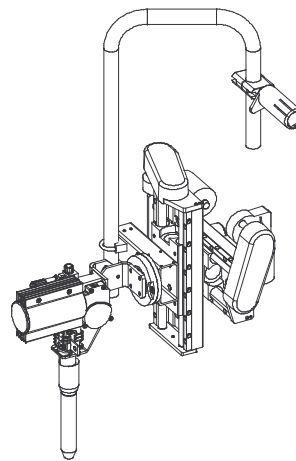
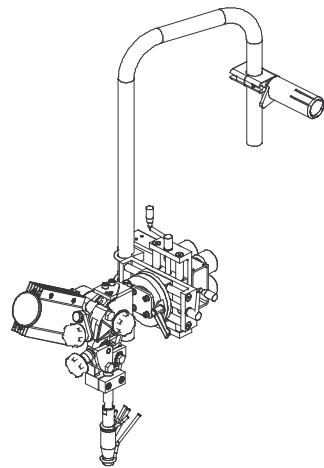
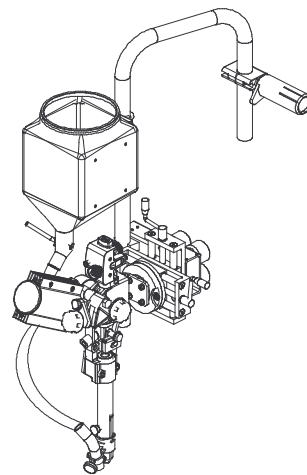
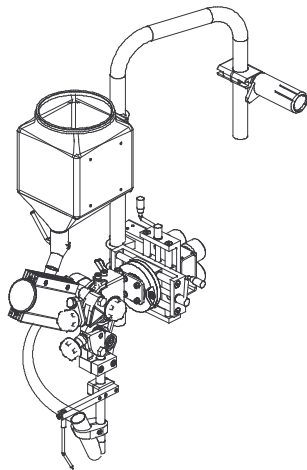


A2 Welding heads

***A2SF J1 / A2SF J1 Twin
A2SG J1 / A2SG J1 4WD***



Brugsanvisning

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

Ret til ændring af specifikationer uden varsel forbeholdes.



DECLARATION OF CONFORMITY

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

Type of equipment

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

Brand name or trade mark Fabrikatnamn eller varumärke

ESAB

Type designation etc.

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

Manufacturer or his authorised representative established within the EEA

Name, address, telephone No, telefax No:

ESAB AB, Welding Equipment

Esabvägen, SE-695 81 LAXÅ, Sweden

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

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

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

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

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

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

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

Date / Datum
Laxå 2009-09-15

Signature / Underskrift

Kent Eimbrodt
Clarification

Position / Befattning
Global Director
Equipment and Automation

1 SIKKERHED	5
2 INDLEDNING	8
2.1 Generelt	8
2.2 Svejsemetode	8
2.3 Definitioner	8
2.4 Tekniske data	9
2.5 Hoveddele A2SF J1 (UP)	10
2.6 Hoveddele A2SF J1 Twin (UP)	10
2.7 Hoveddele A2SG J1 (MIG/MAG)	11
2.8 Hoveddele A2SG J1 4WD (MIG/MAG)	11
2.9 Beskrivelse af hoveddele	12
3 INSTALLATION	13
3.1 Generelt	13
3.2 Montering	13
3.3 Justering af bremsenavet	14
3.4 Tilslutninger	15
4 DRIFT	18
4.1 Generelt	18
4.2 Isætning af svejsetråd (A2SF J1/ A2SF J1 Twin, A2 SG J1)	19
4.3 Isætning af svejsetråd (A2SG J1 4WD)	20
4.4 Udskiftning af trådrolle (A2SF J1/ A2SF J1 Twin , A2SG J1)	21
4.5 Udskiftning af trådrolle (A2SG J1 4WD)	21
4.6 Kontaktstyr til pulversvejsning.	22
4.7 Kontaktstyr til MIG/MAG-svejsning.	23
4.8 Påfyldning af svejsepulver (pulversvejsning)	24
4.9 Ombygning af A2SF J1/ A2SF J1 Twin (pulversvejsning) til MIG/MAG- svejsning	24
4.10 Ombygning af A2SF J1 (pulversvejsning) til Twinarc	24
5 VEDLIGEHOLDELSE	25
5.1 Generelt	25
5.2 Dagligt	25
5.3 Regelmæssigt	25
6 FEJLFINDING	26
6.1 Generelt	26
6.2 Mulige fejl	26
7 TILBEHØR	27
8 RESERVDLSBESTILLING	27
MÅLSKITSE	28
RESERVDLSFORTEGNELSE	35

1 SIKKERHED

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

Al betjening skal udføres af uddannet personale, der er omhyggeligt instrueret i svejsedstyrets funktion.

Ved betjeningsfejl kan der opstå farlige situationer, så svejseren kommer til skade eller udstyret bliver beskadiget.

1. Alt personale, som arbejder med svejsedstyret, skal være omhyggeligt instrueret i:
 - dets betjening
 - placering af nødstop
 - dets funktion
 - gældende sikkerhedsforskrifter
 - svejsning
2. Svejseren skal sørge for:
 - at der ikke opholder sig uvedkommende inden for svejsedstyrets arbejdsområde, inden det sættes i gang.
 - at ingen personer står ubeskyttet, når lysbuen tændes
3. Arbejdsområdet skal:
 - være passende for opgaven
 - være fri for træk
4. Personligt beskyttelsesudstyr
 - Brug altid det foreskrevne personlige beskyttelsesudstyr som f.eks. beskyttelsesbriller, brandsikkert arbejdstøj og beskyttelseshandsker. **Bemærk!** *Benyt ikke beskyttelseshandsker ved udskiftning af tråd.*
 - Vær omhyggelig med aldrig at bære løstsiddende beklædning, tørklæder, armbånd, ringe el.lign., som kan hænge i eller forårsage brandskader.
5. Beskyttelse mod andre risici.
 - Støv med bestemte partikelstørrelser kan være skadeligt for mennesker. Sørg derfor for ventilationssystem og udsugning, som eliminerer disse risici.
6. Øvrigt
 - Kontroller, at returlederen er korrekt tilsluttet.
 - Indgreb i elektriske komponenter må **kun foretages af autoriseret personale.**
 - Nødvendigt udstyr til ildslukning skal være lettilgængeligt og tydeligt markeret.
 - Smøring og vedligeholdelse af svejsedstyret må **ikke** udføres under drift.

DK



ADVARSEL, KLEMRISIKO!

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



ADVARSEL



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

ELEKTRISK STØD - Kan være dræbende.

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

RØG OG GAS - Kan være sundhedsfarligt.

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

SVEJSE-/SKÆRELYS - Kan ødelægge øjnene og give forbrændinger

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

BRANDFARE

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

STØJ - Kraftig støj kan skade hørelsen

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

VED FUNKTIONSFEJL

- Tag kontakt med en fagmand.

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

TÆNK PÅ AT BESKYTTE DEM SELV OG ANDRE

2 INDLEDNING

2.1 Generelt

Alle svejsehoveder, som er medtaget i denne brugsanvisning, er til hhv. UP og MIG/MAG-svejsning af stump- og kantsøm.

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

2.2 Svejsemetode

2.2.1 Pulversvejsning (UP)

Til UP-svejsning anvendes altid svejsehoved **A2SF J1/ A2SF J1 Twin**.

- **UP Light duty**

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

Denne udførelse kan forsynes med fremførerruller til enkel- eller dobbeltrådsvejning (twinarc). Til rørtråd findes der specielle riflede fremføringsruller, som garanterer en sikker trådfremføring uden risiko for deformation p.g.a højt fremføringstryk.

2.2.2 MIG/MAG-svejsning

Til MIG/MAG-svejsning anvendes svejsehoved **A2SG J1** eller **A2SG J1 4WD**.

Ved MIG/MAG-svejsning beskyttes svejsestrengen med beskyttelsesgas.

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

2.3 Definitioner

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

2.4 Tekniske data

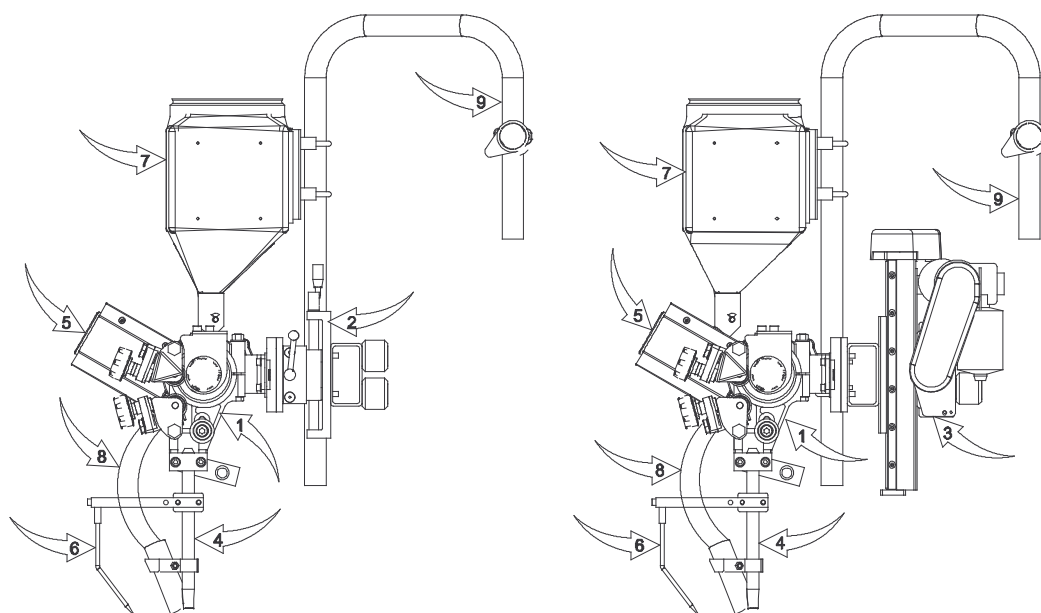
	A2SF J1/ A2SF J1 Twin (UP)	A2SG J1 (MIG/ MAG)
Tilladt belastning 100 %	800 A	600 A
Tråddimensioner:		
massiv enkelttråd	1,6-4,0 mm	0,8-2,5 mm
rørtråd	1,6-4,0 mm	1,2-3,2 mm
massiv dobbeltråd	2x1,2-2,0 mm	-
Trådfremføringshastighed	0,2-9,0 m/min	0,2-16 m/min
Bremseavets bremsemoment	1,5 Nm	1,5 Nm
Trådvægt, max	2x30 kg	2x30 kg
Pulverbeholder (Må ikke fyldes med forvarmet pulver)		
Indhold	6 l	-
Maks. temperatur for pulverbeholder (af plast):	80° C	-
Vægt (ekskl tråd og pulver)		
med med manuelle lineære slæder	23 kg	23 kg
med motordrevne lineære slæder	45 kg	44 kg
Hældning til siden, max.	25°	25°
Slædens indstillingslængde*		
manuel	90 mm	90 mm
motordreven	180 mm	180 mm
Kapslingsklasse	IP10	IP10

*) OBS Anden længde kan bestilles.

	A2SG J1 4 WD (MIG/MAG)	
Gastype:	Mix/Ar	CO ₂
Tiladt belastning ved 100 % intermittens	600 A	650 A
Tråddimensioner:		
Ulegeret / Lavtlegeret	1.0-1.6 mm	1.0-1.6 mm
Rustfrit stål	1.0-1.6 mm	
Rørtråd	1.0-2.4 mm	1.0-2.4 mm
Aluminium	1.0 - 2.0 mm	
Trådfremføringshastighed	2,0-25 m/min	2,0-25 m/min
Indstillingsområde for kontaktenhed	± 45°	± 45°
Bremseavets bremsemoment	1,5 Nm	1,5 Nm
Trådvægt, max	30 kg	30 kg
Vægt, ekskl. tråd:		
med med manuelle lineære slæder	23 kg	23 kg
med motordrevne lineære slæder	45 kg	45 kg
Hældning til siden, max (hele enheden)	25°	25°
Slædens indstillingslængde*		
manuel	90 mm	90 mm
motordreven	180 mm	180 mm
Kapslingsklasse	IP10	IP10

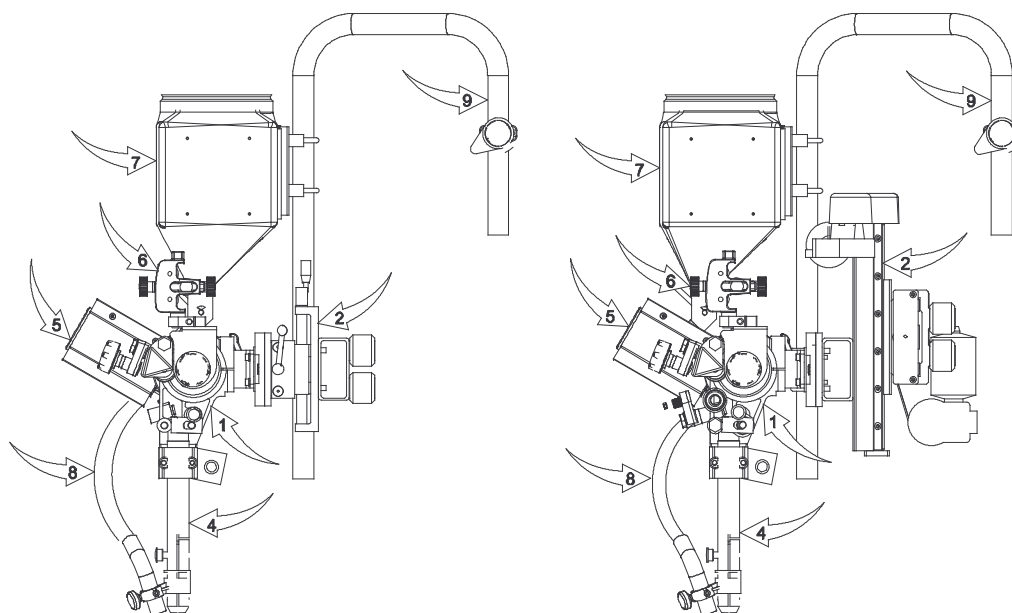
*) OBS! Anden længde kan bestilles.

2.5 Hoveddele A2SF J1 (UP)



- | | | |
|----------------------------|---------------------|------------------------|
| 1. Trådfremførværk | 4. Kontaktrør | 7. Pulverbeholder |
| 2. Slædepakke, manuel | 5. Trådfremførmotor | 8. Pulverrør |
| 3. Slædepakke, motordreven | 6. Sigtepind | 9. Bærer til trådrulle |

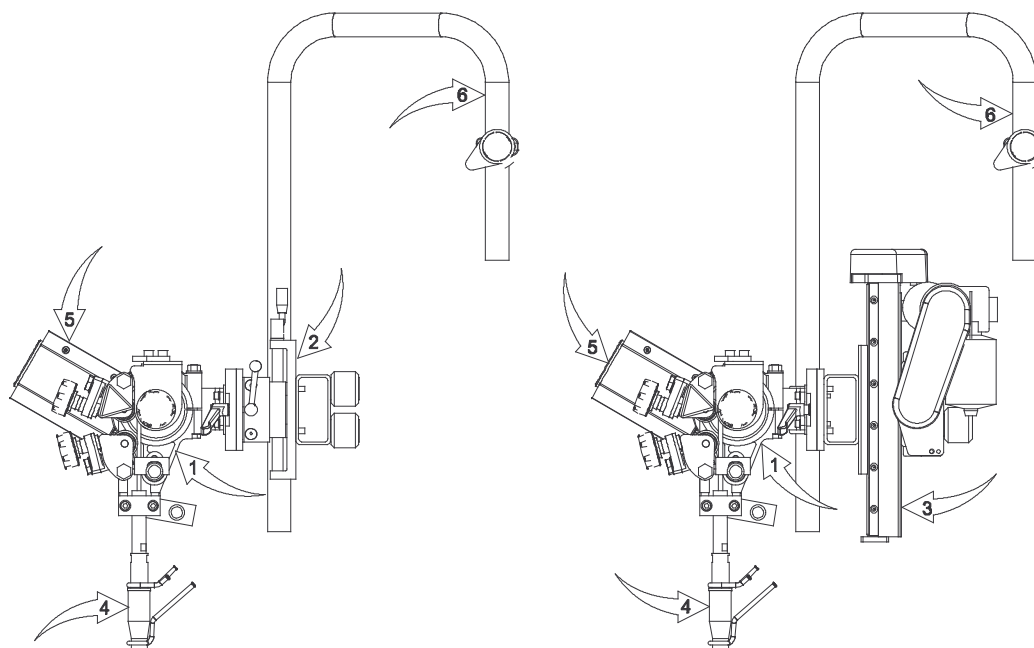
2.6 Hoveddele A2SF J1 Twin (UP)



- | | | |
|----------------------------|----------------------------|------------------------|
| 1. Trådfremførværk | 4. Kontaktenhed (Twin) | 7. Pulverbeholder |
| 2. Slædepakke, manuel | 5. Trådfremførmotor | 8. Pulverrør |
| 3. Slædepakke, motordreven | 6. Retteværk til tynd tråd | 9. Bærer til trådrulle |

For beskrivelse af hoveddelene, se side 12.

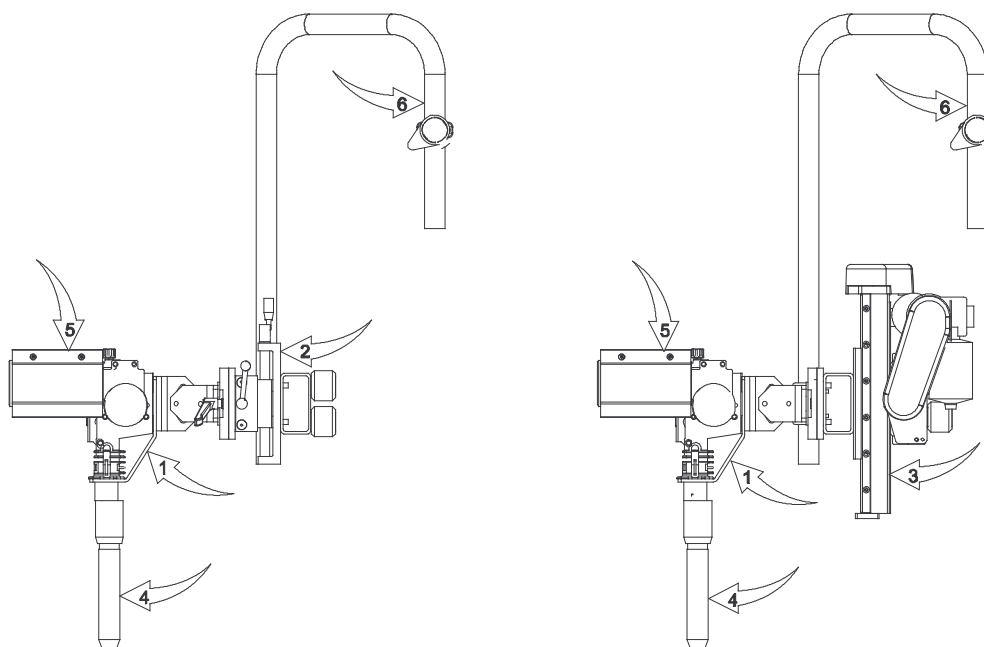
2.7 Hoveddele A2SG J1 (MIG/MAG)



1. Trådfremførerværk
2. Slædepakke, manuel
3. Slædepakke, motordreven

4. Kontaktenhed (MIG/MAG)
5. Trådfremførermotor
6. Bærer til svejsetråd

2.8 Hoveddele A2SG J1 4WD (MIG/MAG)



1. Trådfremførerværk med firehjulsdraft
2. Slædepakke, manuel
3. Slædepakke, motordreven

4. Kontaktenhed (MIG/MAG)
5. Trådfremførermotor
6. Bærer til svejsetråd

For beskrivelse af hoveddelene, se side 12.

2.9 Beskrivelse af hoveddele

2.9.1 Trådfremførerværk/ Trådfremførerværk med firehjulsdrift

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

2.9.2 Henholdsvis manuel og motordreven slædepakke

Svejsehovedets hhv. horisontale og vertikale placering indstilles med lineærslæderne. Vinkelbevægelsen kan frit indstilles med rundslæden.

For den motordrevne slæde (**A6 Slæde**), se brugsanvisning 0443 394 xxx.

2.9.3 Kontaktrør / Kontaktenhed

Giver kontakt med svejsetråden for strømoverføring ved svejsning.

2.9.4 Trådfremførermotor

Trådfremførermotoren driver trådfremførerværket.

2.9.5 Sigtepinde

Sigtepinden anvendes til at sigte svejsehovedet ind i fugen.

2.9.6 Retteværk til tynd tråd

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

2.9.7 Pulverbeholder / Pulverrør

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

Pulverstrømmen reguleres med ventilen på pulverbeholderen.

Se "**Påfyldning af svejsepulver**" på side 24.


2.9.8 Bærer til svejsetråd

Bæreren er forsynet med et bremsenav, på hvilket trådrollen monteres.

3 INSTALLATION

3.1 Generelt

Installationen skal udføres af en faguddannet person.

	<p>ADVARSEL</p>
<p><i>Roterende dele frembyder risiko for klemning. Udvis største forsigtighed.</i></p>	

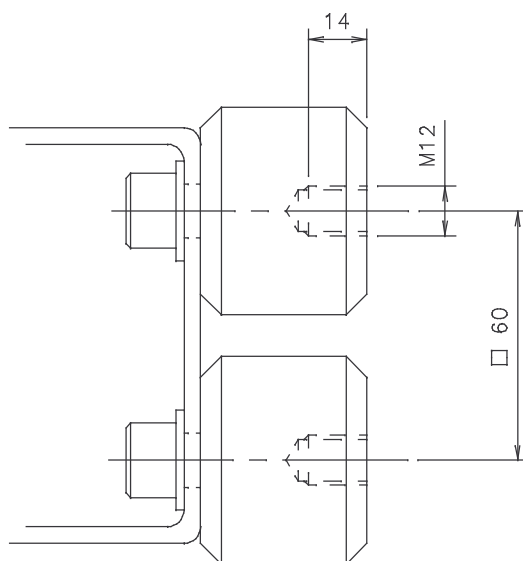
3.2 Montering

3.2.1 Svejsehoved

Svejsehovedet kan enkelt monteres på en skinnegående vogn eller på en svejsekran med 4 stk. M12 skruer.

OBS!

Sørg for at skruerne ikke går helt i bund i isolatoren, som har en gevinddybde på 14 mm.



3.2.2 A6 Slæde

For montering/ demontering af A6 Slæde, se brugsanvisning 0443 394 xxx.

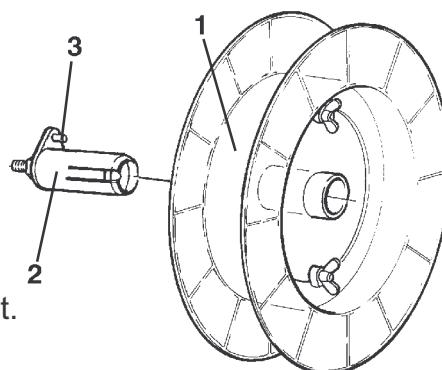
Denne mærkning er placeret på den vertikale slæde for hver svejsehoved.



3.2.3 Trådspole (Tilbehør)

Trådspolen (1) monteres på bremsenavet (2).

- Bemærk: Medbringeren (3) peger opad.



OBS! Max. hældning for trådspolen er 25°. Ved for kraftig hældning slides låsemekanismen på bremsenavet, og trådspolen glider af bremsenavet.



ADVARSEL

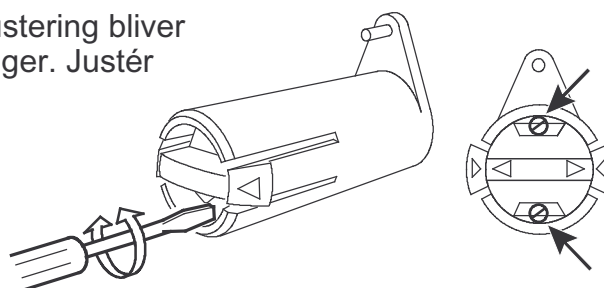
For at forhindre at trådspolen glider af bremsenavet:

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



3.3 Justering af bremsenavet

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



- **Justering af bremsemomentet:**
 - Drej det røde håndtag til låst position.
 - Før en skruetrækker ind i navets fjedre.

Hvis fjedrene drejes med uret, reduceres bremsemomentet.

Hvis fjedrene drejes mod uret, øges bremsemomentet.

OBS! Drej fjedrene lige meget.

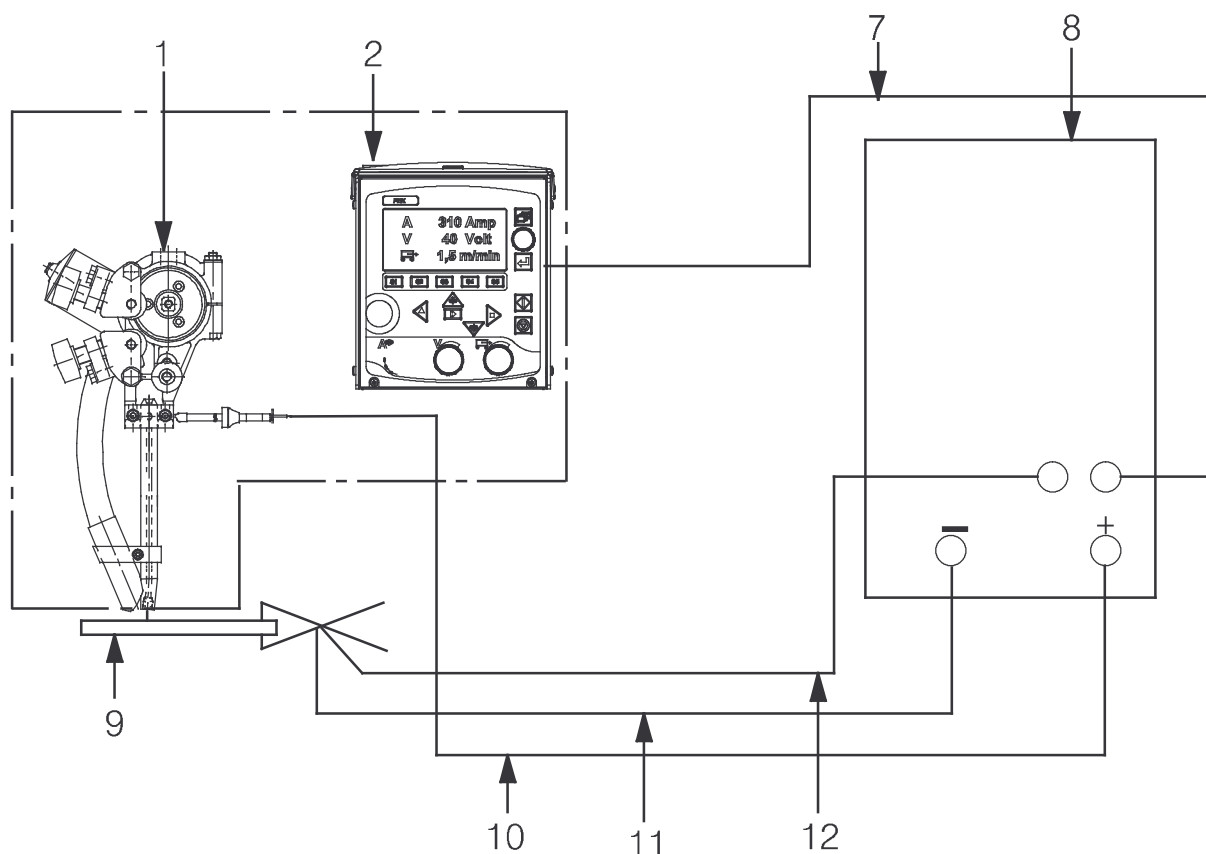
3.4 Tilslutninger

3.4.1 Generelt

- **PEK** skal tilsluttes af faguddannet person.
Se brugsvejledning 0460 948 xxx, 0460 949 xxx, 0459 839 036.
- For tilslutning af **A6 GMH**, se brugsanvisning 0460 671 xxx.
- For tilslutning af **A6 PAV**, se brugsanvisning 0460 670 xxx.

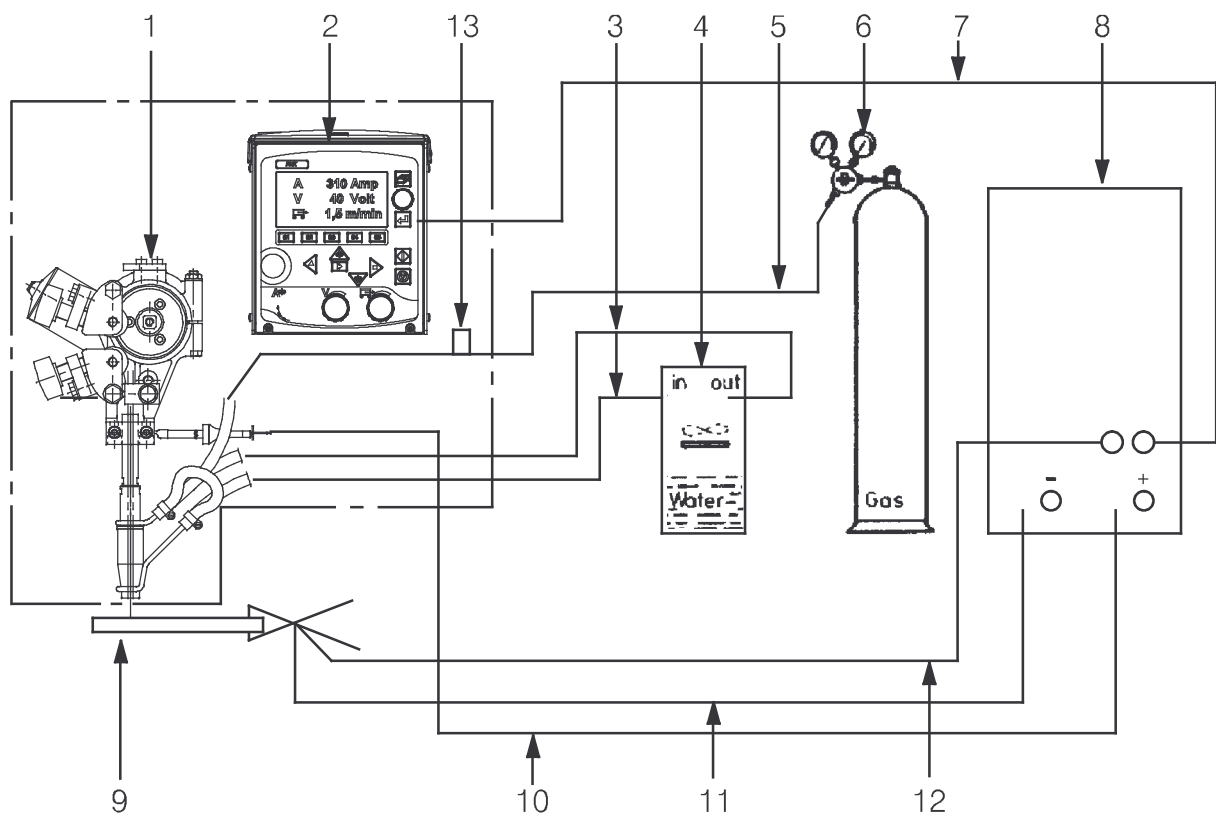
3.4.2 Svejsehoved A2SF J1/ A2SF J1 Twin (Pulverlysbesvejsning, UP)

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



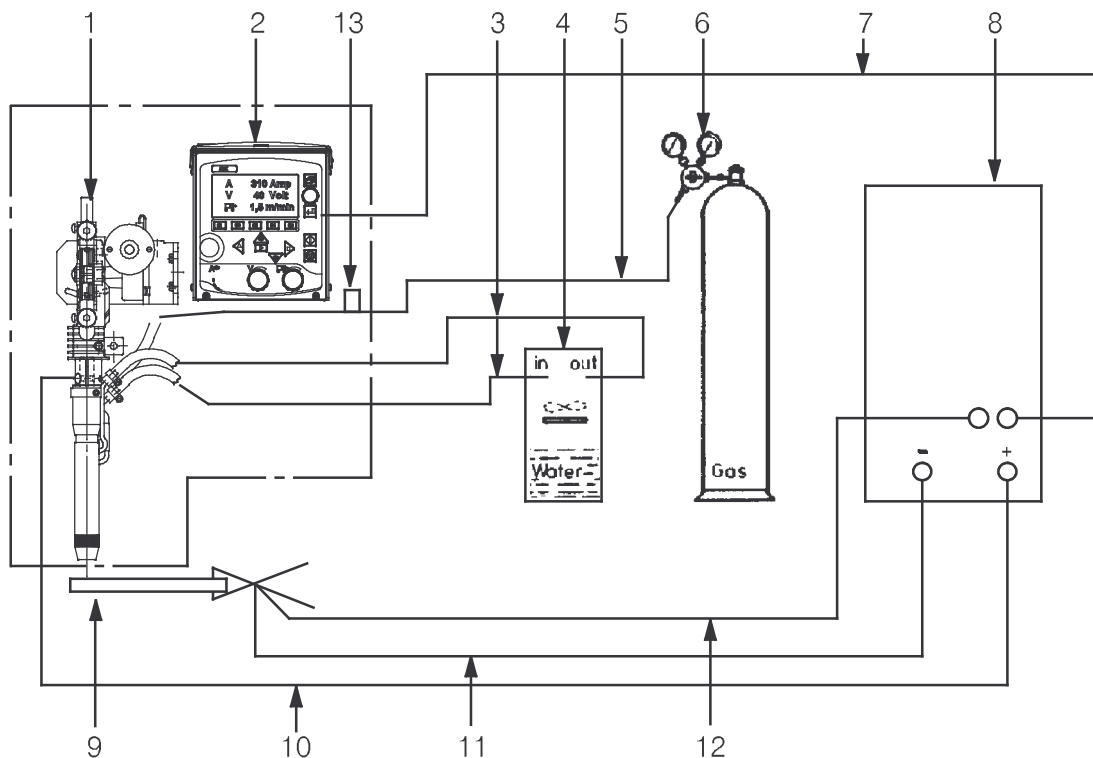
3.4.3 Svejsehoved A2SG J1 (Gas/ Metal-lysbuesvejsning, MIG/MAG)

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



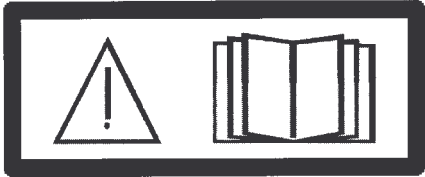
3.4.4 Svejsehoved A2SG J1 4WD (Gas/ Metal-lysbuesvejsning, MIG/MAG)

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



4 DRIFT

4.1 Generelt

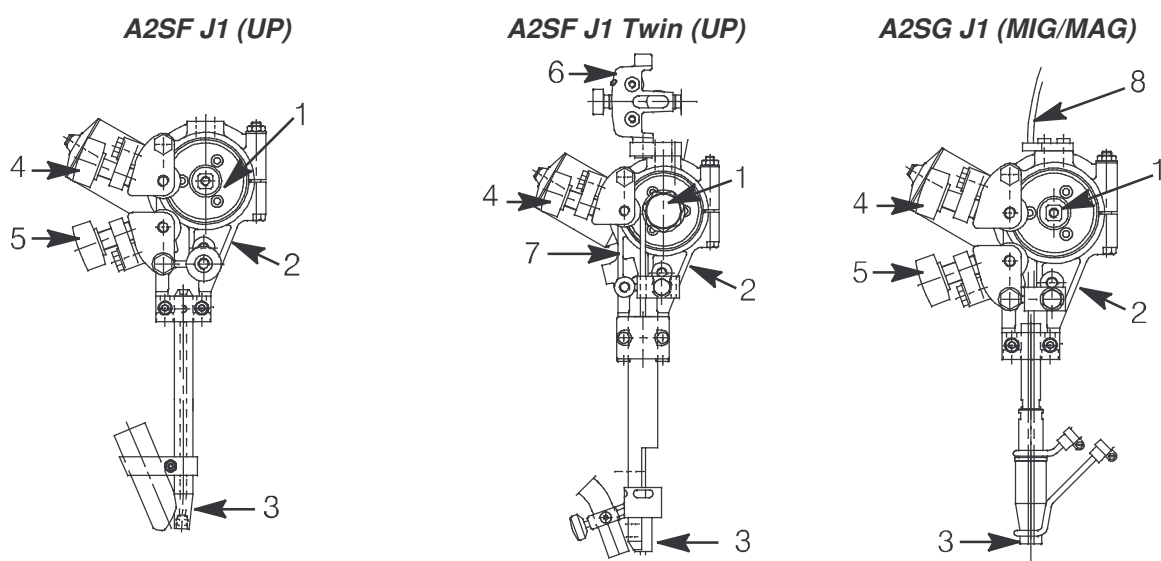
	<p>ADVARSEL: <i>Har De læst og forstået sikkerhedsinformationen? De må ikke benytte maskinen uden at have læst instruktionerne!</i></p>
---	--

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

Returkabel

Før du begynder at svejse, skal du kontrollere, at returkablet er tilsluttet.
Se side 15- 17.

4.2 Isætning af svejsetråd (A2SF J1/ A2SF J1 Twin, A2 SG J1)



1. Monter trådrullen ifølge anvisning på side 14.
2. Kontroller, at trådrullen (1) og kontaktkæberne hhv. kontaktdyserne (3) har korrekt dimension til den valgte tråddimension.
3. For A2SF J1 Twin og A2SG J1:
 - Isæt svejsetråden i trådlederen (8).
4. Ved svejsning med tynd tråd:
 - Isæt svejsetråden i tyndtrådsretteværket (6).

Sørg for, at retteværket er korrekt indstillet, således at tråden kommer lige ud gennem hhv. kontaktbakkerne og kontaktmundstykket (3).
5. Træk enden af tråden gennem Trådfremførerværket (2).
 - Ved tråd med større diameter end 2 mm: ret 0,5 m af tråden ud og før den ned gennem Trådfremførerværket med hånden.
6. Placer enden af tråden i trådrullens (1) spor.
7. Indstil trådtrykket mod trådrullen med håndhjulet (4).

Justering af fremføringstrykket:


Begynd med at kontrollere, at tråden ikke går stramt i trådlederen. Indstil derpå trykket på trådboksens trykruller. Det er vigtigt, at trykket ikke er for stort.

For at kontrollere, at trådtrykket er korrekt indstillet, kan man lade tråden køre ud mod en isolerende genstand, f.eks. et stykke træ.

Når kontaktpidsen holdes ca. 20 mm. fra træstykket, skal fremføringsrullerne glide.

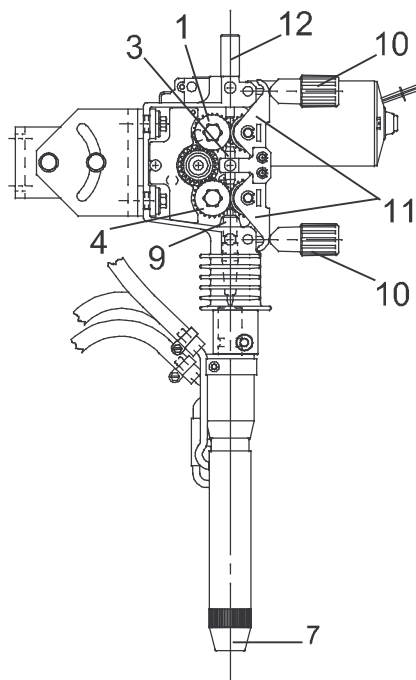
VIGTIGT!

Spænd **ALDRIG** fremføringsrullerne mere end nødvendigt for at få en jævn fremføring. For kraftig tilspænding reducerer udstyrets holdbarhedstid. Brug **ALDRIG** et værktøj ved tilspænding af fremføringsrullerne.

8. Før tråden 30 mm frem under kontaktkæberne ved at trykke på  på styreboksen **PEK**.
9. Ret tråden ud ved at justere på håndhjulet (5)

- Brug altid styrerør (7) til sikker fremføring af tynd tråd (1,6 - 2,5 mm).
- Ved MIG/MAG-svejsning med tråddimension < 1,6 mm bruges en styrespiral, der sættes i styrerøret (7).

4.3 Isætning af svejsetråd (A2SG J1 4WD)




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

OBS!

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

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

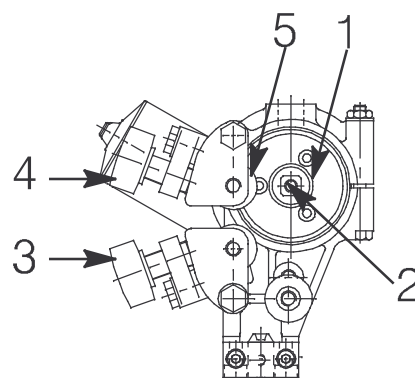
OBS! Det er vigtigt, at trykket ikke er for højt.

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

4.4 Udskiftning af trådrulle (A2SF J1/ A2SF J1 Twin , A2SG J1)

Enkeltråd

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



Dobbeltråd (Twin arc)

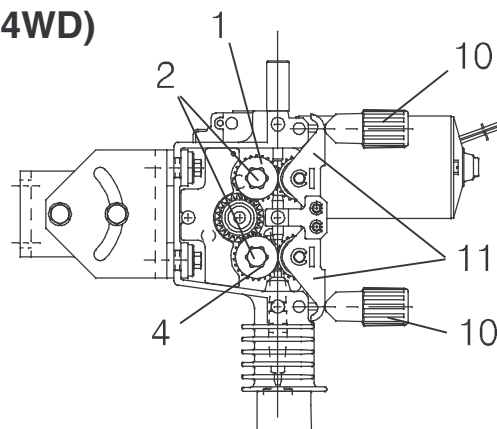
- Udskift trådrullen (1) med dobbeltspor på samme måde som ved enkeltråd.
- **BEMÆRK!** Udskift også trykrullen (5). Den specielle sfæriske trykrulle til dobbeltråd erstatter standard trykrullen til enkeltråd.
- Monter trykrullen med speciel akseltap (best. nr. 046 253 001).

Rørtråd til riflede ruller (Tillbehör)

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

4.5 Udskiftning af trådrulle (A2SG J1 4WD)

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



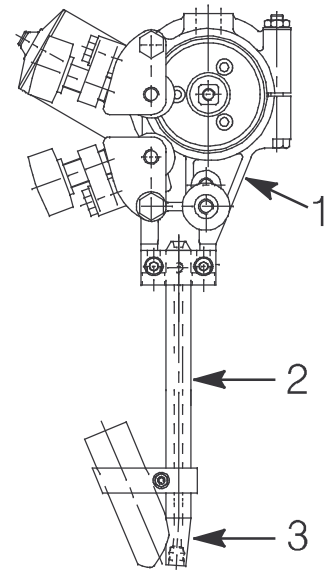
4.6 Kontaktudstyr til pulversvejsning.

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

Anvend svejsehoved A2SF J1 (UP) hvor følgende indgår:

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

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

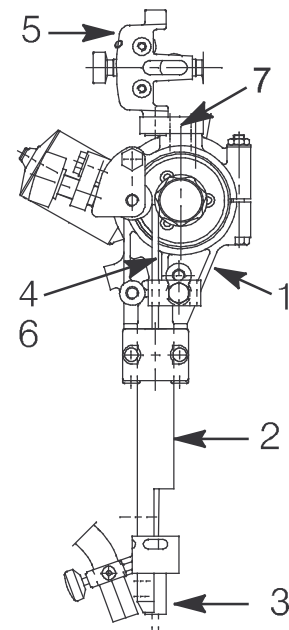


4.6.2 Til dobbeltråd 2 x 1,2 - 2,0 mm, Light Twin (D35)

Anvend svejsehoved A2SF J1 Twin (UP) hvor følgende indgår:

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

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

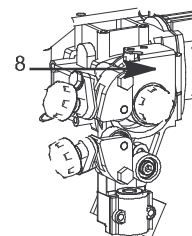


Anvend følgende tilbehør:

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

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

Bemærk! Beskyttelsespladen (8) skal ikke afmonteres.



Indstilling af tråden ved Twinarc-svejsning:

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

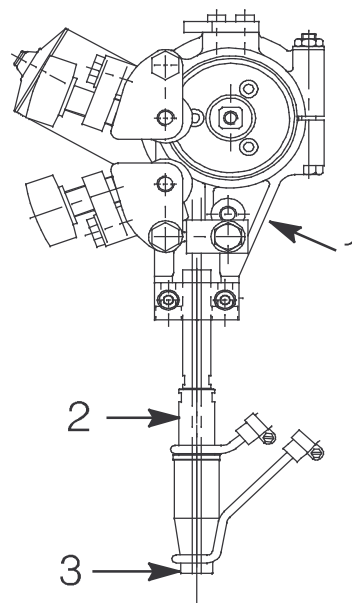
4.7 Kontaktudstyr til MIG/MAG-svejsning.

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

Anvend svejsehoved A2SG J1 (MIG/MAG) hvor følgende indgår:

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

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



4.7.2 Til enkelttråd < 1,6 mm (D35)

Anvend svejsehoved A2SG J1 (MIG/MAG) hvor følgende indgår:

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

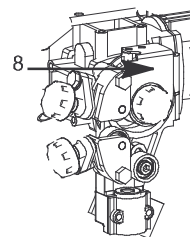
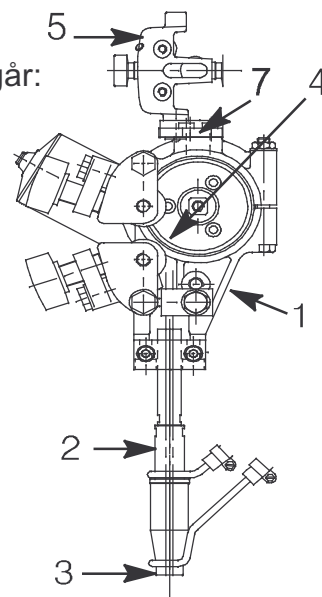
Spænd kontaktdysen (3) fast med skruenøgle for at skabe god kontakt.

Anvend følgende tilbehør:

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

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

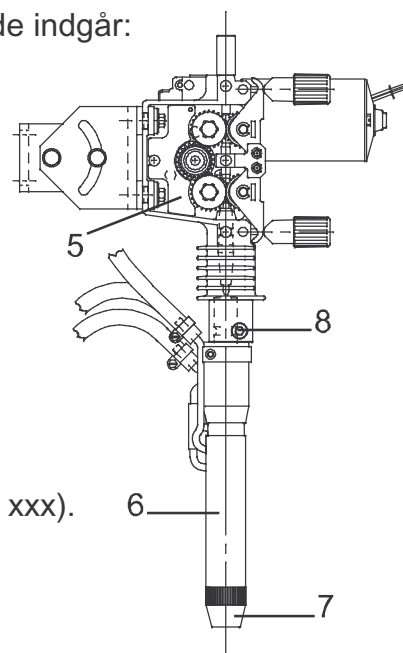
Bemærk! Beskyttelsespladen (8) skal ikke afmonteres.



4.7.3 Til enkelttråd 1,0-2,4 mm (trådefremførerværk med firehjulsdrift)

Anvend svejsehoved A2SG J1 (MIG/MAG) hvor følgende indgår:

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

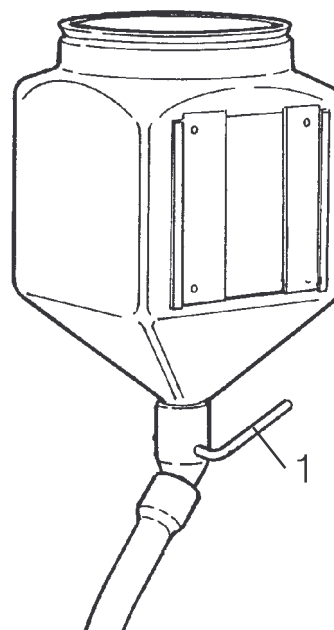


Vælg trådlederindsats i korrekt dimension efter trådtype, se brugsanvisning til kontaktenhed **MTW 600** (0449 006 xxx).

4.8 Påfyldning af svejsepulver (pulversvejsning)

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

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



4.9 Ombygning af A2SF J1/ A2SF J1 Twin (pulversvejsning) til MIG/MAG- svejsning

Se brugsanvisning til ombygningssæt 0456 756 xxx.

4.10 Ombygning af A2SF J1 (pulversvejsning) til Twinarc

Se brugsanvisning til ombygningssæt 0456 757 xxx.

5 VEDLIGEHOJDELSE

5.1 Generelt

OBS!

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

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

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

5.2 Dagligt

- Hold svejsehovedets bevægelige dele rene.
- Kontrollér, at kontaktmundstykkerne, samtlige elledninger og slanger er tilsluttede.
- Kontrollér, at alle skruesamlinger er tilspændte og at styring og fremførerruller ikke er slidte eller skadede.
- Kontroller bremsenavets bremsemoment. Det må ikke være så lille, at trådspolen fortsætter med at rotere ved stop af trådfremføring, og det må ikke være så stort, at fremføringsrullerne glider. Vejledende værdi for bremsemoment for 30 kg trådspole er 1,5 Nm.
For justering af bremsemomentet se på side 14.

5.3 Regelmæssigt

- Kontroller trådmotorens kulbørster hvert kvartal. Udskift dem, når de er nedslidt til 6 mm.
- Kontroller slæderne og smør dem hvis de klemmer.
- Kontroller trådfremføringens trådstyring, drivruller og kontaktdyse og udskift slidte eller defekte dele (se reservedelsfortegnelsen på side 35).
- Kontrollér gasmundstykket og rengør regelmæssigt for svejsesprøjt.
- Blæs trådleder rene regelmæssigt og rens gasmundstykket.
- Rengøring og udskiftning af fremførermekanismens sliddele bør ske jævnlige for at få en problemfri trådfremføring.
Bemærk at for hårdt indstillet forspænding kan medføre unormal slidage på trykrulle, fremførerrulle og trådleder.

6 FEJLFINDING

6.1 Generelt

Udstyr

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

Kontroller

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

6.2 Mulige fejl

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

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

Afhjælpning Skift kontaktkaber hhv. -mundstykke.

Årsag 1.2 Trykket på fremføringsrullerne er utilstrækkeligt.

Afhjælpning Øg trykket på fremføringsrullerne.

Årsag 1.3 Tilstoppet gasmundstykke.

Foranstaltning Rengør for svejsesprøjt.

2. Symptom **Trådfremføringen er ujævn.**

Årsag 2.1 Trykket på fremføringsrullerne er forkert justeret.

Afhjælpning Juster trykket på fremføringsrullerne.

Årsag 2.2 Forkert dimension på fremføringsrullerne.

Afhjælpning Udskift fremføringsrullerne.

Årsag 2.3 Sporene i fremføringsrullerne er slidt.

Afhjælpning Udskift fremføringsrullerne.

3. Symptom **Svejsekablerne bliver overhedede.**

Årsag 3.1 Dårlige elektriske forbindelser.

Afhjælpning Rens og efterspænd alle elektriske forbindelser.

Årsag 3.2 Svejsekablerne har for lille dimension.

Afhjælpning Brug større kabeldimensioner eller brug parallelle kabler.

7 TILBEHØR

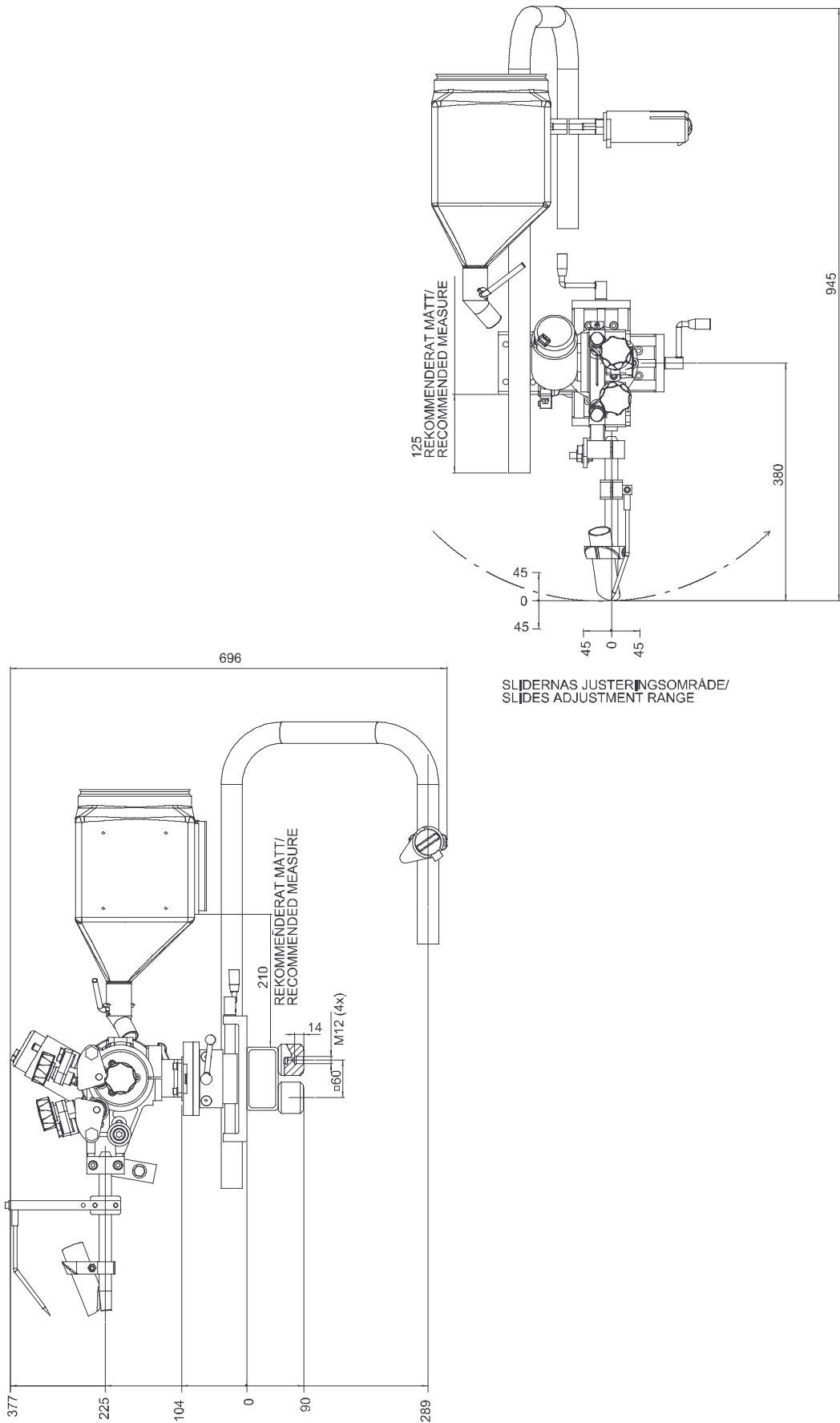
Benämning:	Artikelnummer:
Retteværk til tynd tråd	0332 565 880
Ombygningssæt A2SF J1/ A2SF J1 Twin til MIG/MAG svejsning	0413 526 881
Ombygningssæt A2SF J1 til Twin med retteværk til tynd tråd (LD)	0413 541 882
Styrelampe (D20)	0153 143 886
Adapter M6/M10	0147 333 001
Ved benyttelse af forvarmet pulver, kan pulverbeholderen af plast udskiftes med en, der er lavet af en siluminlegering.	
Pulverbholder af siluminlegering, 6 l	0413 315 881

8 RESERVEDLSBESTILLING

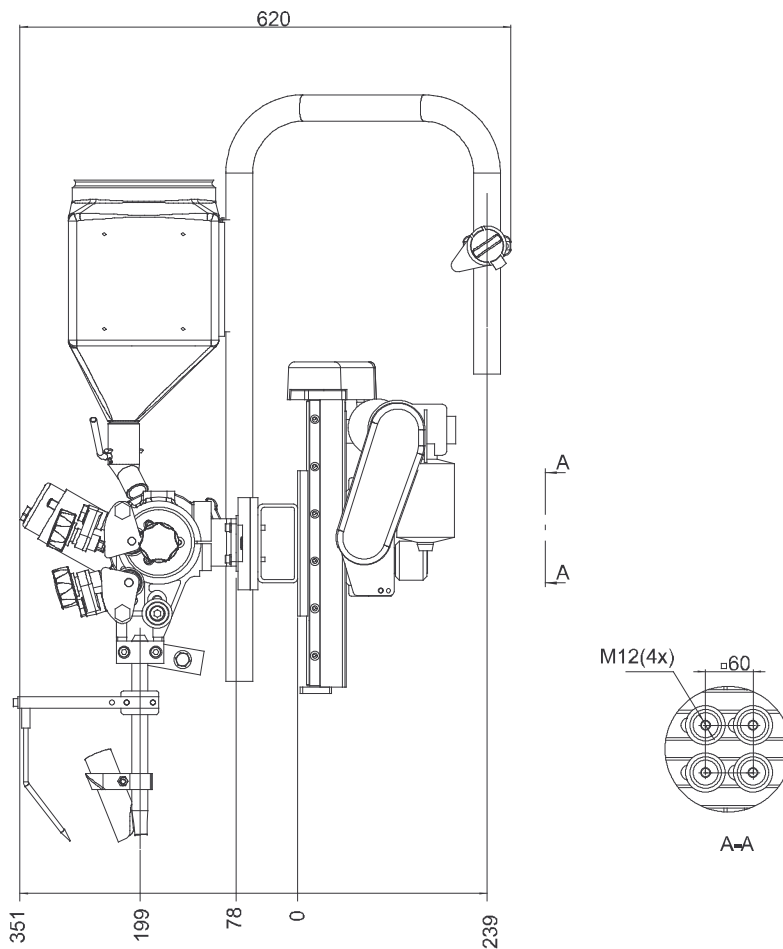
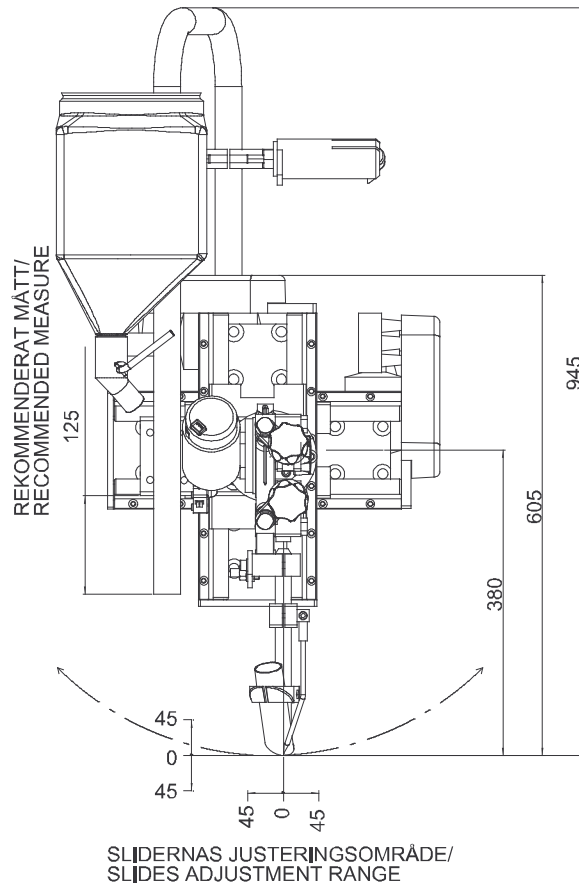
Reserve dele bestilles gennem den nærmeste ESAB-forhandler, se sidste side i denne publikation. Ved bestilling bedes følgende oplyst: maskintype, serienummer samt benævnelser og reservedelsnummer ifølge reservedelsfortegnelsen på side 35. Dette letter ekspederingen og sikrer korrekt leverance.

MÅLSKITSE

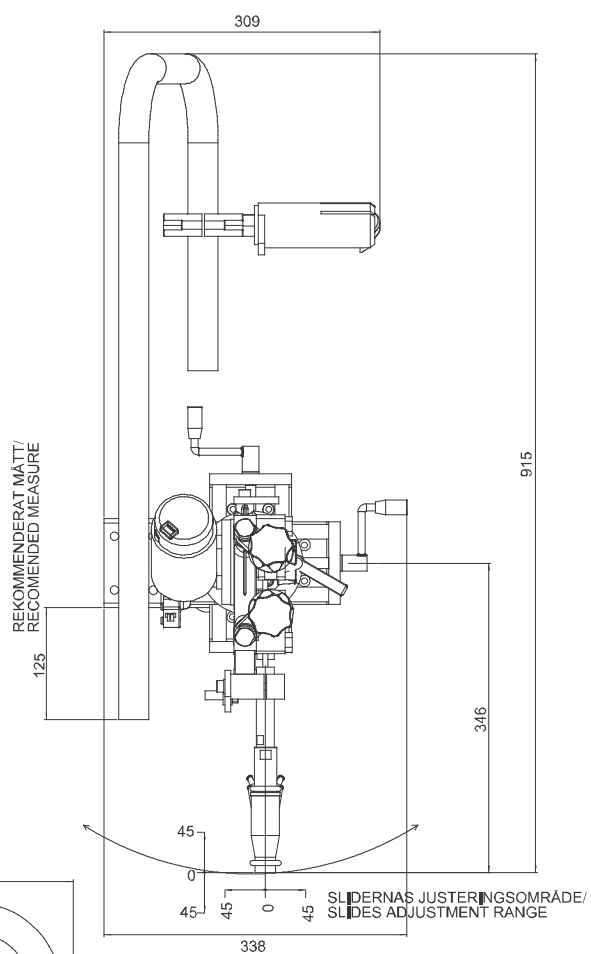
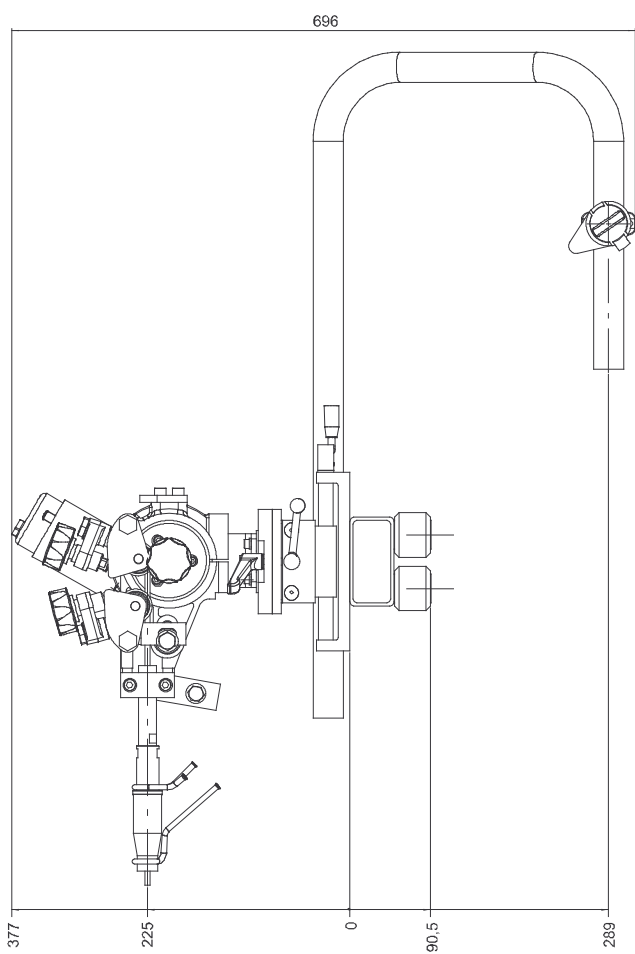
A2SF J1, Manual Slide kit



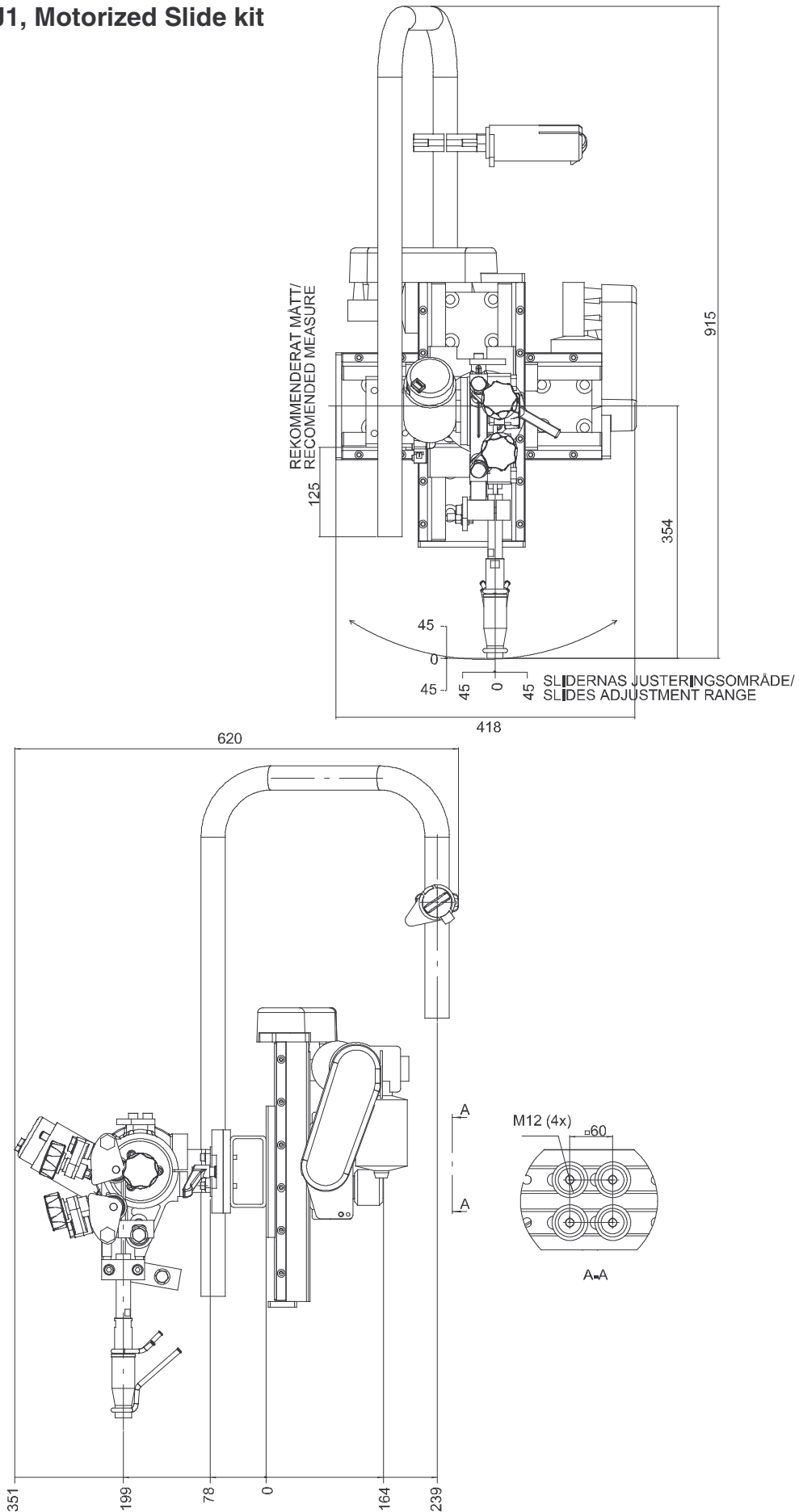
A2SF J1, Motorized Slide kit



A2SG J1, Manual Slide kit

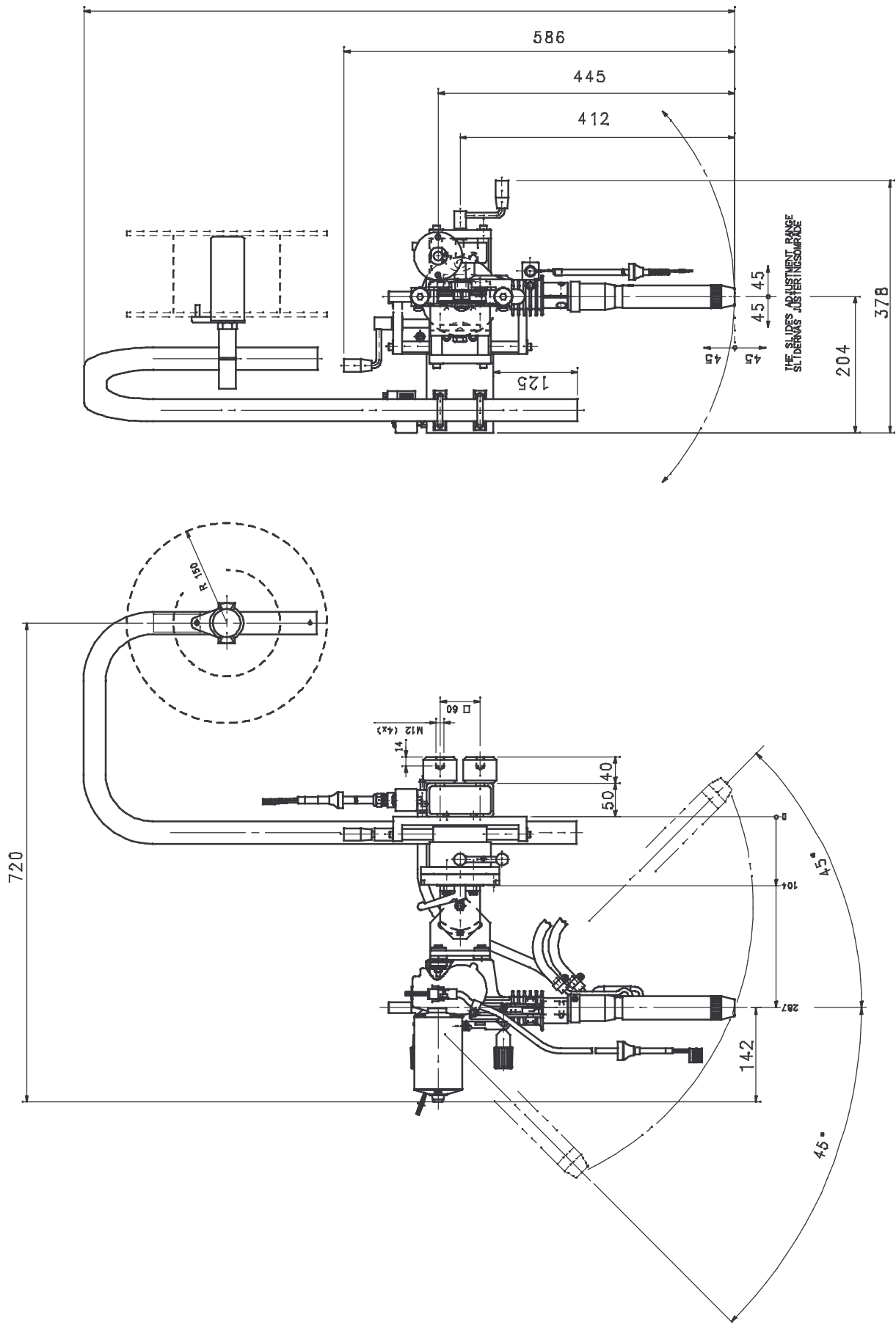


A2SG J1, Motorized Slide kit

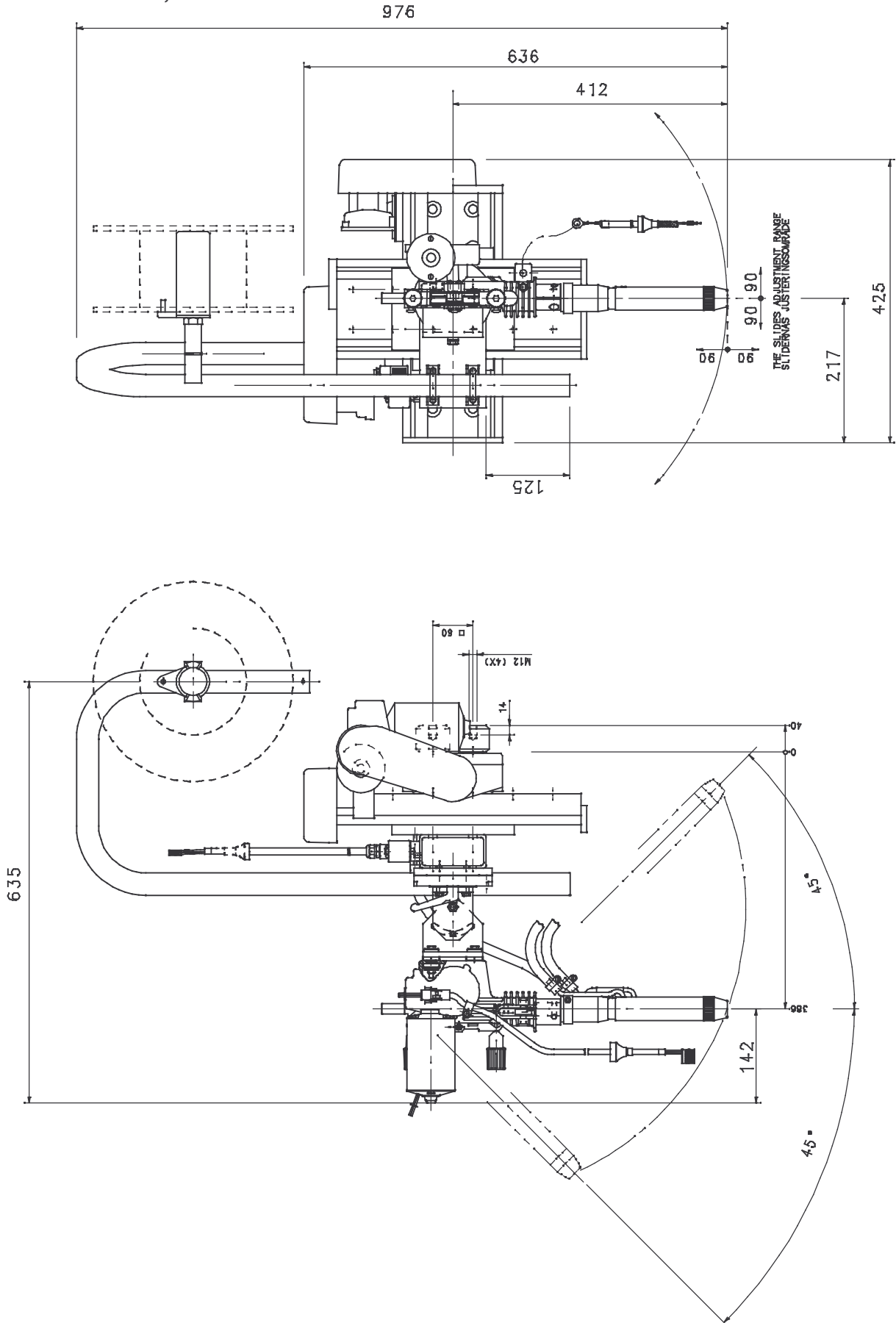


A2SG J1 4WD, Manual Slide kit

976



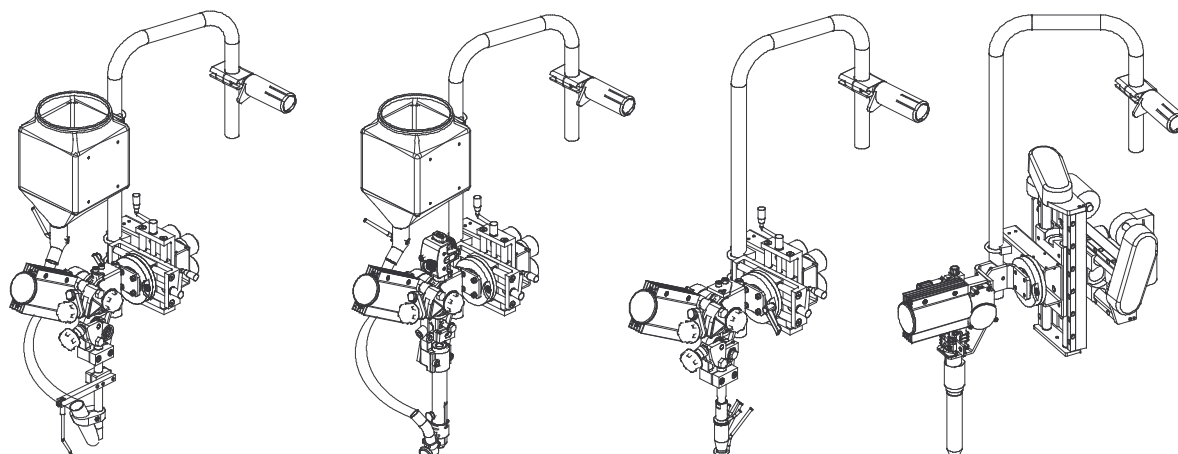
A2SG J1 4WD, Motorized Slide kit



RESERVDELSFORTEGNELSE

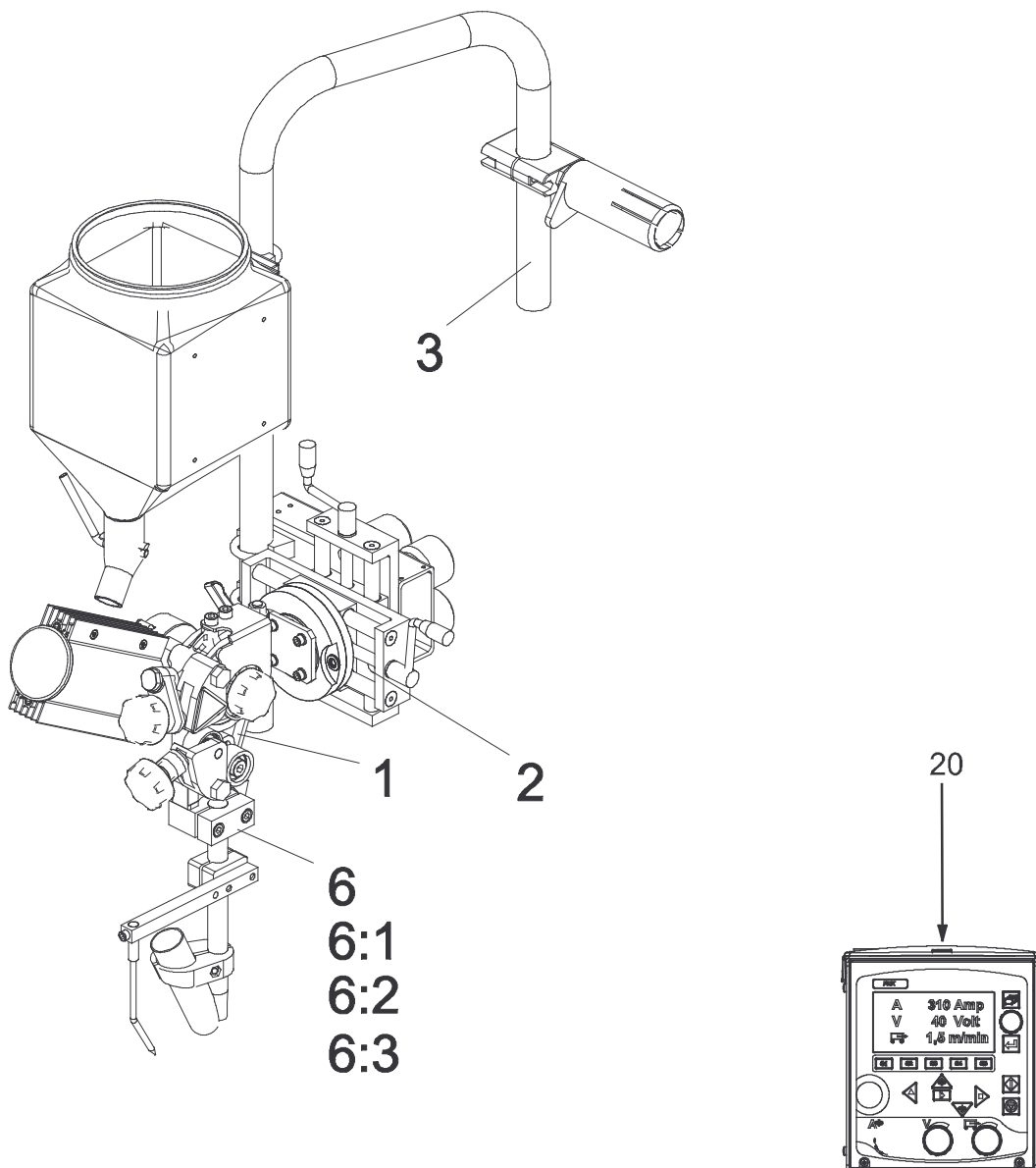
A2SF J1 / A2SF J1 Twin A2SG J1 / A2SG J1 4WD

Edition 2009-11-10

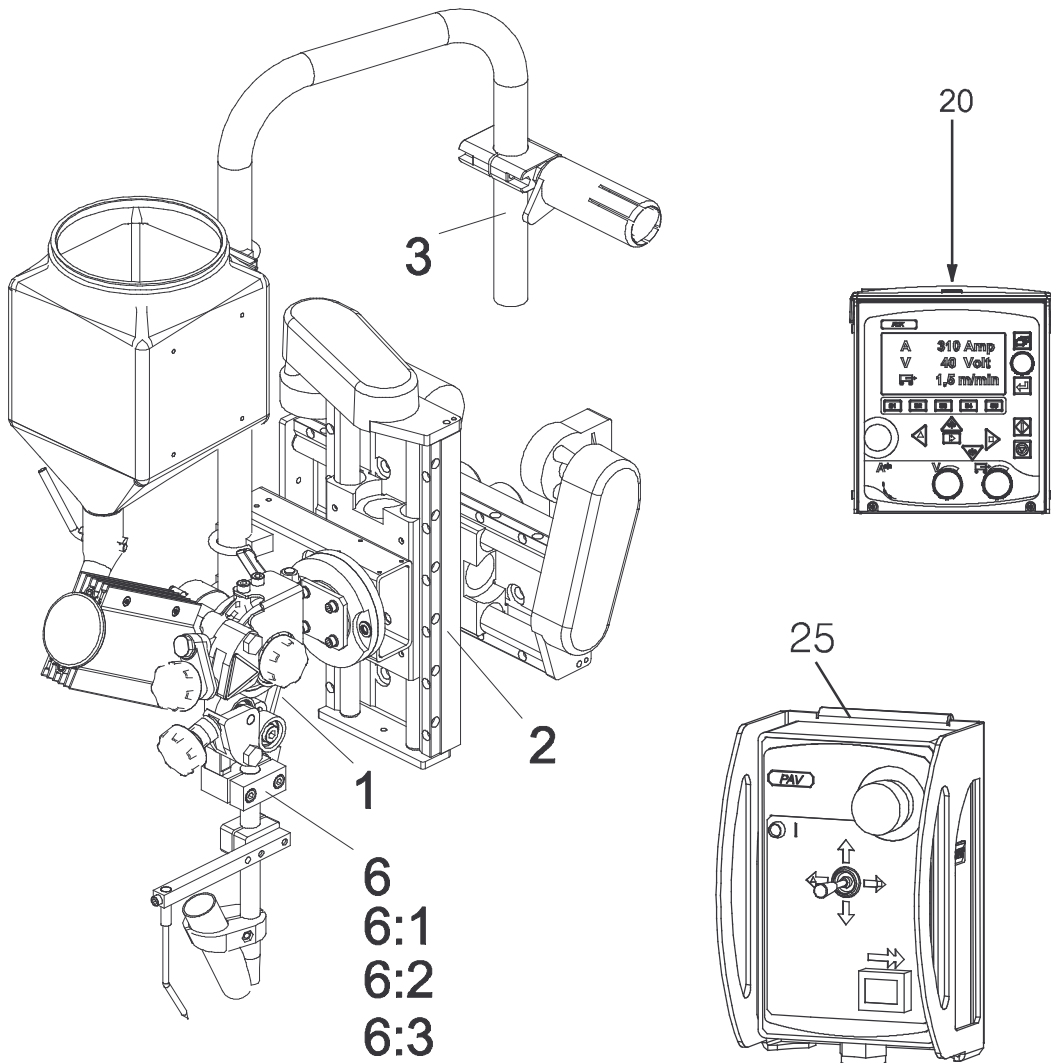


Ordering no.	Denomination	Notes
0449 170 900	Welding head	A2SF (SAW) with PEK
0449 170 901	Welding head	A2SF (SAW) with PEK, motorised slide and A6 PAV
0449 170 902	Welding head	A2SF (SAW) with PEK, motorised slide and A6 GMH
0449 170 903	Welding head	A2SF(SAW) with PEK and motorised slide
0449 170 904	Welding head	A2SF (SAW) with PEK, motorised slide and A6 PAV
0449 170 905	Welding head	A2SF (SAW) with PEK, motorised slide and A6 GMH
0449 170 906	Welding head	A2SF (SAW) with PEK and motorised slide
0449 171 900	Welding head	A2SF (SAW, Twin) with PEK
0449 171 901	Welding head	A2SF (SAW, Twin) with PEK, motorised slide and A6 PAV
0449 171 902	Welding head	A2SF (SAW, Twin) with PEK, motorised slide and A6 GMH
0449 171 903	Welding head	A2SF (SAW, Twin) with PEK and motorised slide
0449 171 904	Welding head	A2SF (SAW, Twin) with PEK, motorised slide and A6 PAV
0449 171 905	Welding head	A2SF (SAW, Twin) with PEK, motorised slide and A6 GMH
0449 171 906	Welding head	A2SF (SAW, Twin) with PEK and motorised slide
0449 180 900	Welding head	A2SG (MIG/ MAG) with PEK
0449 180 901	Welding head	A2SG (MIG/ MAG) with PEK, motorised slide and A6 PAV
0449 180 902	Welding head	A2SG (MIG/ MAG) with PEK, motorised slide and A6 GMH
0449 180 903	Welding head	A2SG(MIG/ MAG) with PEK and motorised slide
0449 180 904	Welding head	A2SG (MIG/ MAG) with PEK, motorised slide and A6 PAV
0449 180 905	Welding head	A2SG (MIG/ MAG) with PEK, motorised slide and A6 GMH
0449 180 906	Welding head	A2SG (MIG/ MAG) with PEK and motorised slide
0449 181 900	Welding head	A2SG (4WD, MIG/ MAG) with PEK
0449 181 901	Welding head	A2SG (4WD MIG/ MAG) with PEK, motorised slide and A6 PAV
0449 181 902	Welding head	A2SG (4WD MIG/ MAG) with PEK, motorised slide and A6 GMH
0449 181 903	Welding head	A2SG (4WD MIG/ MAG) with PEK and motorised slide
0449 181 905	Welding head	A2SG (4WD MIG/ MAG) with PEK, motorised slide and A6 PAV
0449 181 906	Welding head	A2SG (4WD MIG/ MAG) with PEK, motorised slide and A6 GMH
0449 181 907	Welding head	A2SG (4WD MIG/ MAG) with PEK and motorised slide

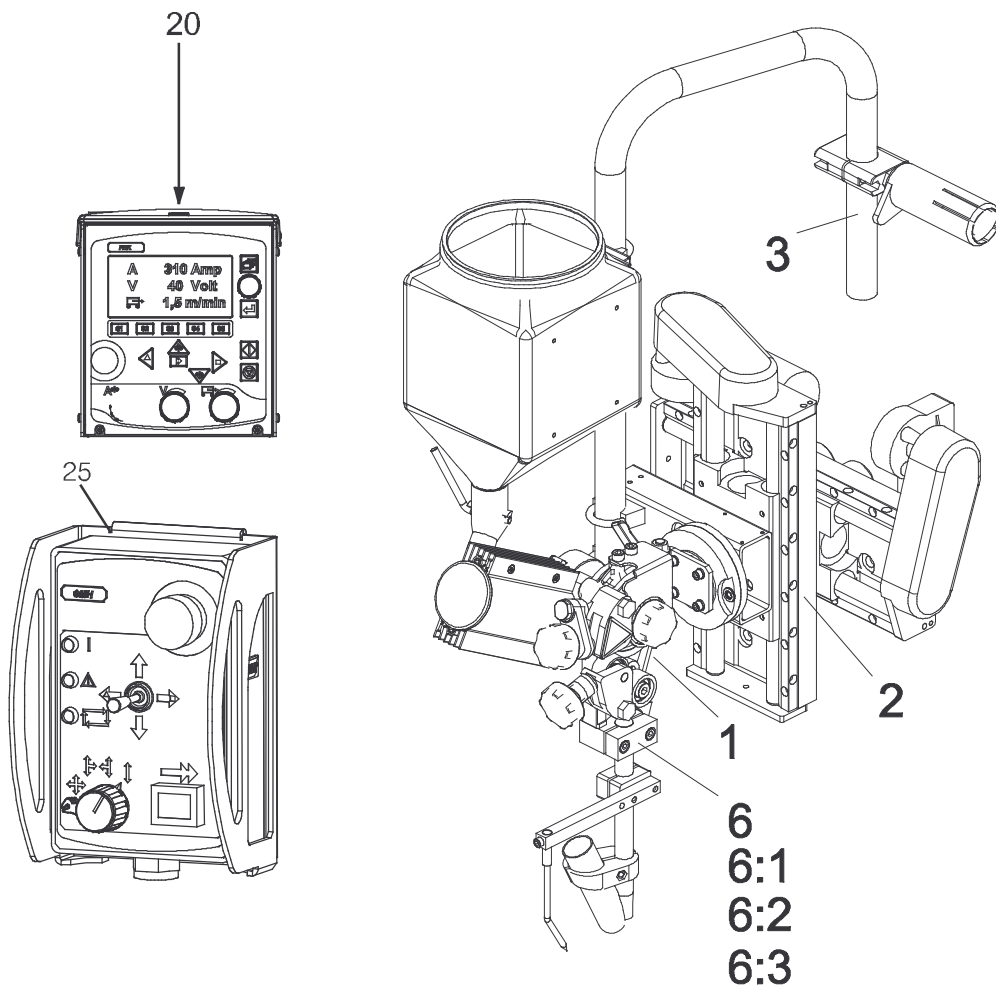
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 170 900	Welding head	A2SF J1, SAW
1	1	0449 150 900	Wire feed unit complete	
2	1	0449 152 880	Slide travel kit, manual	90 mm
3	1	0449 155 880	Carrier	
6	1	0449 153 905	Cable unit	L = 5 m
6:1	1	0460 909 885	Pulse transducer cable	5.0 m
6:2	1	0461 249 885	Motor cable	5.0 m
6:3	1	0461 239 886	Cable	5.0 m
20	1	0460 504 880	Control box	PEK



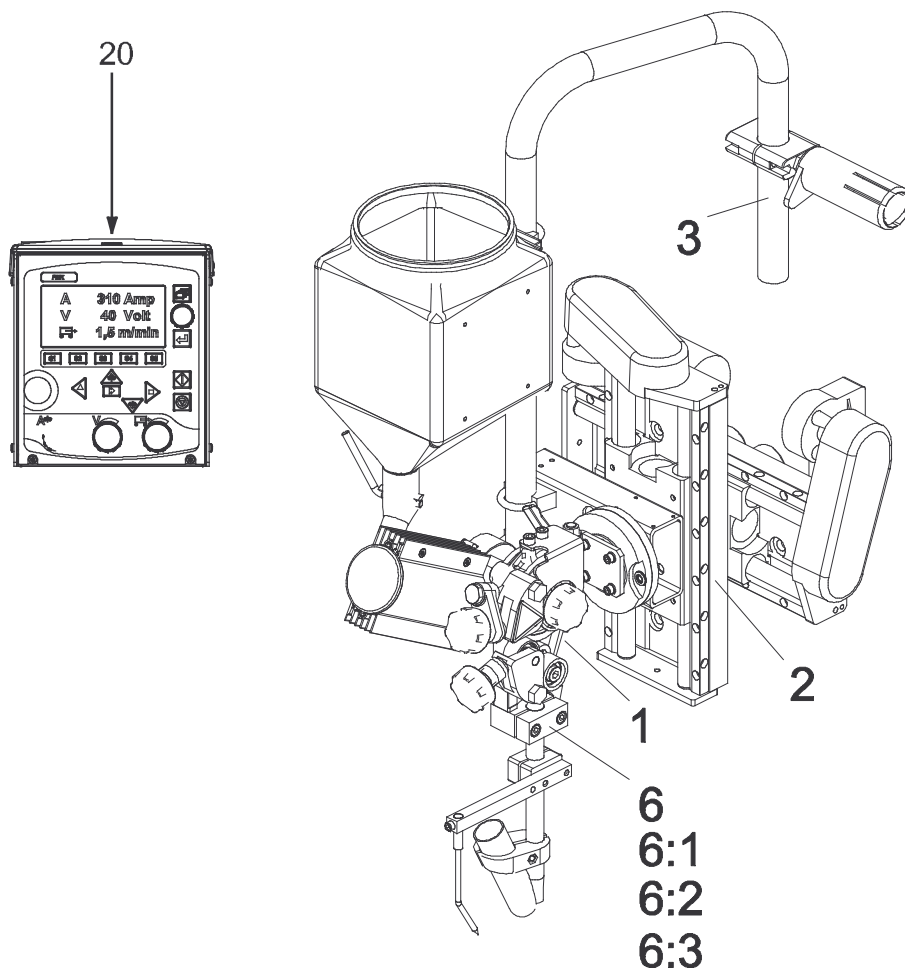
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 170 901	Welding head	A2SF J1, SAW
1	1	0449 150 900	Wire feed unit complete	
2	1	0449 151 880	Slide kit, motorized	180 mm
3	1	0449 155 880	Carrier	
6	1	0449 153 905	Cable unit	L = 5 m
6:1	1	0460 909 885	Pulse transducer cable	5.0 m
6:2	1	0461 249 885	Motor cable	5.0 m
6:3	1	0461 239 886	Cable	5.0 m
20	1	0460 504 880	Control box	PEK
25	1	0460 697 880	Joint tracking unit	A6 PAV, see separate manual
26	1	0461 215 880	Cable unit	



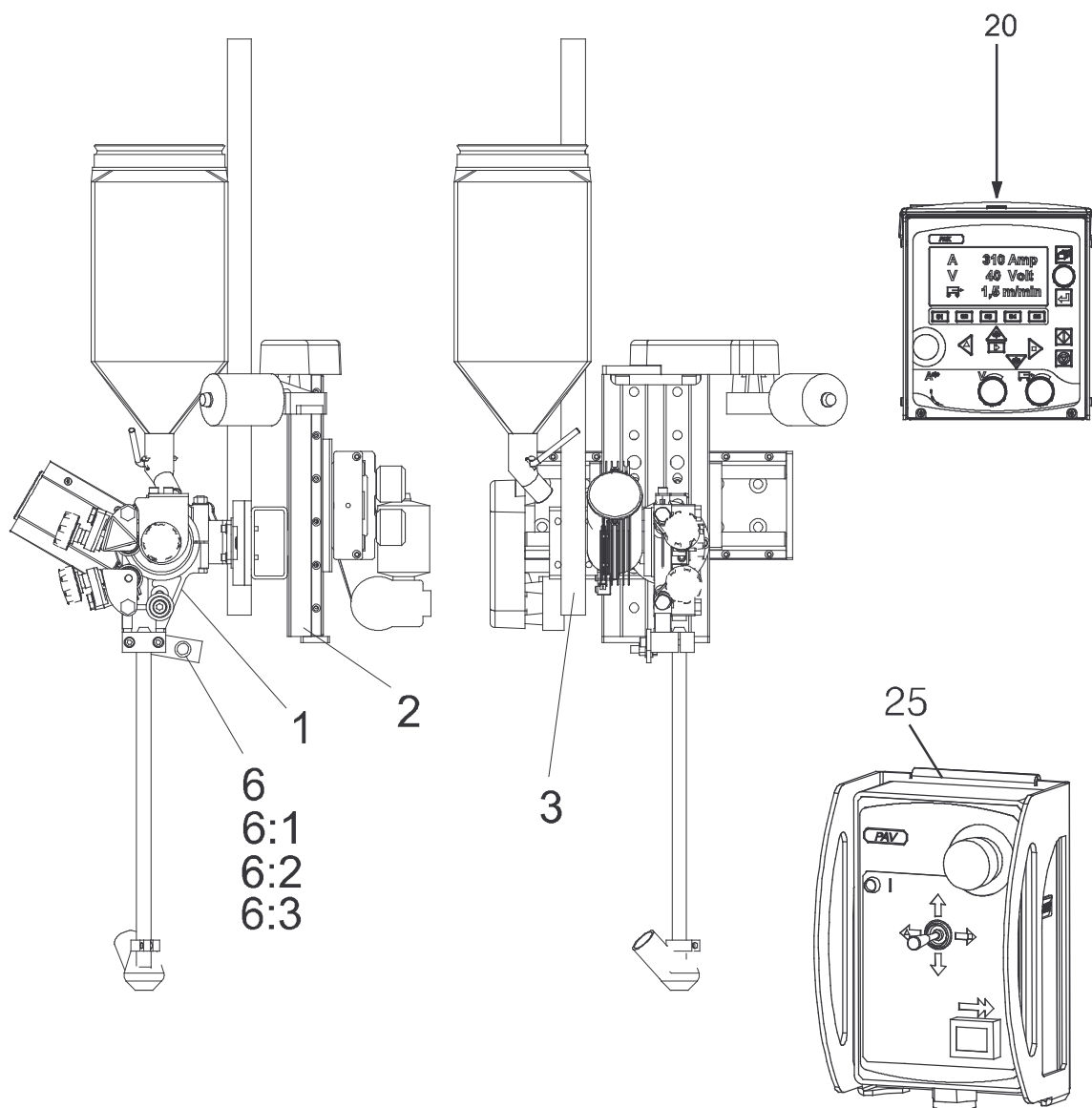
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 170 902	Welding head	A2SF J1, SAW
1	1	0449 150 900	Wire feed unit complete	
2	1	0449 151 880	Slide kit, motorized	180 mm
3	1	0449 155 880	Carrier	
6	1	0449 153 905	Cable unit	L = 5 m
6:1	1	0460 909 885	Pulse transducer cable	5.0 m
6:2	1	0461 249 885	Motor cable	5.0 m
6:3	1	0461 239 886	Cable	5.0 m
20	1	0460 504 880	Control box	PEK
25	1	0460 884 880	Joint tracking unit	A6 GMH, see separate manual
26	1	0461 215 880	Cable unit	



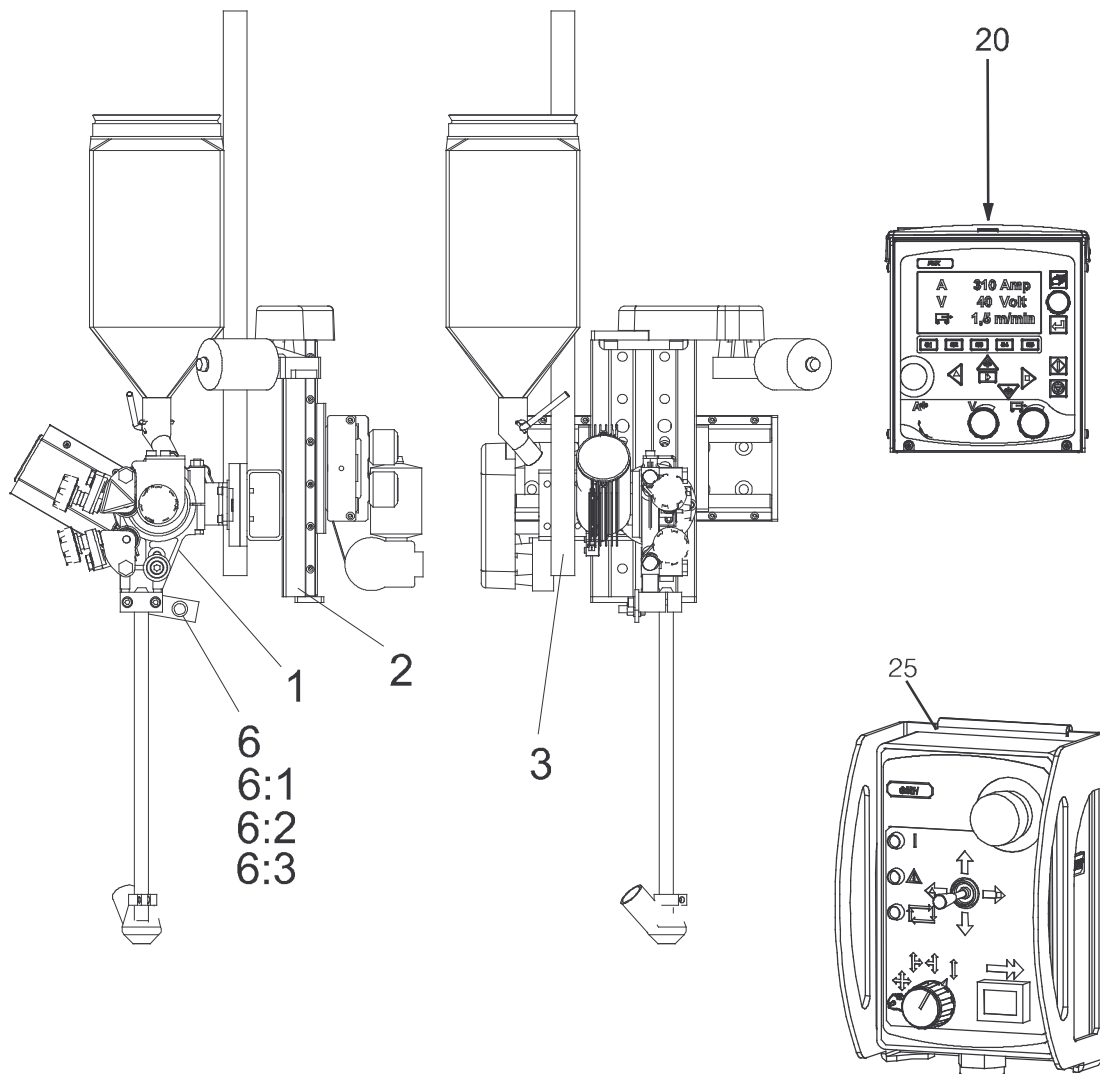
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 170 903	Welding head	A2SF J1, SAW
1	1	0449 150 900	Wire feed unit complete	
2	1	0449 151 880	Slide kit, motorized	180 mm
3	1	0449 155 880	Carrier	
6	1	0449 153 905	Cable unit	L = 5 m
6:1	1	0460 909 885	Pulse transducer cable	5.0 m
6:2	1	0461 249 885	Motor cable	5.0 m
6:3	1	0461 239 886	Cable	5.0 m
20	1	0460 504 880	Control box	PEK



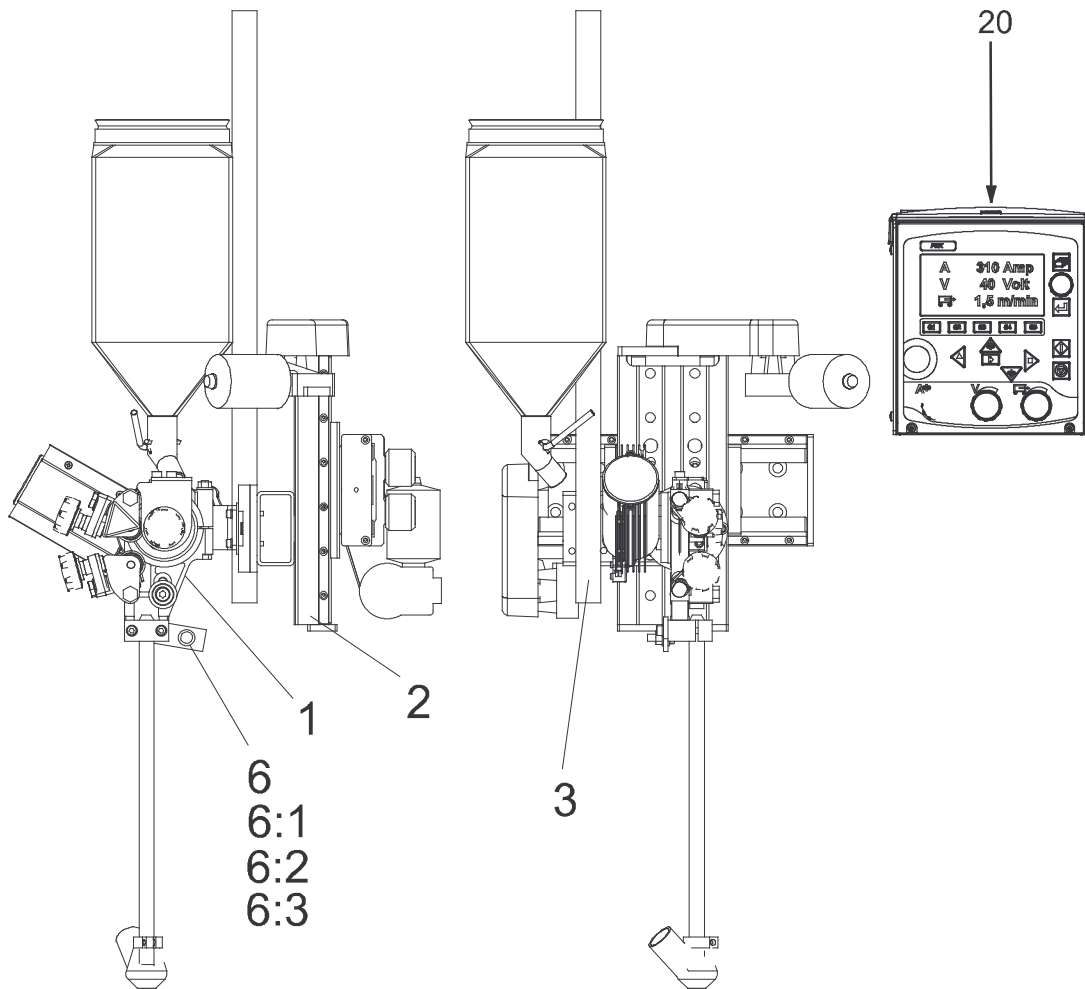
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 170 904	Welding head	A2SF J1, SAW
1	1	0449 150 910	Wire feed unit complete	
2	1	0449 151 881	Slide kit, motorized	
3	1	0449 155 881	Carrier	
6	1	0449 153 905	Cable unit	
6:1	1	0460 909 885	Pulse transducer cable	5.0 m
6:2	1	0461 249 885	Motor cable	5.0 m
6:3	1	0461 239 886	Cable	5.0 m
20	1	0460 50 4880	Control box	PEK
25	1	0460 697 880	Joint tracking unit	A6 PAV, see separate manual
26	1	0461 215 880	Cable unit	



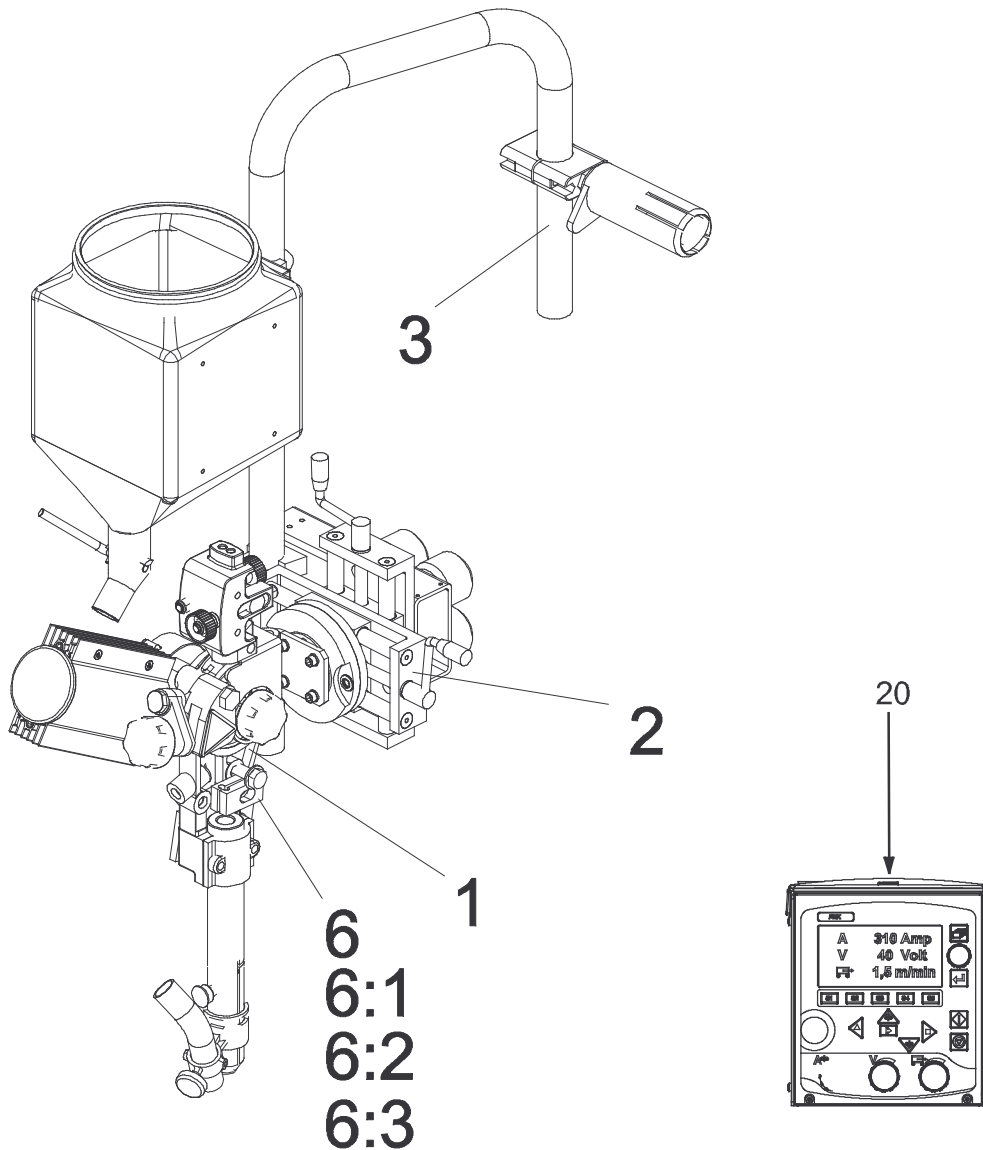
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 170 905	Welding head	A2SF J1 SAW
1	1	0449 150 910	Wire feed unit complete	
2	1	0449 151 881	Slide kit, motorized	
3	1	0449 155 881	Carrier	
6	1	0449 153 905	Cable unit	
6:1	1	0460 909 885	Pulse transducer cable	5.0 m
6:2	1	0461 249 885	Motor cable	5.0 m
6:3	1	0461 239 886	Cable	5.0 m
20	1	0460 504 880	Control box	PEK
25	1	0460 884 880	Joint tracking system	A6 GMH, see separate manual
26	1	0461 215 880	Cable unit	



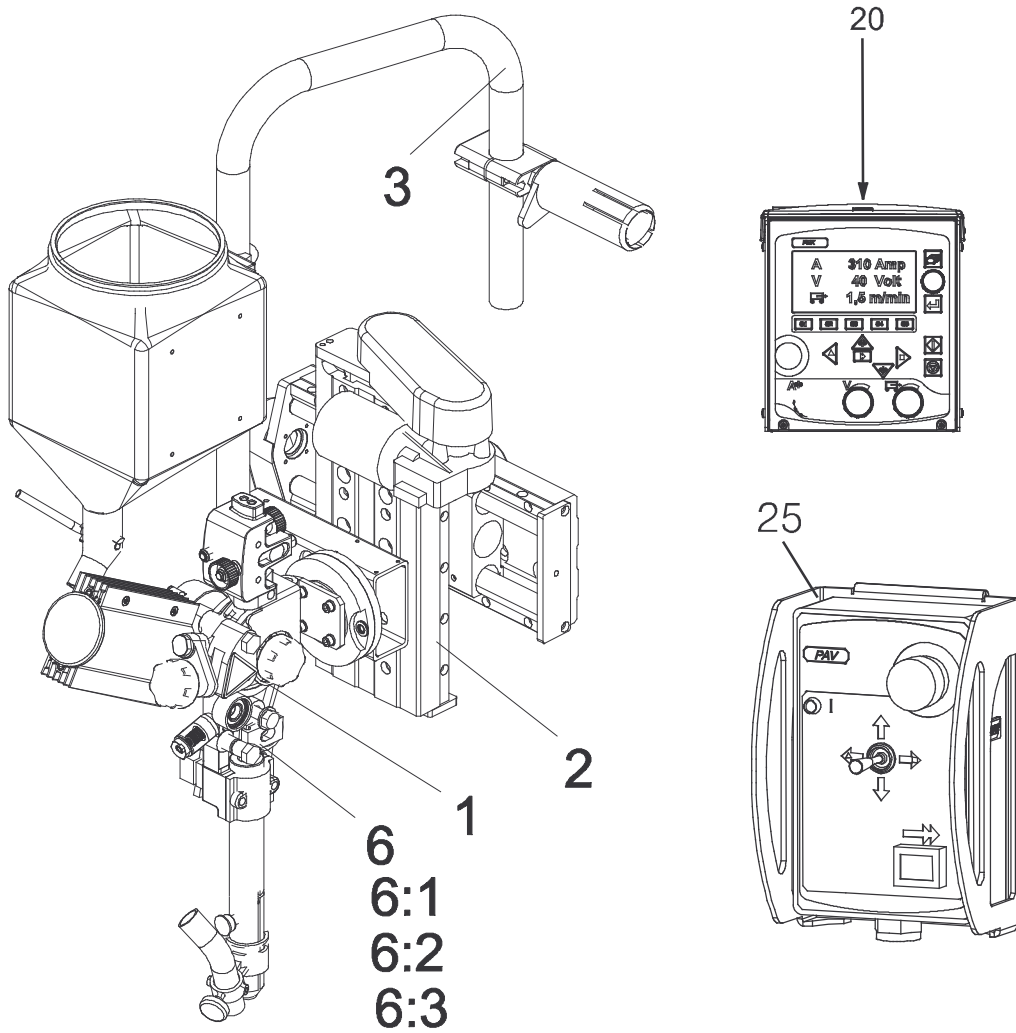
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 170 906	Welding head	A2SF J1 SAW
1	1	0449 150 910	Wire feed unit complete	
2	1	0449 151 881	Slide kit, motorized	
3	1	0449 155 881	Carrier	
6	1	0449 153 905	Cable unit	
6:1	1	0460 909 885	Pulse transducer cable	5.0 m
6:2	1	0461 249 885	Motor cable	5.0 m
6:3	1	0461 239 886	Cable	5.0 m
20	1	0460 504 880	Control box	PEK



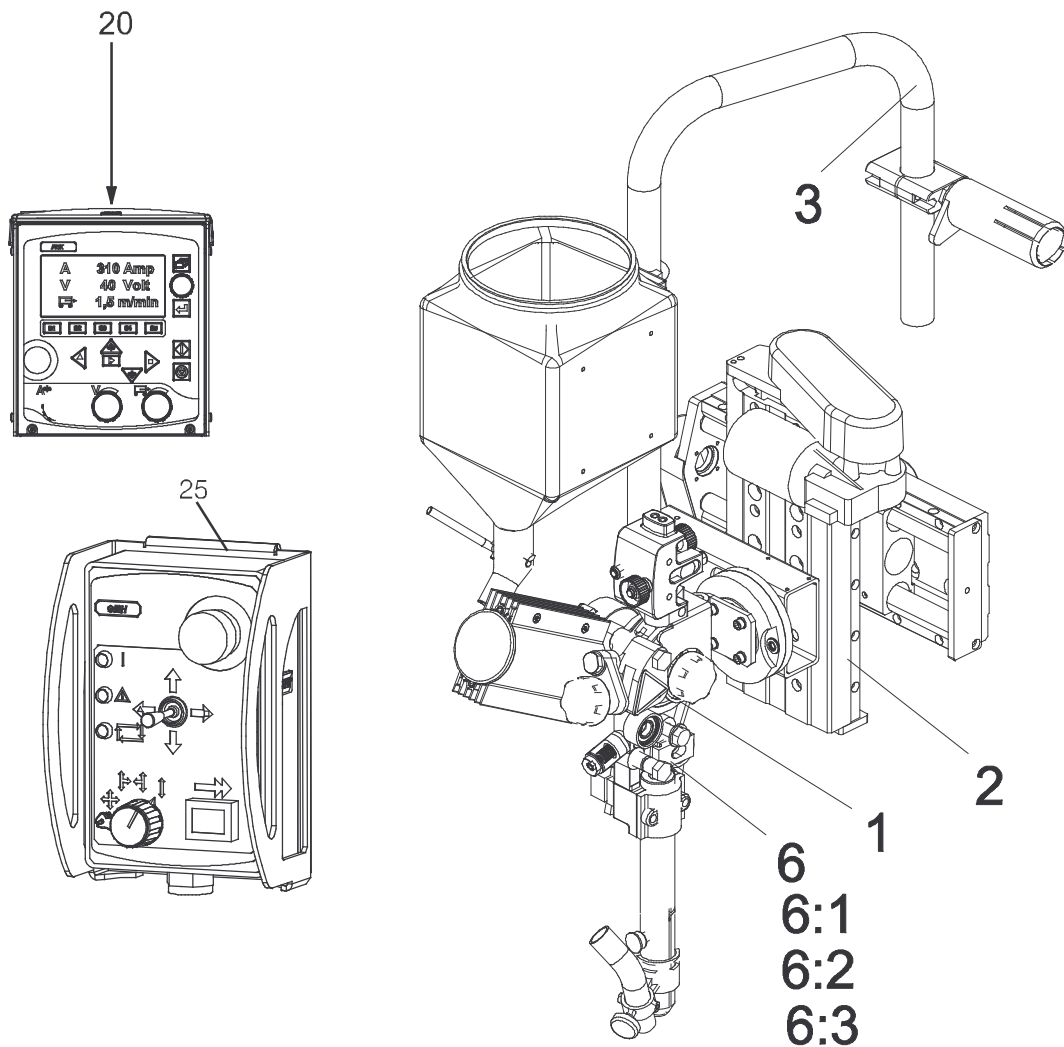
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 171 900	Welding head	A2SF J1 Twin, SAW
1	1	0449 150 901	Wire feed unit complete	
2	1	0449 152 880	Slide travel kit, manual	90 mm
3	1	0449 155 905	Carrier	
6	1	0449 153 905	Cable kit	L = 5 m
6:1	1	0460 909 885	Pulse transducer cable	5.0 m
6:2	1	0461 249 885	Motor cable	5.0 m
6:3	1	0461 239 886	Cable	5.0 m
20	1	0460 504 880	Control box	PEK



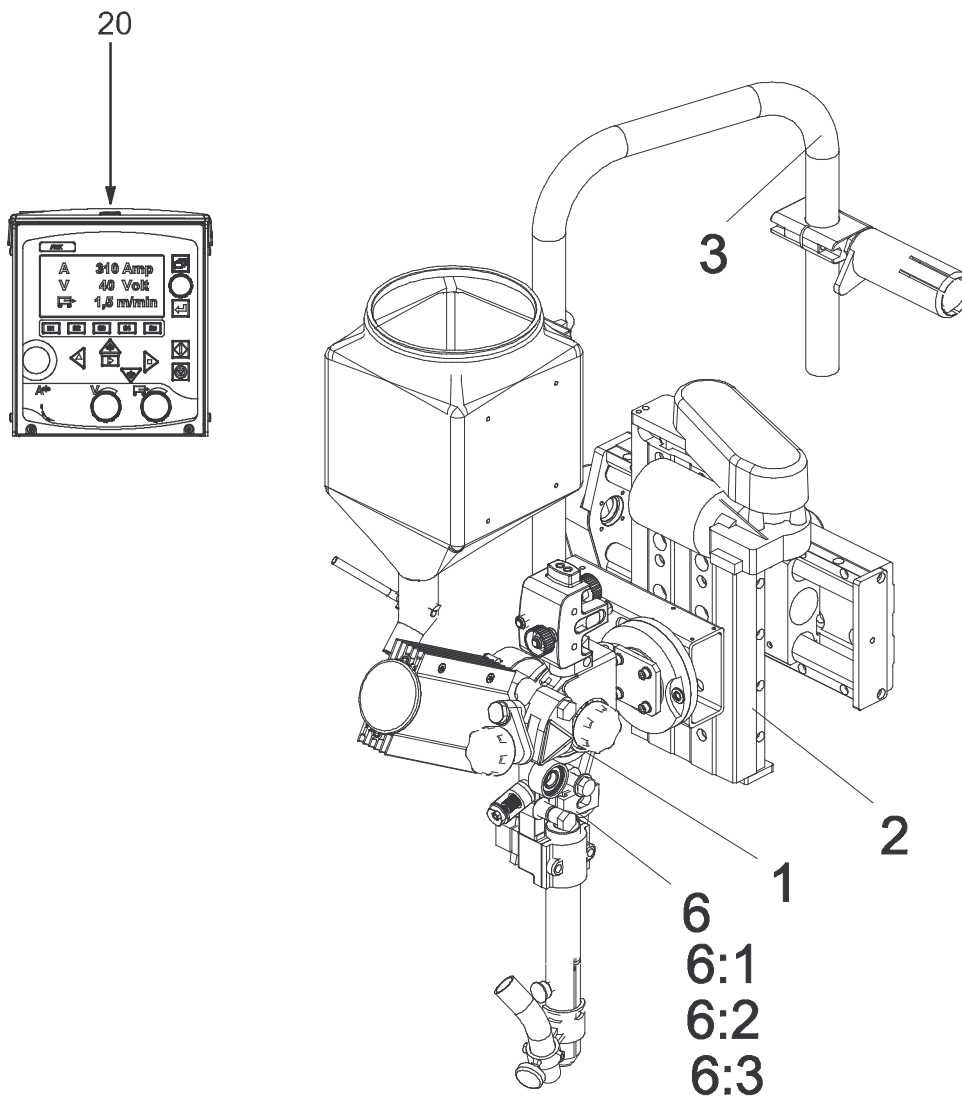
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 171 901	Welding head	A2SF J1 Twin, SAW
1	1	0449 150 901	Wire feed unit complete	
2	1	0449 151 880	Slide kit, motorized	180 mm
3	1	0449 155 880	Carrier	
6	1	0449 153 905	Cable kit	L = 5 m
6:1	1	0460 909 885	Pulse transducer cable	5.0 m
6:2	1	0461 249 885	Motor cable	5.0 m
6:3	1	0461 239 886	Cable	5.0 m
20	1	0460 504 880	Control box	PEK
25	1	0460 697 880	Joint tracking unit	A6 PAV, see separate manual
26	1	0461 215 880	Cable kit	



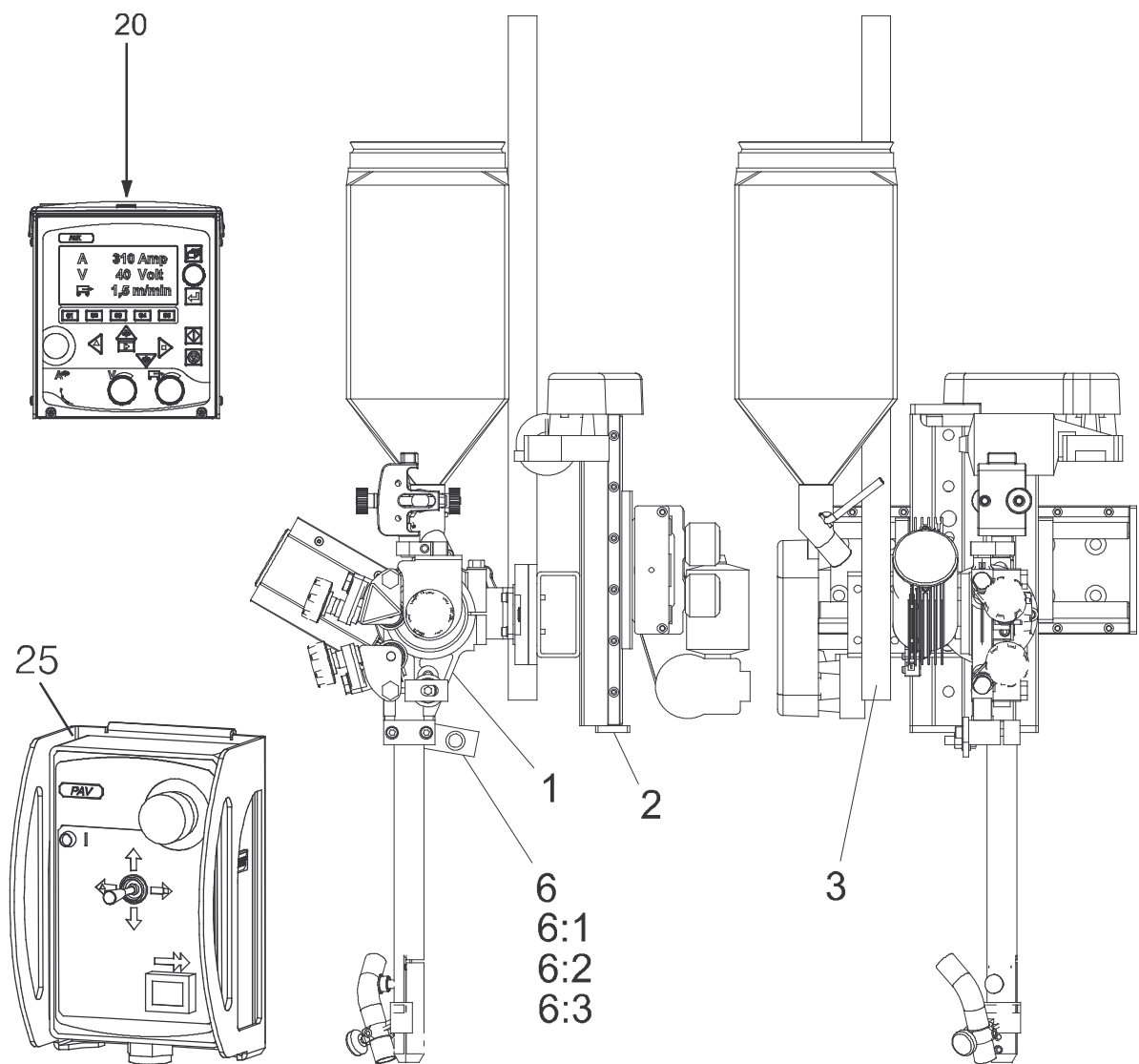
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 171 902	Welding head	A2SF J1 Twin, SAW
1	1	0449 150 901	Wire feed unit complete	
2	1	0449 151 880	Slide kit, motorized	180 mm
3	1	0449 155 880	Carrier	
6	1	0449 153 905	Cable kit	L = 5 m
6:1	1	0460 909 885	Pulse transducer cable	5.0 m
6:2	1	0461 249 885	Motor cable	5.0 m
6:3	1	0461 239 886	Cable	5.0 m
20	1	0460 504 880	Control box	PEK
25	1	0460 884 880	Joint tracking unit	A6 GMH, see separate manual
26	1	0461 215 880	Cable kit	



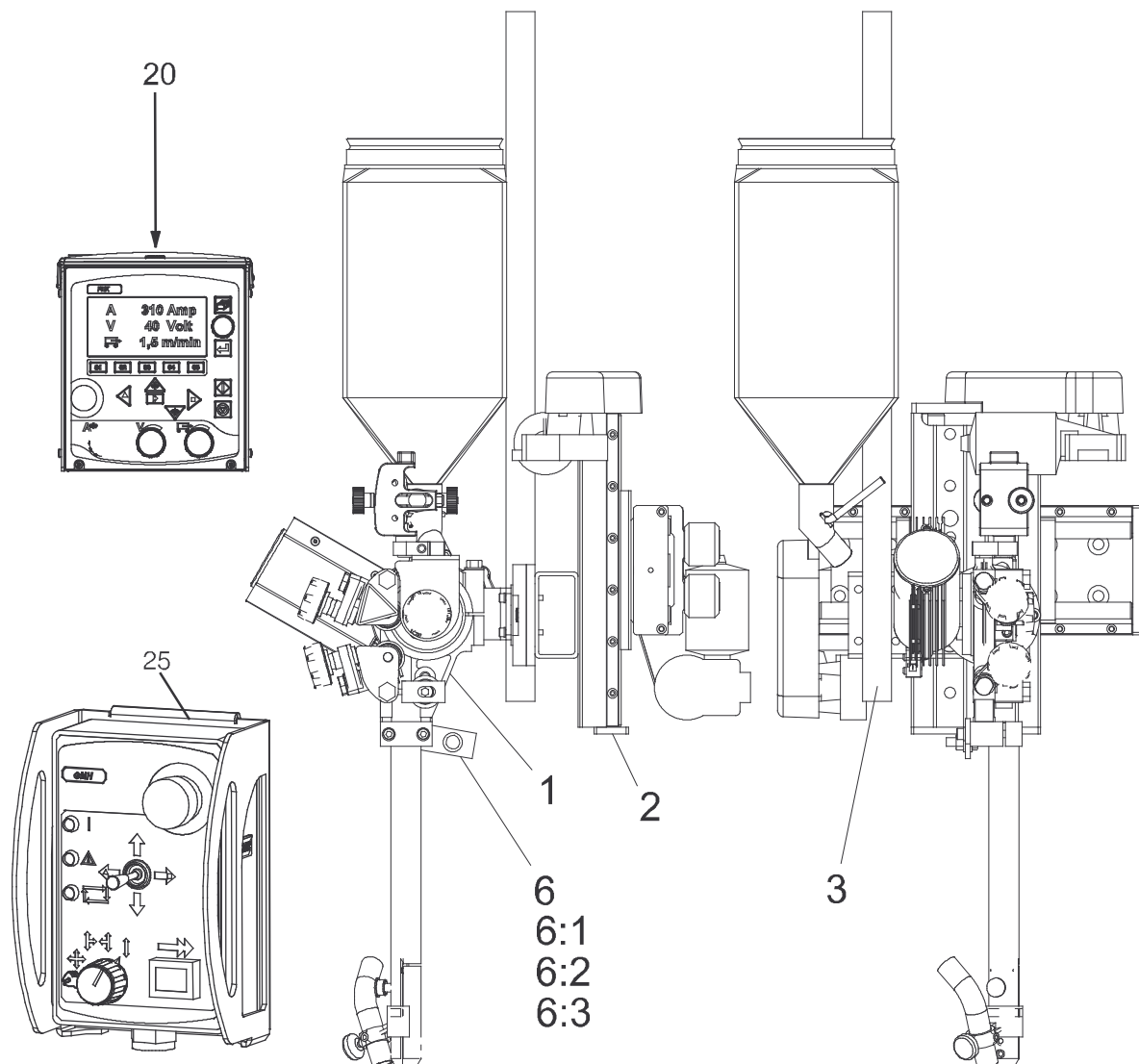
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 171 903	Welding head	A2SF J1 Twin, SAW
1	1	0449 150 901	Wire feed unit complete	
2	1	0449 151 880	Slide kit, motorized	180 mm
3	1	0449 155 880	Carrier	
6	1	0449 153 905	Cable kit	L = 5 m
6:1	1	0460 909 885	Pulse transducer cable	5.0 m
6:2	1	0461 249 885	Motor cable	5.0 m
6:3	1	0461 239 886	Cable	5.0 m
20	1	0460 504 880	Control box	PEK



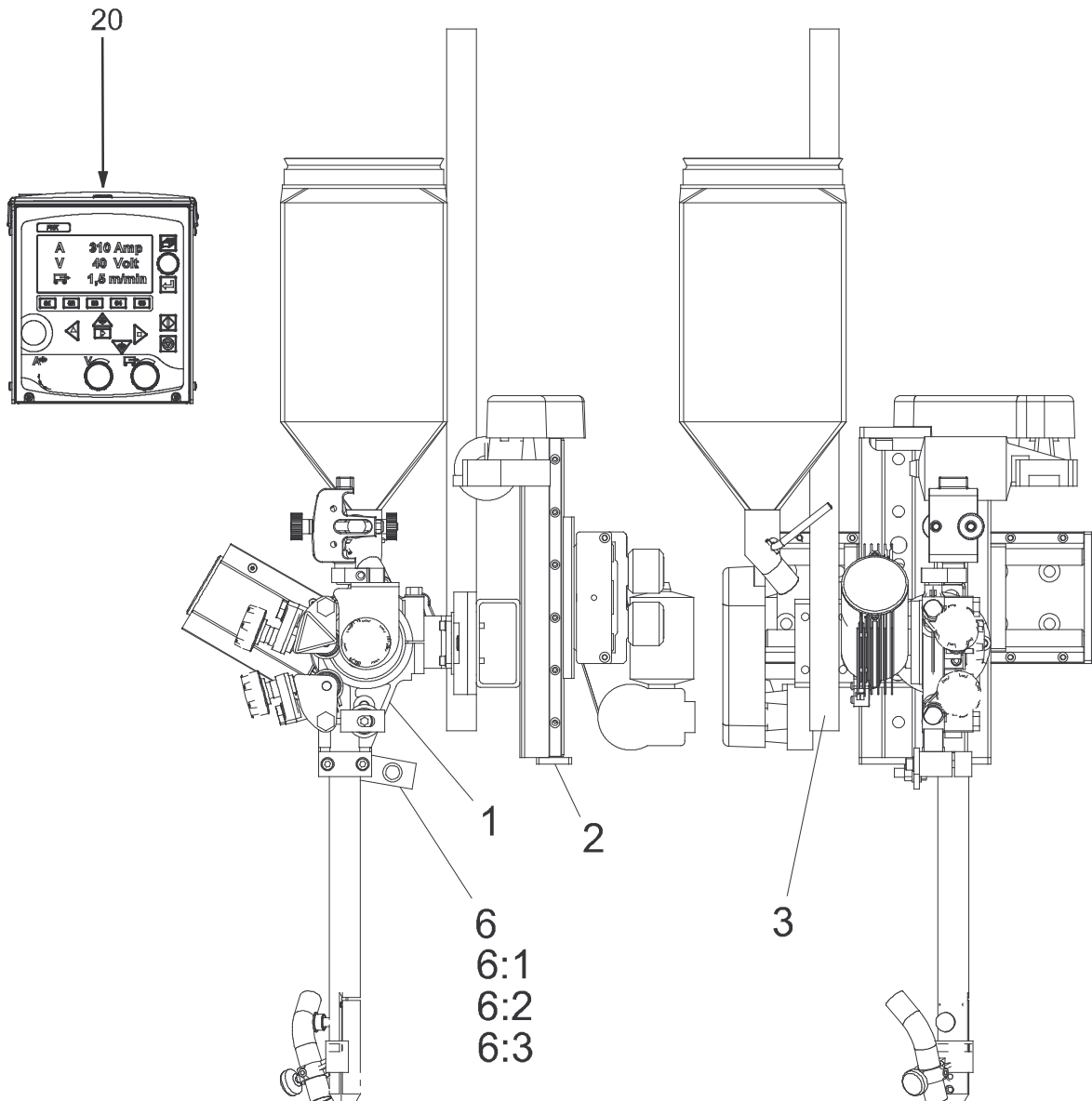
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 171 904	Welding head	A5SF J1 Twin, SAW
1	1	0449 150 911	Wire feed unit complete	
2	1	0449 151 881	Slide kit, motorized	
3	1	0449 155 881	Carrier	
6	1	0449 153 905	Cable kit	
6:1	1	0460 909 885	Pulse transducer cable	5.0 m
6:2	1	0461 249 885	Motor cable	5.0 m
6:3	1	0461 239 886	Cable	5.0 m
20	1	0460 504 880	Control box	PEK
25	1	0460 697 880	Remote control	A6 PAV, see separate manual
26	1	0461 215 880	Cable kit	



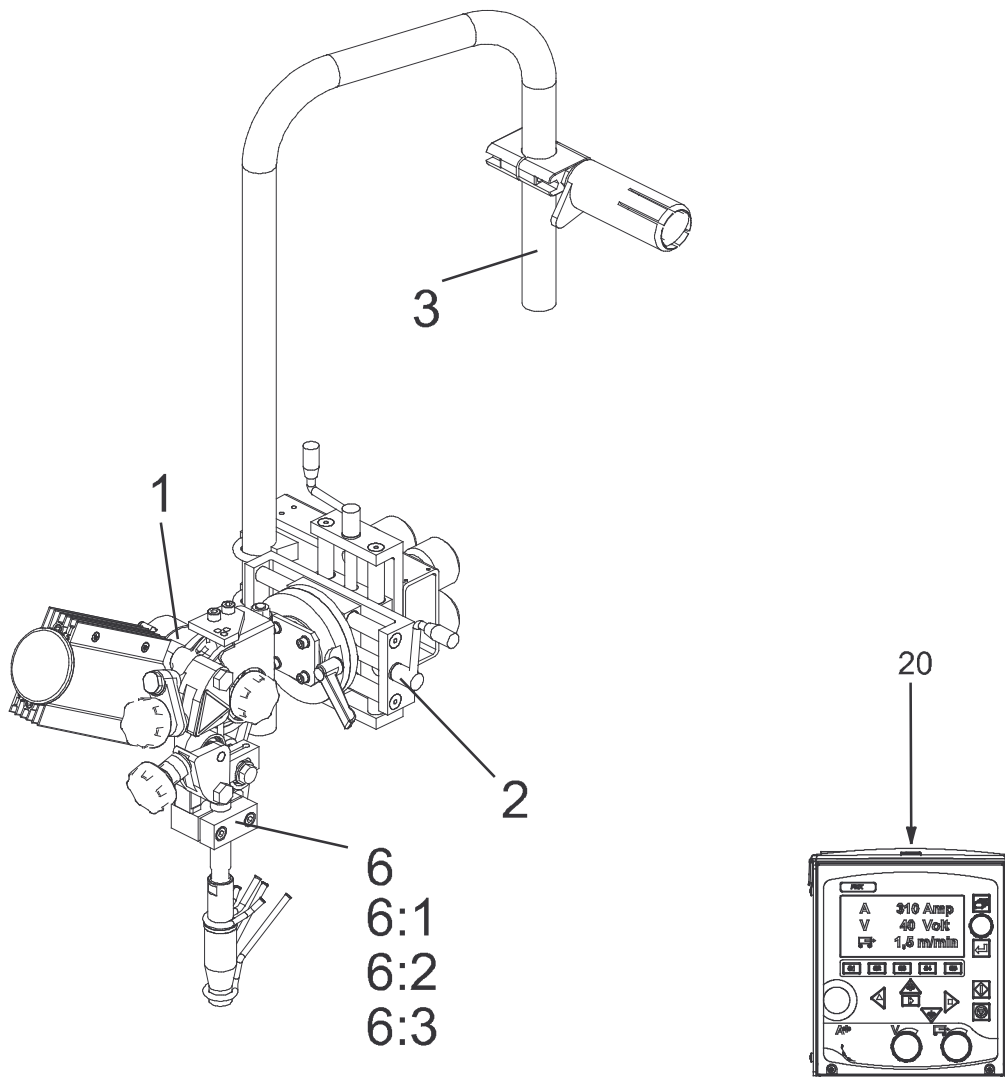
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 171 905	Welding head	A2SF J1 Twin, SAW
1	1	0449 150 911	Wire feed unit complete	
2	1	0449 151 881	Slide kit, motorized	
3	1	0449 155 881	Carrier	
6	1	0449 153 905	Cable kit	
6:1	1	0460 909 885	Pulse transducer cable	5.0 m
6:2	1	0461 249 885	Motor cable	5.0 m
6:3	1	0461 239 886	Cable	5.0 m
20	1	0460 504 880	Control box	PEK
25	1	0460 884 880	Joint tracking system	GMH, see separate manual
26	1	0461 215 880	Cable kit	



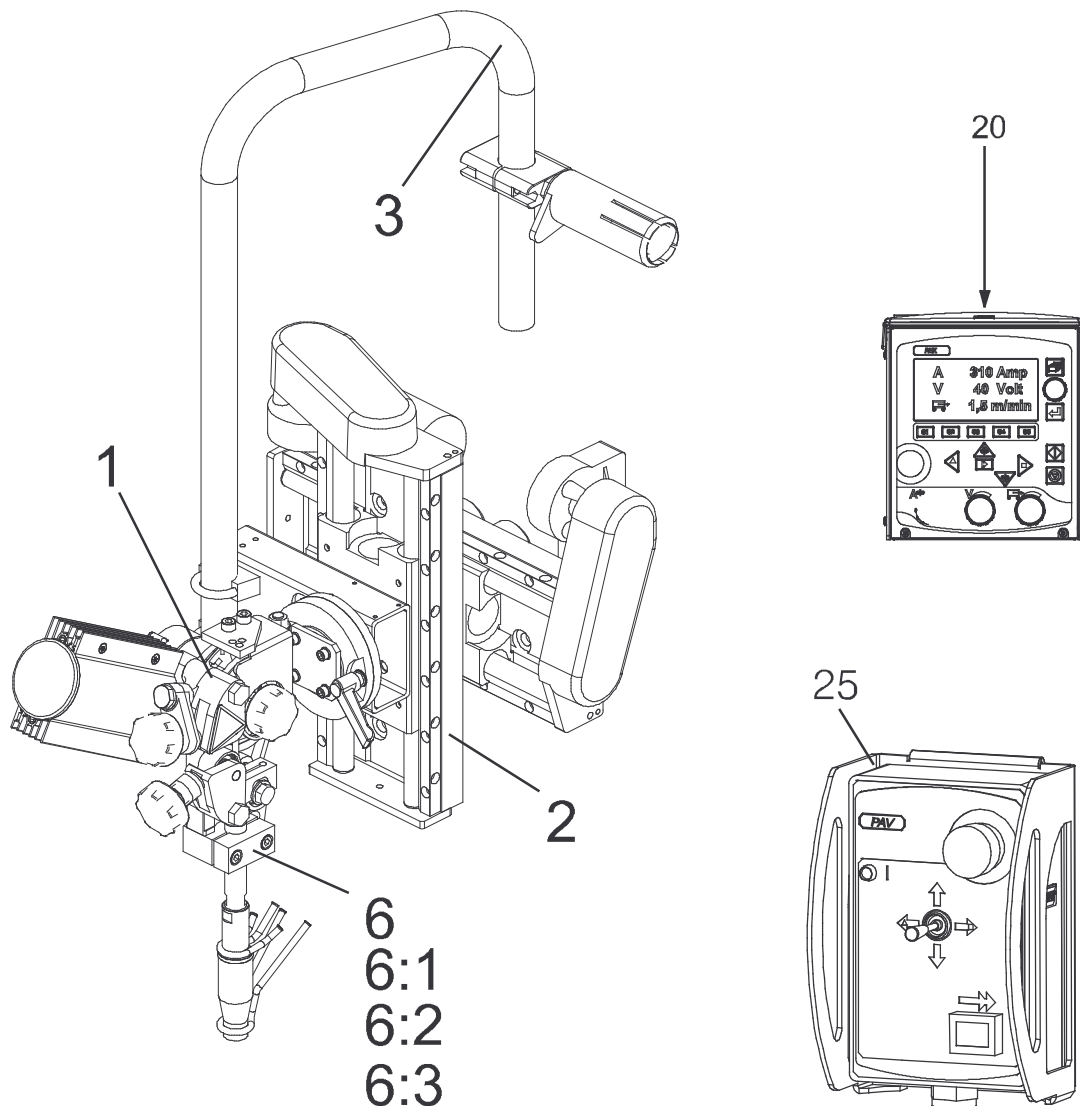
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 171 906	Welding head	A2SF J1 Twin, SAW
1	1	0449 150 911	Wire feed unit complete	
2	1	0449 151 881	Slide kit, motorized	
3	1	0449 155 881	Carrier	
6	1	0449 153 905	Cable kit	
6:1	1	0460 909 885	Pulse transducer cable	5.0 m
6:2	1	0461 249 885	Motor cable	5.0 m
6:3	1	0461 239 886	Cable	5.0 m
20	1	0460 504 880	Control box	PEK



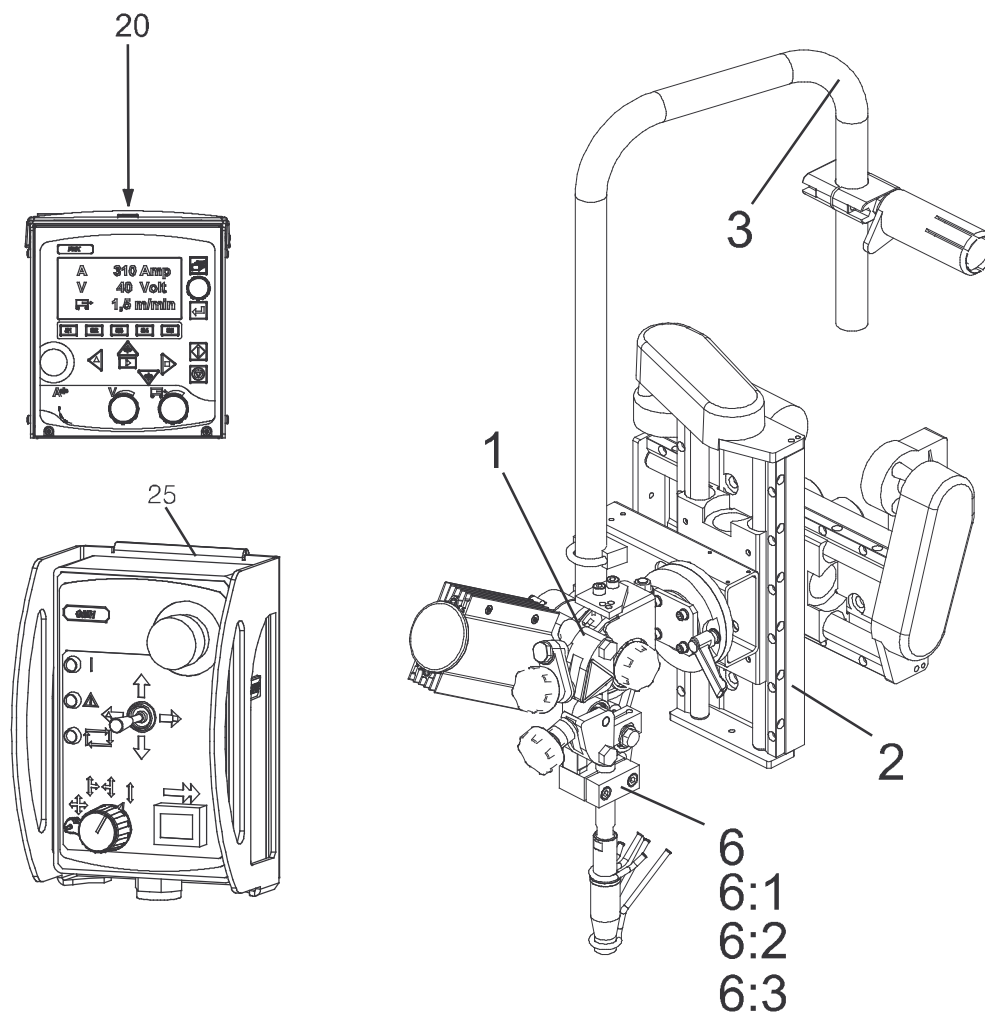
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 180 900	Welding head	A2SG J1, MIG/ MAG
1	1	0449 150 902	Wire feed unit complete	
2	1	0449 152 880	Slide travel kit, manual	90 mm
3	1	0449 155 880	Carrier	
6	1	0449 153 905	Cable kit	L = 5 m
6:1	1	0460 909 885	Pulse transducer cable	5.0 m
6:2	1	0461 249 885	Motor cable	5.0 m
6:3	1	0461 239 886	Cable	5.0 m
20	1	0460 504 880	Control box	PEK



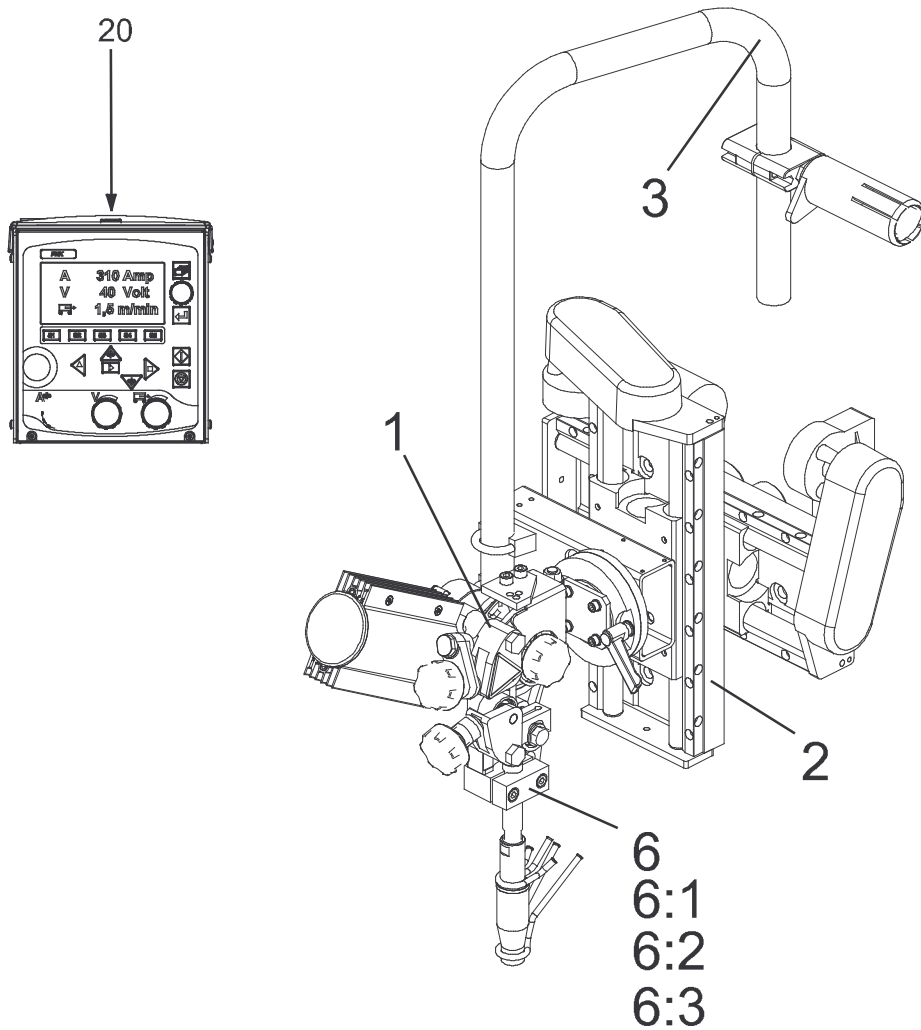
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 180 901	Welding head	A2SG J1, MIG/ MAG
1	1	0449 150 902	Wire feed unit complete	
2	1	0449 151 880	Slide kit, motorized	180 mm
3	1	0449 155 880	Carrier	
6	1	0449 153 905	Cable kit	L = 5 m
6:1	1	0460 909 885	Pulse transducer cable	5.0 m
6:2	1	0461 249 885	Motor cable	5.0 m
6:3	1	0461 239 886	Cable	5.0 m
20	1	0460 504 880	Control box	PEK
25	1	0460 697 880	Joint tracking unit	A6 PAV, see separate manual
26	1	0461 215 880	Cable kit	



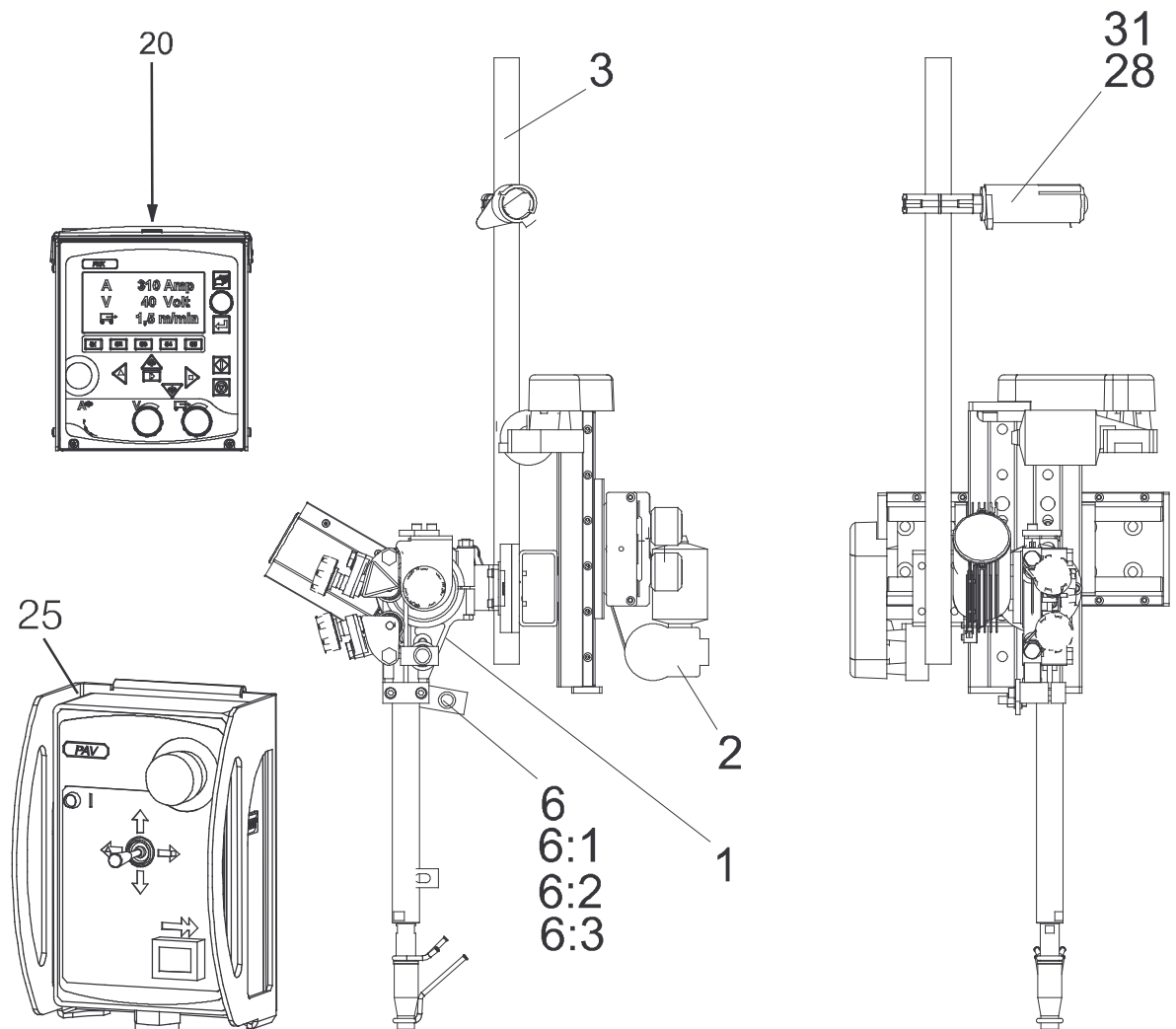
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 180 902	Welding head	A2SG J1, MIG/ MAG
1	1	0449 150 902	Wire feed unit complete	
2	1	0449 151 880	Slide kit, motorized	180 mm
3	1	0449 155 880	Carrier	
6	1	0449 153 905	Cable kit	L = 5 m
6:1	1	0460 909 885	Pulse transducer cable	5.0 m
6:2	1	0461 249 885	Motor cable	5.0 m
6:3	1	0461 239 886	Cable	5.0 m
20	1	0460 504 880	Control box	PEK
25	1	0460 884 880	Joint tracking unit	A6 GMH, see separate manual
26	1	0461 215 880	Cable kit	



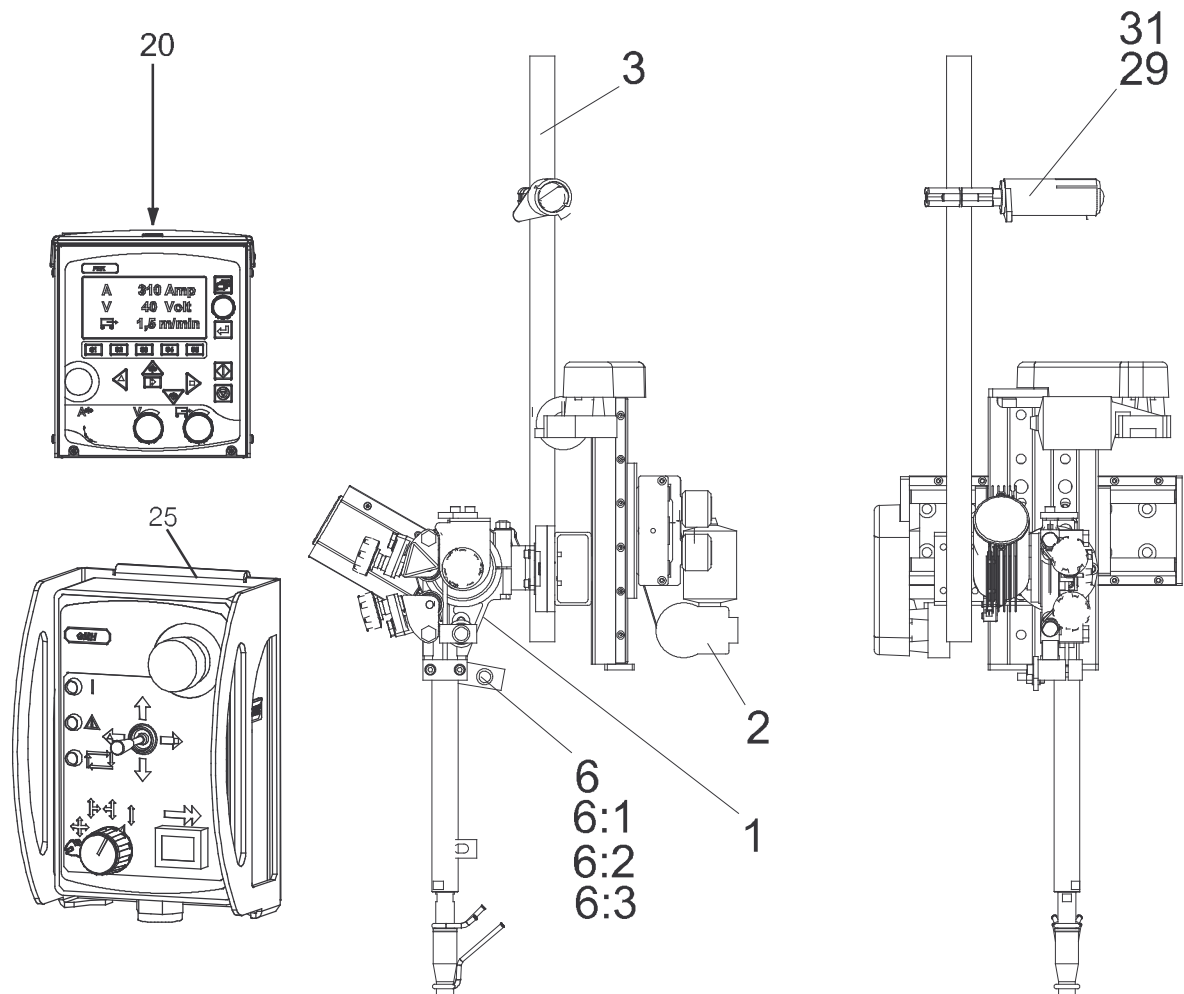
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 180 903	Welding head	A2SG J1, MIG/ MAG
1	1	0449 150 902	Wire feed unit complete	
2	1	0449 151 880	Slide kit, motorized	180 mm
3	1	0449 155 880	Carrier	
6	1	0449 153 905	Cable kit	L = 5 m
6:1	1	0460 909 885	Pulse transducer cable	5.0 m
6:2	1	0461 249 885	Motor cable	5.0 m
6:3	1	0461 239 886	Cable	5.0 m
20	1	0460 504 880	Control box	PEK



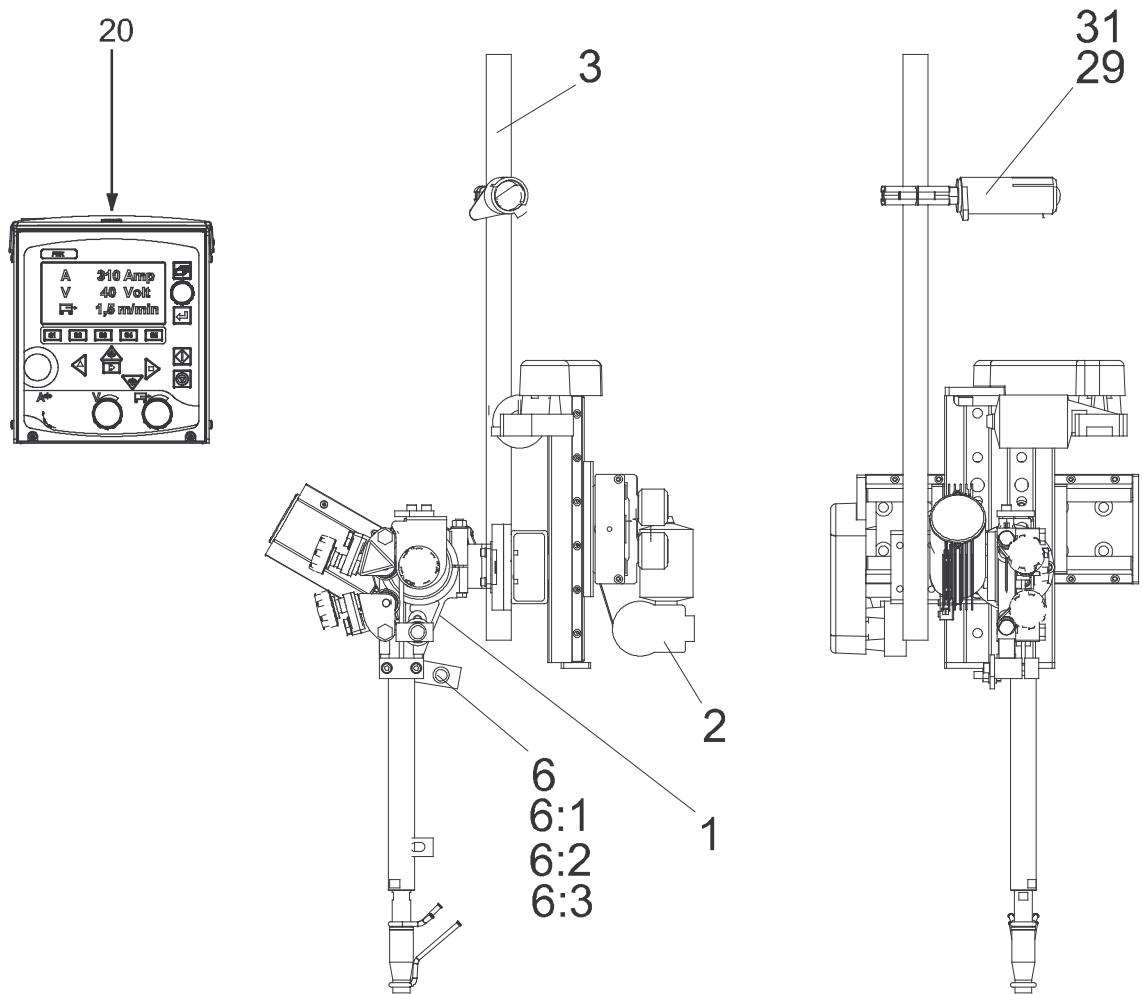
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 180 904	Welding head	A2SG J1, MIG/ MAG
1	1	0449 150 912	Wire feed unit complete	
2	1	0449 151 881	Slide kit, motorized	180mm
3	1	0449 155 881	Carrier	
6	1	0449 153 905	Cable kit	L=5m
6:1	1	0460 909 885	Pulse transducer cable	5.0 m
6:2	1	0461 249 885	Motor cable	5.0 m
6:3	1	0461 239 886	Cable	5.0 m
20	1	0460 504 880	Control box	PEK
25	1	0460 697 880	Joint tracking unit	A6 PAV, see separate manual
26	1	0461 215 880	Cable kit	
28	2	0154 734 001	Clamp	
31	1	0146 967 880	Brake hub	



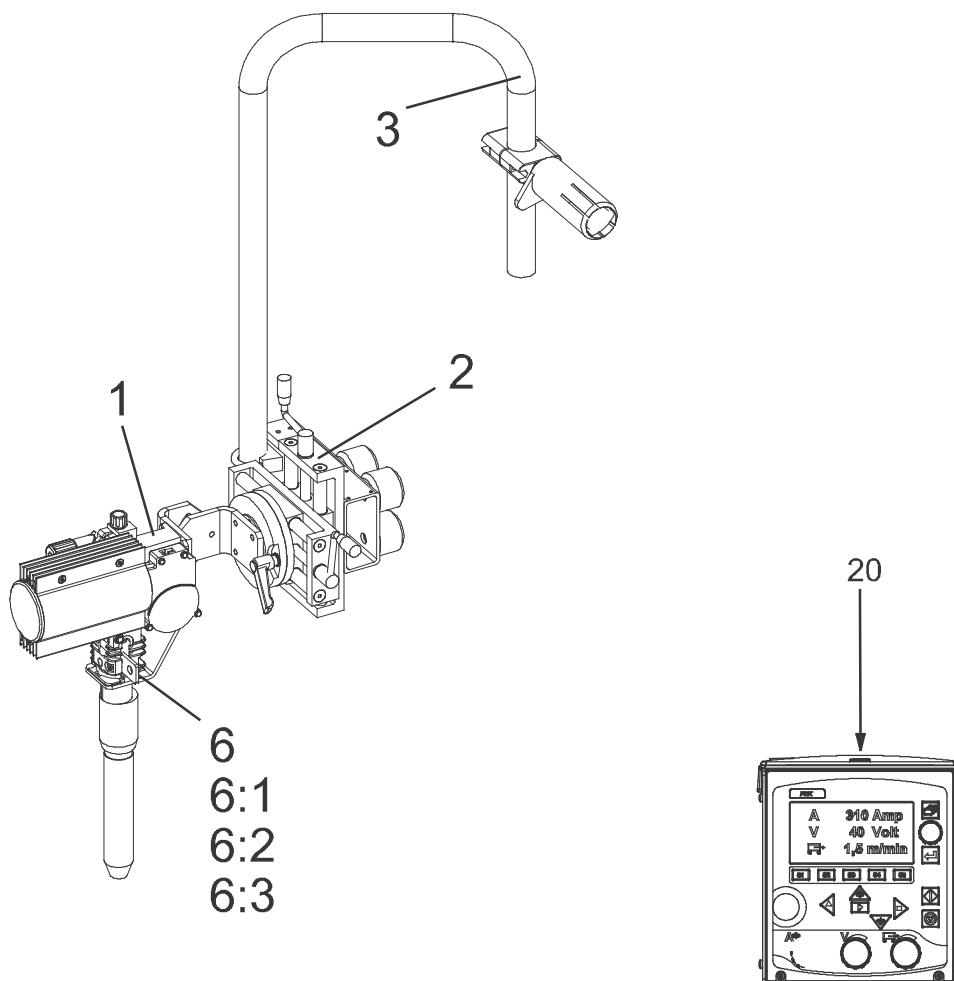
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 180 905	Welding head	A2SG J1, MIG/ MAG
1	1	0449 150 912	Wire feed unit complete	
2	1	0449 151 881	Slide kit, motorized	180mm
3	1	0449 155 881	Carrier	
6	1	0449 153 905	Cable kit	L=5m
6:1	1	0460 909 885	Pulse transducer cable	5.0 m
6:2	1	0461 249 885	Motor cable	5.0 m
6:3	1	0461 239 886	Cable	5.0 m
20	1	0460 504 880	Control box	PEK
25	1	0460 884 880	Joint tracking system	A6 GMH, see separate manual
26	1	0461 215 880	Cable kit	
29	2	0154 734 001	Clamp	
31	1	0146 967 880	Brake hub	



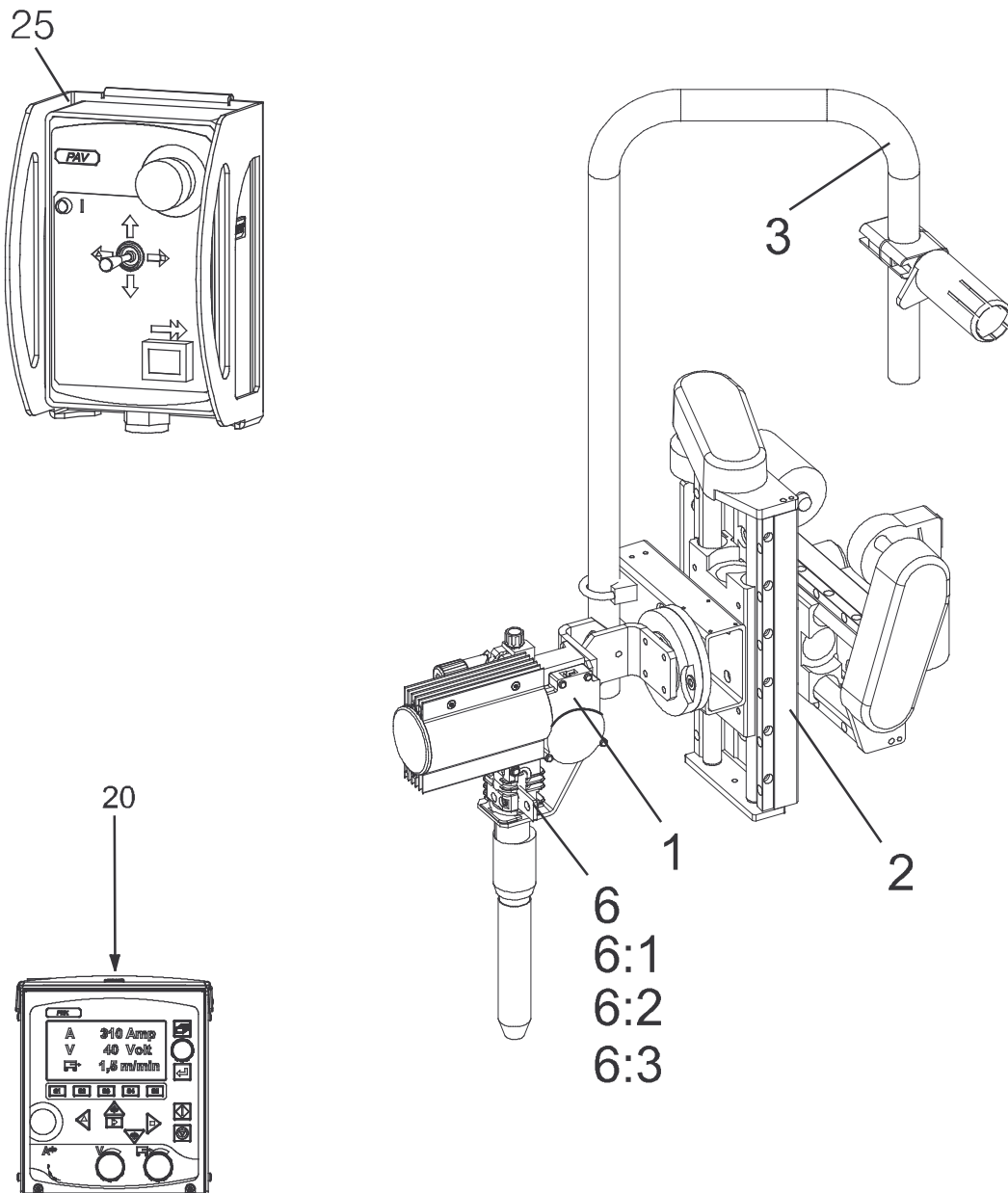
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 180 906	Welding head	A2SG J1, MIG/ MAG
1	1	0449 150 912	Wire feed unit complete	
2	1	0449 151 881	Slide kit, motorized	180mm
3	1	0449 155 881	Carrier	
6	1	0449 153 905	Cable kit	L=5m
6:1	1	0460 909 885	Pulse transducer cable	5.0 m
6:2	1	0461 249 885	Motor cable	5.0 m
6:3	1	0461 239 886	Cable	5.0 m
20	1	0460 504 880	Control box	PEK
29	2	0154 734 001	Clamp	
31	1	0146 967 880	Brake hub	



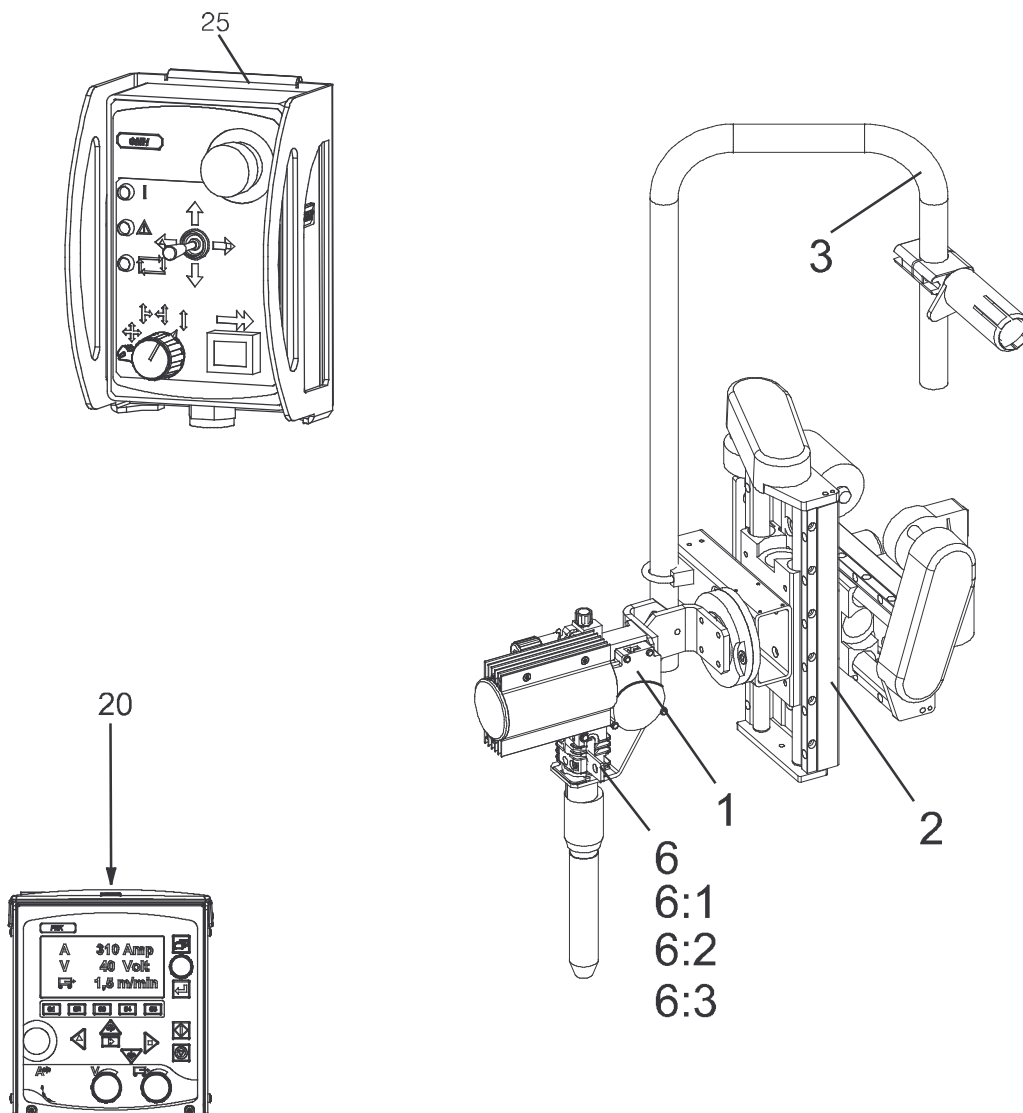
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 181 900	Welding head	A2SG J1 4WD, MIG/ MAG
1	1	0449 150 903	Wire feed unit complete	
2	1	0449 152 880	Slide travel kit, manual	90 mm
3	1	0449 155 880	Carrier	
6	1	0449 153 905	Cable kit	L = 5 m
6:1	1	0460 909 885	Pulse transducer cable	5.0 m
6:2	1	0461 249 885	Motor cable	5.0 m
6:3	1	0461 239 886	Cable	5.0 m
20	1	0460 504 880	Control box	PEK



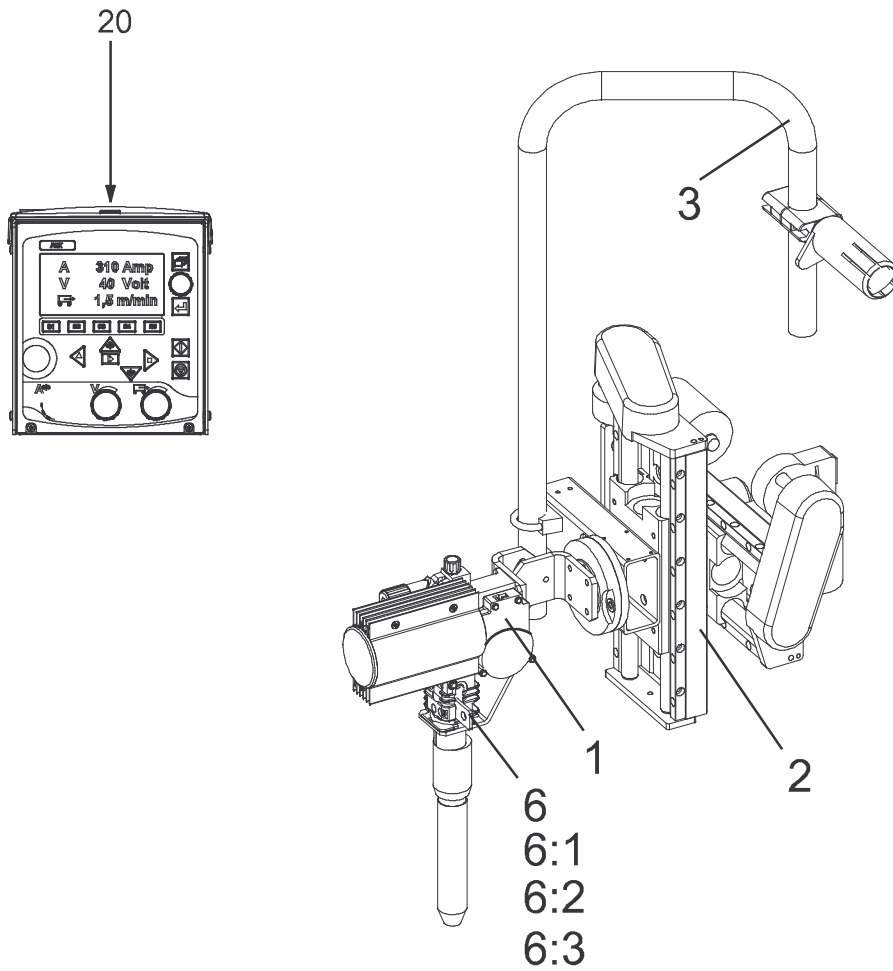
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 181 901	Welding head	A2SG J1 4WD, MIG/ MAG
1	1	0449 150 903	Wire feed unit complete	
2	1	0449 151 880	Slide kit, motorized	180 mm
3	1	0449 155 880	Carrier	
6	1	0449 153 905	Cable kit	L = 5 m
6:1	1	0460 909 885	Pulse transducer cable	5.0 m
6:2	1	0461 249 885	Motor cable	5.0 m
6:3	1	0461 239 886	Cable	5.0 m
20	1	0460 504 880	Control box	PEK
25	1	0460 697 880	Joint tracking unit	A6 PAV, see separate manual
26	1	0461 215 880	Cable kit	



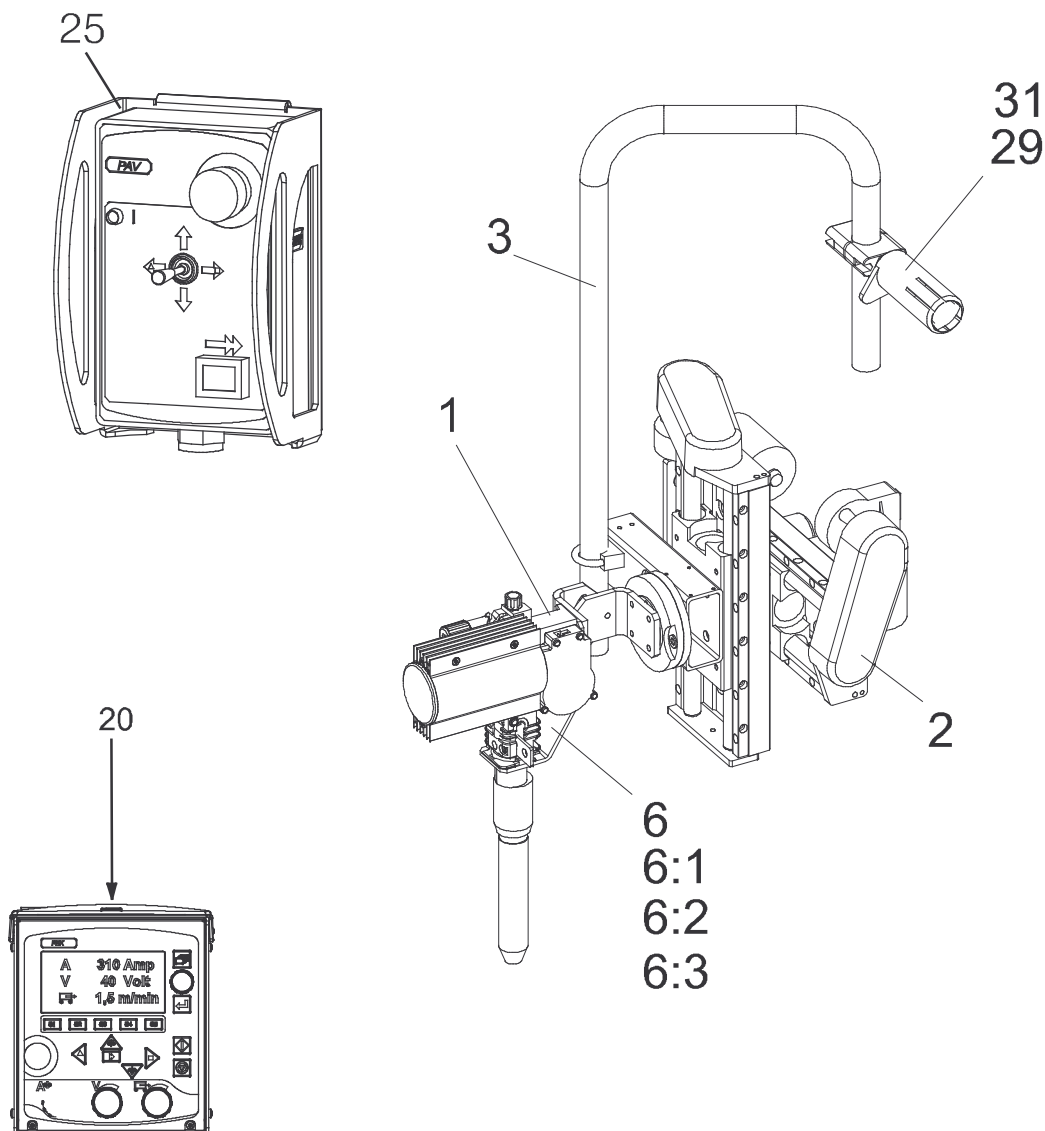
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 181 902	Welding head	A2SG J1 4WD, MIG/ MAG
1	1	0449 150 903	Wire feed unit complete	
2	1	0449 151 880	Slide kit, motorized	180 mm
3	1	0449 155 880	Carrier	
6	1	0449 153 905	Cable kit	L = 5 m
6:1	1	0460 909 885	Pulse transducer cable	5.0 m
6:2	1	0461 249 885	Motor cable	5.0 m
6:3	1	0461 239 886	Cable	5.0 m
20	1	0460 504 880	Control box	PEK
25	1	0460 884 880	Joint tracking unit	A6 GMH, see separate manual
26	1	0461 215 880	Cable kit	



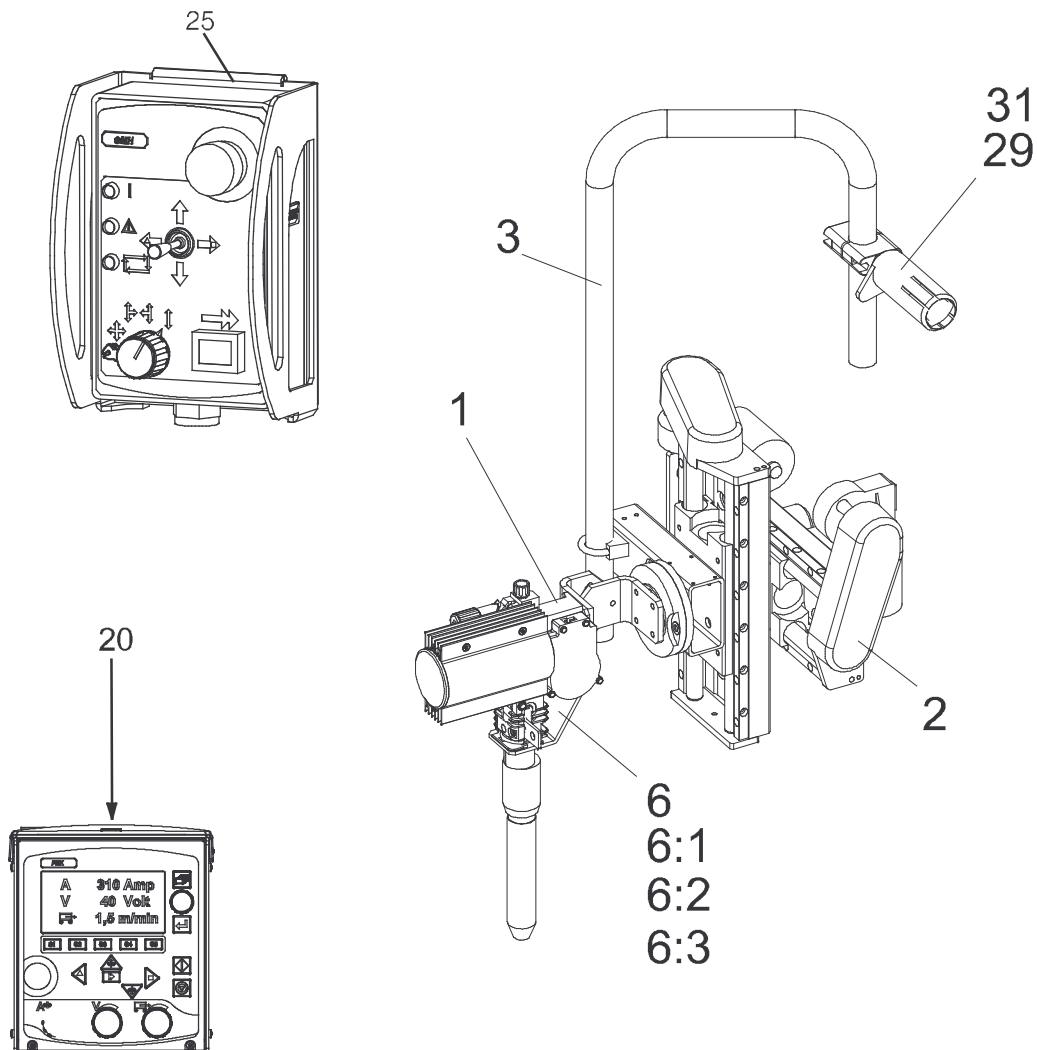
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 181 903	Welding head	A2SG J1 4WD, MIG/ MAG
1	1	0449 150 903	Wire feed unit complete	
2	1	0449 151 880	Slide kit, motorized	180 mm
3	1	0449 155 880	Carrier	
6	1	0449 153 905	Cable kit	L = 5 m
6:1	1	0460 909 885	Pulse transducer cable	5.0 m
6:2	1	0461 249 885	Motor cable	5.0 m
6:3	1	0461 239 886	Cable	5.0 m
20	1	0460 504 880	Control box	PEK



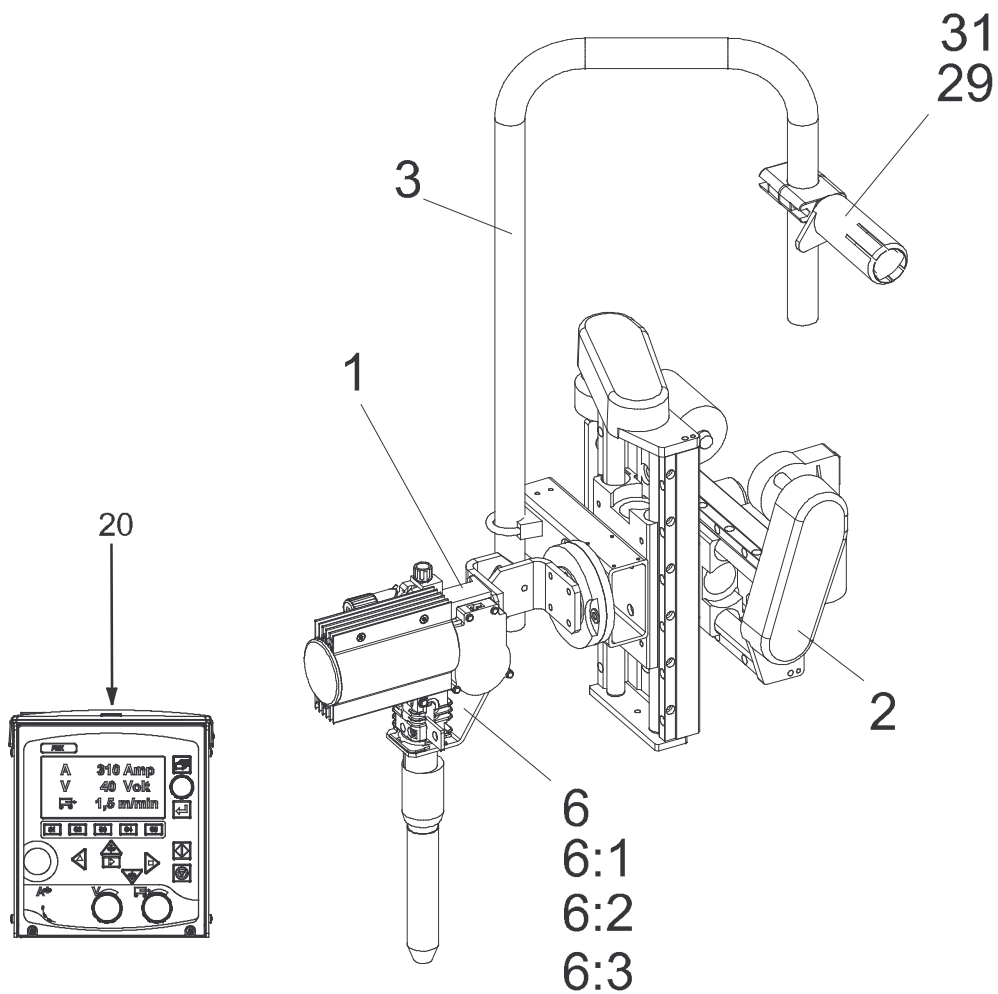
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 181 905	Welding head	A2SG J1 4WD, MIG/ MAG
1	1	0449 150 913	Wire feed unit complete	
2	1	0449 151 881	Slide kit, motorized	
3	1	0449 155 881	Carrier	
6	1	0449 153 905	Cable kit	L=5m
6:1	1	0460 909 885	Pulse transducer cable	5.0 m
6:2	1	0461 249 885	Motor cable	5.0 m
6:3	1	0461 239 886	Cable	5.0 m
20	1	0460 504 880	Control box	PEK
25	1	0460 697 880	Joint tracking unit	PAV, see separate manual
26	1	0461 215 880	Cable kit	
29	2	0154 734 001	Clamp	a6
31	1	0146 967 880	Brake hub heavy duty (a2/a6)	



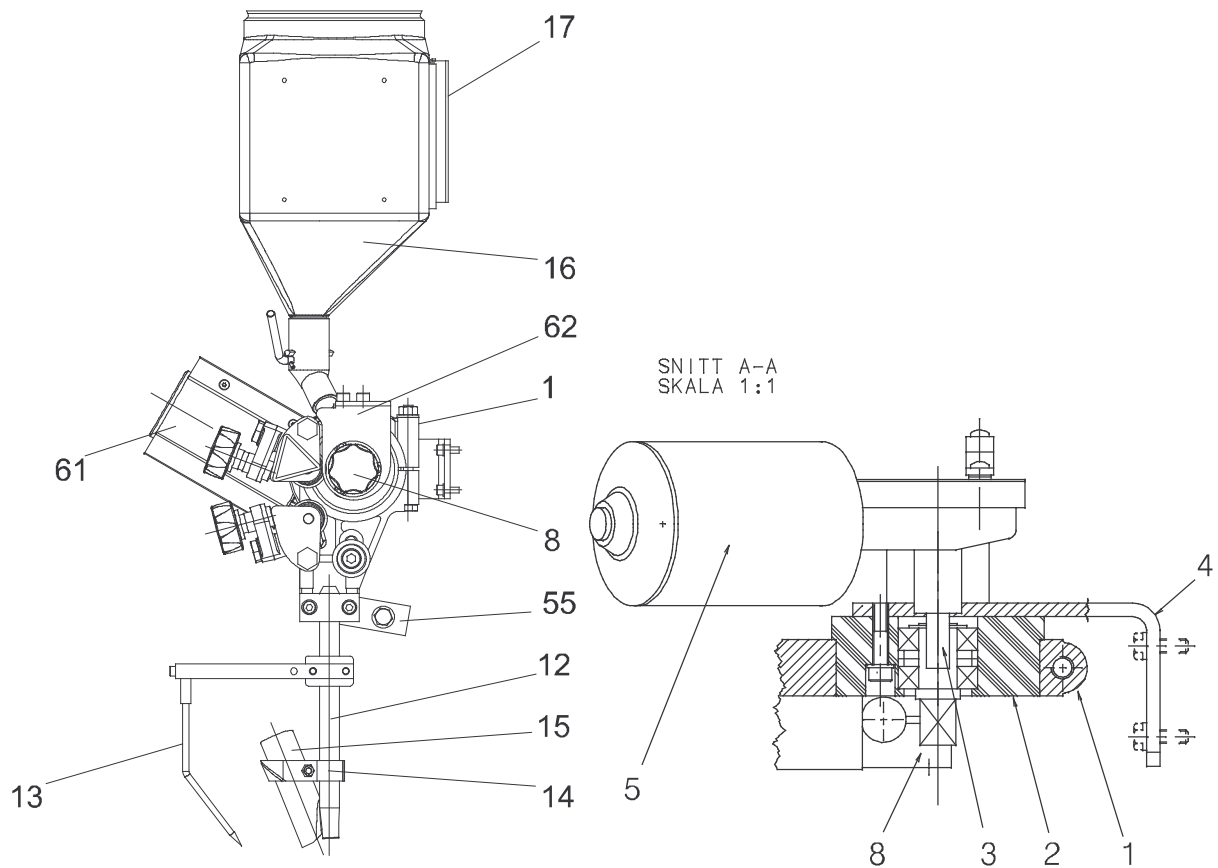
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 181 906	Welding head	A2SG J1 4WD, MIG/ MAG
1	1	0449 150 913	Wire feed unit complete	
2	1	0449 151 881	Slide kit, motorized	
3	1	0449 155 881	Carrier	
6	1	0449 153 905	Cable kit	L=5m
6:1	1	0460 909 885	Pulse transducer cable	5.0 m
6:2	1	0461 249 885	Motor cable	5.0 m
6:3	1	0461 239 886	Cable	5.0 m
20	1	0460 504 880	Control box	PEK
25	1	0460 884 880	Joint tracking system	GMH, see separate manual
26	1	0461 215 880	Cable kit	
29	2	0154 734 001	Clamp	
31	1	0146 967 880	Brake hub	



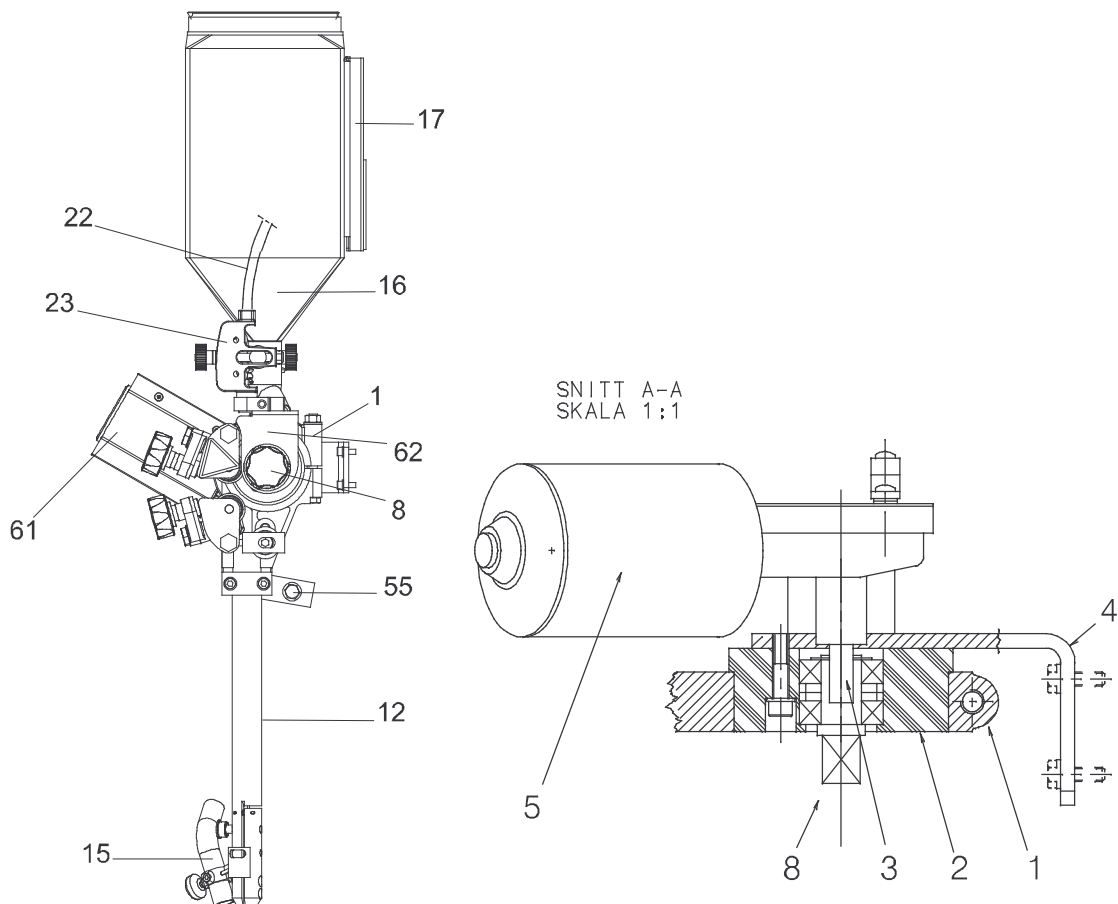
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 181 907	Welding head	A2SG J1 4WD, MIG/ MAG
1	1	0449 150 913	Wire feed unit complete	
2	1	0449 151 880	Slide kit, motorized	180 mm
3	1	0449 155 880	Carrier	
6	1	0449 153 905	Cable kit	L = 5 m
6:1	1	0460 909 885	Pulse transducer cable	5.0 m
6:2	1	0461 249 885	Motor cable	5.0 m
6:3	1	0461 239 886	Cable	5.0 m
20	1	0460 504 880	Control box	PEK
29	2	0154 734 001	Clamp	
31	1	0146 967 880	Brake hub	



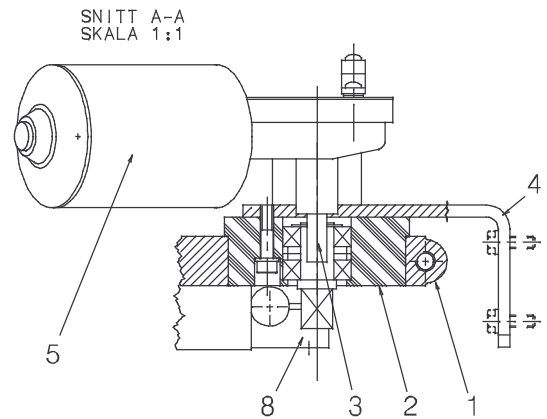
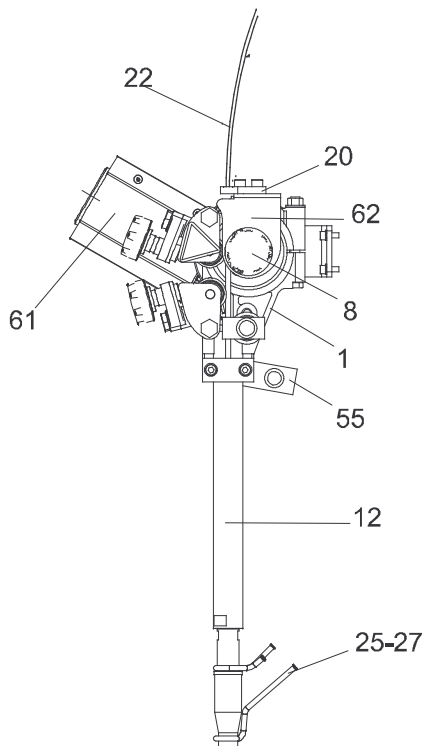
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 150 900	Wire feed unit complete (Right)	SAW
1	1	0147 639 882	Wire straightener (Right)	
2	1	0413 072 881	Bearing housing	
3	1	0215 701 210	Wedge, flat	
4	1	0413 517 001	Bracket for motor	
5	1	0812 312 001	Motor with pulse transducer	
8	1	0218 810 183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



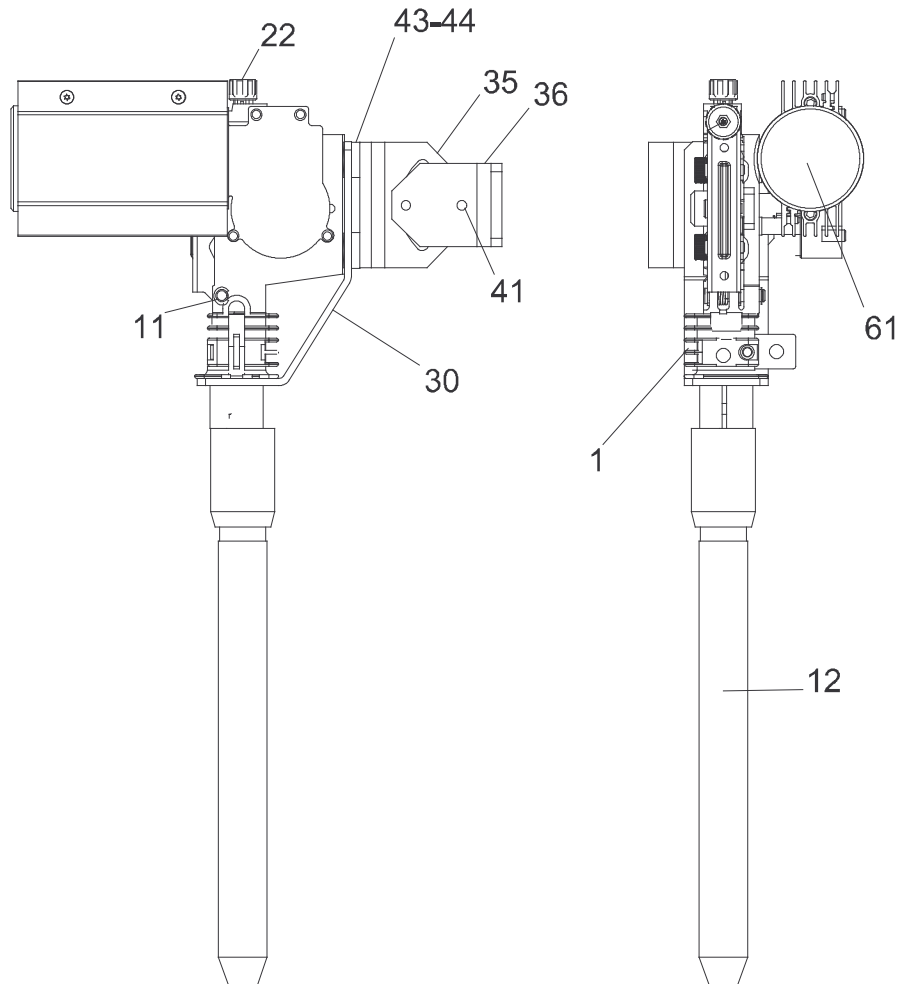
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 150 901	Wire feed unit complete (Right)	SAW, Twin
1	1	0147 639 886	Wire straightener (Right)	Twin
2	1	0413 072 881	Bearing housing	
3	1	0215 701 210	Wedge, flat	
4	1	0413 517 001	Bracket for motor	
5	1	0812 312 001	Motor with pulse transducer	
8	1	0218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



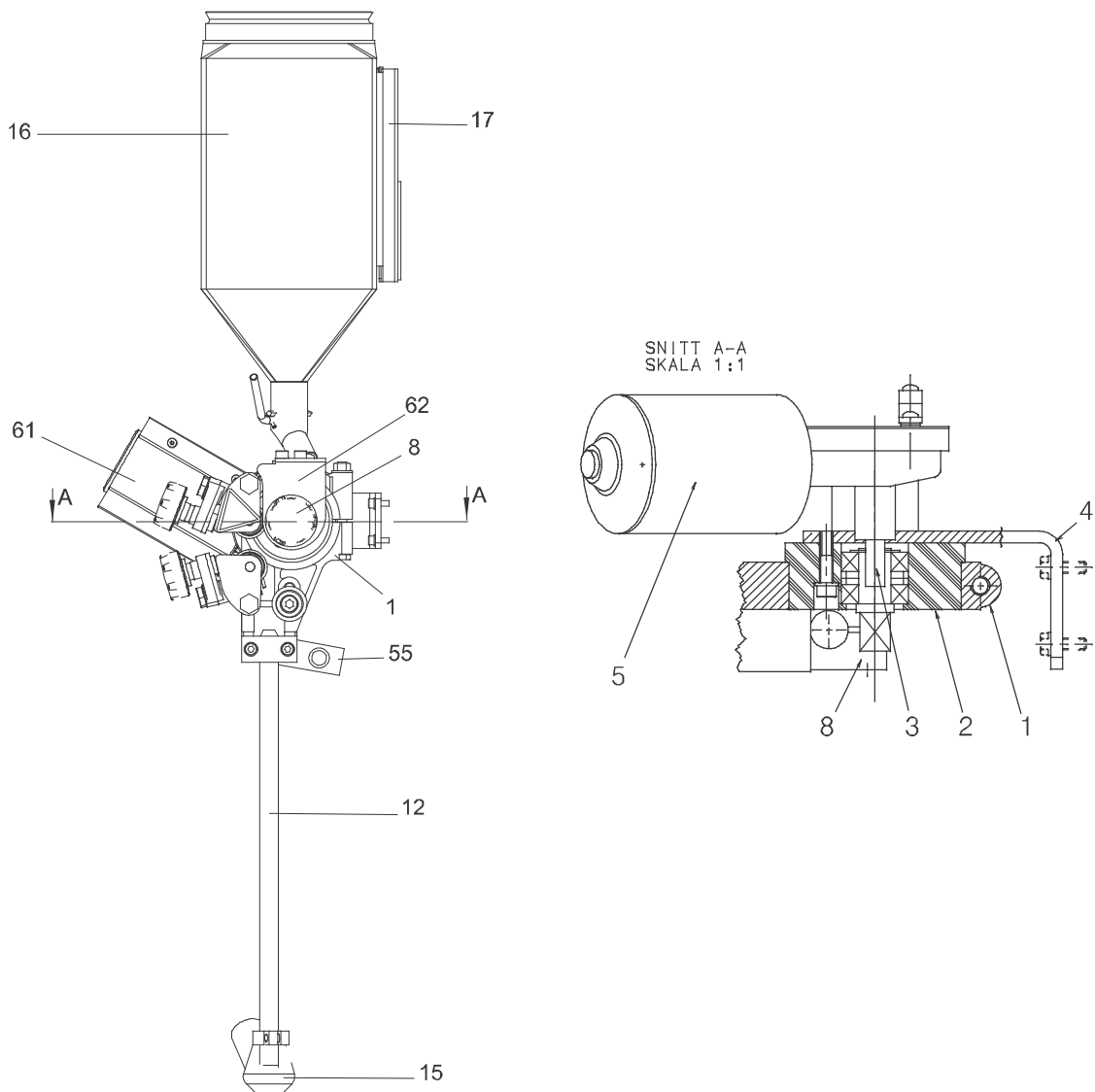
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 150 902	Wire feed unit complete (Right)	MIG/ MAG
1	1	0147 639 882	Wire straightener (Right)	
2	1	0413 072 881	Bearing housing	
3	1	0215 701 210	Wedge, flat	
4	1	0413 517 001	Bracket for motor	
5	1	0812 312 002	Motor with pulse transducer	
8	1	0218 810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



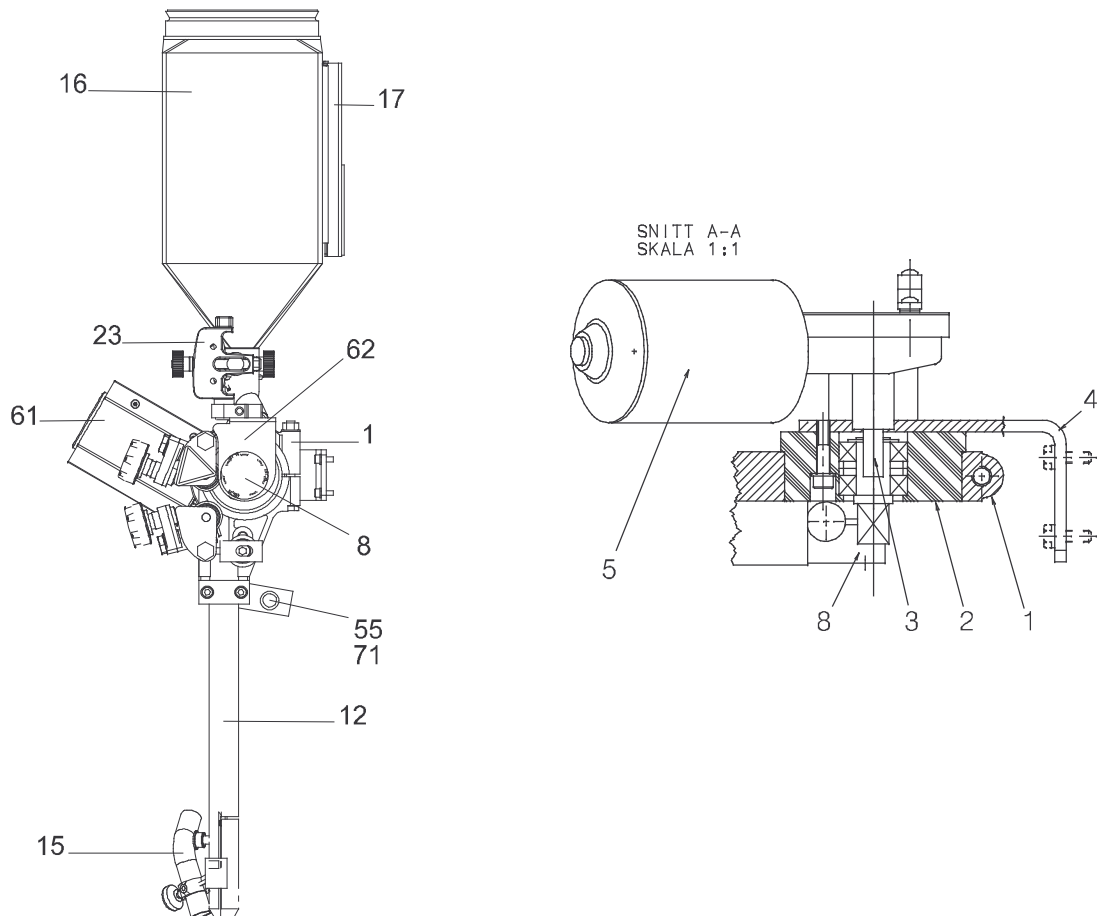
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 150 903	Wire feed unit complete (Right)	4WD, MIG/ MAG
1	1	0456 424 902	Feed unit	4WD
12	1	0457 460 881	Contact device	MTW 600, L=250
18	1	0461 238 881	Solenoid valve and cable	
22		0156 800 002	Wire liner	
25		0333 754 001	Hose	D 14/ 6.3
27	2	0147 336 880	Hose coupling	
30	1	0449 011 001	Support	
35	1	0449 009 002	Motorbracket	
36	1	0449 009 001	Motorbracket	
43	2	0163 139 002	Bushing	
44	2	0162 414 002	Insulating tube	
61	1	0462 132 880	Protection cover	



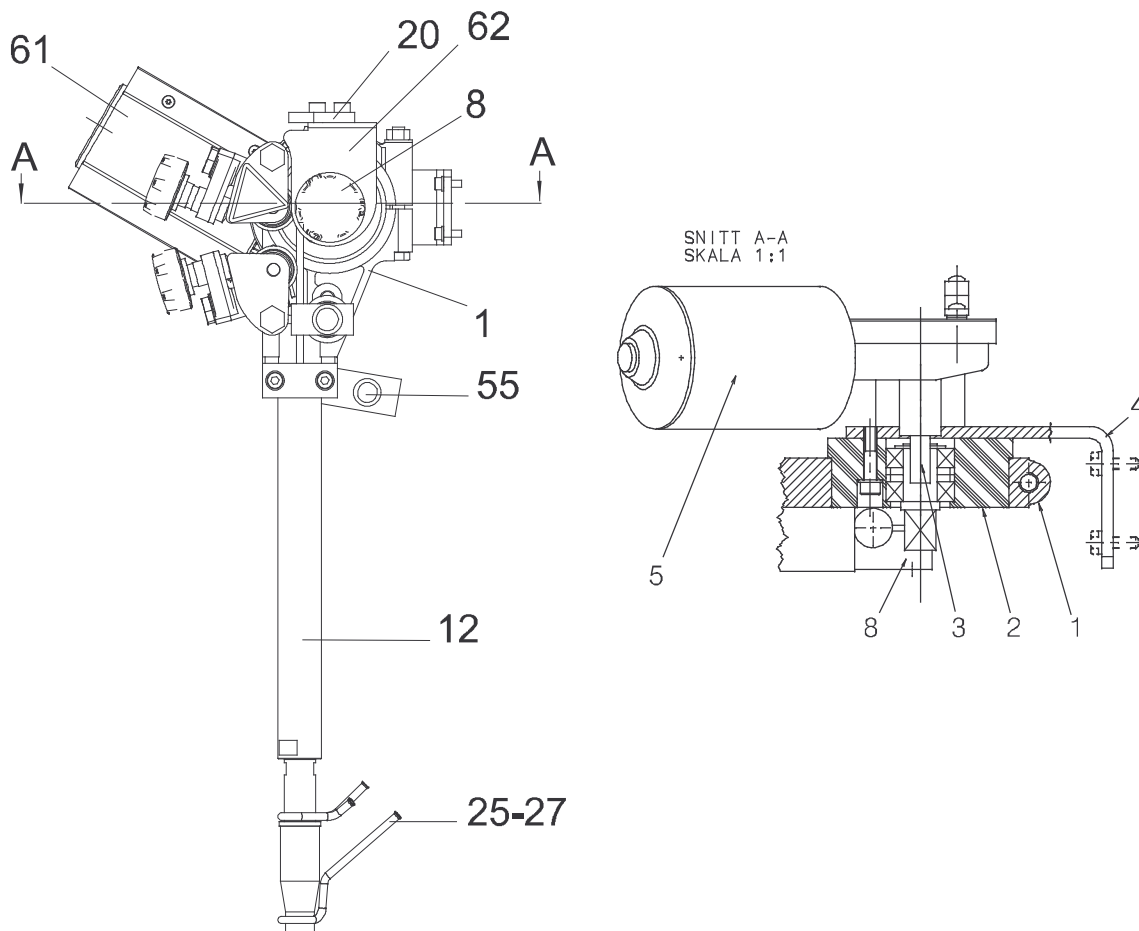
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 150 910	Wire feed unit complete (Right)	SAW
1	1	0147 639 882	Wire straightener (Right)	
2	1	0413 072 881	Bearing housing	
3	1	0215 701 210	Wedge, flat	
4	1	0413 517 001	Bracket for motor	
5	1	0813 312 001	Motor with pulse transducer	
8	1	0218 810 183	Insulated hand wheel	
11	2	0417 699 001	Clamp	
12	1	0413 510 004	Contact tube	D20 L=500
15	1	0145 221 881	Flux funnel	
16	1	0147 649 882	Flux hopper	
17	1	0148 487 880	Bracket for flux hopper	
55	1	0449 475 001	Bar	
61	1	0462 132 880	Protection cover	
62	1	0449 528 001	Protection right	



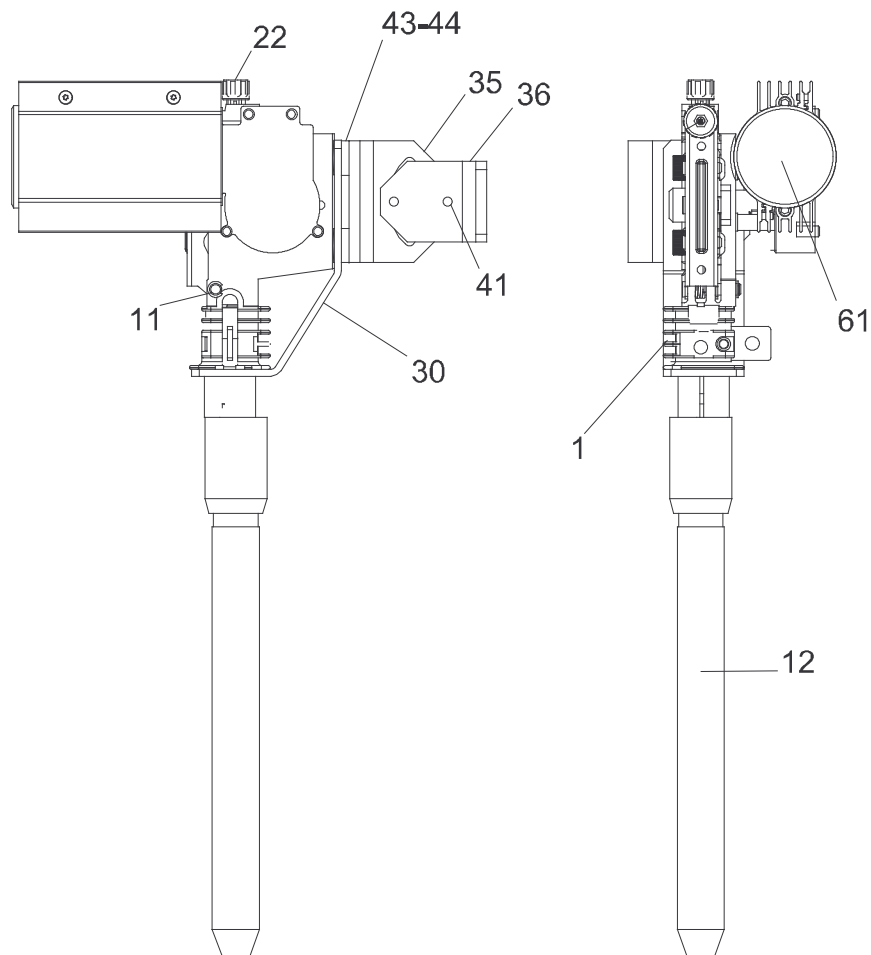
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 150 911	Wire feed unit complete	SAW
1	1	0147 639 886	Wire straightener (Right)	Twin
2	1	0413 072 881	Bearing housing	
3	1	0215 701 210	Wedge, flat	
4	1	0413 517 001	Bracket for motor	
5	1	0812 312 001	Motor with pulse transducer	
8	1	0218 810 183	Insulated hand wheel	
11	2	0417 699 001	Clamp	
12	1	0334 290 884	Contact tip	
15	1	0153 299 880	Flux nozzle	
16	1	0147 649 882	Flux hopper	
17	1	0148 487 880	Bracket for fluxhopper	
22	2	0156 800 002	If-hose	
23	1	0145 787 880	Wire straightener light twin	
50	1	0146 967 880	Brake hub heavy duty	
51	1	0413 532 002	Attachment	
52	2	0154 734 001	Clamp	
55	1	0457 713 001	Bar	
60	1	0190 790 108	Cable lug	
61	1	0462 132 880	Protection cover	
62	1	0449 528 001	Protection right	
71	1	0334 278 883	Guide tube insert, twin	



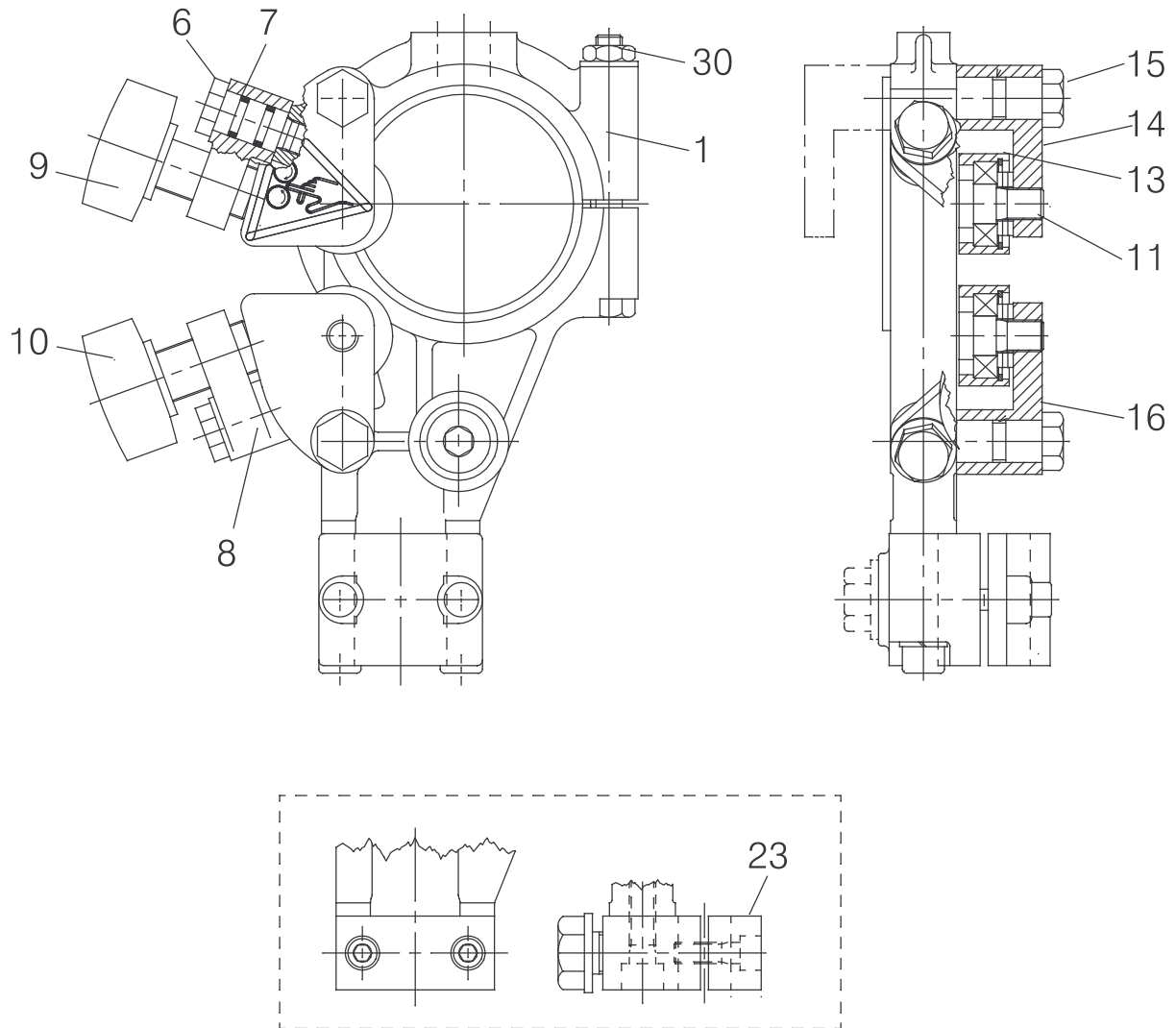
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 150 912	Wire feed unit complete	
1	1	0147 639 880	Wire straightener (Right)	
2	1	0413 072 881	Bearing housing	
3	1	0215 701 210	Wedge, flat	3x3x16
4	1	0413 517 001	Bracket for motor	
5	1	0812 312 002	Motor with pulse transducer	
8	1	0218 810 183	Insulated hand wheel	
11	2	0417 699 001	Clamp	
12	1	0030 465 392	Contact tube	
18	1	0461 238 881	Solenoid valve + cable	L=3.0m, 42v
20	1	0155 300 001	Plate for weldaut.	
22	1	0156 800 002	Lf-hose	
25	2	0333 754 001	Hose rubber	d 14/6,3
26	6	0193 761 002	Hose clamp	d 13/7
27	2	0147 336 880	Hose connector	
55	1	0457 713 001	Bar	
61	1	0462 132 880	Protection cover	
62	1	0449 528 001	Protection right	



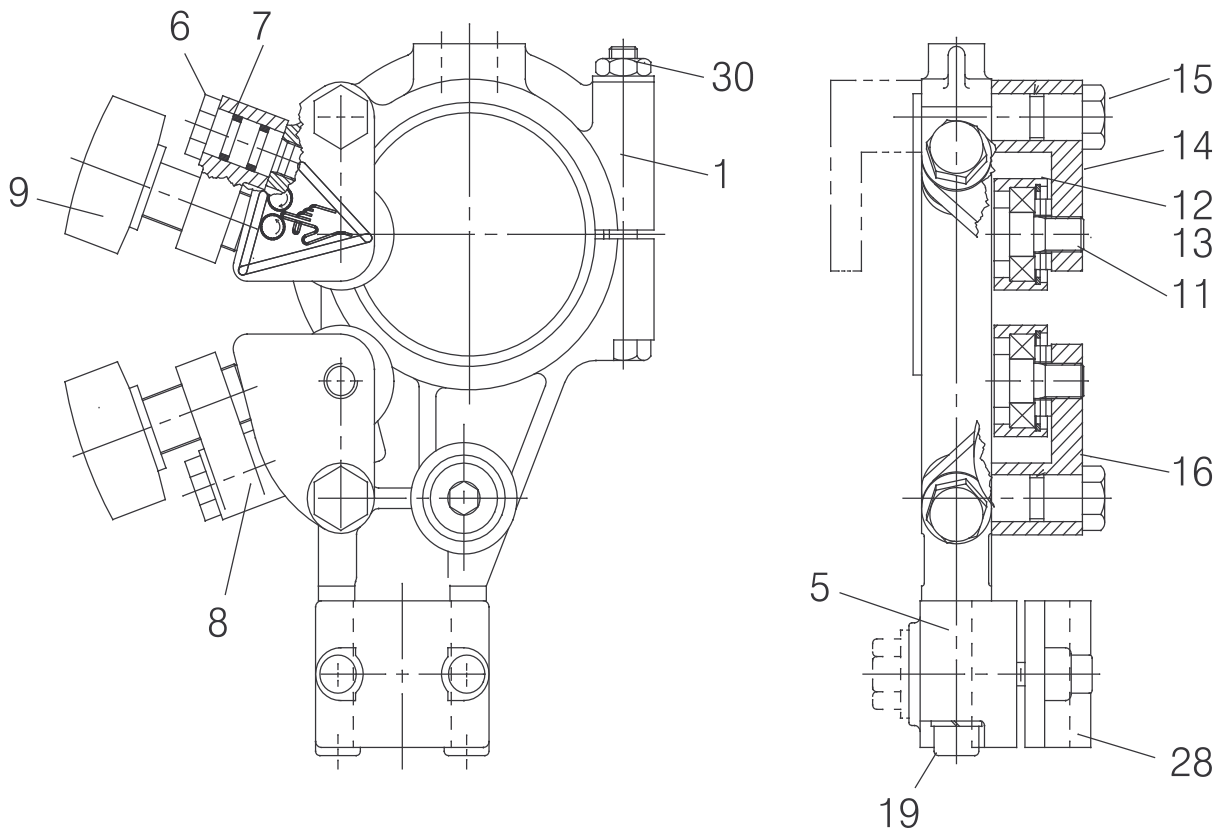
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 150 913	Wire feed unit complete	
1	1	0456 424 902	Feed unit	4WD
11	2	0417 699 001	Clamp	
12	1	0457 460 883	Torch water-cold	
18	1	0461 238 881	Solenoid valve + cable	L=3.0m, 42v
22	1	0156 800 002	Lf-hose	
25	2	0333 754 001	Hose rubber	
26	6	0193 761 002	Hose clamp	
27	2	0147 336 880	Hose connector	
30	1	0449 011 001	Support	
35	1	0449 009 002	Attachment	
36	1	0449 009 001	Attachment	
41	4	0219 504 305	Cup spring	
43	2	0163 139 002	Insulator	
44	2	0162 414 002	Insulating tube	
61	1	0462 132 880	Protection cover	



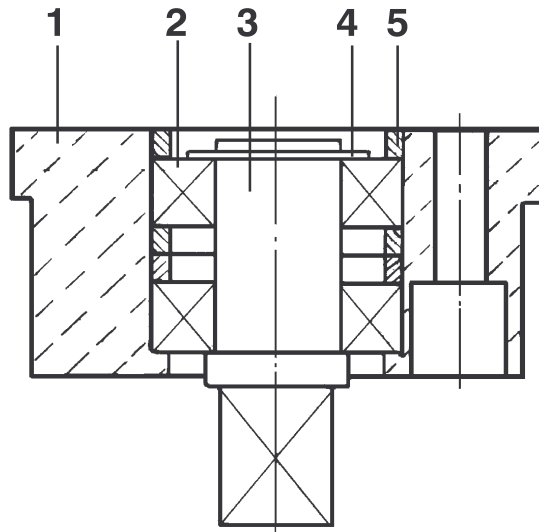
Item	Qty	Orderingno.	Denomination	Remarks
		0147 639 882	Wire straightener (right mounted)	
1	1	0156 449 001	Clamp	D11.3x2.4
6	2	0212 900 001	Spacer screw	
7	4	0215 201 209	O-ring	
8	2	0218 400 801	Pressure roller arm	
9	1	0218 810 181	Handwheel	
10	1	0218 810 182	Handwheel	
11	3	0332 408 001	Stub shaft	
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	M10
23	1	0334 571 880	Contact clamp	
30	1	0212 601 110	Nut	



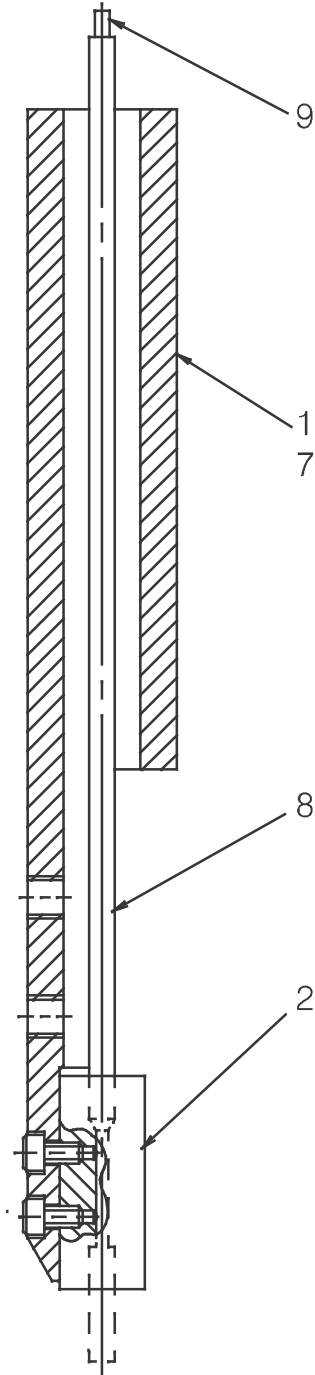
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0147 639 886	Wire straightener (right mounted)	
1	1	0156 449 001	Clamp	
5	1	0156 530 001	Clamp half	
6	1	0212 900 001	Spacer screw	
7	2	0215 201 209	O-ring	D11.3x2.4
8	1	0218 400 801	Pressure roller arm	
9	1	0218 810 181	Handwheel	
11	1	0332 408 001	Stub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



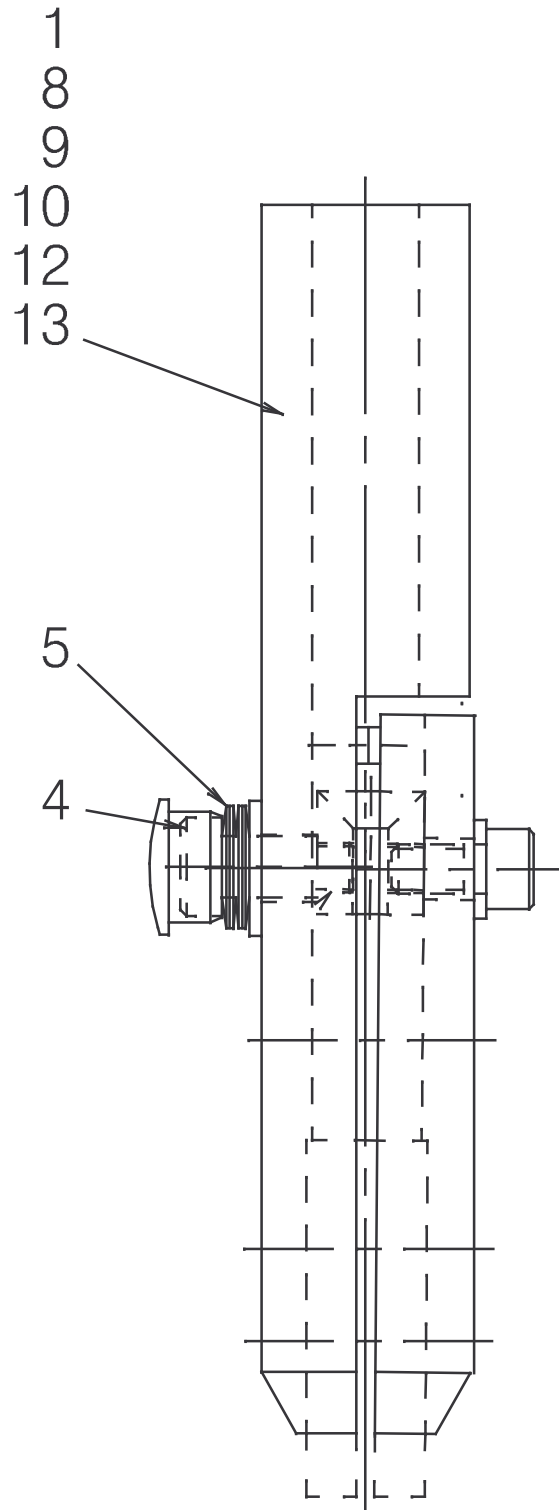
Item	Qty	Orderingno.	Denomination	Notes
		0413 072 881	Bearing housing with stub shaft	
1	1	0413 073 002	Searing housing	
2	2	0190 726 003	Ball bearing	
3	1	0334 575 001	Stub shaft	
4	1	0215 701 014	Betaining ring	D17
5	3	0334 576 001	Spacer	



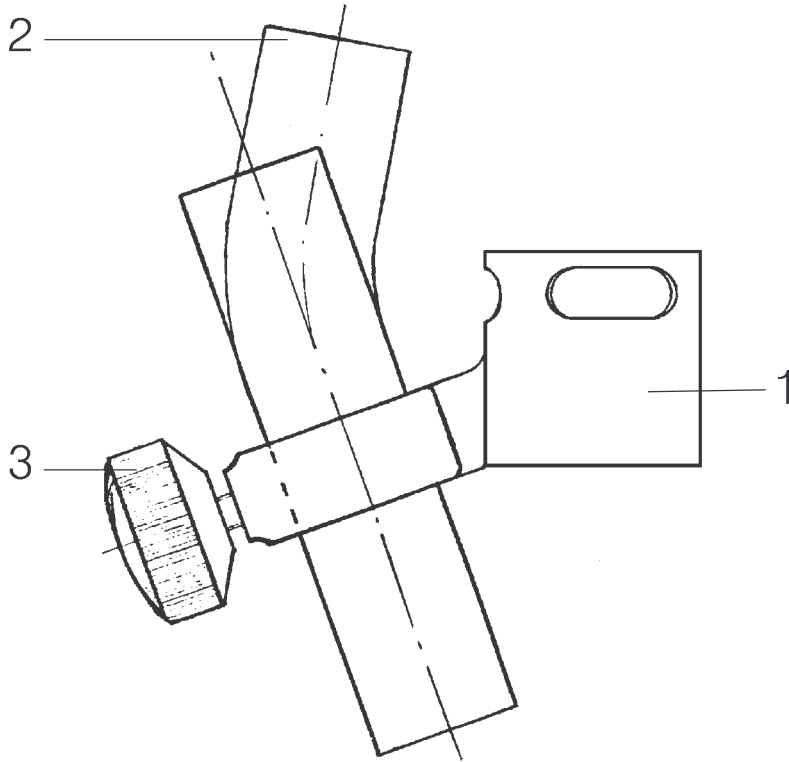
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0333 852 881	Connector	Twin L=275 A6 UP
2	1	0333 772 001	Nozzle holder	
7	1	0417 959 881	Contact equipment	L=275, Heavy Duty
8	2	0415 032 001	Guide pipe	
9	2	0334 279 001	Spiral to connector	L=366



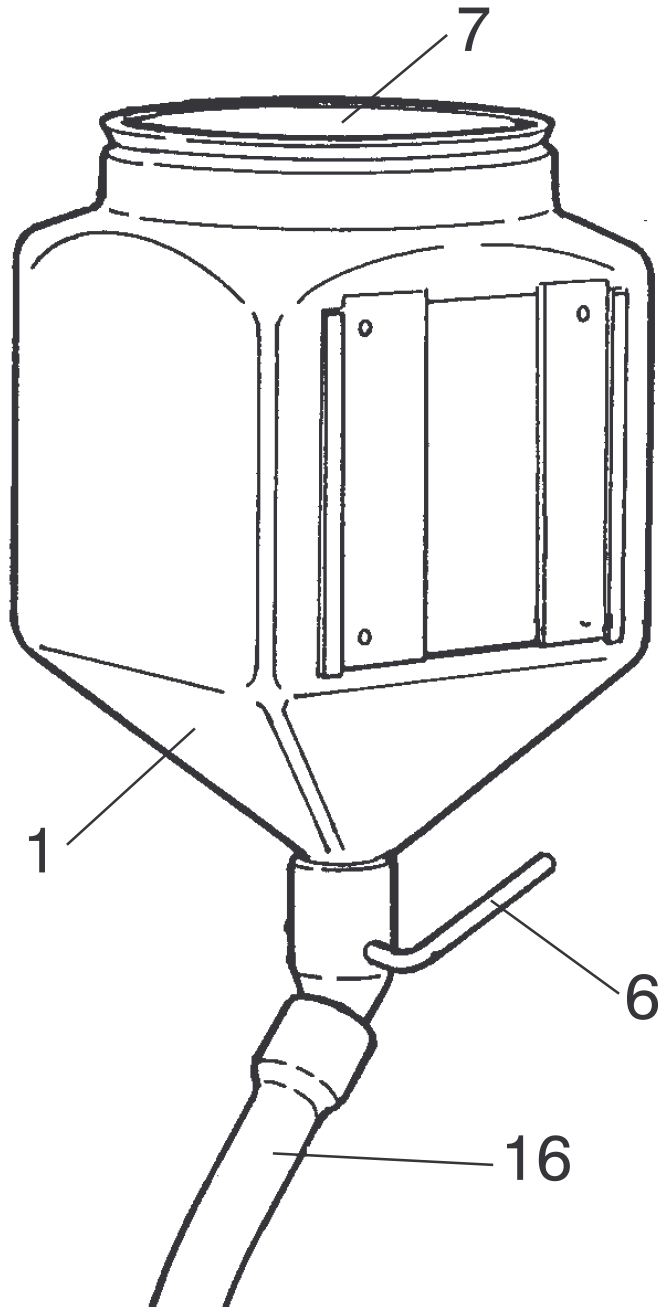
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0417 959 881	Contact equipment	L=275mm
4	1	0443 372 001	Screw	
5	4	0219 504 307	Beleville spring	T = 1.1
8	1	0443 344 881	Pipe	L = 275



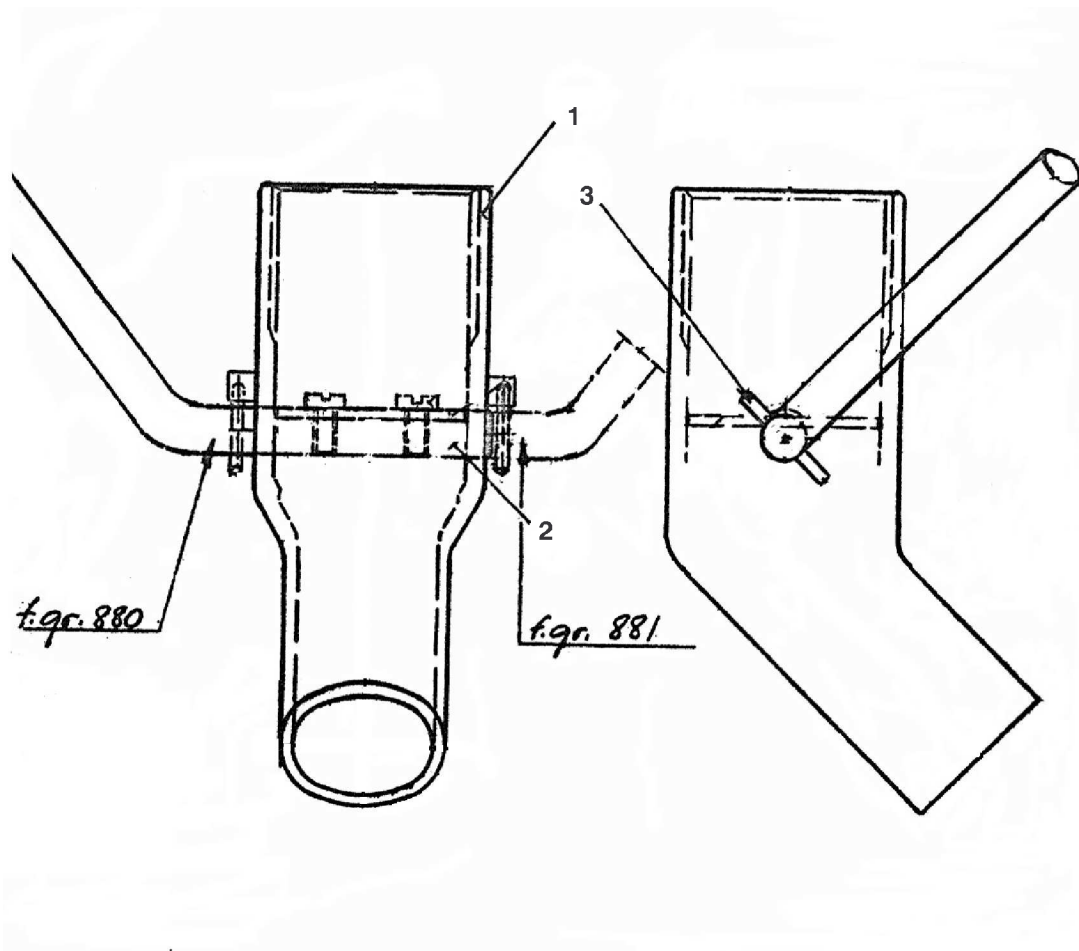
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0153 299 880	Flux nozzle	
1	1	0153 290 002	Pipe holder	
2	1	0153 296 001	Pipe bend	
3	1	0153 425 001	Wheel	



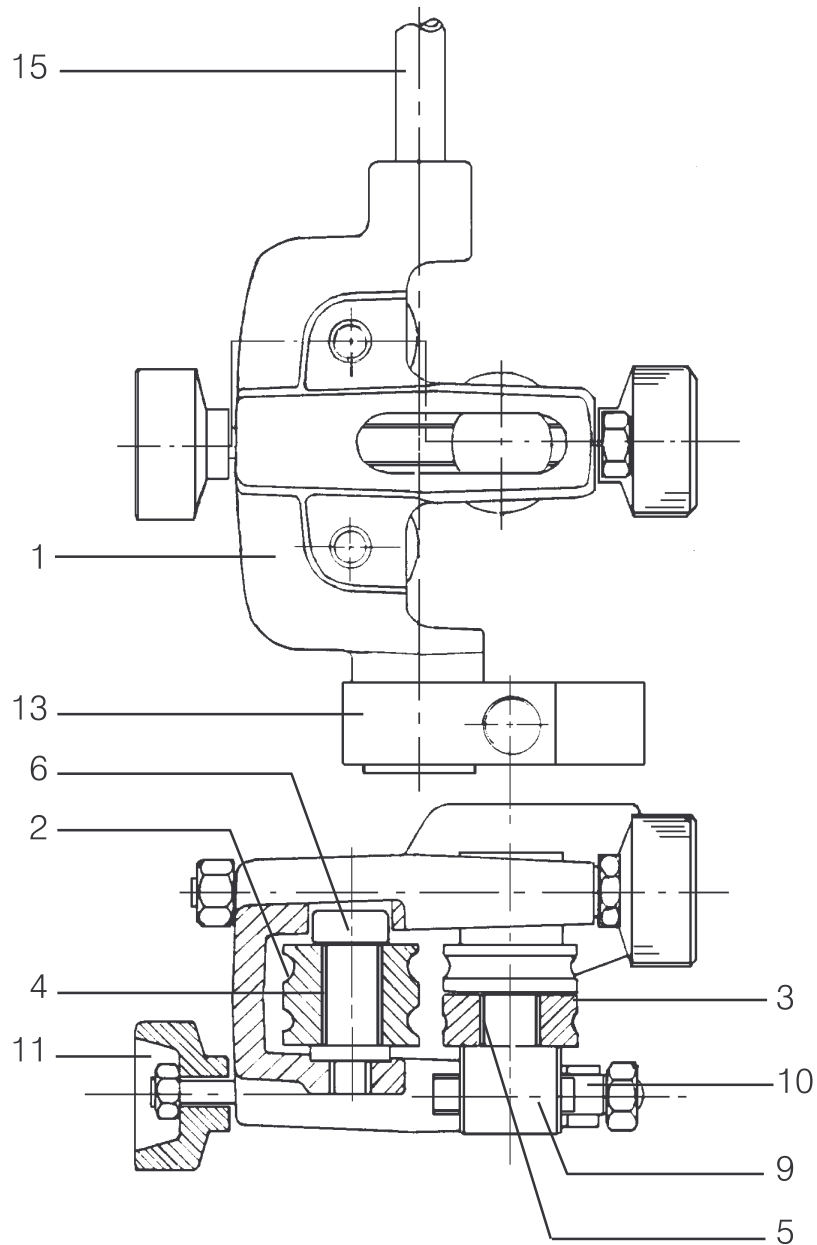
Item	Qty	Orderingno.	Denomination	Remarks
		0332 994 883	Flux hopper complete	
1	1	0332 837 001	Hopper for flux	
6	1	0153 347 881	Flux valve	
7	1	00203 017 80	Flux strainer	
16	1	0443 383 002	Flux hose	L= 500



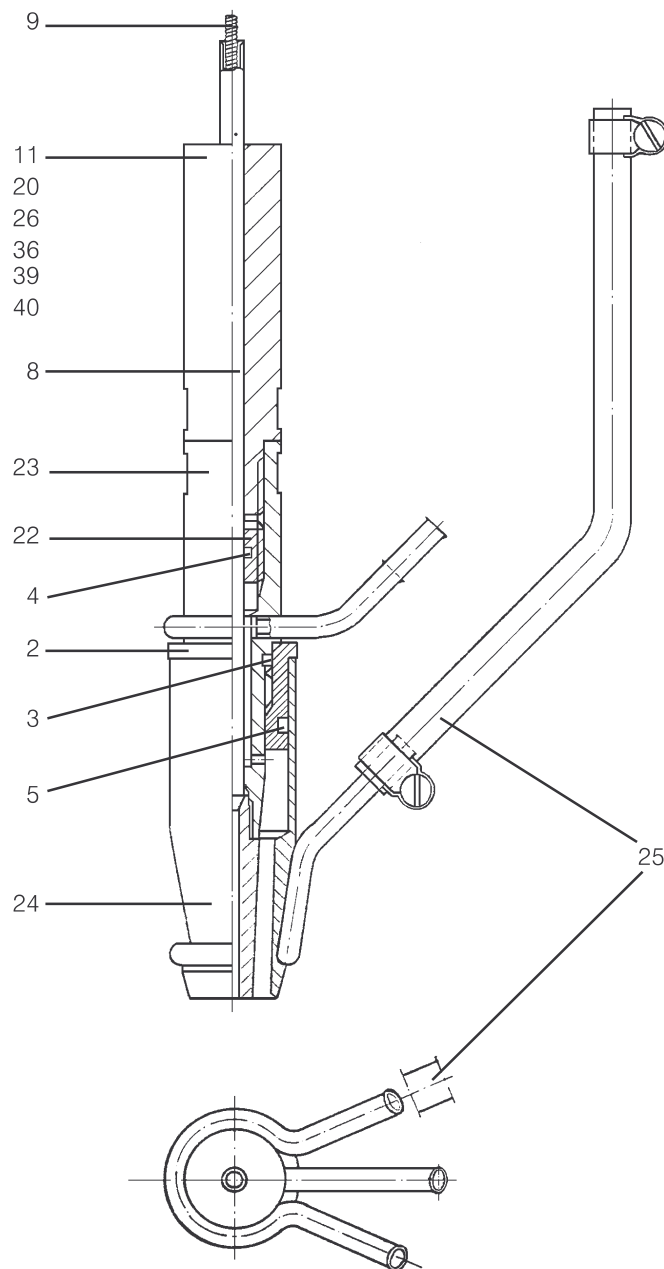
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0153347881	Flux valve	
1	1	0153348001	Outlet	
2	1	0153349001	Shaft	
3	1	0211102938	Pin	d 3x20



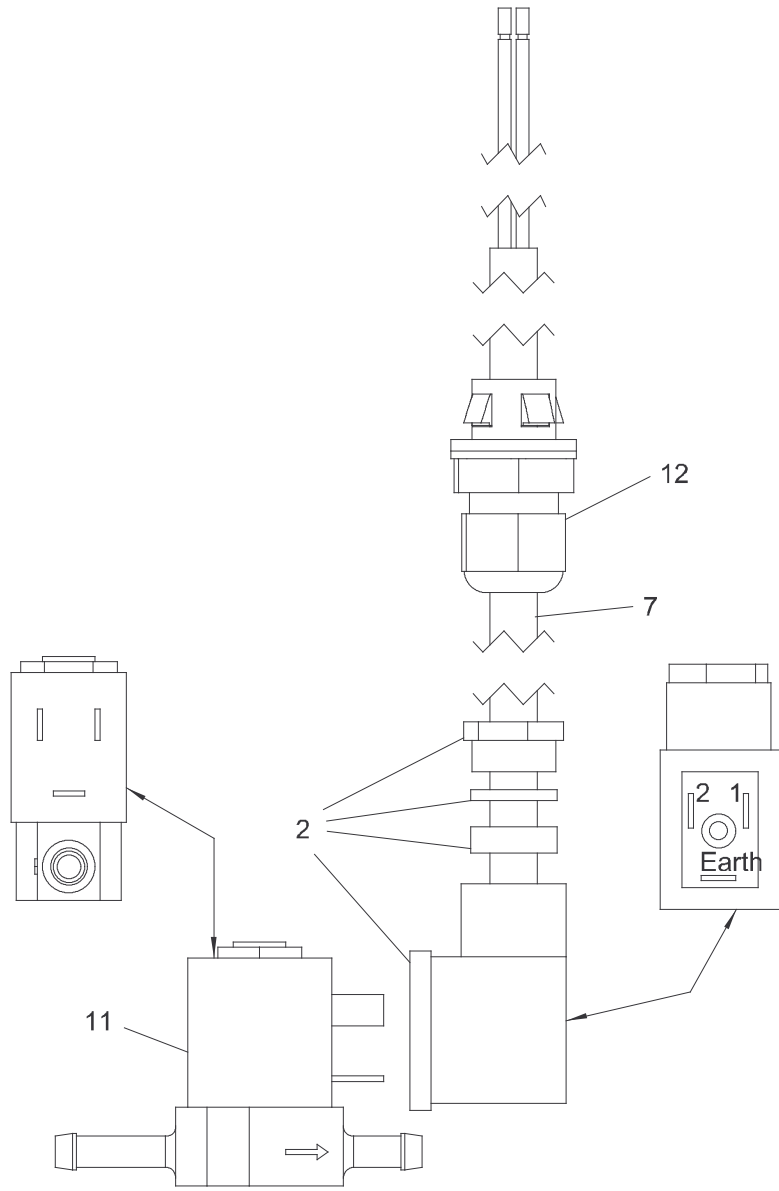
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0145 787 880	Fine wire straightener for twin wire	
1	1	0145 788 001	Case	
2	2	0145 789 001	Roller	
3	2	0145 790 001	Roller	
4	2	0145 791 001	Searing bushing	
5	2	0190 240 103	Bearing bushing	D12/10
6	2	0145 792 001	Screw	
9	2	0145 793 001	Runner	
10	2	0145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



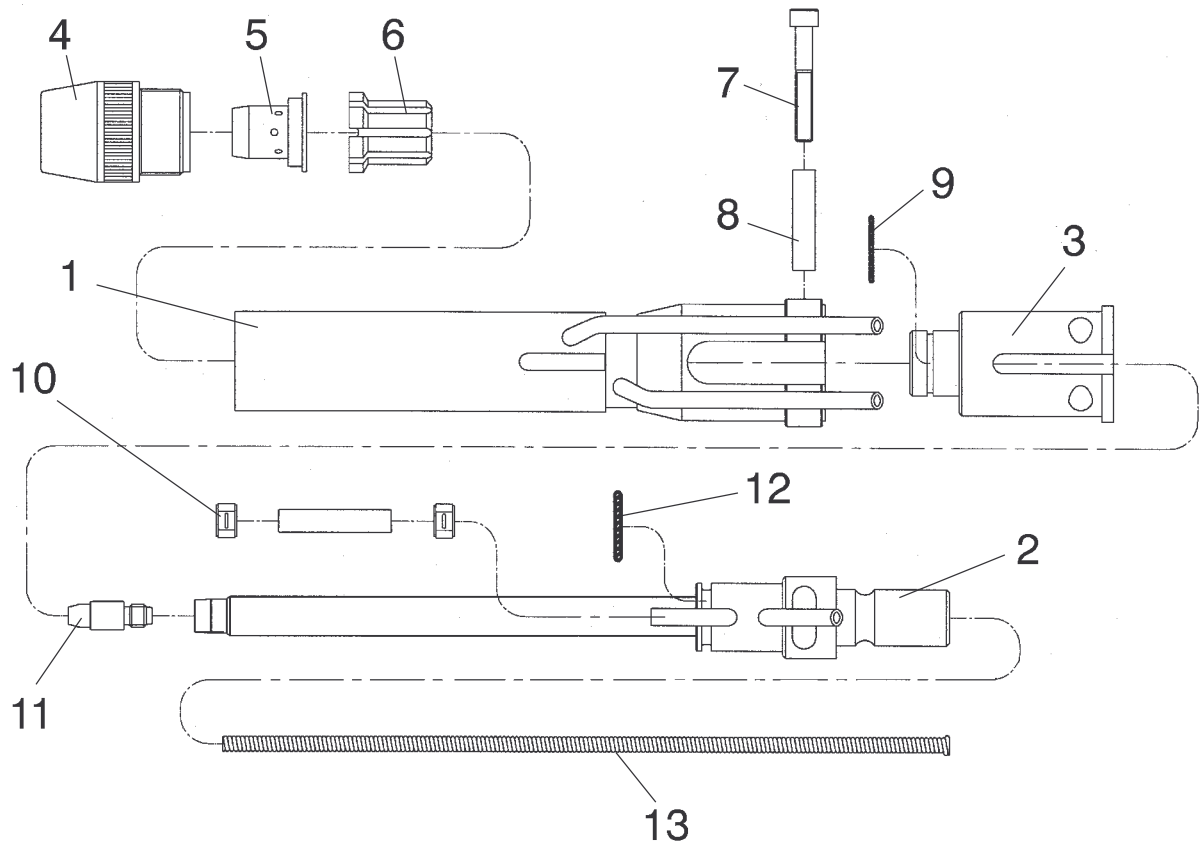
Item	Qty	Orderingno.	Denomination	Remarks
		0030 465 389	Connector	
2	1	0145 226 001	Insulating sleeve	
3	1	0190 680 313	O-ring	OR 15.3x2.4
4	1	0190 680 303	O-ring	OR 5.3x2.4
5	1	0190 680 405	O-ring	OR 22.2x3
8	1	0334 278 880	Insert tube	
9	1	0334 279 001	Spiral	
22	1	0146 099 001	Plug	
23	1	0145 534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



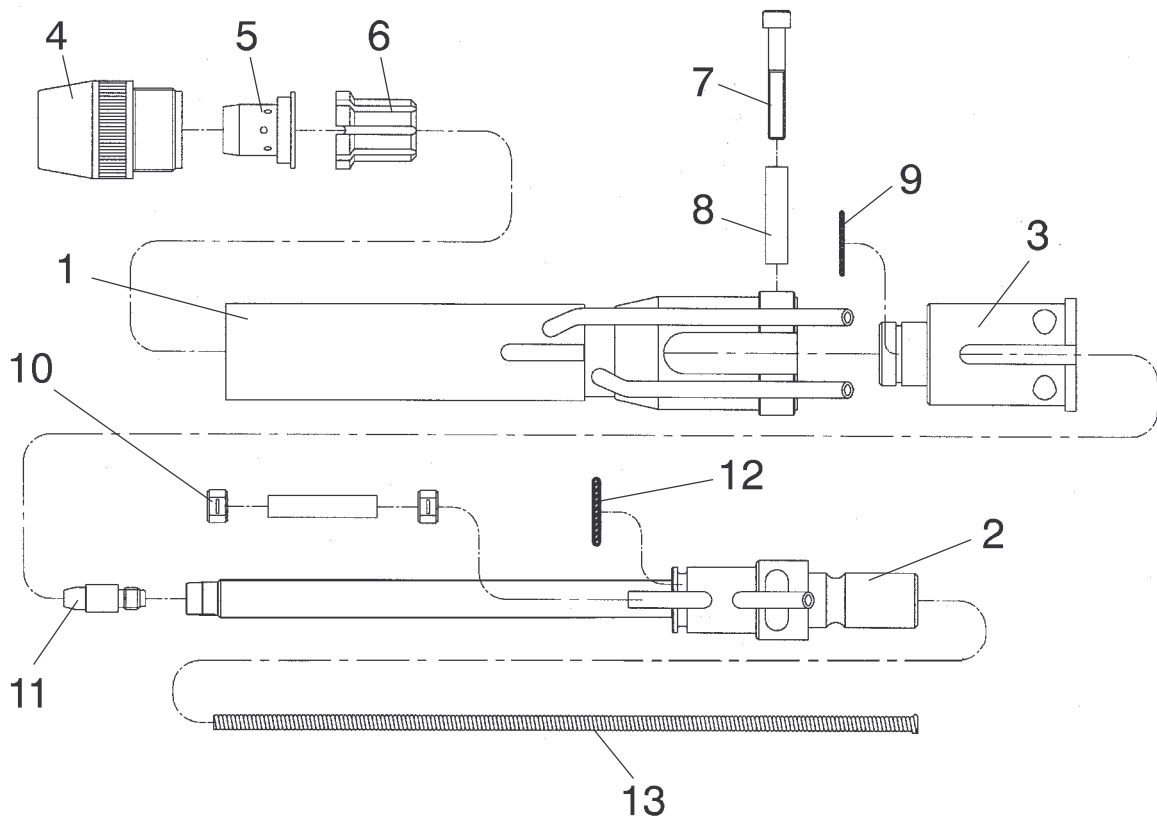
Item	Qty	Orderingno.	Denomination	Notes
		0461 238 881	Solenoid valve with cable	
2	1	0157 259 001	Contact	
3		0262 612 802	Cable	
7	3	0262 613 329	Cable	
11	1	0193 054 002	Solenoid valve	42 V
12	1	0194 269 002	Bushing	



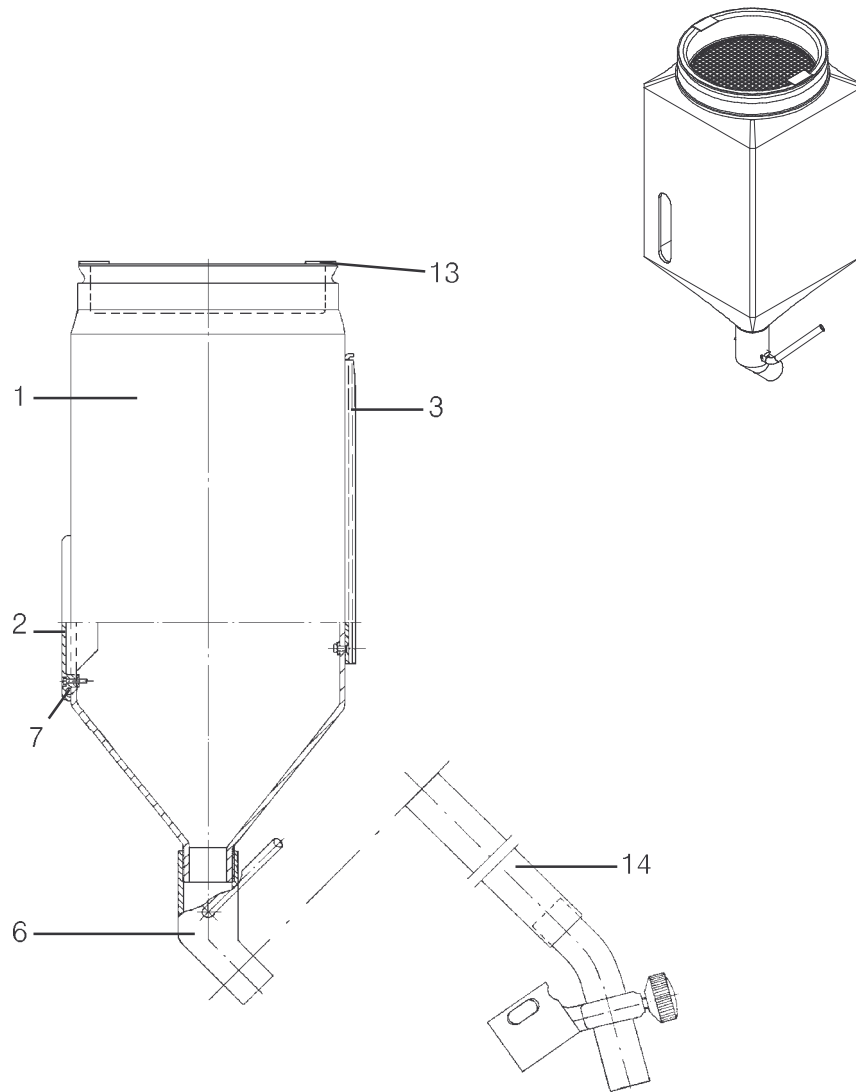
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0457460881	Contact device	250 mm
1	1	0457457002	Cooling jacket	
2	1	0457455002	Contact tube	
3	1	0457456001	Insulation sleeve	
4	1	0457451001	Gas nozzle	
5	1	0457452001	Spatter protection	
6	1	0457453001	Centering sleeve	
7	1	0457617001	Allen screw	
8	1	0457459001	Insulation sleeve	
9	1	0457458001	O-ring	
10	1	0457616880	Water hose set	
11	1	0457625005	Contact tip	Ø1.2 (W)
	1	0457625007	Contact tip	Ø1.5 (W)
	1	0457625008	Contact tip	Ø1.6 (W)
	1	0457625009	Contact tip	Ø1.8 (W)
12		0457458002	O-ring	
13	1	0457454002	Wear insert (Steel spiral)	L = 260, wire Ø 1.0-1.6 mm (W)
	1	0457620002	Wear insert (Brass tube)	L = 258, wire Ø 2.0-2.4 mm (W)



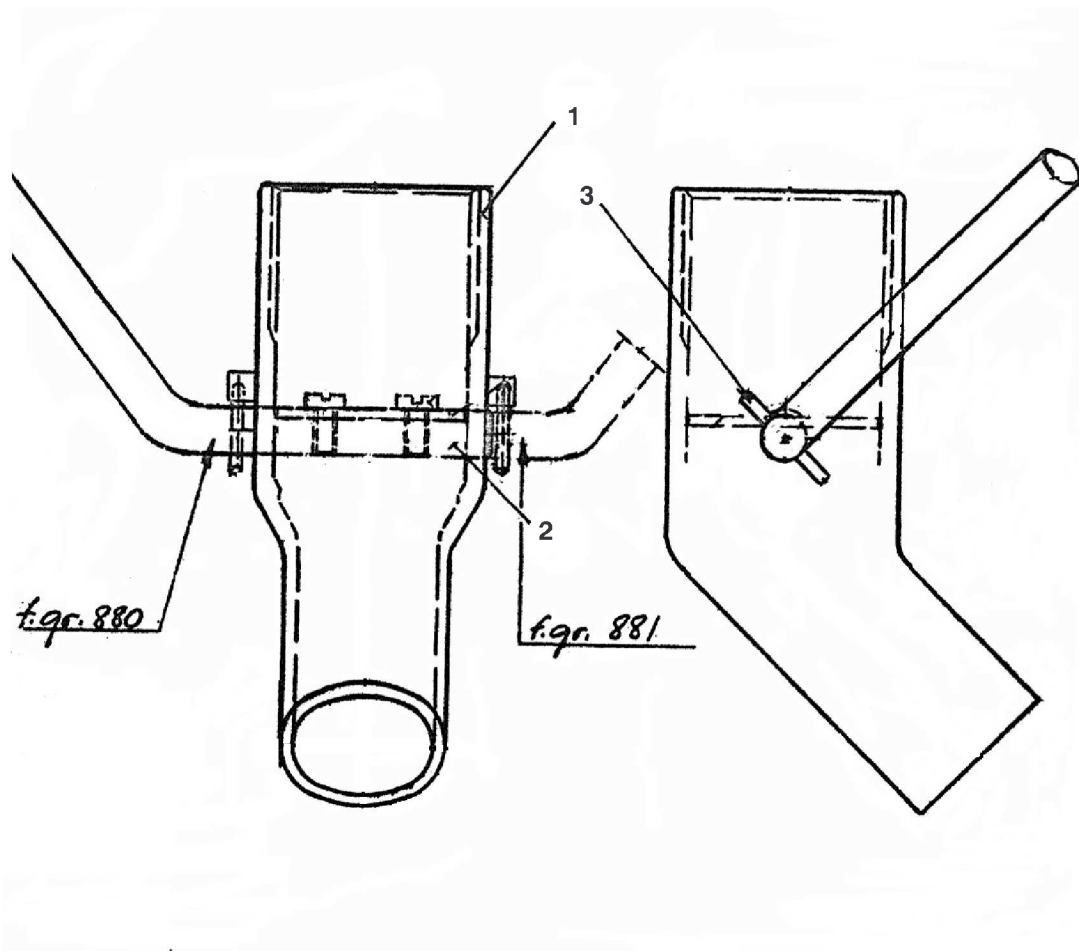
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0457460882	Contact device	300 mm
1	1	0457457003	Cooling jacket	
2	1	0457455003	Contact tube	
3	1	0457456001	Insulation sleeve	
4	1	0457451001	Gas nozzle	
5	1	0457452001	Spatter protection	
6	1	0457453001	Centering sleeve	
7	1	0457617001	Allen screw	
8	1	0457459001	Insulation sleeve	
9	1	0457458001	O-ring	
10	1	0457616880	Water hose set	
11	1	0457625005	Contact tip	Ø1.2 (W)
	1	0457625007	Contact tip	Ø1.5 (W)
	1	0457625008	Contact tip	Ø1.6 (W)
	1	0457625009	Contact tip	Ø1.8 (W)
12		0457458002	O-ring	
13	1	0457454002	Wear insert (Steel spiral)	wire Ø 1.0-1.6 mm (W)
	1	0457619001	Wear insert (Teflon insert)	wire Ø 1.0-1.6 mm (W)
	1	0457619003	Wear insert (Teflon insert)	L=310, wire Ø 2.0-2.4 mm (W)
	1	0457620003	Wear insert (Brass tube)	L=308, wire Ø 2.0-2.4 mm (W)



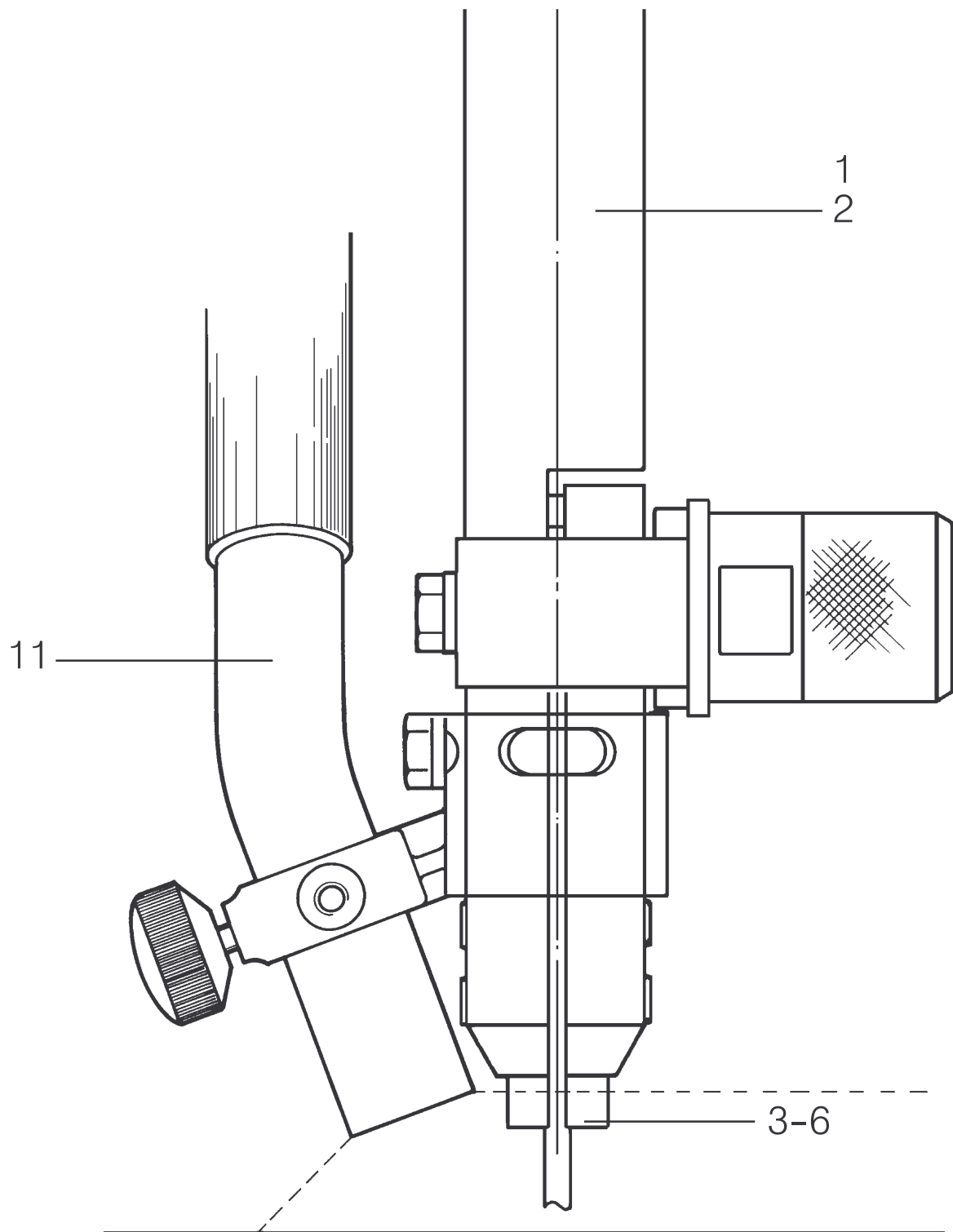
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0147649882	Flux Hopper	10l
1	1	0154007002	Flux hopper	
3	1	0147645001	Mounting	
6	1	0153347880	Flux valve	
13	1	0020301780	Flux strainer	
14	1	0443383002	Flux hose	L=500



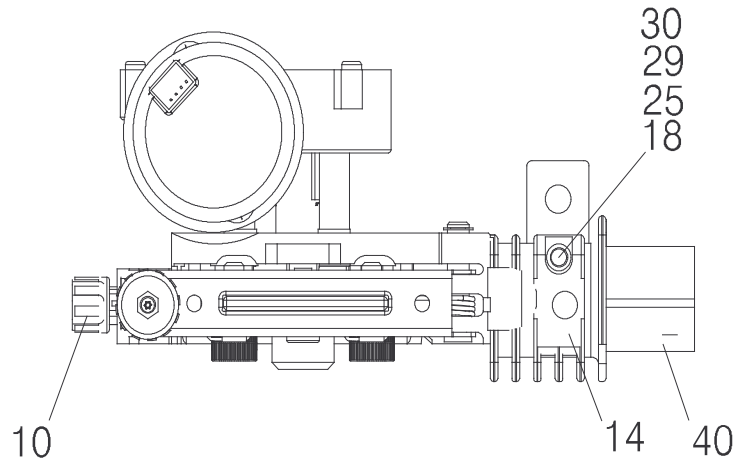
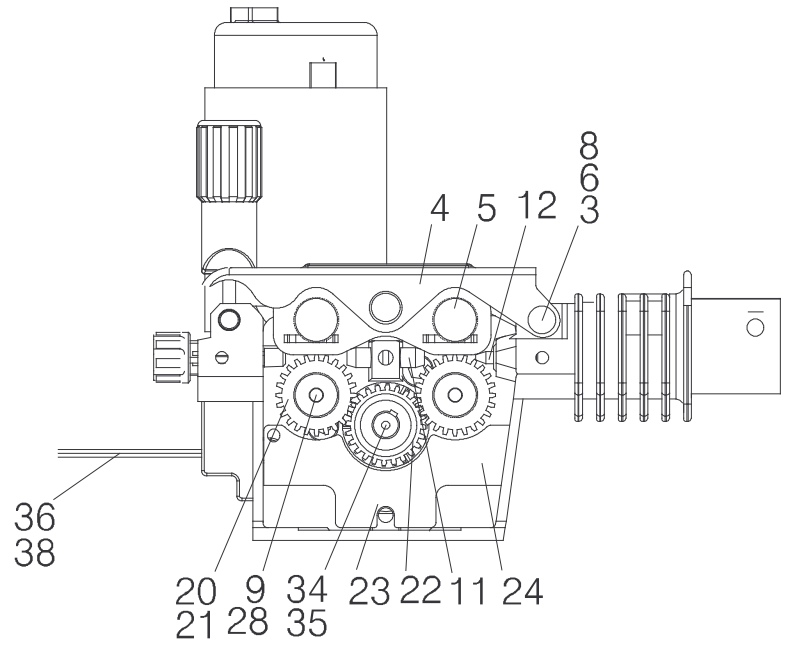
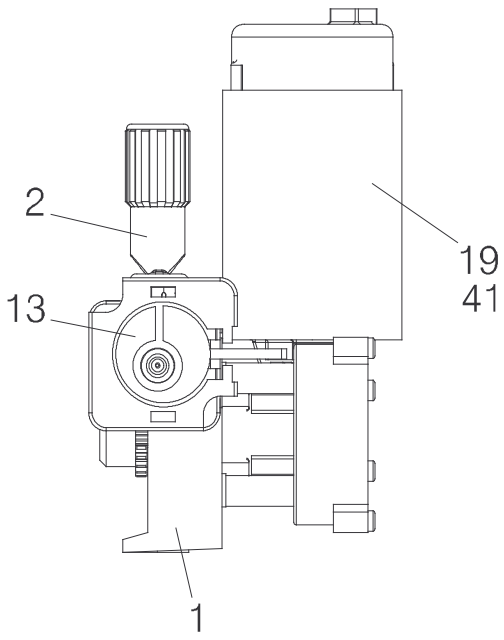
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0153347880	Flux valve	
1	1	0153348001	Outlet	
2	1	0153349001	Shaft	
3	1	0211102938	Roll pin	d 3x20



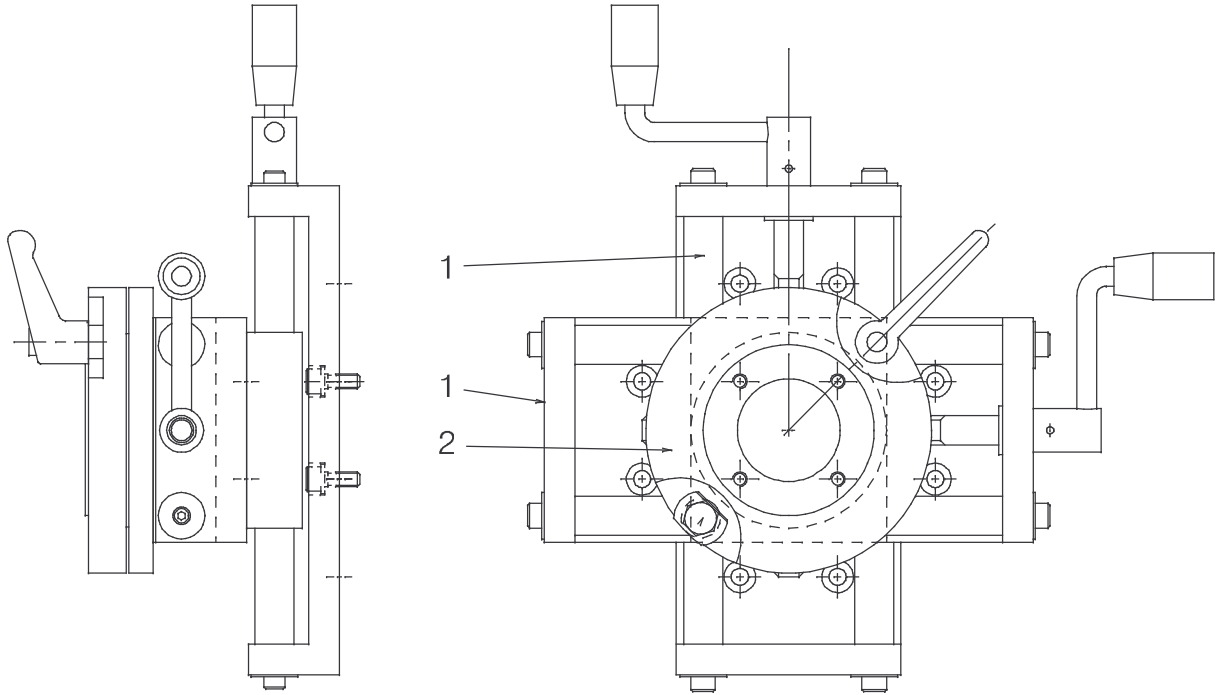
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0334290884	Contact equipment single wire	D35
1	1	0417959882	Contact jaw tube	L=400
3	1	0265900880	Contact jaw	ø 3, L=58mm
4	1	0265900882	Contact jaw	ø 4, L=58mm
5	1	0265900883	Contact jaw	ø 5, L=58mm
6	1	0265900884	Contact jaw	ø 6
7	1	0218510298	Feed roller	ø 3
8	1	0218510286	Feed roller	ø 4
9	1	0218510287	Feed roller	ø 5
10	1	0218510288	Feed roller	ø 6
11	1	0153299880	Flux nozzle complete	



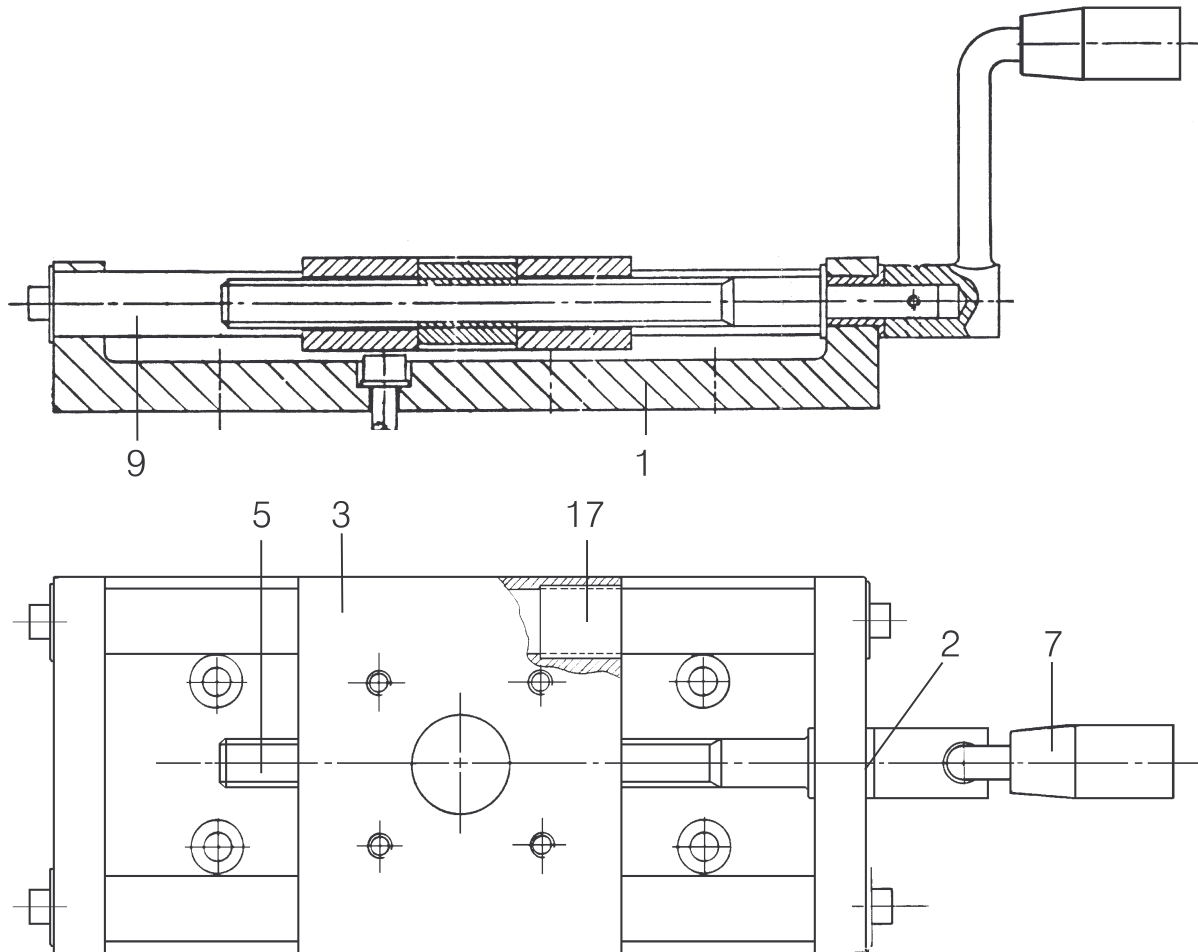
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0456 424 902	Feed unit	EURO 4WD
1	1	0455 046 003	Gear housing	
2	1	0368 749 881	Pressure device	
3	1	0458 997 001	Shaft	
4	1	0459 001 880	Pressure arm	
5	2	0458 999 001	Shaft	
6	1	0458 993 001	Torsion spring	
8	4	0215 702 708	Locking washer	
9	2	0458 722 001	Shaft,feed roller	
10	1	0380 351 001	Wire guide nipple	
11	1	0455 072 001	Intermediate nozzle	
12	1	0469 837 880	Outlet nozzle	
13	1	0457 365 001	Current connection	
18	1	0455 048 001	Insulating tube	
19	1	0455 077 003	Drive unit	
21	4	0459 441 880	Adapter	
22	1	0459 440 001	Motor gear	
23	4		Screw	m6x16, mrt ground-cutter
24	1	0469 838 001	Cover	
25	1		Nut	m6
28	2		Locking nut	m6
29	1		Screw	m6x40 stål 8.8 f
30	1		Washer	12x6,4x1,5
34	1		Screw	m4x12
35	1	0193 104 002	Rivet washer	d16/5x1
40	1		Screw	m8x25
41	3		Screw	m6x16
44	1	0459 055 001	Pin bolt	
45	1		Screw	m3x12



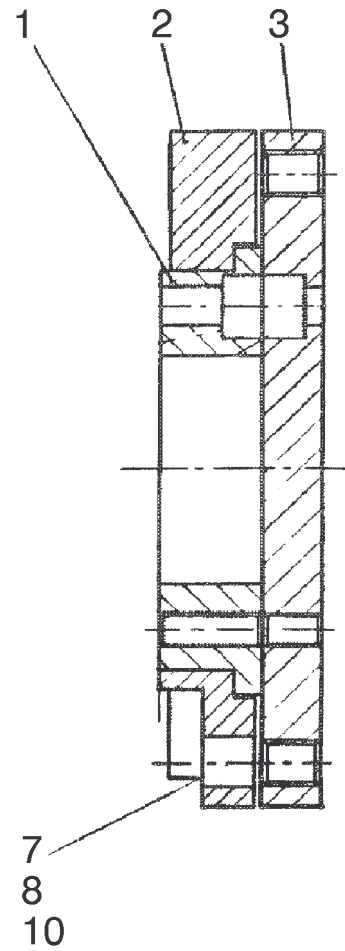
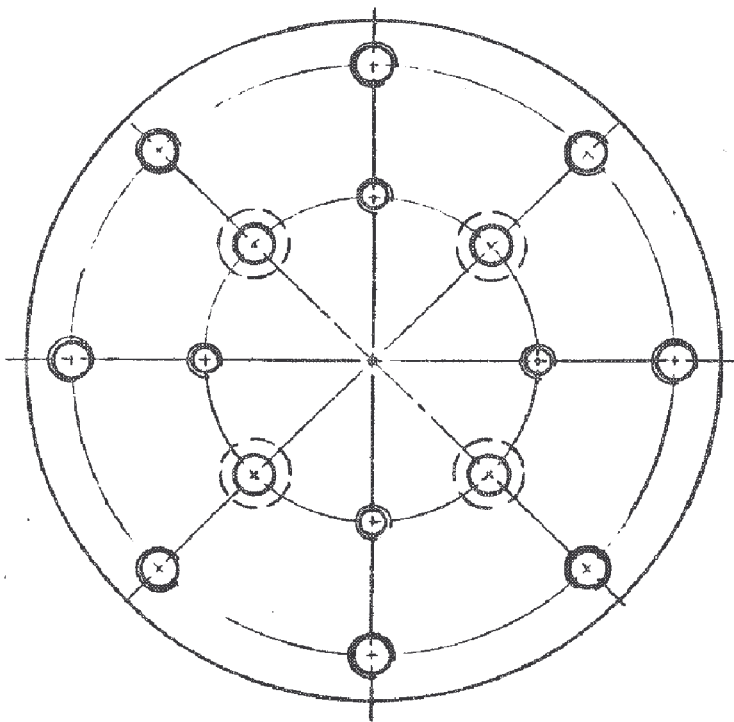
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 152 880	Slide travel kit	Manual
1	2	0413 518 880	Slide	90 mm
2	1	0413 506 880	Circular slide	



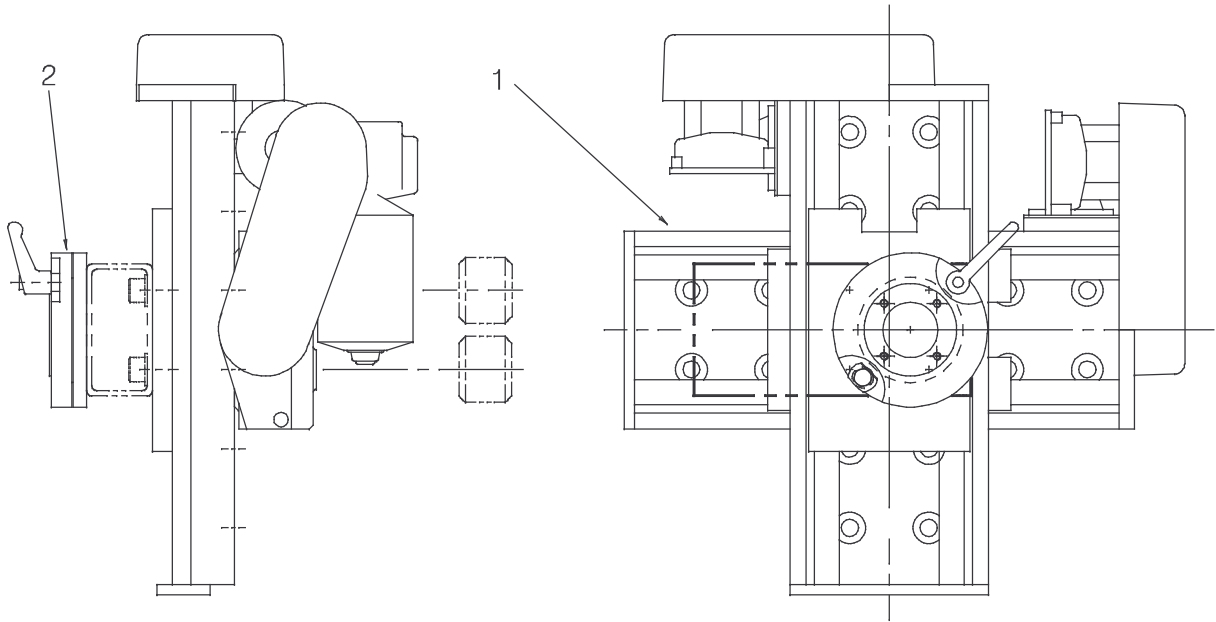
Item	Qty	Orderingno.	Denomination	Remarks
		413 518-880	Slide	
1	1	413 519-001	Slide profile	
2	1	413 524-001	Bearing bushing	
3	1	413 521-001	Runner	
5	1	413 522-001	Lead screw	
7	1	334 537-002	Crank	
9	2	413 523-001	Axis	
17	4	190 240-107	Bearing	



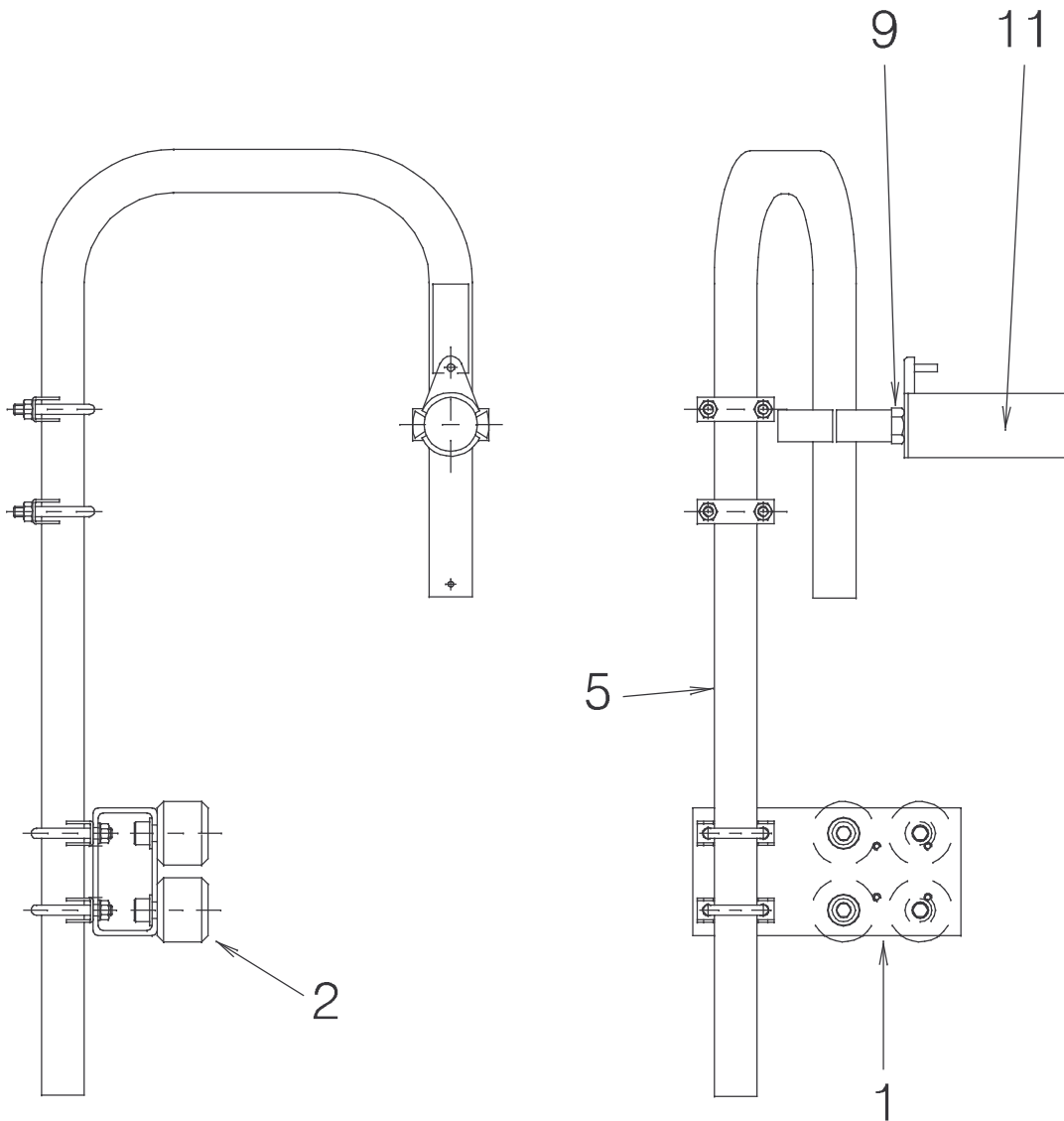
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		413 506-880	Rotary slide	
1	1	413 507-001	Flange	
2	1	413 508-001	Tensioning ring	
3	1	413 509-001	Flange	
7	2	2195 043-05	Bellville spring	
8	1	193 571-105	Locking piece	
10	1	193 570-123	Locking lever	



Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 151 880	Motorised Slide kit	
1	2	0334 333 882	Motorised Slide	180 mm
2	1	0413 506 880	Circular slide	



Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 155 880	Carrier	
1	1	0413 956 001	Attachment	2000 V
2	4	0278 300 180	Insulator	
5	1	0413 853 001	Mounting arm	
9	2	0154 734 001	Clamp	
11	1	0146 967 880	Brake hub	



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