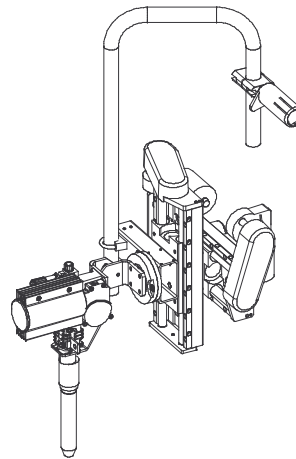
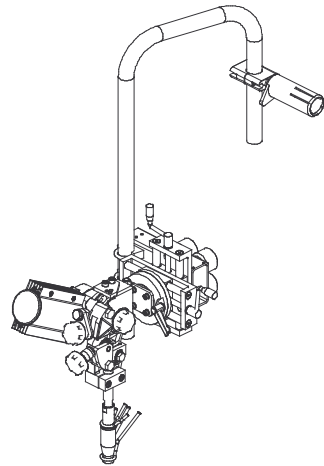
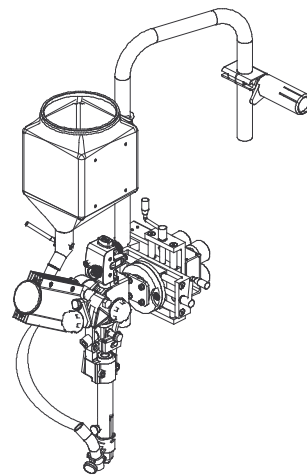
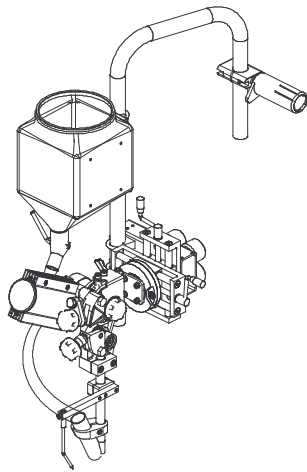


A2 Welding heads

A2SF J1 / A2SF J1 Twin

A2SG J1 / A2SG J1 4WD



Gebbruiksaanwijzing

NEDERLANDS	4
------------------	---

Recht op wijzigingen zonder voorafgaande mededeling voorbehouden.



DECLARATION OF CONFORMITY

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

Type of equipment

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

Brand name or trade mark Fabrikatnamn eller varumärke

ESAB

Type designation etc.

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

Manufacturer or his authorised representative established within the EEA

Name, address, telephone No, telefax No:

ESAB AB, Welding Equipment

Esabvägen, SE-695 81 LAXÅ, Sweden

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

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

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

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

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

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

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

Date / Datum
Laxå 2009-09-15

Signature / Underskrift

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

Kent Eimbrodt
Clarification

Position / Befattning
Global Director
Equipment and Automation

1 VEILIGHEID	5
2 INLEIDING	8
2.1 Algemeen	8
2.2 Lasmethode	8
2.3 Definities	8
2.4 Technische gegevens	9
2.5 Hoofdcomponenten A2SF J1 (OP)	10
2.6 Hoofdcomponenten A2SF J1 Twin (OP)	10
2.7 Main components A2SG J1 (MIG/MAG)	11
2.8 Main components A2SG J1 4WD (MIG/MAG)	11
2.9 Beschrijving van hoofdcomponenten	12
3 INSTALLATIE	13
3.1 Algemeen	13
3.2 Montage	13
3.3 De remnaaf afstellen	14
3.4 Aansluitingen	15
4 INGEBRUIKNAME	18
4.1 Algemeen	18
4.2 Laden van de lasdraad (A2SF J1/ A2SF J1 Twin, A2SG J1)	19
4.3 Laden van de lasdraad (A2SG J1 4WD)	20
4.4 Vervangen van aanvoerrol (A2SF J1/ A2SF J1 Twin, A2SG J1)	21
4.5 Vervangen van aanvoerrol (A2SG J1 4WD)	21
4.6 Contactuitrustingen voor OP-lassen.	22
4.7 Contactuitrustingen voor MIG/MAG-lassen.	23
4.8 Bijvullen van laspoeder (OP-lassen)	24
4.9 Ombouw van de A2SF J1/ A2SF J1 Twin (OP-lassen) tot MIG/MAG-lassen	24
4.10 Ombouw van de A2SF J1 (OP-lassen) tot Twinarc	24
5 ONDERHOUD	25
5.1 Algemeen	25
5.2 Dagelijks	25
5.3 Periodiek	25
6 STORINGZOEKEN	26
6.1 Algemeen	26
6.2 Mogelijke storingen	26
7 ACCESSOIRES	27
8 BESTELLEN VAN RESERVEONDERDELEN	27
MAATSCHETS	28
RESERVEONDERDELENLIJST	35

1 VEILIGHEID

De gebruiker van een ESAB lasuitrusting draagt de uiteindelijke verantwoordelijkheid voor de veiligheidsmaatregelen die van toepassing zijn voor het personeel dat met of in de buurt van de installatie werkt. De veiligheidsmaatregelen moeten voldoen aan de eisen die aan dit type lasuitrusting gesteld worden. De inhoud van deze aanbevelingen moet beschouwd worden als een aanvulling op de normale regels die van toepassing zijn voor een werkplaats.

Alle handelingen moeten uitgevoerd worden door personeel dat goed op de hoogte is van de werking van de lasuitrusting. Een verkeerd maneuver kan tot een abnormale situatie leiden waardoor de operateur gewond kan raken en de machine beschadigd kan worden.

1. Al het personeel dat met de machine werkt, moet goed op de hoogte zijn van:
 - de bediening
 - de plaats van de noodstop
 - de werking
 - de geldende veiligheidsvoorschriften
 - de lastechniek
2. De operateur moet controleren:
 - of er zich geen onbevoegden binnen het werkgebied van de lasuitrusting bevinden, voor hij begint te werken.
 - of er niemand op een onbeschermd plaats staat wanneer de lichtboog wordt ontstoken.
3. De werkplaats moet:
 - doelmatig zijn
 - tochtvrij zijn
4. Persoonlijke veiligheidsuitrusting
 - Draag altijd de voorgeschreven persoonlijke veiligheidsuitrusting zoals b.v. een lasbril, onontvlambare kleding, lashandschoenen.
Opmerking! *Draag geen veiligheidshandschoenen bij het vervangen van draad.*
 - Draag nooit loszittende kleding zoals sjaals, armbanden, ringen e.d. die beklemd kunnen raken, of brandwonden kunnen veroorzaken.
5. Beveiliging tegen andere risico's
 - Bepaalde stofdeeltjes kunnen schadelijk zijn voor de gezondheid. Daarom moet er een ventilatie- en afzuigstelsel aanwezig zijn dat deze risico's elimineert.
6. Algemene veiligheidsvoorschriften
 - Controleer of de aangeduide retourleiders goed aangesloten zijn.
 - **Alleen bevoegd personeel mag aan de elektrische eenheden werken.**
 - De benodigde brandblusuitrusting moet gemakkelijk bereikbaar zijn op een duidelijk aangegeven plaats.
 - Wanneer de lasuitrusting in gebruik is, mag hij **niet** gesmeerd worden en mag er geen onderhoud uitgevoerd worden.



WAARSCHUWING!

Beknellingsgevaar! Draag geen veiligheidshandschoenen bij het vervangen van draad, draadaanvoerrollen en draadspoelen.



WAARSCHUWING



DE VLAMBOOG EN HET SNIJDEN KUNNEN GEVAARLIJK ZIJN VOOR UZELF EN VOOR ANDEREN; DAAROM MOET U VOORZICHTIG ZIJN BIJ HET LASSEN. VOLG DE VEILIGHEIDSVORSCHRIFTEN VAN UW WERKGEVER OP. ZE MOETEN GEBASEERD ZIJN OP DE WAARSCHUWINGSTEKST VAN DE PRODUCENT.

ELECTRISCHE SCHOK - Kan dodelijk zijn

- Installeer en aard de lasuitrusting volgens de geldende normen.
- Raak delen die onder stroom staan en elektroden niet aan met onbedekte handen of met natte beschermuitrusting.
- Zorg ervoor dat u geïsoleerd staat van de aarde en van het werkstuk.
- Zorg ervoor dat u een veilige werkhouding hebt.

ROOK EN GAS - Kunnen uw gezondheid schaden

- Zorg ervoor dat u niet met uw gezicht in de lasrook hangt.
- Ververs regelmatig de lucht in de werkruimte en zorg ervoor dat de lasrook en het gas afgezogen worden.

LICHTSTRALEN - Kunnen de ogen beschadigen en de huid verbranden

- Bescherm uw ogen en uw lichaam. Gebruik een geschikte lashelm met filter en draag altijd beschermende kleding.
- Scherm uw werkruimte af met geschikte beschermmiddelen of gordijnen, zodat niemand anders gewond kan raken.

BRANDGEVAAR

- De vonken kunnen brand veroorzaken. Zorg er daarom voor dat er geen brandgevaarlijk materiaal in de buurt is.

LAWAAI - Geluidsoverlast kan het gehoor beschadigen

- Bescherm uw oren. Gebruik gehoorbeschermers of andere gehoorbescherming.
- Waarschuw omstanders voor de gevaren.

BIJ DEFECTEN

- Neem contact op met een vakman.

**LEES DEZE GEBRUIKSAANWIJZING GRONDIG DOOR
VOOR U OVERGAAT TOT INSTALLATIE EN GEBRUIK.**

BESCHERM UZELF EN DE ANDEREN!

2 INLEIDING

2.1 Algemeen

Alle koppen die in deze handleiding zijn opgenomen, zijn bestemd voor OP- resp. MIG/MAG-lassen van stompe lassen en hoeklassen.

Ze zijn bestemd voor gebruik in combinatie met de **PEK** en de ESAB lasstroombron **LAF** of **TAF**.

2.2 Lasmethode

2.2.1 OP-lassen

Maak voor OP-lassen altijd gebruik van laskop **A2SF J1/ A2SF J1 Twin**.

- **OP Light duty**

OP light duty met één contactstuk Ø 20 mm dat een belasting toelaat tot 800 A (100%).

Deze uitvoering kan worden voorzien van aanvoerrollen voor enkel- en dubbeldraadslussen (twin-arc). Voor holle draden zijn speciale, geribbelde aanvoerrollen verkrijgbaar. De geribbelde aanvoerrollen zorgen voor een betrouwbare draadtoevoer zonder gevaar voor vervorming door een te hoge aanvoerdruk.

2.2.2 MIG/MAG-lassen

Maak voor MIG/MAG-lassen gebruik van laskop **A2SG J1** of **A2SG J1 4WD**.

Bij het MIG/MAG-lassen wordt de lasnaad door beschermgas beschermt.

De laskop is watergekoeld en het koelwater wordt aangesloten via slangen op de daarvoor bedoelde aansluitingen.

2.3 Definities

OP-lassen	De lasrups wordt afgeschermd door een poederdek.
OP Light duty	Deze lasmethode is geschikt voor lagere stroomsterkten bij gebruik van dunnere lasdraden.
MIG/MAG-lassen	De lasrups wordt afgeschermd met een beschermend (edel) gas.
Twin-arc-lassen	Lasmethode waarbij met twee lasdraden in één en dezelfde laskop wordt gelast.

2.4 Technische gegevens

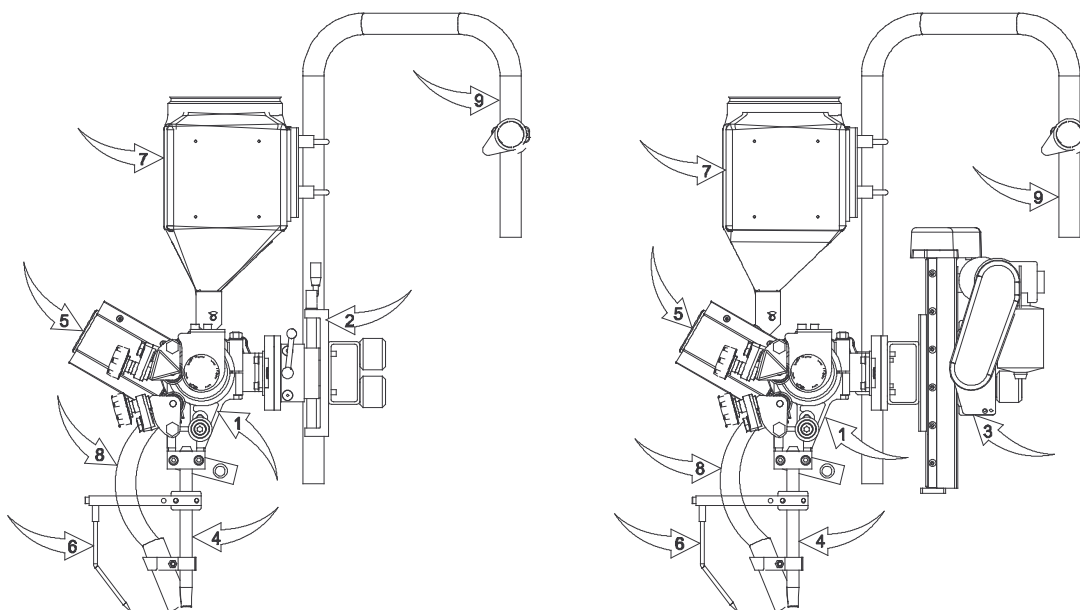
	A2SF J1/ A2SF J1 Twin (OP)	A2SG J1 (MIG/MAG)
Toegestane belasting 100%	800 A	600 A
Draadafmetingen :		
massieve enkele draad	1,6-4,0 mm	0,8-2,5 mm
holle draad	1,6-4,0 mm	1,2-3,2 mm
massieve dubbele draad	2x1,2-2,0 mm	-
Draadaanvoersnelheid	0,2-9,0 m/min	0,2-16 m/min
Remmoment remnaaf	1,5 Nm	1,5 Nm
Draadgewicht, max.	2x30 kg	2x30 kg
Poederhouder (mag niet met voorverwarmd poeder worden gevuld)		
Inhoud	6 l	-
Max. temperatuur kunststof poederbak:	80° C	-
Gewicht (excl. draad en poeder)		
met handbediende, lineaire sleden	23 kg	23 kg
met lineaire sledes met motoraandrijving	45 kg	44 kg
Zijwaartse helling, max.	25°	25°
Instellengte slede*		
met handbediening	90 mm	90 mm
met motoraandrijving	180 mm	180 mm
Veiligheidsnorm	IP10	IP10

*) N.B. Andere lengten zijn te bestellen.

	A2SG J1 4 WD (MIG/ MAG)	
Typ gas:	Mengsel/Ar	CO ₂
Toegelaten belasting, intermittentie 100 %	600 A	650 A
Draadafmetingen:		
Ongelegeerd / Gelegeerd	1.0-1.6 mm	1.0-1.6 mm
Roestvast staal	1.0-1.6 mm	
Gevulde draad	1.0-2.4 mm	1.0-2.4 mm
Aluminium	1.0 - 2.0 mm	
Draadtoevoersnelheid	2,0-25 m/min	2,0-25 m/min
Instelbereik van contactelement	± 45°	± 45°
Remkoppel remnaaf	1,5 Nm	1,5 Nm
Draadgewicht, max.	30 kg	30 kg
Gewicht, excl. draad:		
met handbediende, lineaire sleden	23 kg	23 kg
met lineaire sledes met motoraandrijving	45 kg	45 kg
Zijwaartse helling, max. (complete eenheid)	25°	25°
Instellengte slede*		
met handbediening	90 mm	90 mm
met motoraandrijving	180 mm	180 mm
Veiligheidsnorm	IP10	IP10

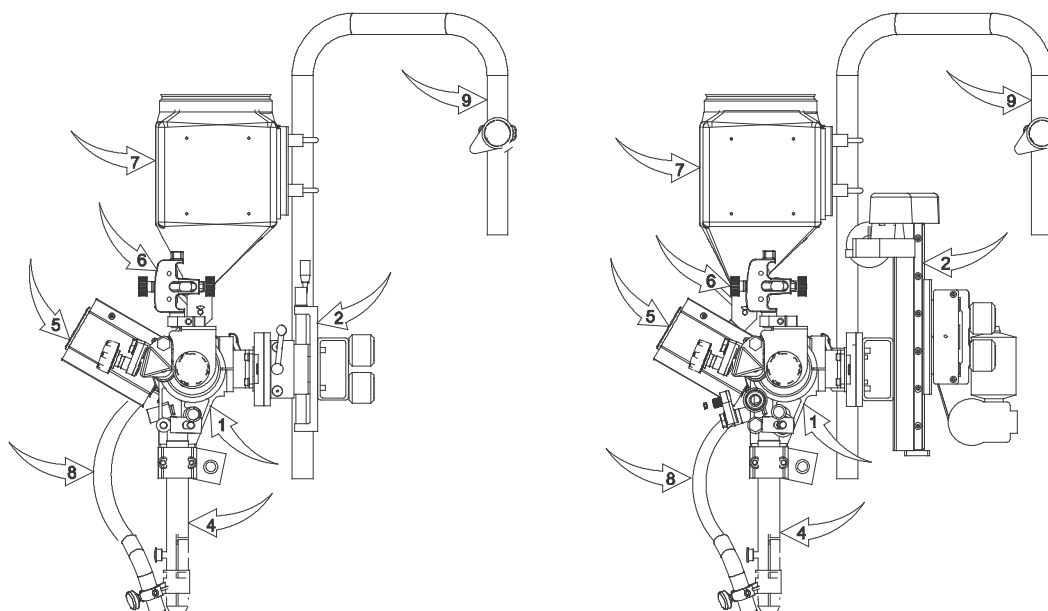
*) N.B. Andere lengten zijn te bestellen.

2.5 Hoofdcomponenten A2SF J1 (OP)



- | | | |
|------------------------|----------------------------|-----------------------------|
| 1. Draadtoevoereenheid | 4. Contact buis | 7. Poederhouder |
| 2. Sledakit, handmatig | 5. Motor voor draadtoevoer | 8. Poederbuis |
| 3. Sledakit, met motor | 6. Geleidepin | 9. Drager voor draadtrommel |

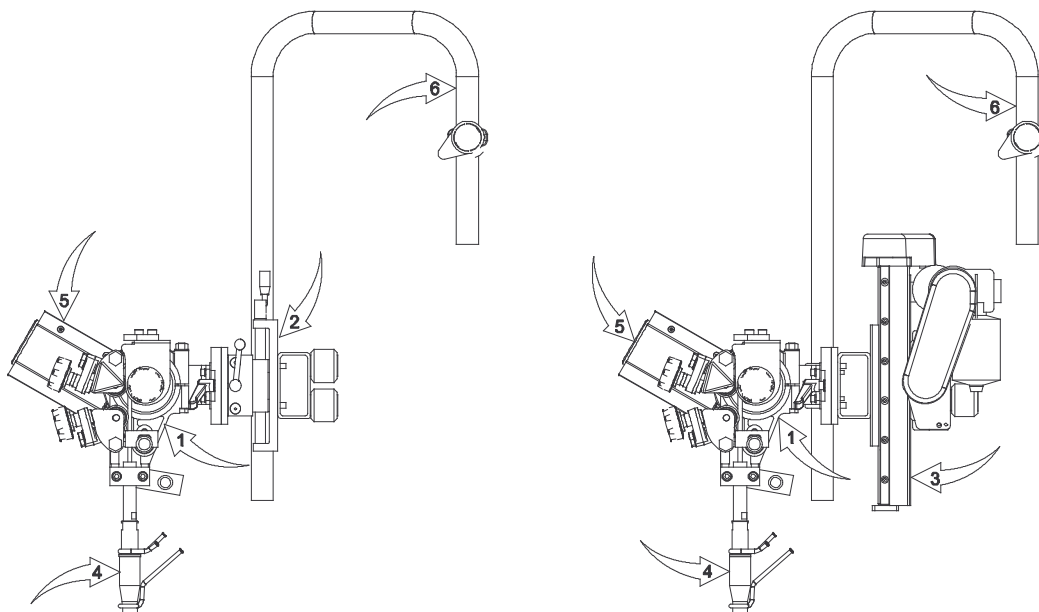
2.6 Hoofdcomponenten A2SF J1 Twin (OP)



- | | | |
|------------------------|-----------------------------------|-----------------------------|
| 1. Draadtoevoereenheid | 4. Contactstuk (Twin) | 7. Poederhouder |
| 2. Sledakit, handmatig | 5. Motor voor draadtoevoer | 8. Poederbuis |
| 3. Sledakit, met motor | 6. Richteenheid voor dunne draden | 9. Drager voor draadtrommel |

Zie pagina 12 voor een beschrijving van de hoofdcomponenten.

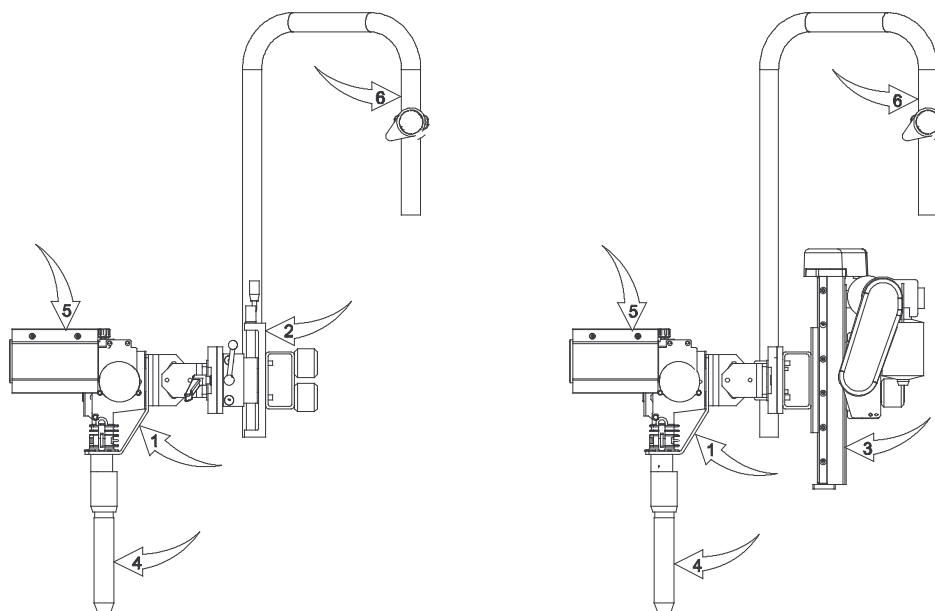
2.7 Main components A2SG J1 (MIG/MAG)



1. Draadtoevoereenheid
2. Sledekit, handmatig
3. Sledekit, met motor

4. Contactstuk (MIG/MAG)
5. Motor voor draadtoevoer
6. Drager voor draadtrommel

2.8 Main components A2SG J1 4WD (MIG/MAG)



1. Draadtoevoereenheid met vierwielaandrijving
2. Sledekit, handmatig
3. Sledekit, met motor

4. Contactstuk (MIG/MAG)
5. Motor voor draadtoevoer
6. Drager voor draadtrommel

Zie pagina 12 voor een beschrijving van de hoofdcomponenten.

2.9 Beschrijving van hoofdcomponenten

2.9.1 Draadtoevoereenheid/ Draadtoevoereenheid met vierwielaandrijving

De eenheid geleidt en voert de lasdraad in de contactbuis/het contactstuk.

2.9.2 Sleden, handmatig en met motor

De horizontale en verticale positie van de laskop wordt afgesteld met lineaire sleden. De hoekbeweging kan volledig worden afgesteld met de draaiende slede.

Zie handleiding 0443 394 xxx voor de slede met motor (**A6 Slide**).

2.9.3 Contact buis / Contactstuk

Stuurt de lasstroom naar de draad tijdens het lassen.

2.9.4 Motor voor draadtoevoer

De draadtoevoermotor regelt de toevoer van lasdraad.

2.9.5 Geleidepin

De geleidepen dient om de laskop op de voeg te plaatsen.

2.9.6 Richteenheid voor dunne draden

De eenheid wordt gebruikt om de fijne draad te richten.

2.9.7 Poederhouder/Poederbuis

Het poeder wordt in de vultrechter aangebracht en vervolgens naar het werkstuk gevoerd door de poederbuis.

Met de poederklep op de vultrechter wordt geregeld hoeveel poeder er vrijkomt.

Zie "**Bijvullen van laspoeder**" op pagina 24.

2.9.8 Drager voor draadtrommel

De drager is voorzien van een remnaaf waarop de draadtrommel moet worden bevestigd.

3 INSTALLATIE

3.1 Algemeen

De installatie dient door een bevoegd persoon te worden uitgevoerd.



WAARSCHUWING!

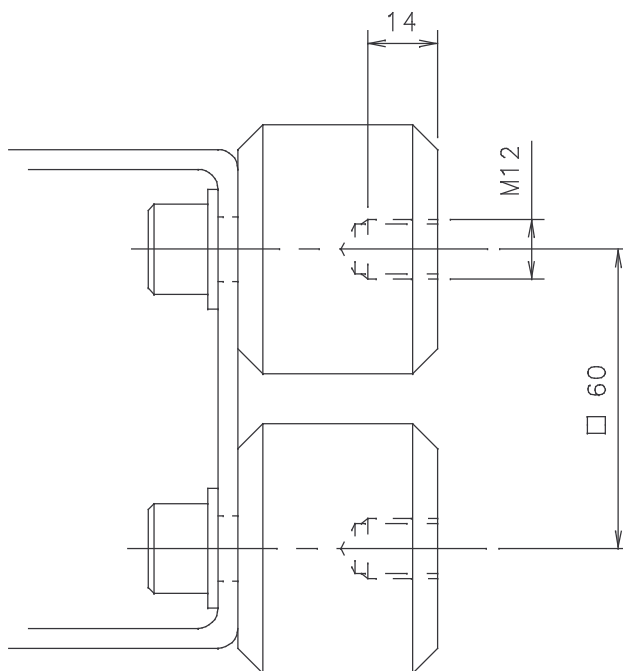
*Met roterende delen loopt men het risico beklemd te raken.
Wees daarom extra voorzichtig.*

3.2 Montage

3.2.1 Laskoppen

U kunt de laskop met 4 bouten (M12) eenvoudig op een railwagen of op een laskraan monteren.

Zorg ervoor dat de schroef niet tot op de bodem van de isolator gaat die een schroefdraaddiepte heeft van 14 mm.



3.2.2 A6 Sleden

Voor (de)montage van de A6 sleden, zie de gebruikershandleiding 443 394 xxx.

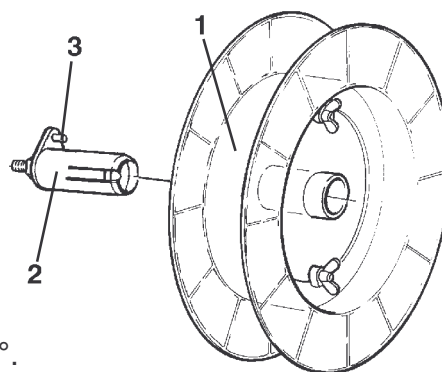
Dit veiligheidsteken is geplaatst aan de buitenkant van de verticale glijder.



3.2.3 Draadtrommel (Accessoires)

Monteer de draadtrommel (1) op de remnaaf (2).

- Controleer of de drager (3) naar boven is gericht.



N.B. De max. hellingshoek van de draadbobine is 25°. Bij een te sterke helling ontstaat er slijtage aan het borgmechanisme van de remnaaf en glijdt de draadbobine van de remnaaf.



WAARSCHUWING

Om te voorkomen dat de draadbobine van de remnaaf glijdt;

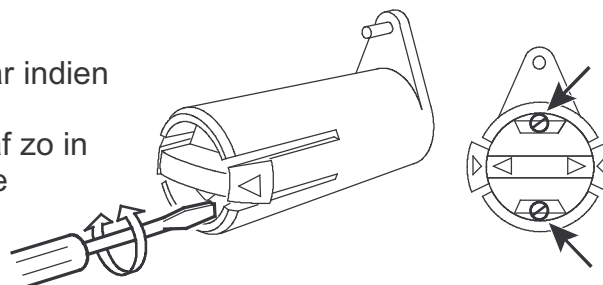
- Vergrendel de bobine met behulp van de rode knop, volgens de instructie die naast de remnaaf staat.



3.3 De remnaaf afstellen

De remnaaf

De naaf is al afgesteld bij aflevering, maar indien deze bijgesteld moet worden, volgt u onderstaande instructies. Stel de remnaaf zo in dat de draad een beetje slap hangt als de draadtoevoer stopt.



- **Remmoment aanpassen:**
 - Draai de rode hendel in de positie "gesloten".
 - Steek een schroevendraaier in de veren van de remnaaf.

Draai de veren rechtsom om het remmoment te verkleinen.

Draai de veren linksom om het remmoment te vergroten. **N.B.:** Draai beide veren even ver door.

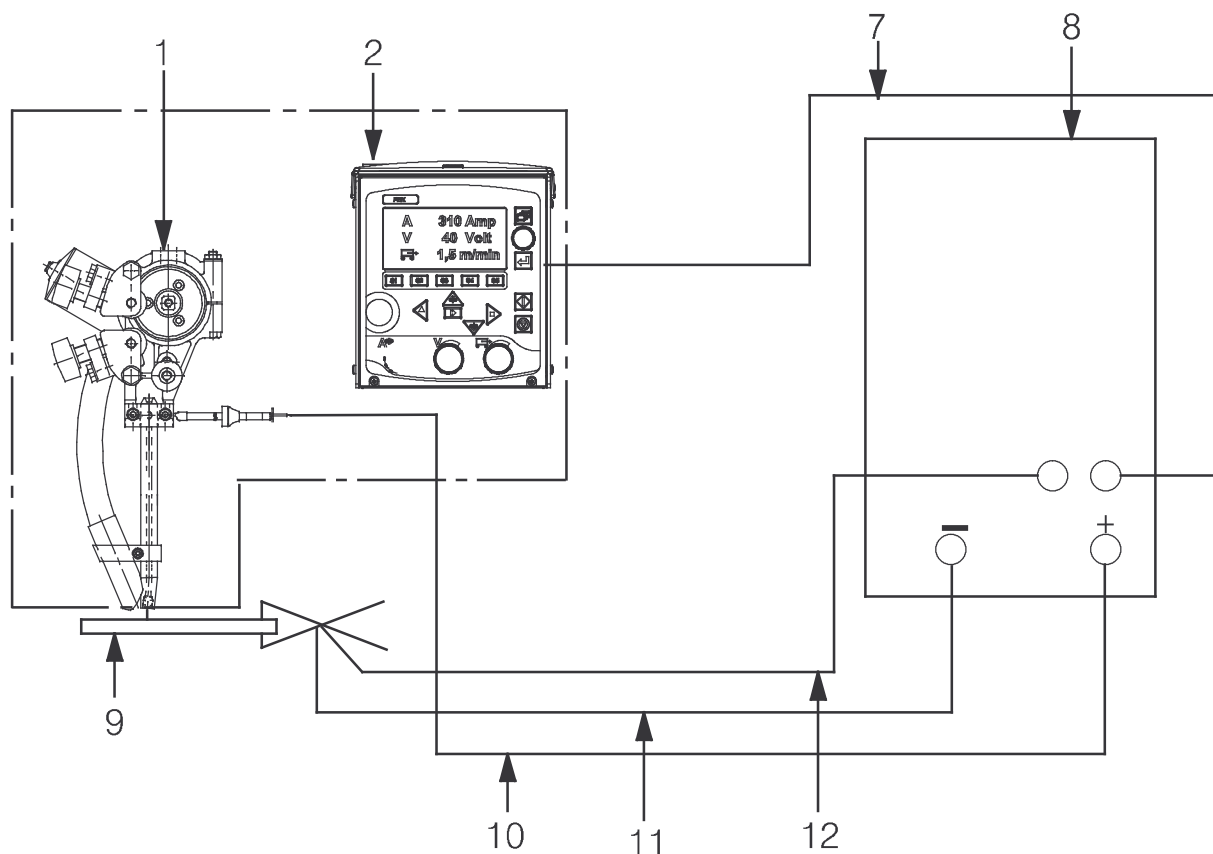
3.4 Aansluitingen

3.4.1 Algemeen

- Laat de aansluiting van de **PEK** aan bevoegd personeel over.
Zie de gebruikershandleiding 0460 948 xxx, 0460 949 xxx, 0459 839 036.
- Zie de gebruikershandleiding 0460 671 xxx, voor de aansluiting van de **A6 GMH**.
- Zie de gebruikershandleiding 0460 670 xxx, voor de aansluiting van de **A6 PAV**.

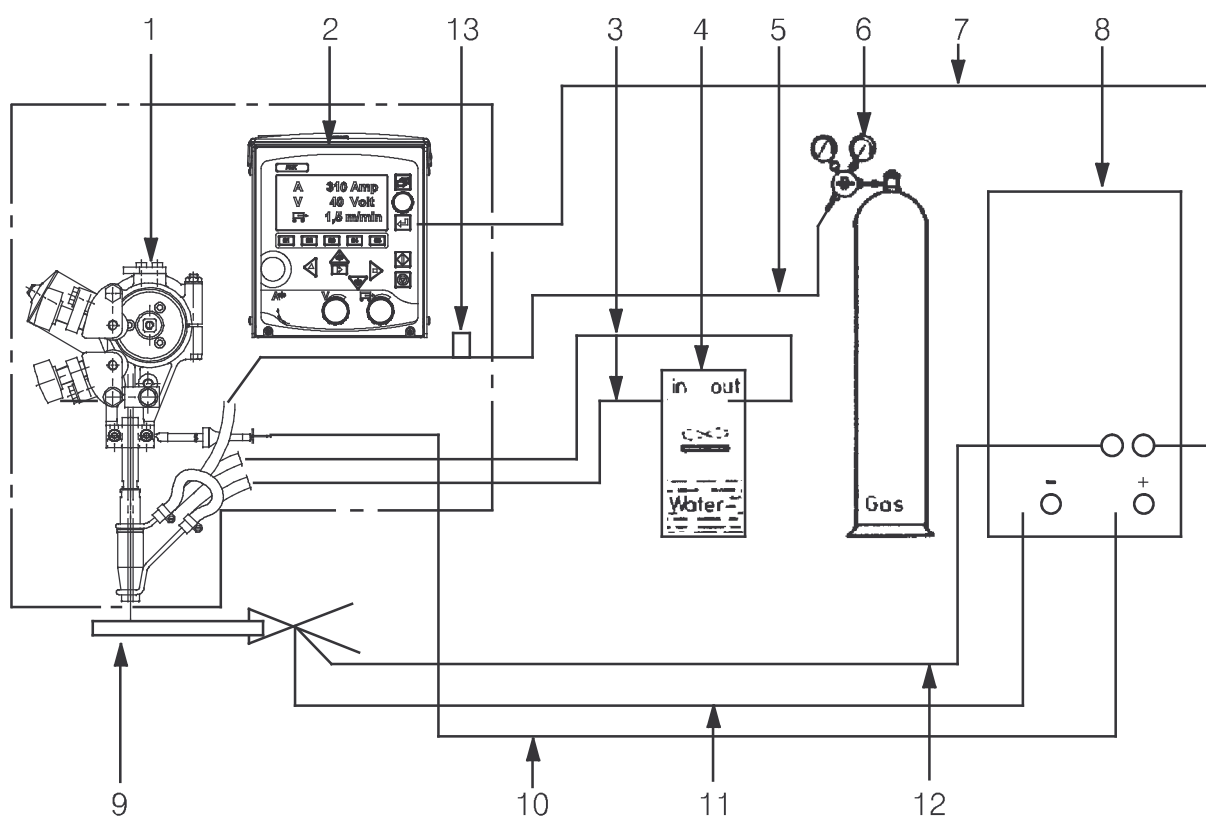
3.4.2 Laskop A2SF J1/ A2SF J1 Twin (Poederbooglassen, OP)

1. Sluit de besturingskabel (7) aan tussen de lasstroombron (8) en het besturingskastje **PEK** (2).
2. Sluit de retourkabel (11) aan tussen de lasstroombron (8) en het werkstuk (9).
3. Sluit de laskabel (10) aan tussen de lasstroombron (8) en de lasautomaat (1).
4. Sluit de meetkabel (12) aan tussen de lasstroombron (8) en het werkstuk (9).



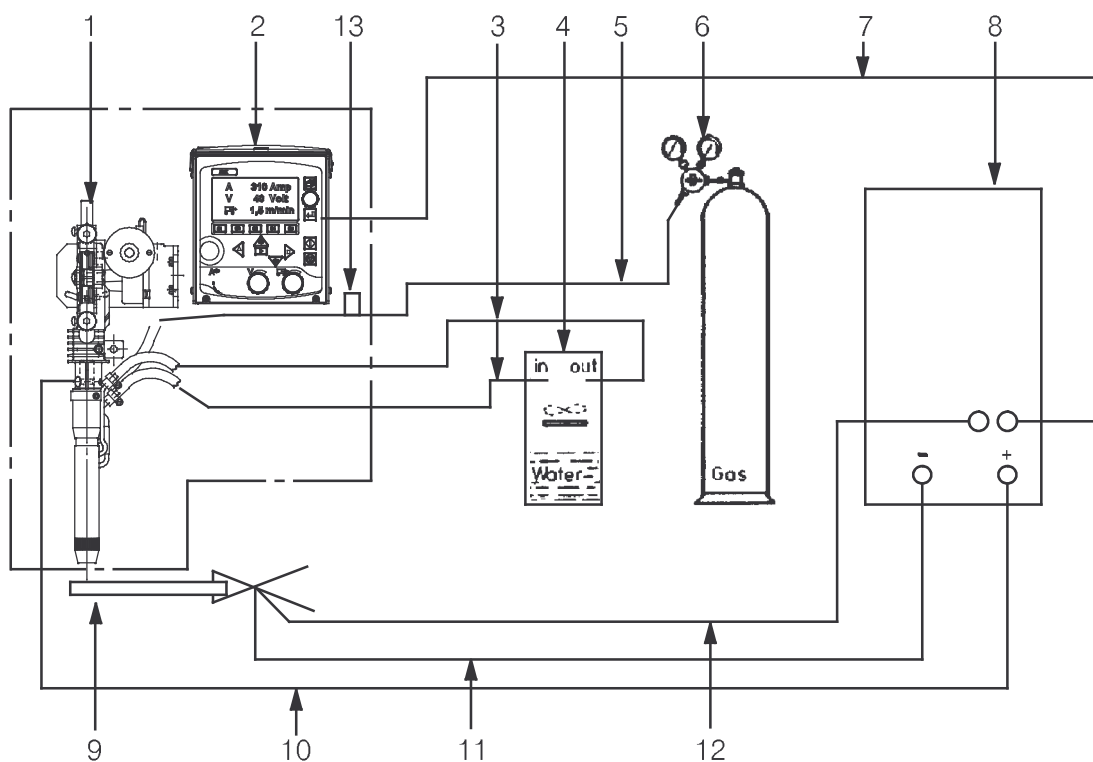
3.4.3 Laskop A2SG J1 (Gasmetaalbooglassen, MIG/MAG)

1. Sluit de besturingskabel (7) aan tussen de lasstroombron (8) en het besturingskastje **PEK** (2).
2. Sluit de retourkabel (11) aan tussen de lasstroombron (8) en het werkstuk (9).
3. Sluit de laskabel (10) aan tussen de lasstroombron (8) en de lasautomaat (1).
4. Sluit de gas slang (5) aan tussen de reduceerlep (6) en de gasklep van de lasautomaat (13).
5. Sluit de slangen voor het koelwater (3) aan tussen het koelaggregaat (4) en de lasautomaat (1).
6. Sluit de meetkabel (12) aan tussen de lasstroombron (8) en het werkstuk (9).



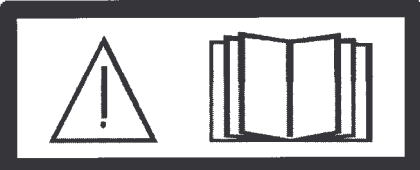
3.4.4 Laskop A2SG J1 4WD (Gasmetaalbooglassen, MIG/MAG)

1. Sluit de besturingskabel (7) aan tussen de lasstroombron (8) en het besturingskastje **PEK** (2).
2. Sluit de retourkabel (11) aan tussen de lasstroombron (8) en het werkstuk (9).
3. Sluit de laskabel (10) aan tussen de lasstroombron (8) en de lasautomaat (1).
4. Sluit de gas slang (5) aan tussen de reduceerklep (6) en de gasklep van de lasautomaat (13).
5. Sluit de slangen voor het koelwater (3) aan tussen het koelaggregaat (4) en de lasautomaat (1).
6. Sluit de meetkabel (12) aan tussen de lasstroombron (8) en het werkstuk (9).



4 INGEBRUIKNAME

4.1 Algemeen

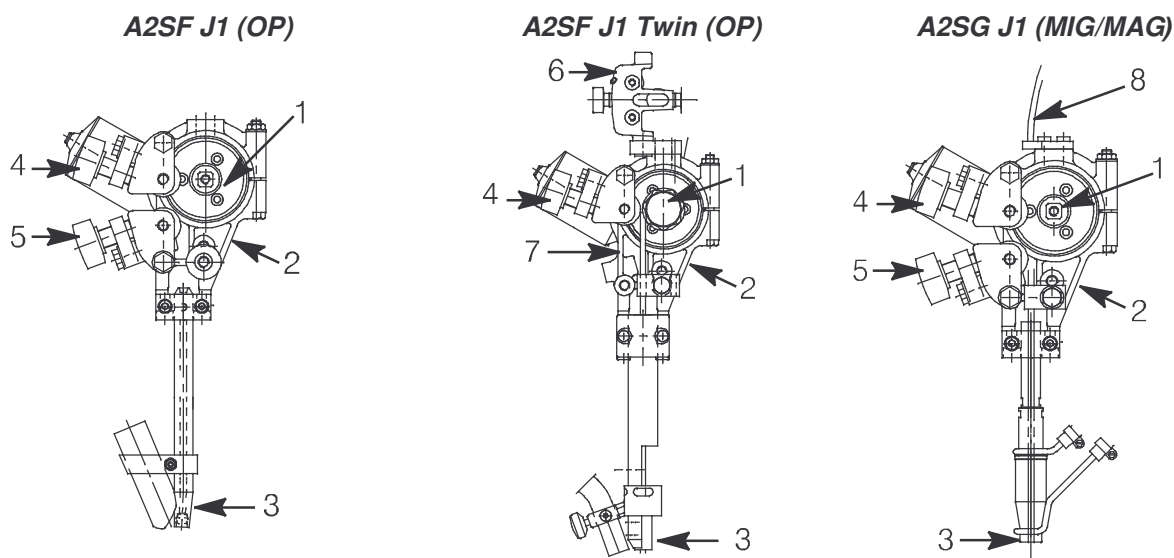
	<p>Waarschuwing: <i>Hebt u de veiligheidsvoorschriften doorgenomen en deze begrepen? Bedien de machine alleen wanneer dat het geval is!</i></p>
---	--

De algemene veiligheidsvoorschriften voor het gebruik van de hier beschreven uitrusting vindt u op pagina 5. Lees deze voorschriften zorgvuldig door, voordat u de uitrusting in gebruik neemt.

Retourleiding

Alvorens te gaan lassen controleren of de retourleiding is aangesloten.
Zie pagina 15- 17.

4.2 Laden van de lasdraad (A2SF J1/ A2SF J1 Twin, A2SG J1)



1. Monteer de draadtrommel volgens de instructies op pagina 14.
2. Controleer of de aanvoerrol (**1**) en de contactklauwen resp. de contactmondstukken (**3**) de juiste afmetingen hebben voor de gekozen draadafmeting.
3. Voor A2SF J1 Twin en A2SG J1 :
 - Voer de draad door de draadgeleider (**8**).
4. Bij het lassen met fijne draad:
 - Voer de draad door de fijne draadtoevoereenheid (**6**).

Zorg ervoor dat de richteenheid correct is afgesteld zodat de draad recht uit de klembek of de contacttip (**3**) komt.
5. Trek het uiteinde van de draad te voorschijn door de Draadtoevoereenheid (**2**).
 - Bij draden met een diameter groter dan 2 mm: maak 0,5 m van de draad recht en voer deze handmatig door de draadtoevoereenheid.
6. Plaats het draadeinde in het spoor van de aanvoerrol (**1**).
7. Stel de draaddruk tegen de aanvoerrol in met knop (**4**).

Draadaanvoerdruk instellen:


Controleer om te beginnen of de draad niet stroef door de draadgeleider gaat. Stel vervolgens de druk in voor de drukrollen in het aanvoermechanisme. Het is belangrijk dat de druk niet te groot is.

Om te controleren of de bovendruk juist is ingesteld, kan een draad worden doorgevoerd tegen een geïsoleerd voorwerp, bijvoorbeeld een blokje hout.

Wanneer u de contactbuis ca. 20 mm van het stuk hout afhoudt, dienen de aanvoerrollen te slippen.

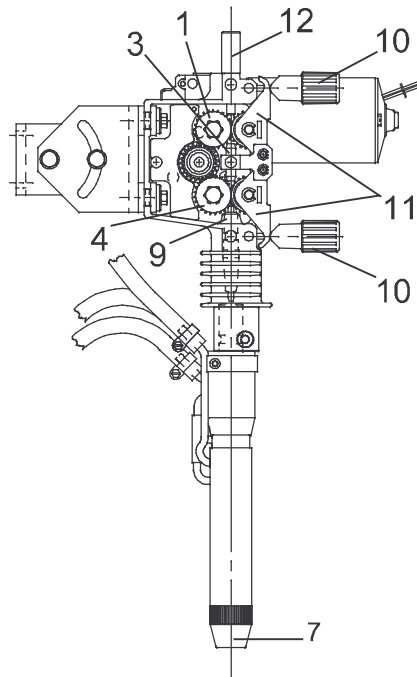
BELANGRIJK!

Span de aanvoerrollen **nooit** meer aan dan nodig is voor een gelijkmatige draadaanvoer. Bij overmatig aanspannen gaat de apparatuur minder lang mee. Gebruik **nooit** gereedschap om de aanvoerrollen aan te spannen.

8. Voer de draad tot 30 mm onder de contactklauwen door te drukken op  op de regelkast **PEK**.
9. Richt de draad door bij te stellen met knop (5).

- Gebruik **altijd** stuurbuis (7) voor een zekere aanvoer van dunne draad (1,6-2,5 mm).
- Gebruik bij MIG/MAG-lassen met een draadafmeting < 1,6 mm een stuurspiraal, die in de stuurbuis (7) wordt geplaatst.

4.3 Laden van de lasdraad (A2SG J1 4WD)




1. Ga na of de transportrollen (1 en 4) en het contactmondstuk (7) qua afmetingen zijn afgestemd op de gekozen draadafmetingen.

N.B.

Op de achterzijde van de transportrollen staat de diameter (D) van de groef aangegeven waarvoor de rollen bestemd zijn.

2. Neem de druksensor (10) los en klap de drukarmen (11) omhoog.
3. Trek het uiteinde van de draad via de draadgeleidenippel (12) te voorschijn.
4. Breng het uiteinde van de draad in de groef van de transportrol (1) aan en haal de lasdraad door het tussenmondstuk (3) heen.
5. Breng de lasdraad in de groef van de twee transportrol (4) aan en steek de draad in het uitlaatmondstuk (9).
6. Klap de drukarmen (11) omlaag en stel de draaddruk op de transportrollen (1 en 4) in door aan de druksensor (10) te draaien.

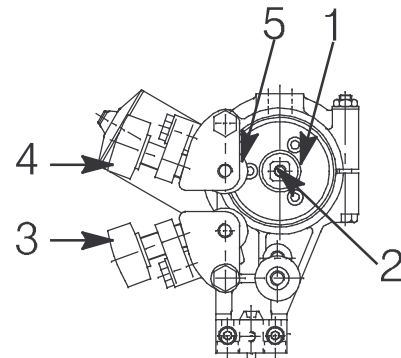
N.B. Het is belangrijk dat de druk niet te hoog is.

7. Voer de draad tot 30 mm onder de contactmondstuk door te drukken op  op de regelkast **PEK**.

4.4 Vervangen van aanvoerrol (A2SF J1/ A2SF J1 Twin, A2SG J1)

Enkele draad

- Maak de knoppen (3) en (4) los.
- Maak de handknop (2) los.
- Vervang de aanvoerrol (1).
Deze zijn gemerkt met de resp. draadafmetingen.



Dubbele draad (Twin arc)

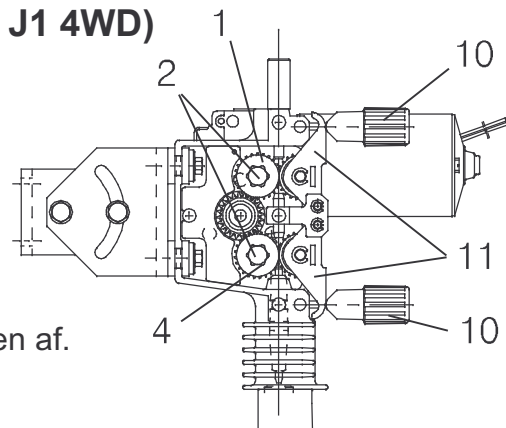
- Vervang de aanvoerrol (1) met dubbel spoor op dezelfde manier als bij de enkele draad.
- **LET OP!** Vervang ook de drukrol (5). De speciale bolvormige drukrol voor dubbele draad vervangt de standaard drukrol voor enkele draad.
- Monteer de drukrol met een speciale astap (best. nr. 0146 253 001).

Holle draad voor geribbelde rollen (Accessoires)

- Vervang de aanvoerrol (1) en de drukrol (5) paarsgewijs voor de resp. draadafmetingen.
N.B. Voor de drukrol is een speciale astap nodig (best. nr. 0212 901 101).
- Haal de drukbouten (4) met gematigde druk aan, zodat de holle draad niet wordt vervormd.

4.5 Vervangen van aanvoerrol (A2SG J1 4WD)

- Neem de druksensor (10) los.
- Klap de drukarmen (11) omhoog
- Draai de bevestigingsschroeven (2) van de transportrollen vast.
- Vervang de transportrollen (1, 4).
- Stel de draaddruk op de nieuwe transportrollen af.



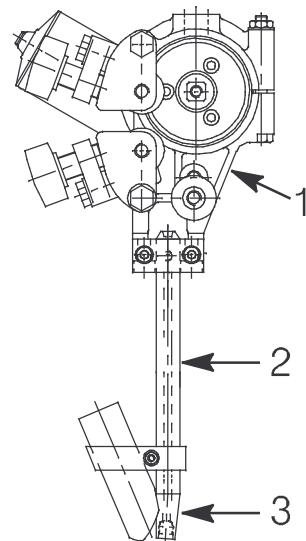
4.6 Contactuitrustingen voor OP-lassen.

4.6.1 Voor enkele draad 1,6 - 4,0 mm. Light duty (D20)

Gebruik laskop A2SF J1 (OP) waarbij het volgende is inbegrepen:

- Draadtoevoereenheid (1),
- Contactstuk D20 (2)
- Contactmondstuk (3) (M12-schroefdraad).

Haal het contactmondstuk (3) met een sleutel aan om een goed contact te verkrijgen.

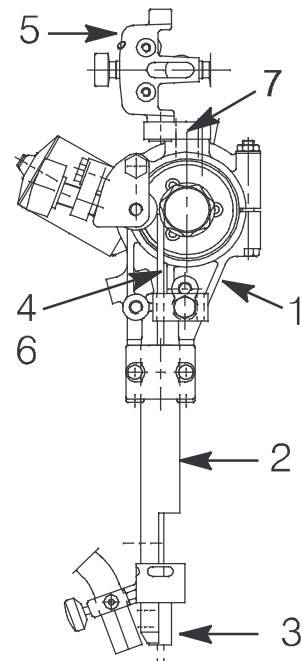


4.6.2 Voor dubbele draad 2 x 1,2 - 2,0 mm, Light Twin

Gebruik laskop A2SF J1 Twin (OP) waarbij het volgende is inbegrepen :

- Draadtoevoereenheid (1),
- Contactstuk D35 (2)
- Contactmondstuk (3) (M6-schroefdraad).
- richteenheid voor dunne draad (5)
- stuurbuizen (4, 6)

Haal het contactmondstuk (3) met een sleutel aan om een goed contact te verkrijgen.

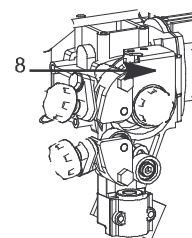


Accessoires

- Richteenheid (5) voor fijne draad, te bevestigen boven op de klem van de draadtoevoereenheid (1).

N.B. Bij het monteren van het richtwerk voor fijne draad de plaat (7) demonteren (indien aanwezig).

N.B. De beschermplaat (8) niet verwijderen.



Instelling van de draad bij Twinarc-lassen:

- Stel de draden in de naad op een optimaal lasresultaat in door het contactstuk te draaien. De beide draden kunnen zodanig worden gedraaid dat ze na elkaar zijn geplaatst op één lijn met de naad of in een willekeurige positie tot 90° haaks op de naad, d.w.z. met één draad aan elke zijde van de naad.

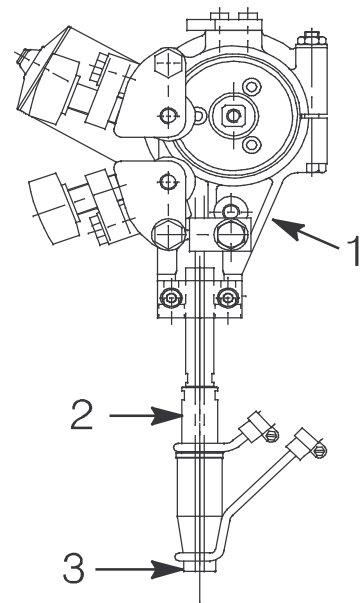
4.7 Contactuitrustingen voor MIG/MAG-lassen.

4.7.1 Voor enkele draad 1,6 - 2,5 mm (D35)

Gebruik laskop A2SG J1 (MIG/MAG) waarbij het volgende is inbegrepen :

- Draadtoevoereenheid (1),
- Contactstuk D35 (2)
- Contactmondstuk (3) (M10-schroefdraad).

Haal het contactmondstuk (3) met een sleutel aan om een goed contact te verkrijgen.

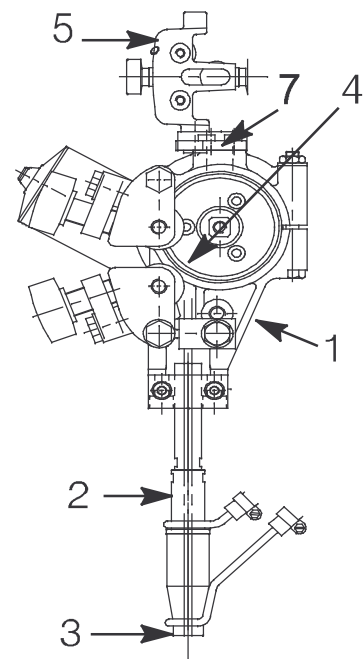


4.7.2 Voor enkele draad < 1,6 mm (D35)

Gebruik laskop A2SG J1 (MIG/MAG) waarbij het volgende is inbegrepen :

- Draadtoevoereenheid (1),
- Contactstuk D35 (2)
- Contactmondstuk (3) (M12-schroefdraad).
- Stuurbuizen (4)

Haal het contactmondstuk (3) met een sleutel aan om een goed contact te verkrijgen.

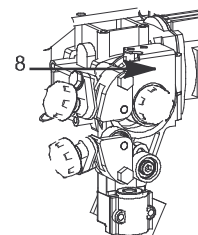


Gebruik de volgende accessoires :

- Richteenheid (5) voor fijne draad, te bevestigen boven op de klem van de draadtoevoereenheid (1).
- Geleidespiraal die in de geleidebuis (4) moet worden geschoven.

N.B. Bij het monteren van het richtwerk voor fijne draad de plaat (7) demonteren (indien aanwezig).

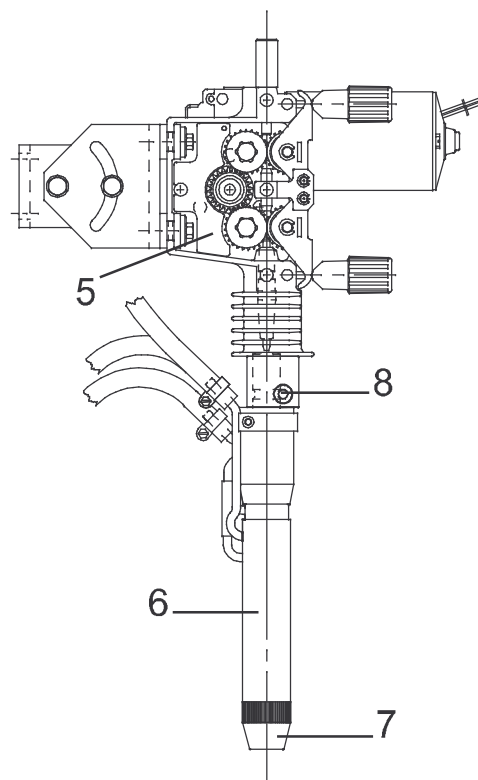
N.B. De beschermplaat (8) niet verwijderen.



4.7.3 Voor enkele draad 1,0 - 2,4 mm (draadtoevoereenheid met vierwielaandrijving)

Gebruik laskop A2SG J1 4WD (MIG/MAG) waarbij het volgende is inbegrepen :

- Draadtoevoereenheid (5).
- Contactelement D35 (6).
Draai het contactelement (6) met een inbuschroef (8) vast.
- Contactmondstuk (7).
Draai het contactmondstuk stevig aan om een goed contact te verkrijgen.

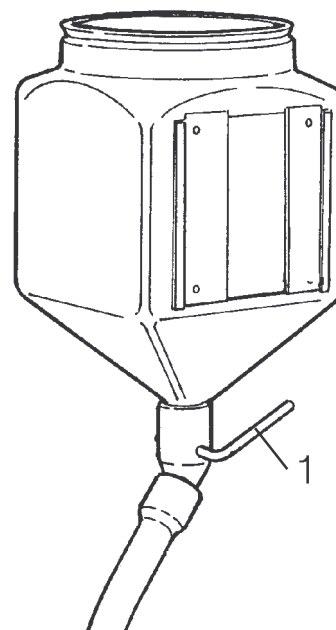


Kies aan de hand van het draadtype een draadgeleider met de juiste afmetingen, zie de gebruikershandleiding dat bij het contactelement **MTW 600** (0449 006 xxx) hoort.

4.8 Bijvullen van laspoeder (OP-lassen)

1. Sluit de poederklep (1) van de poederhouder.
 2. Maak eventueel de cycloon van de poederzuiger los.
 3. Vul de houder met laspoeder.
- OPMERKING!** Het laspoeder dient droog te zijn.
4. Plaats de poederslang zodanig dat de poederslang niet dubbelvouwt.
 5. Stel de hoogte van het poedermondstuk boven de las zodanig in, dat een goede poederhoeveelheid wordt verkregen.

De poederbekleding moet zo hoog zijn, dat de vlamboog niet doorslaat.



4.9 Ombouw van de A2SF J1/ A2SF J1 Twin (OP-lassen) tot MIG/MAG-lassen

Zie handleiding 0456 756 xxx voor de conversiekit.

4.10 Ombouw van de A2SF J1 (OP-lassen) tot Twinarc

Zie handleiding 0456 757 xxx voor de conversiekit.

5 ONDERHOUD

5.1 Algemeen

N.B.

Als u zelf reparaties aan de machine uitvoert om eventuele storingen te verhelpen, wijst ESAB alle verantwoordelijkheid af en kunt u geen aanspraken maken op schadevergoeding of een beroep doen op de garantie.

BELANGRIJK! Schakel de netspanning uit, voordat u onderhoud pleegt.

Voor het onderhoud van de bedieningsdoos **PEK**, zie gebruiksaanwijzing 0460 948 xxx, 0460 949 xxx, 0459 839 036.

5.2 Dagelijks

- Houd de bewegende onderdelen van de lastoorts schoon.
- Controleer of alle contactmondstukken, alle elektrische bedrading en de slangen zijn aangesloten.
- Controleer of alle boutverbindingen goed vastzitten en ga na of de geleiding en de transportrollen van de lasdraad soms slijtage of schade vertonen.
- Controleer het remkoppel van de remnaaf. Het mag niet zo klein zijn dat de draadtrommel blijft roteren wanneer de draadtoevoer stopt en het mag niet zo groot zijn dat de toevoerrollen slippen. De richtwaarde voor het remkoppel van een draadtrommel van 30 kg is 1,5 Nm.
Remkoppel bijstellen zie op blz. 14.

5.3 Periodiek

- Controleer elk kwartaal de koolborstels van de draadmotor, vervang ze wanneer ze versleten zijn tot 6 mm.
- Controleer de schuiven, smeer indien ze klemmen.
- Controleer de draadbesturing, de aandrijfrollen en het contactmondstuk van de draad-aanvoereenheid. Vervang versleten of beschadigde componenten. (zie onderdelenlijst op blz. 35).
- Controleer het gasmondstuk en ontdoe het regelmatig van lasspatten.
- Blaas de draadgeleider regelmatig schoon en reinig het gasmondstuk.
- Maak de onderdelen van het toevoermechanisme die onderhevig zijn aan slijtage regelmatig schoon en vervang ze van tijd tot tijd om een feilloze draadtoevoer te garanderen.
Let erop dat een te grote voorspanning aanleiding kan geven tot abnormale slijtage van de drukrol, de transportrol en de draadgeleider.

6 STORINGZOEKEN

6.1 Algemeen

Uitrusting

- Gebruiksaanwijzing besturingskastje **PEK**, 0460 948 xxx, 0460 949 xxx, 0459 839 036.

Controleer

- of de lasstroombron is ingesteld op de juiste netspanning
- of alle 3 fasen spanning hebben (fasevolgorde niet belangrijk)
- of de lasleidingen en hun aansluitingen niet beschadigd zijn
- of de bedieningselementen in de gewenste positie staan
- of de netspanning uitgeschakeld is voordat u begint te repareren

6.2 Mogelijke storingen

1. Symptoom De ampère- en voltwaarden vertonen grote variaties op het display.

Oorzaak 1.1 Contactbekken of contactmondstuk versleten of verkeerde afmeting.

Maatregel Vervang de contactbekken of het contactmondstuk.

Oorzaak 1.2 De druk op de toevoerrollen is onvoldoende.

Maatregel Verhoog de druk op de toevoerrollen.

Oorzaak 1.3 Verstopt gasmondstuk.

Maatregel Verwijder eventuele lasspatten.

2. Symptoom De draadtoevoer is ongelijkmatig.

Oorzaak 2.1 De druk op de toevoerrollen is verkeerd ingesteld.

Maatregel Wijzig de druk op de toevoerrollen.

Oorzaak 2.2 Verkeerde afmeting van de toevoerrollen.

Maatregel Vervang de toevoerrollen.

Oorzaak 2.3 De gleuven in de toevoerrollen zijn versleten.

Maatregel Vervang de toevoerrollen.

3. Symptoom De lasleidingen raken oververhit.

Oorzaak 3.1 Slechte elektrische aansluitingen.

Maatregel Maak alle elektrische aansluitingen schoon en haal deze aan.

Oorzaak 3.2 De lasleidingen hebben een te kleine afmeting.

Maatregel Vergroot de leidingdimensie of gebruik parallelle leidingen.

7 ACCESSOIRES

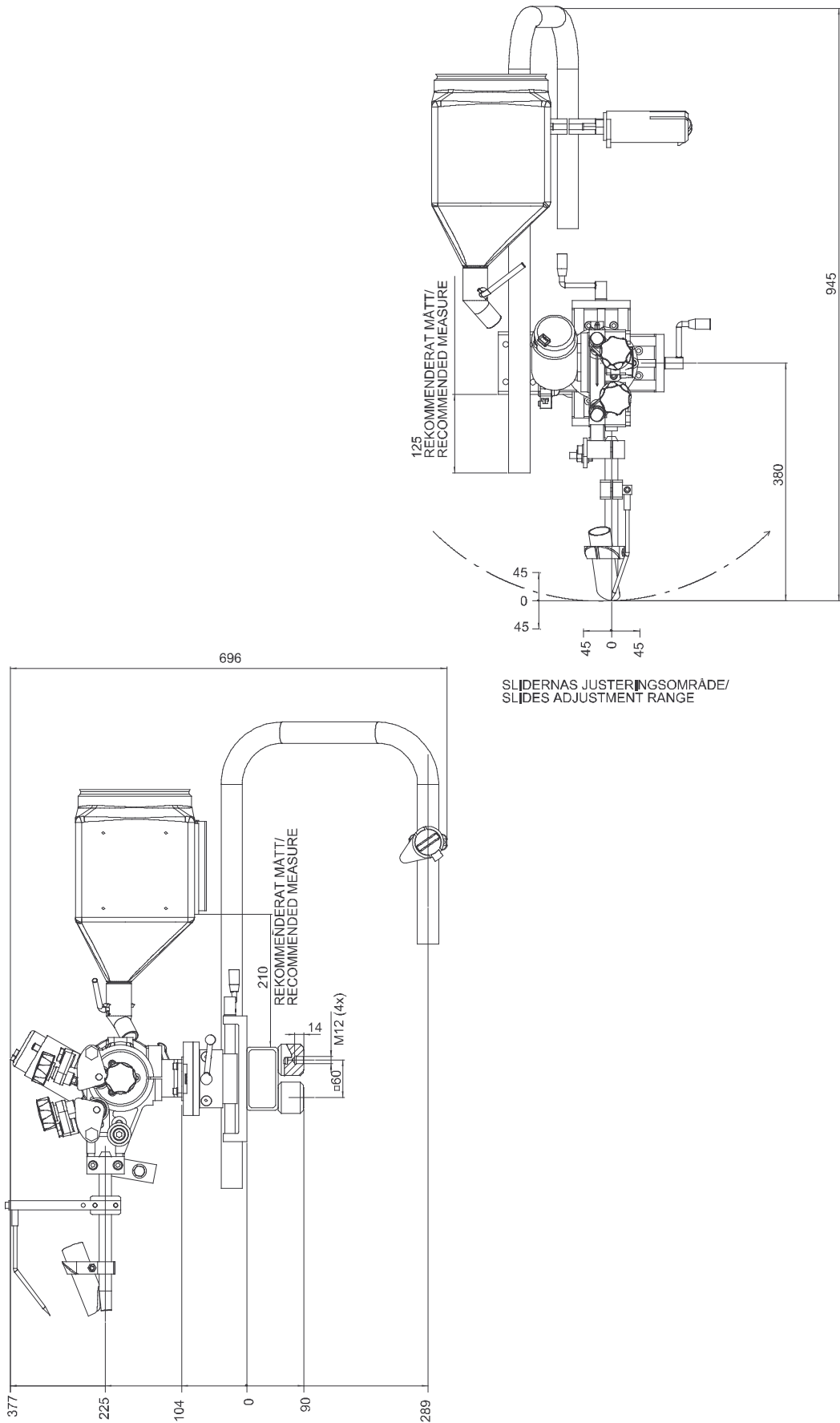
Benämning	Artikelnummer
Richteenheid voor dunne draden	0332 565 880
Ombouwset A2SF J1/ A2SF J1 Twin voor MIG/MAG-lassen	0413 526 881
Ombouwset A2SF J1 voor Twin met richteenheid voor dunne draden (Light duty)	0413 541 882
Controlelampje (D20)	0153 143 886
Adapter M6/M10	0147 333 001
Om voorverwarmd poeder te kunnen gebruiken is het mogelijk de standaardpoederbak van kunststof te vervangen door een exemplaar gemaakt van een siluminlegering.	
Poederbak van siluminlegering, 6 l	0413 315 881

8 BESTELLEN VAN RESERVEONDERDELEN

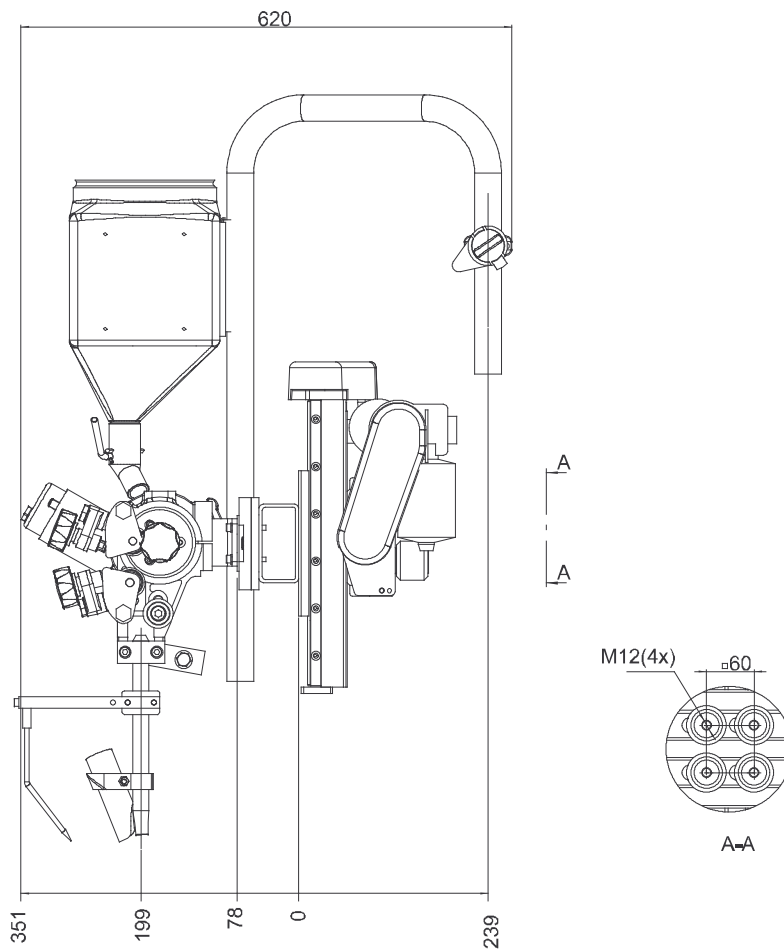
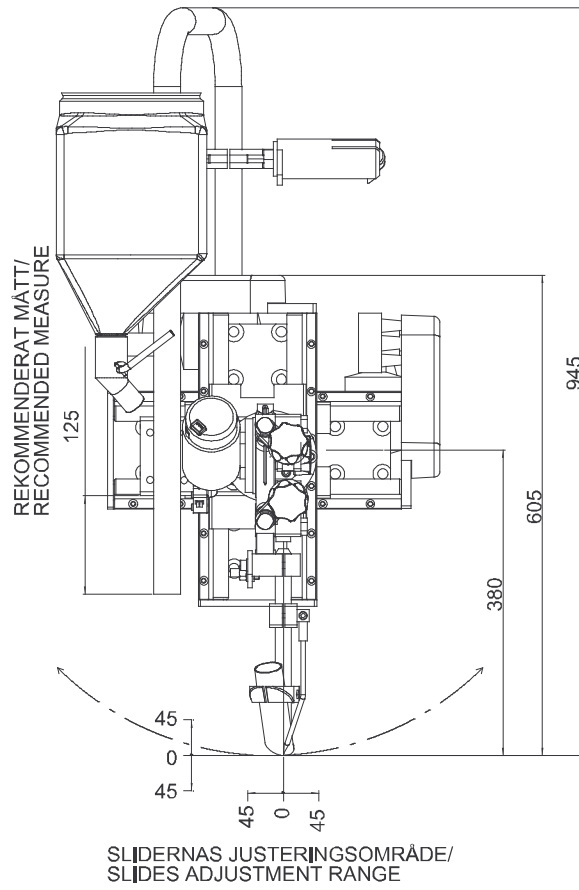
Reserveonderdelen zijn te bestellen via de dichtstbijzijnde ESAB-vertegenwoordiger, zie de laatste pagina van dit boek. Geef bij bestelling altijd het machinetype, het serienummer en de aanduiding plus het onderdelennr. aan die staan aangegeven in de lijst met reserveonderdelen op pag. 35.

Dit vergemakkelijkt het uitvoeren van de bestelling en garandeert een correcte levering.

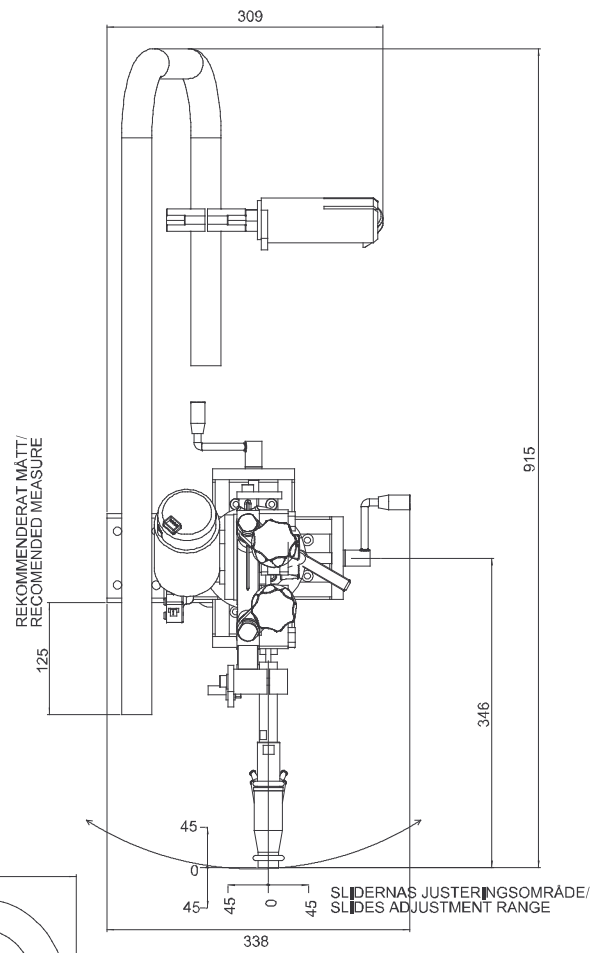
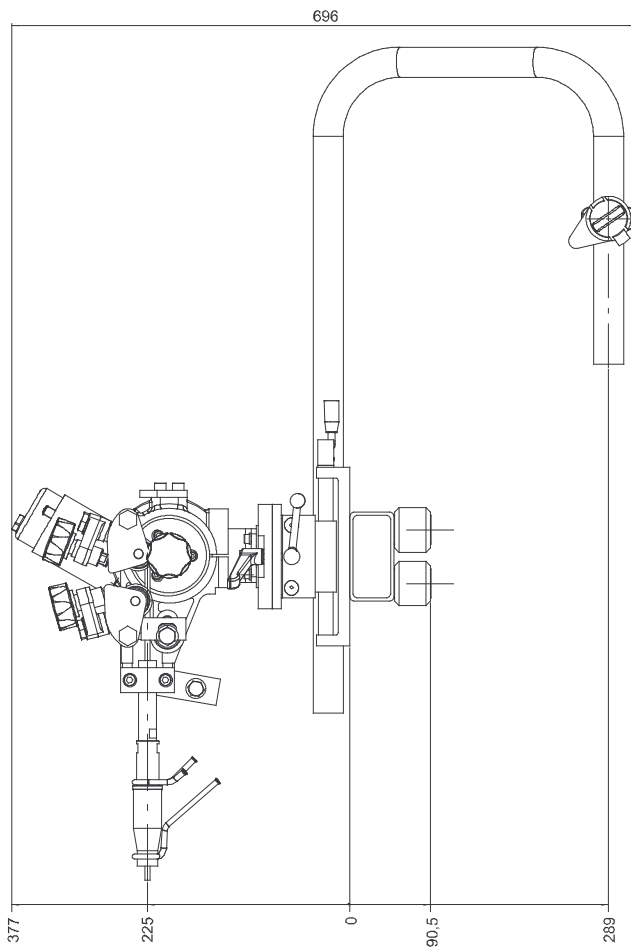
A2SF J1, Manual Slide kit



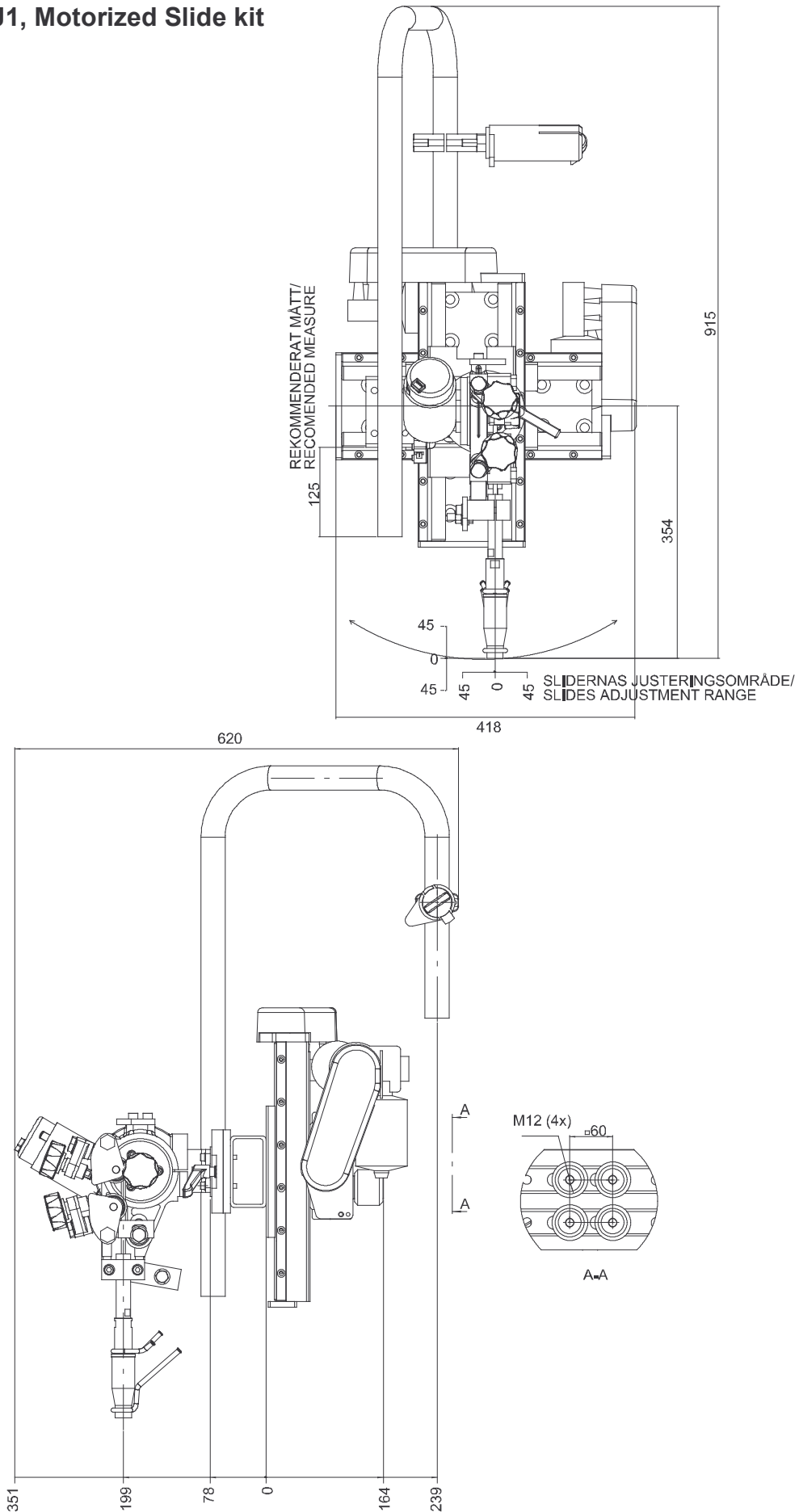
A2SF J1, Motorized Slide kit



A2SG J1, Manual Slide kit

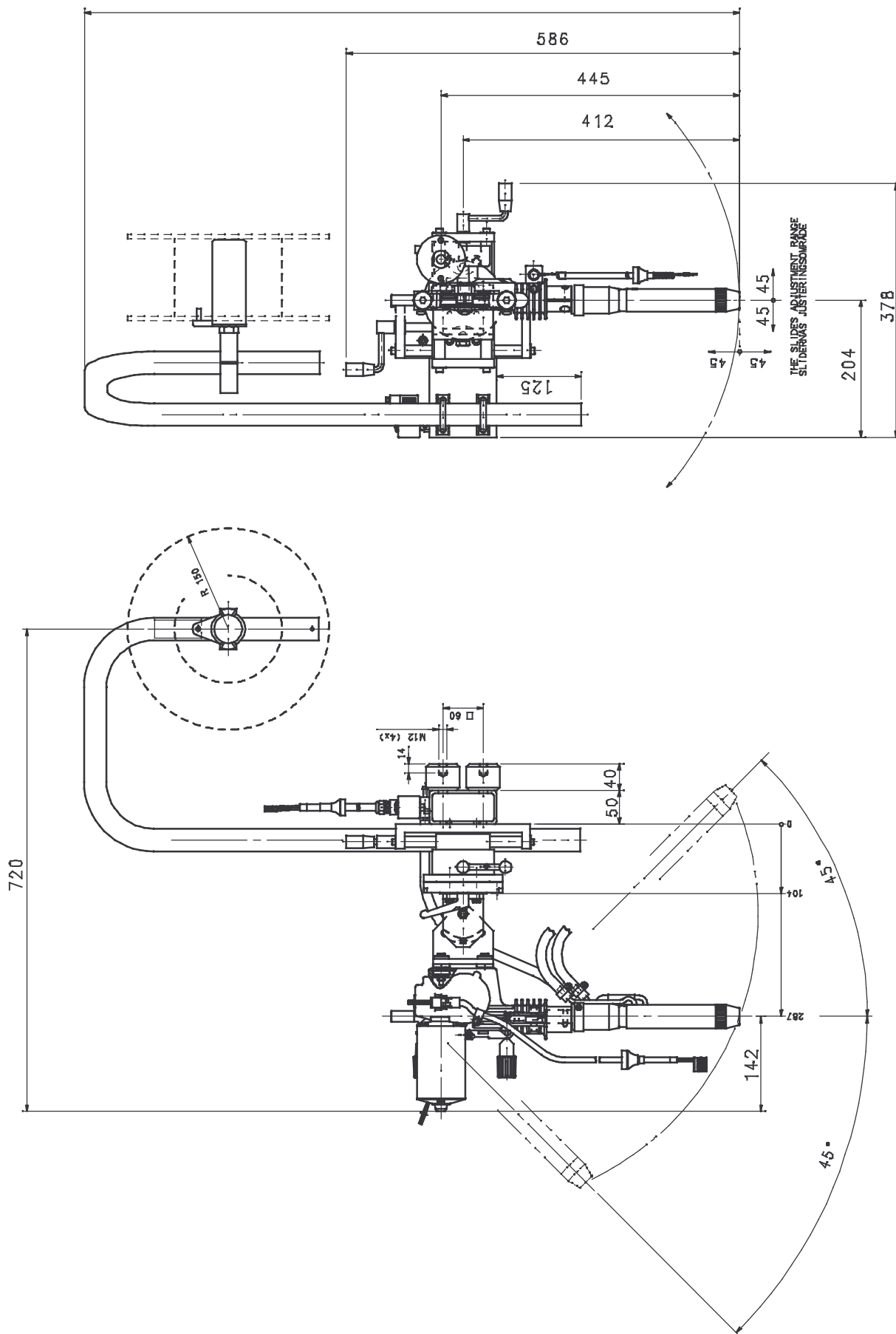


A2SG J1, Motorized Slide kit

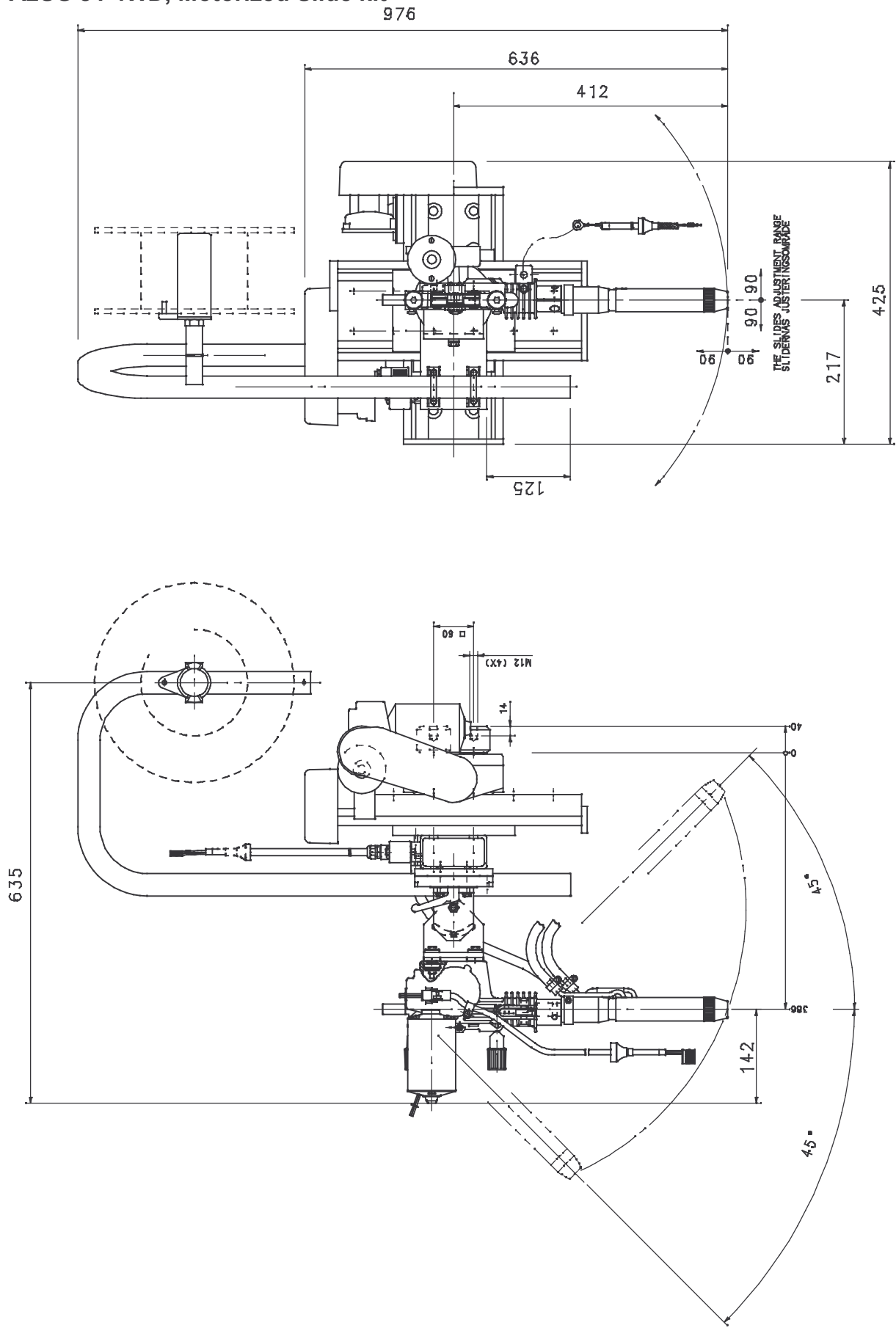


A2SG J1 4WD, Manual Slide kit

976



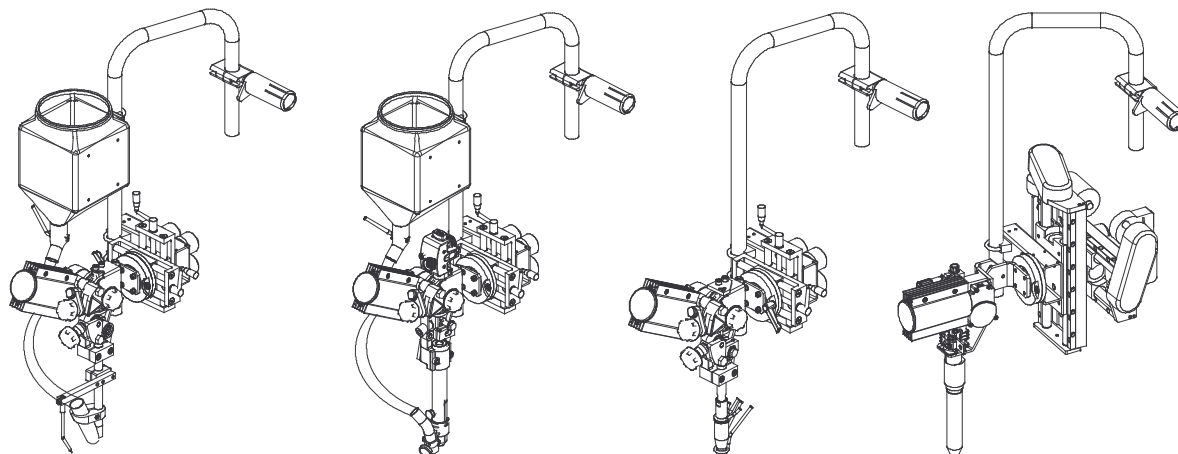
A2SG J1 4WD, Motorized Slide kit



RESERVEONDERDELENLIJST

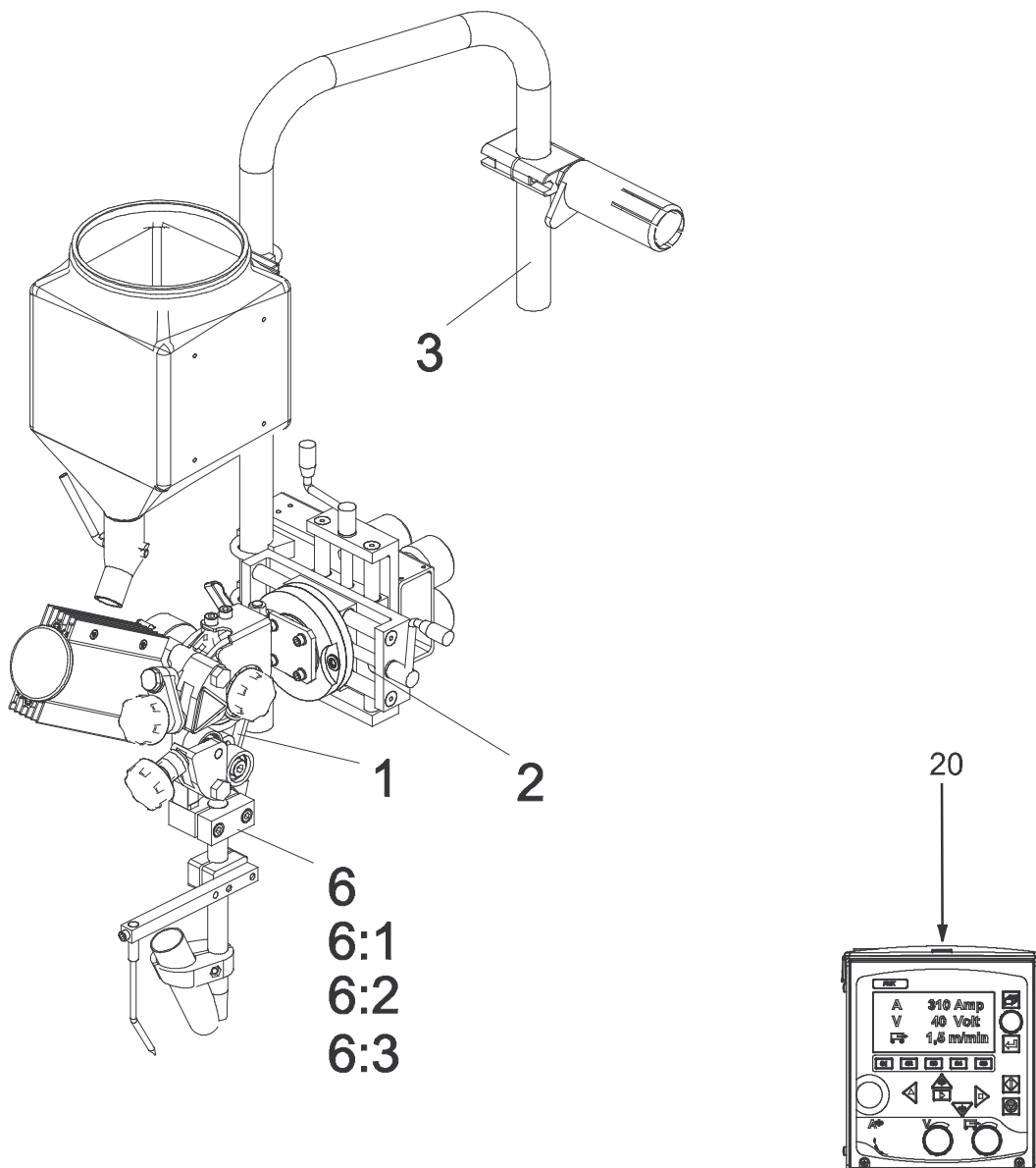
A2SF J1 / A2SF J1 Twin A2SG J1 / A2SG J1 4WD

Edition 2009-11-10

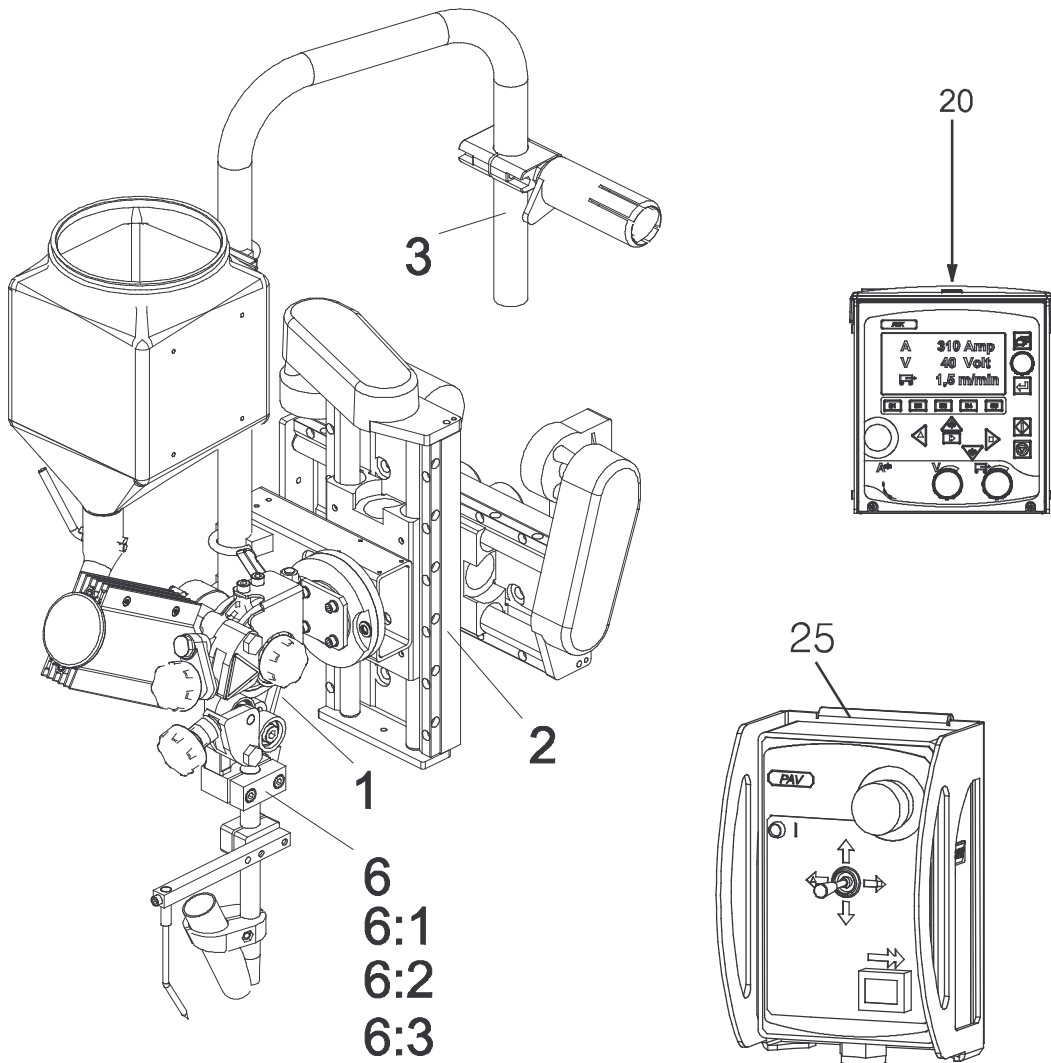


Ordering no.	Denomination	Notes
0449 170 900	Welding head	A2SF (SAW) with PEK
0449 170 901	Welding head	A2SF (SAW) with PEK, motorised slide and A6 PAV
0449 170 902	Welding head	A2SF (SAW) with PEK, motorised slide and A6 GMH
0449 170 903	Welding head	A2SF(SAW) with PEK and motorised slide
0449 170 904	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

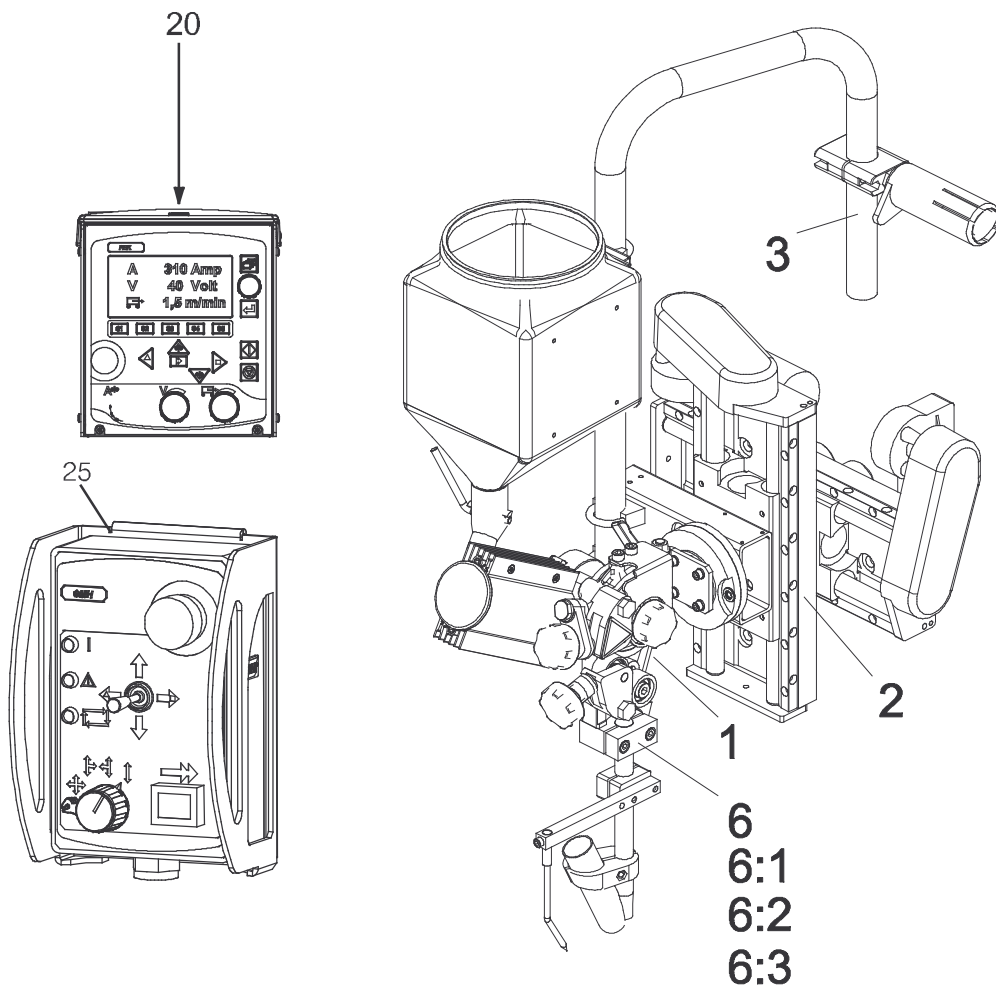
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 170 900	Welding head	A2SF J1, SAW
1	1	0449 150 900	Wire feed unit complete	
2	1	0449 152 880	Slide travel kit, manual	90 mm
3	1	0449 155 880	Carrier	
6	1	0449 153 905	Cable unit	L = 5 m
6:1	1	0460 909 885	Pulse transducer cable	5.0 m
6:2	1	0461 249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



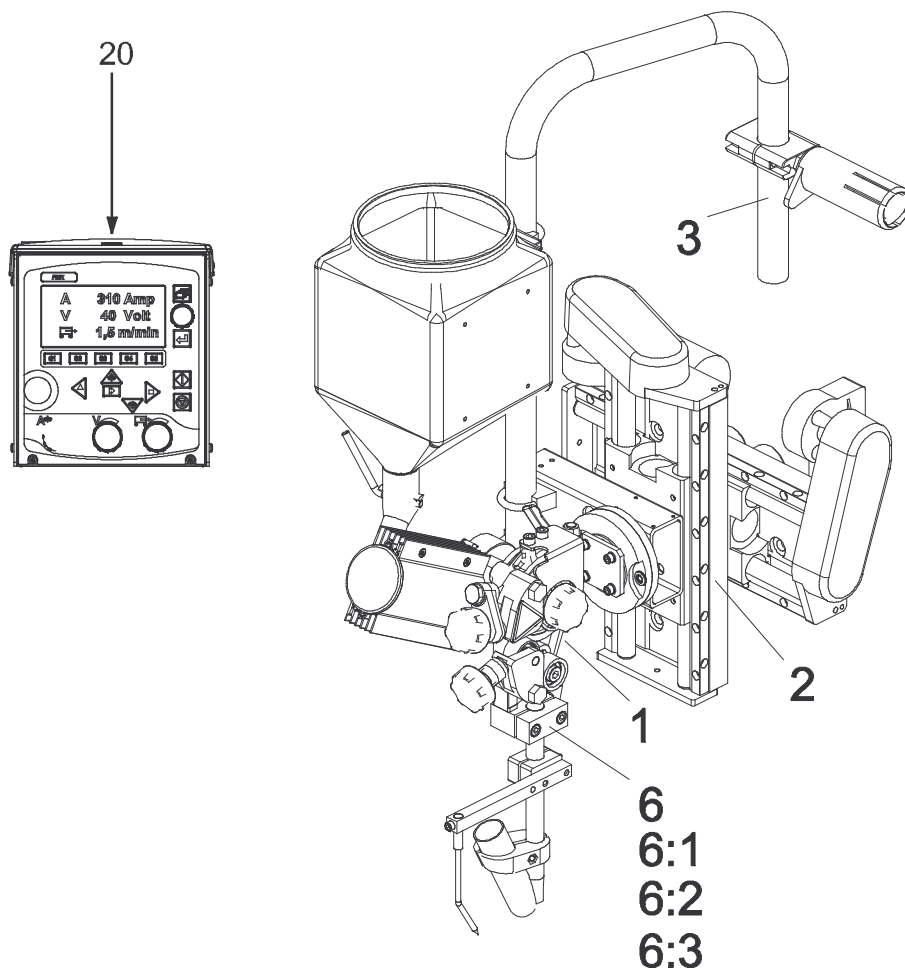
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 170 901	Welding head	A2SF J1, SAW
1	1	0449 150 900	Wire feed unit complete	
2	1	0449 151 880	Slide kit, motorized	180 mm
3	1	0449 155 880	Carrier	
6	1	0449 153 905	Cable unit	L = 5 m
6:1	1	0460 909 885	Pulse transducer cable	5.0 m
6:2	1	0461 249 885	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	



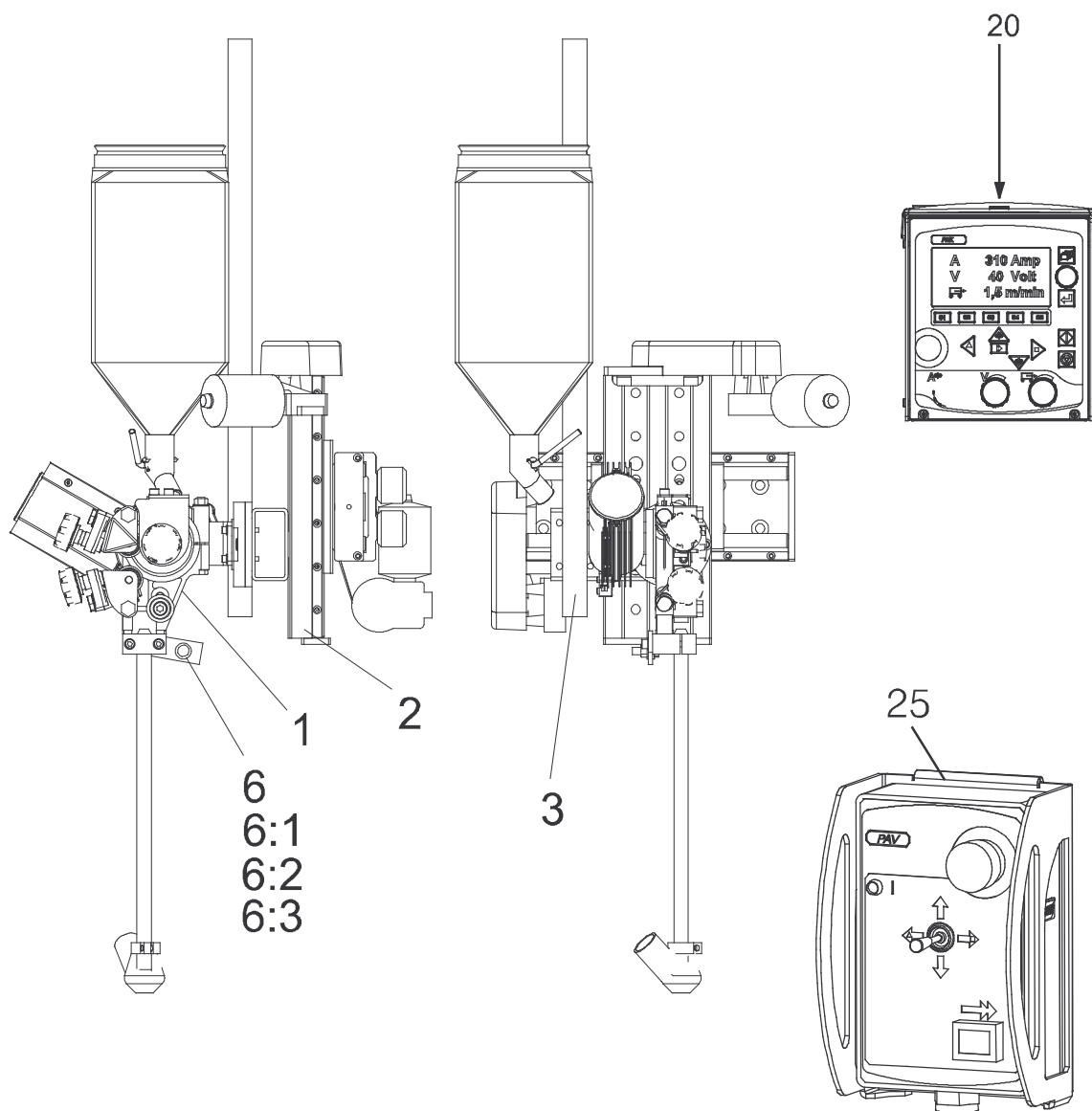
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 170 902	Welding head	A2SF J1, SAW
1	1	0449 150 900	Wire feed unit complete	
2	1	0449 151 880	Slide kit, motorized	180 mm
3	1	0449 155 880	Carrier	
6	1	0449 153 905	Cable unit	L = 5 m
6:1	1	0460 909 885	Pulse transducer cable	5.0 m
6:2	1	0461 249 885	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	



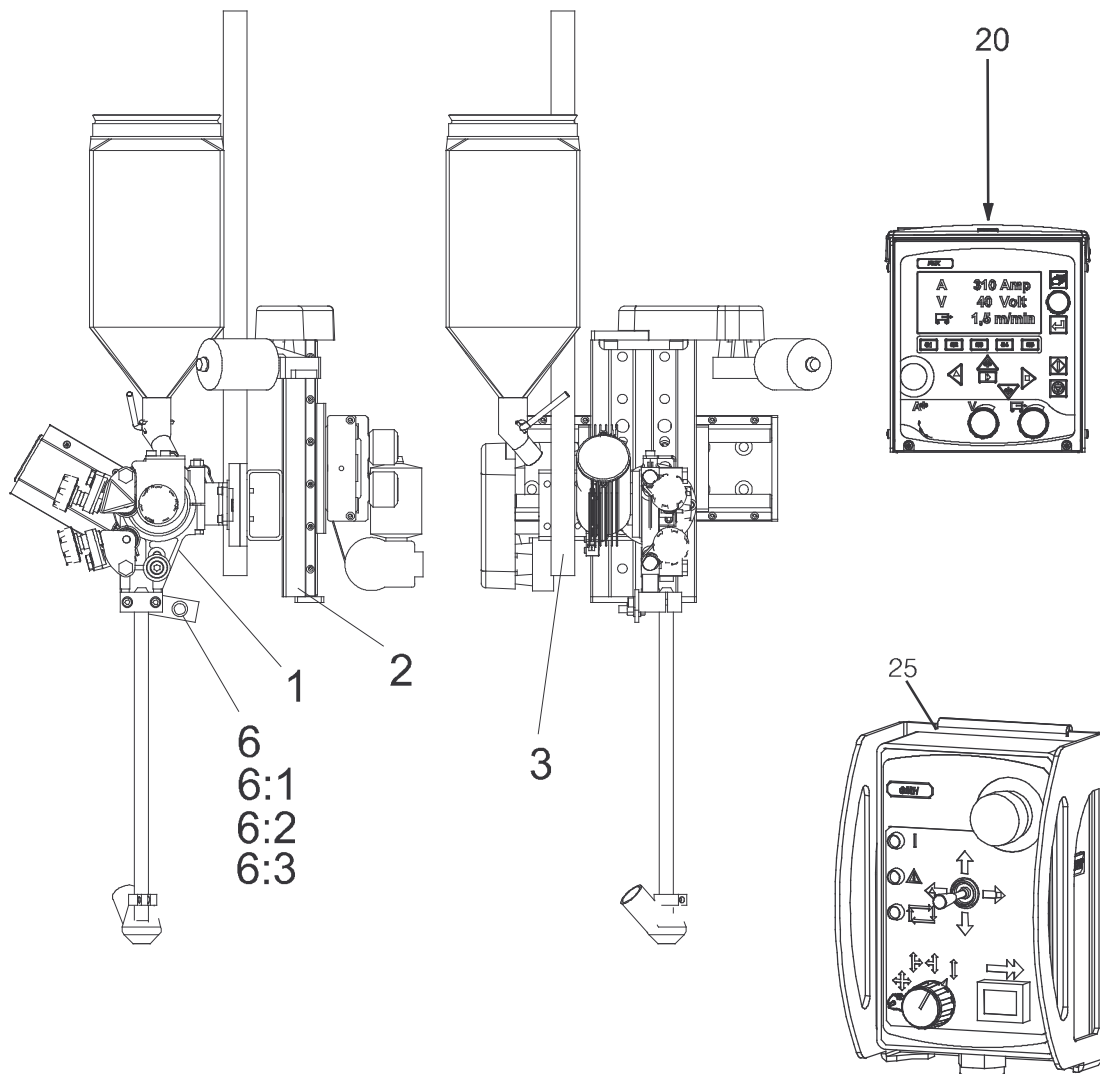
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 170 903	Welding head	A2SF J1, SAW
1	1	0449 150 900	Wire feed unit complete	
2	1	0449 151 880	Slide kit, motorized	180 mm
3	1	0449 155 880	Carrier	
6	1	0449 153 905	Cable unit	L = 5 m
6:1	1	0460 909 885	Pulse transducer cable	5.0 m
6:2	1	0461 249 885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



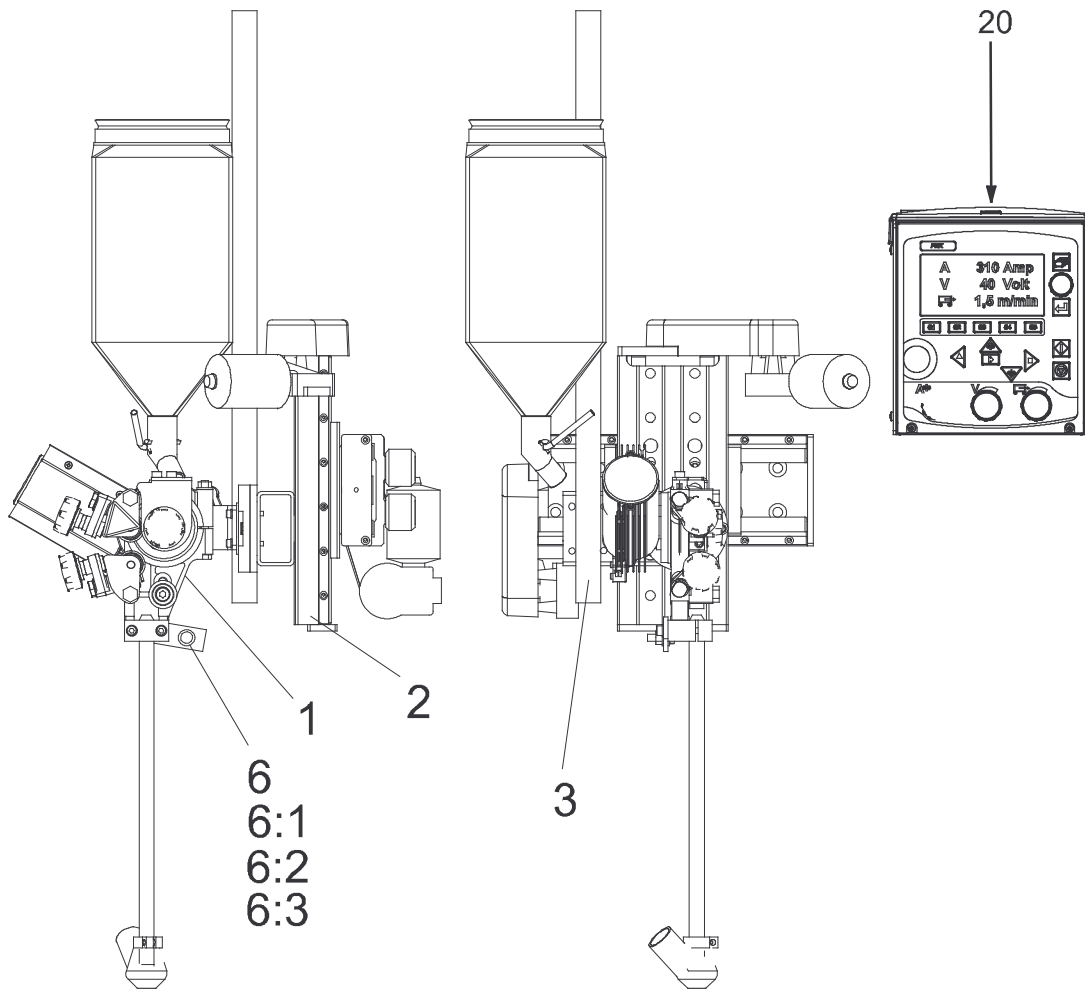
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 170 904	Welding head	A2SF J1, SAW
1	1	0449 150 910	Wire feed unit complete	
2	1	0449 151 881	Slide kit, motorized	
3	1	0449 155 881	Carrier	
6	1	0449 153 905	Cable unit	
6:1	1	0460 909 885	Pulse transducer cable	5.0 m
6:2	1	0461 249 885	Motor cable	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	



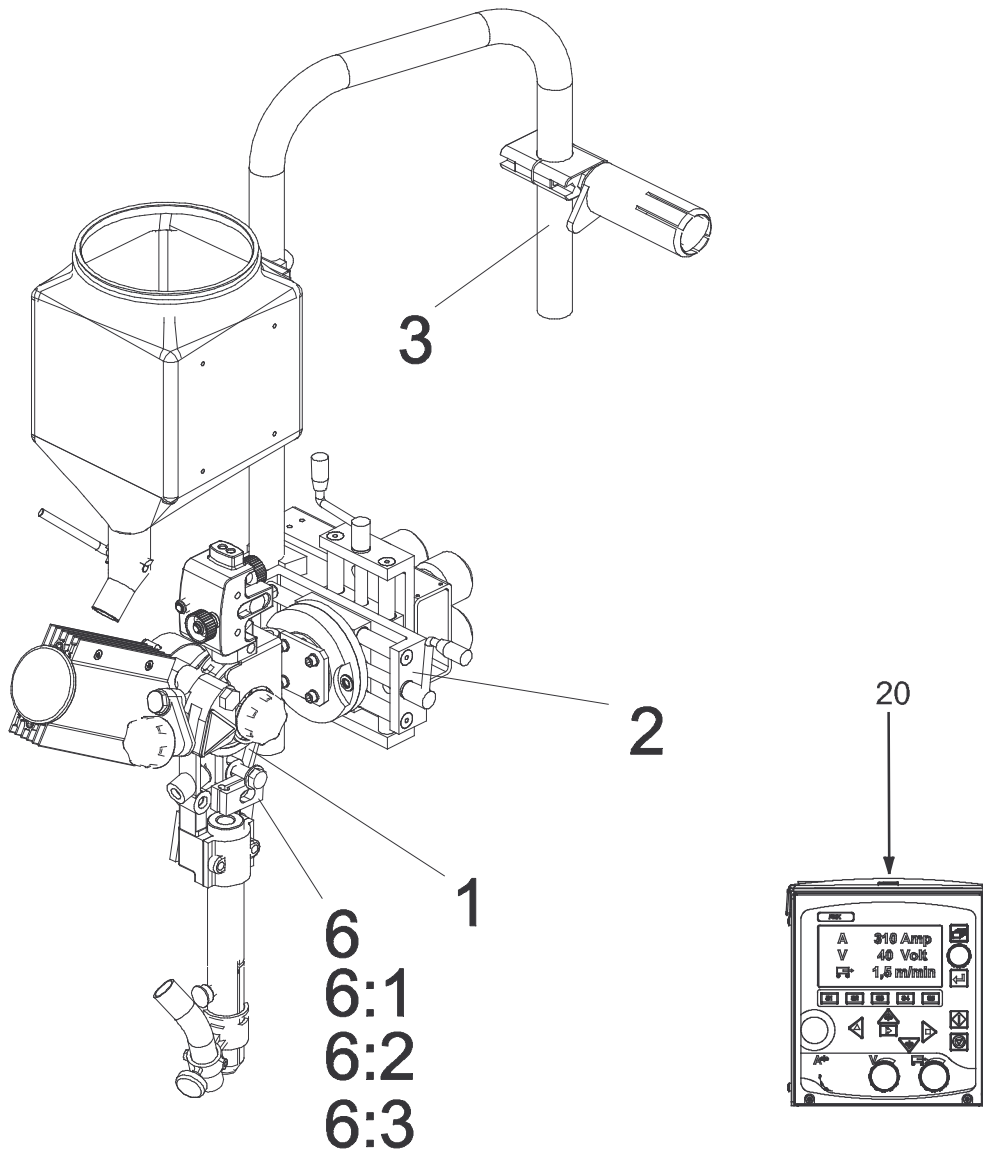
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 170 905	Welding head	A2SF J1 SAW
1	1	0449 150 910	Wire feed unit complete	
2	1	0449 151 881	Slide kit, motorized	
3	1	0449 155 881	Carrier	
6	1	0449 153 905	Cable unit	
6:1	1	0460 909 885	Pulse transducer cable	5.0 m
6:2	1	0461 249 885	Motor cable	5.0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



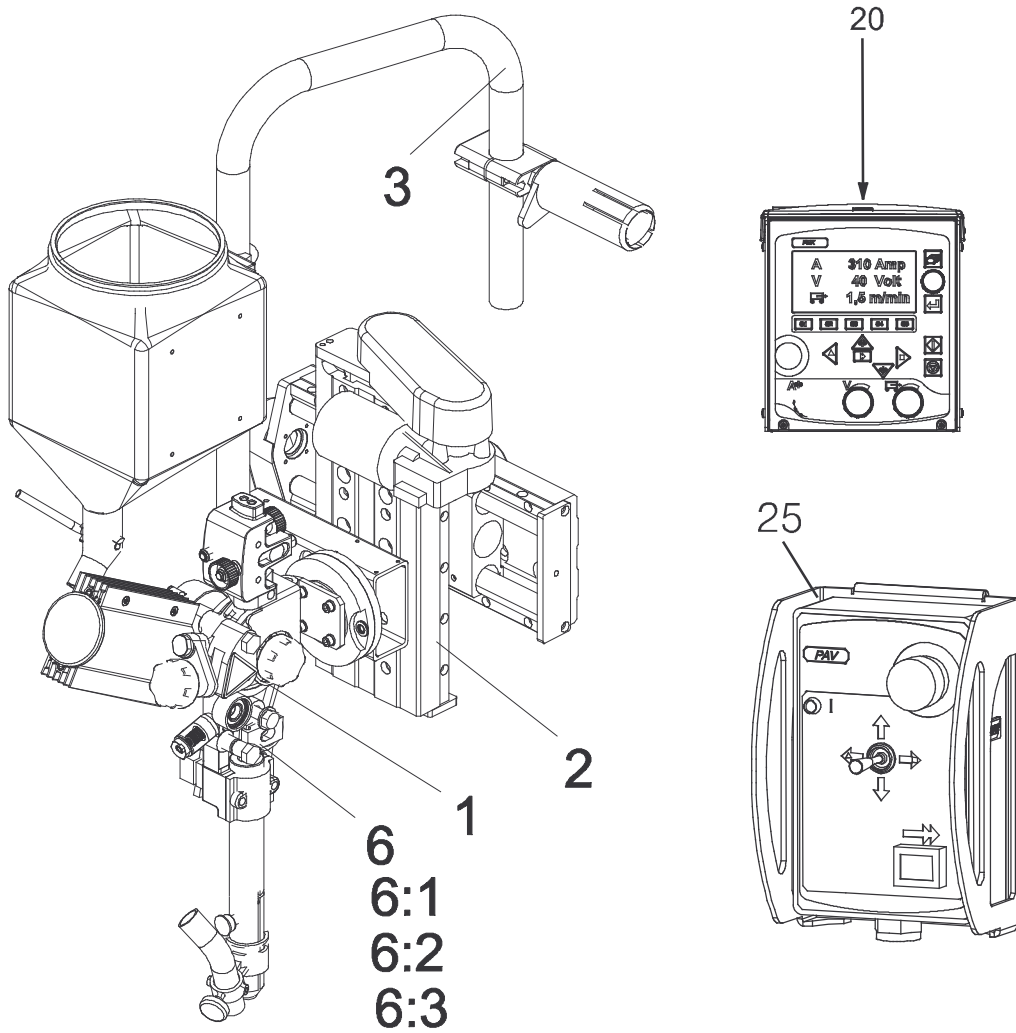
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 170 906	Welding head	A2SF J1 SAW
1	1	0449 150 910	Wire feed unit complete	
2	1	0449 151 881	Slide kit, motorized	
3	1	0449 155 881	Carrier	
6	1	0449 153 905	Cable unit	
6:1	1	0460 909 885	Pulse transducer cable	5.0 m
6:2	1	0461 249 885	Motor cable	5.0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



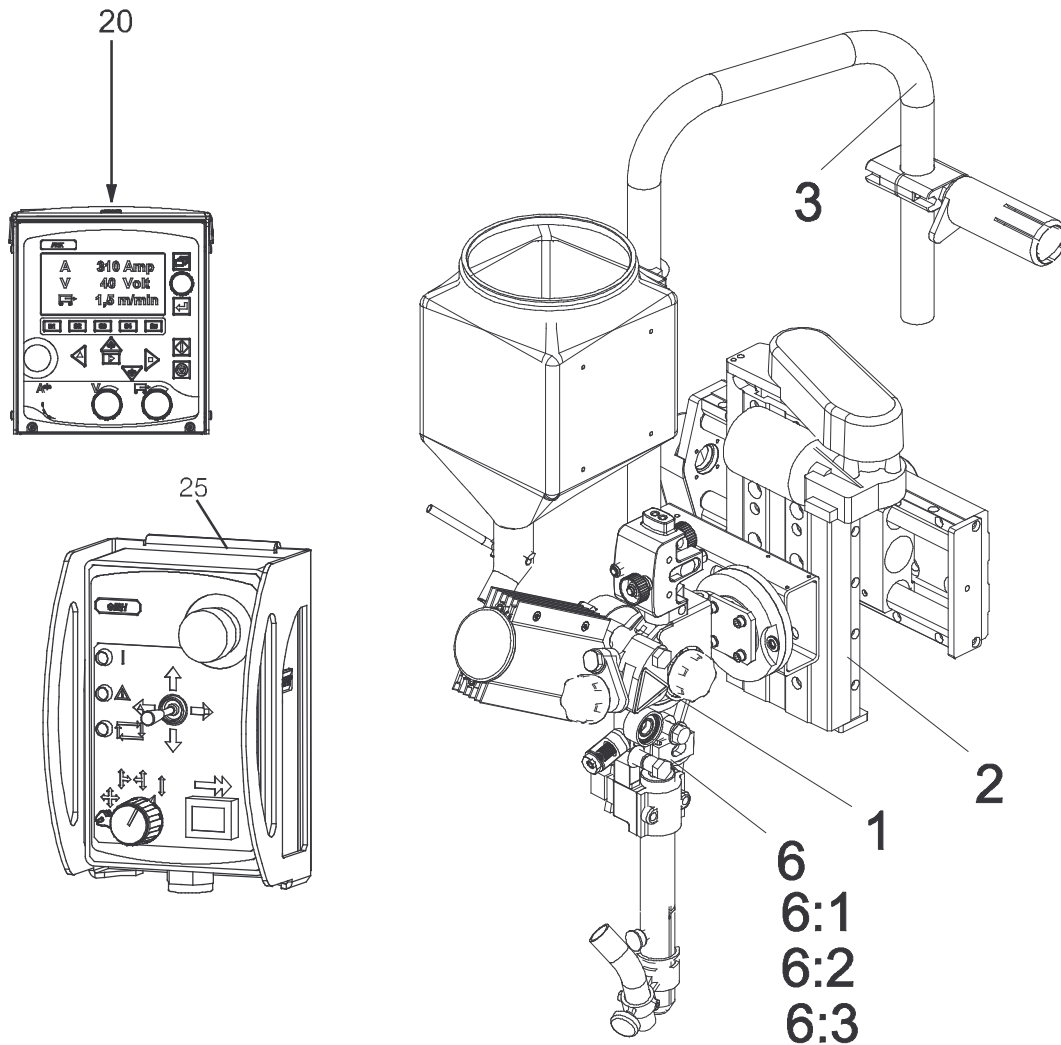
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 171 900	Welding head	A2SF J1 Twin, SAW
1	1	0449 150 901	Wire feed unit complete	
2	1	0449 152 880	Slide travel kit, manual	90 mm
3	1	0449 155 905	Carrier	
6	1	0449 153 905	Cable kit	L = 5 m
6:1	1	0460 909 885	Pulse transducer cable	5.0 m
6:2	1	0461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



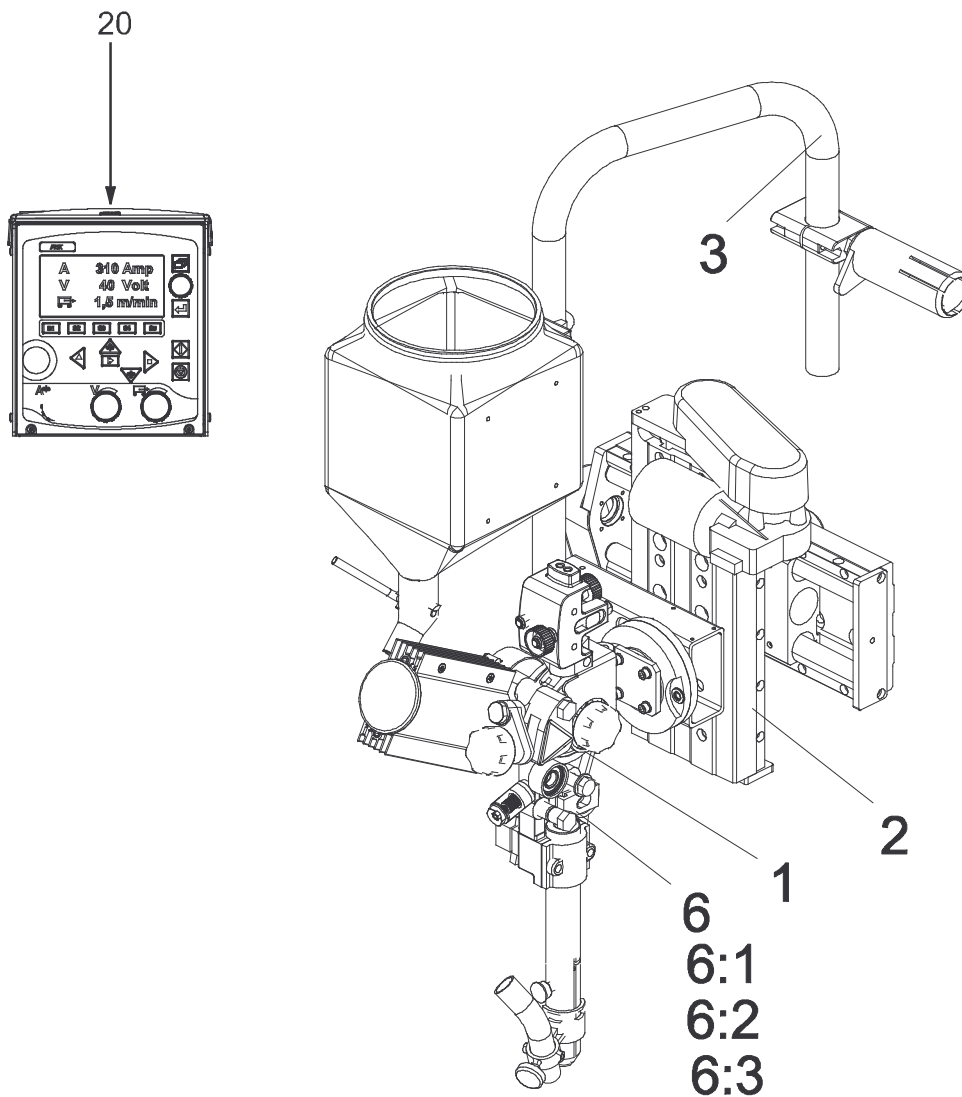
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 171 901	Welding head	A2SF J1 Twin, SAW
1	1	0449 150 901	Wire feed unit complete	
2	1	0449 151 880	Slide kit, motorized	180 mm
3	1	0449 155 880	Carrier	
6	1	0449 153 905	Cable kit	L = 5 m
6:1	1	0460 909 885	Pulse transducer cable	5.0 m
6:2	1	0461 249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



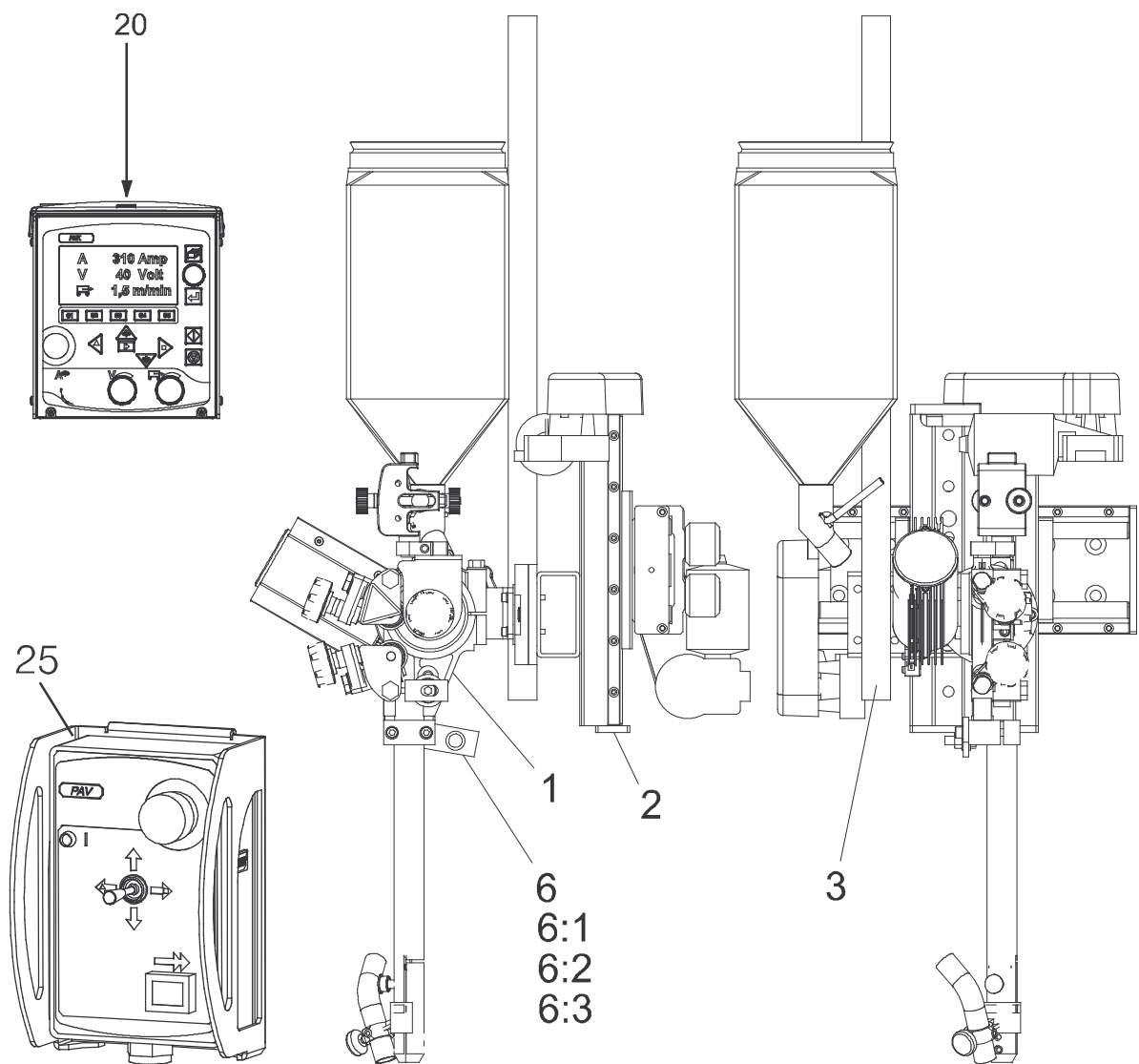
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 171 902	Welding head	A2SF J1 Twin, SAW
1	1	0449 150 901	Wire feed unit complete	
2	1	0449 151 880	Slide kit, motorized	180 mm
3	1	0449 155 880	Carrier	
6	1	0449 153 905	Cable kit	L = 5 m
6:1	1	0460 909 885	Pulse transducer cable	5.0 m
6:2	1	0461 249 885	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	



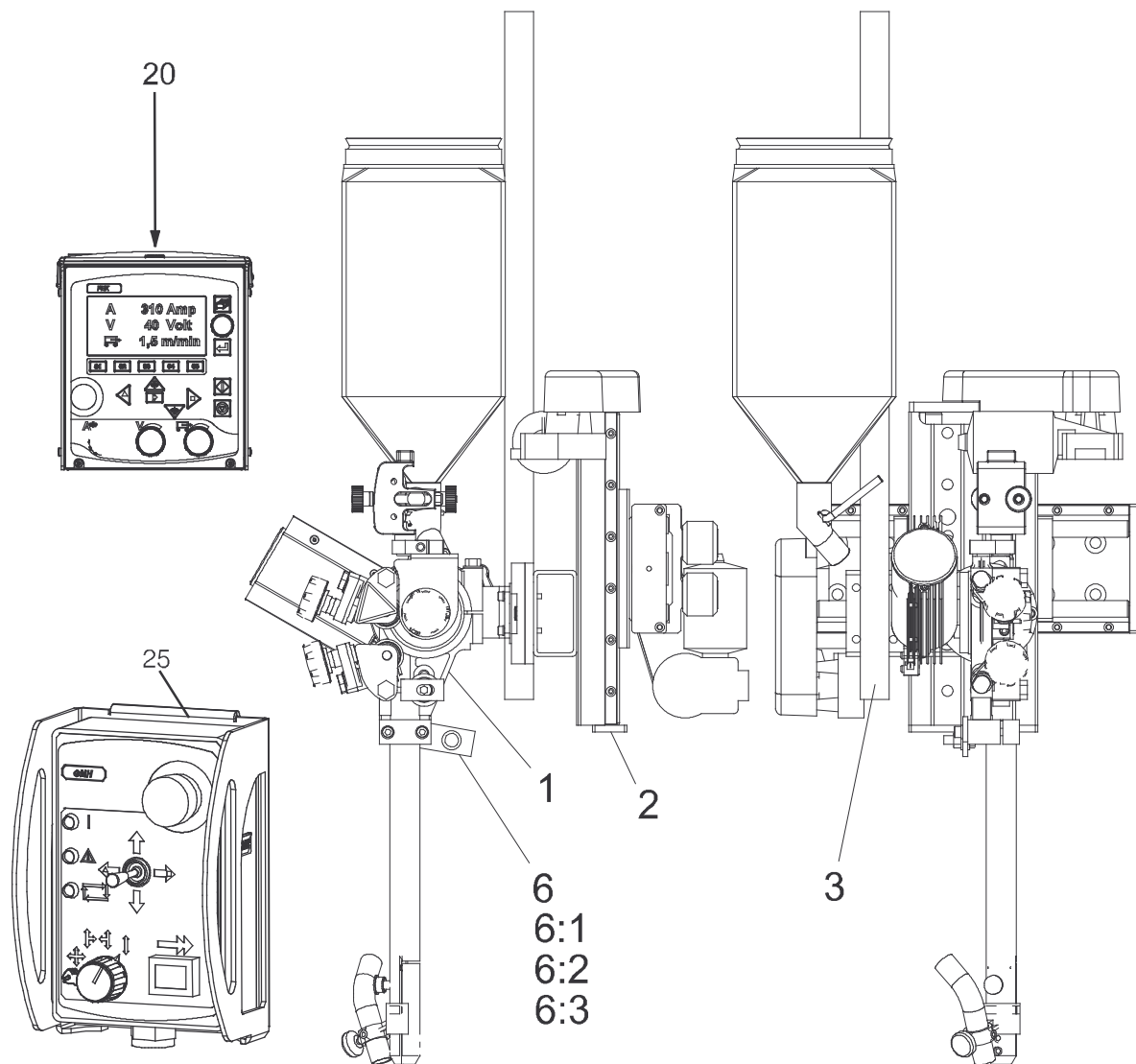
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 171 903	Welding head	A2SF J1 Twin, SAW
1	1	0449 150 901	Wire feed unit complete	
2	1	0449 151 880	Slide kit, motorized	180 mm
3	1	0449 155 880	Carrier	
6	1	0449 153 905	Cable kit	L = 5 m
6:1	1	0460 909 885	Pulse transducer cable	5.0 m
6:2	1	0461 249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



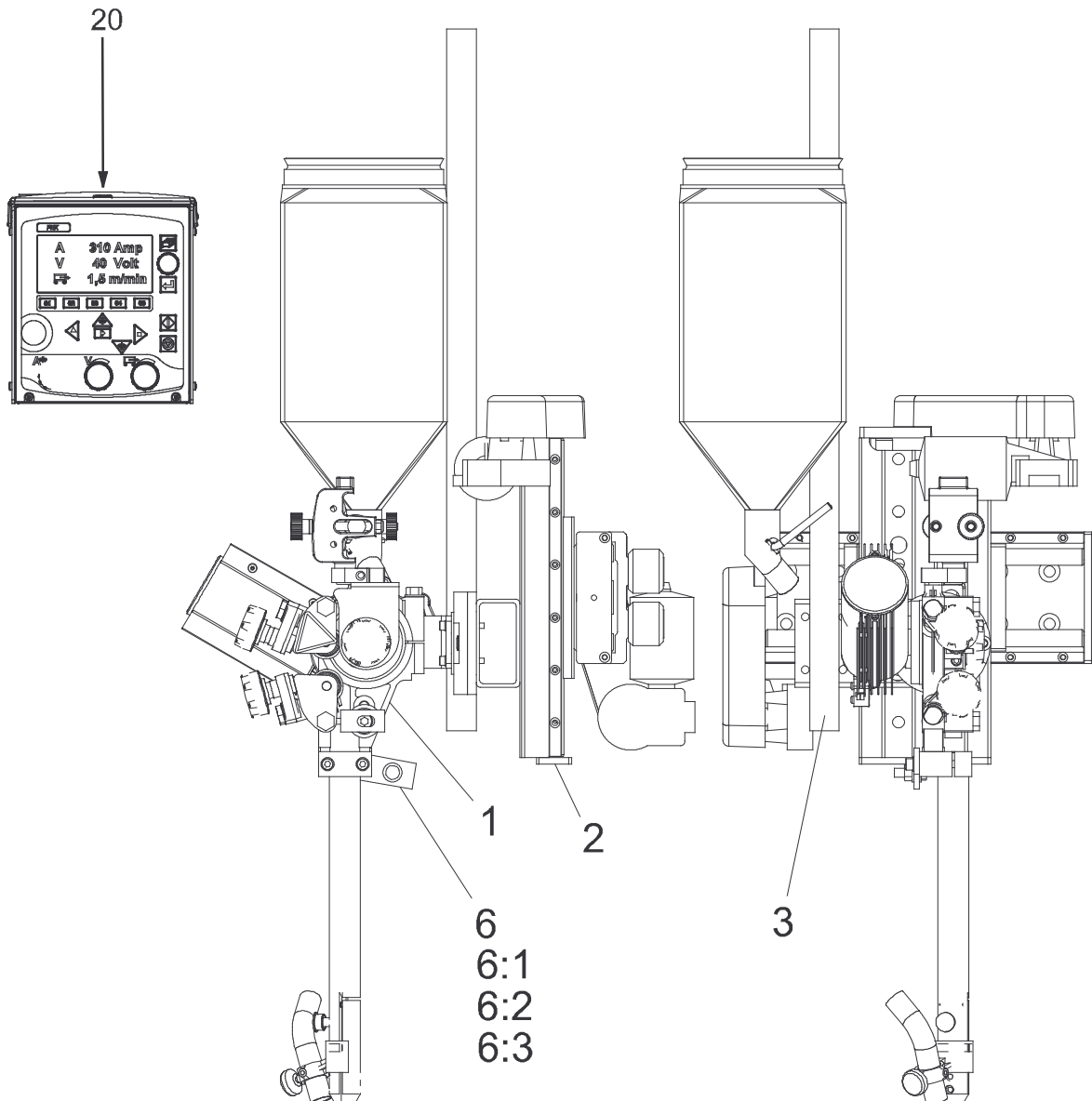
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 171 904	Welding head	A5SF J1 Twin, SAW
1	1	0449 150 911	Wire feed unit complete	
2	1	0449 151 881	Slide kit, motorized	
3	1	0449 155 881	Carrier	
6	1	0449 153 905	Cable kit	
6:1	1	0460 909 885	Pulse transducer cable	5.0 m
6:2	1	0461 249 885	Motor cable	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	



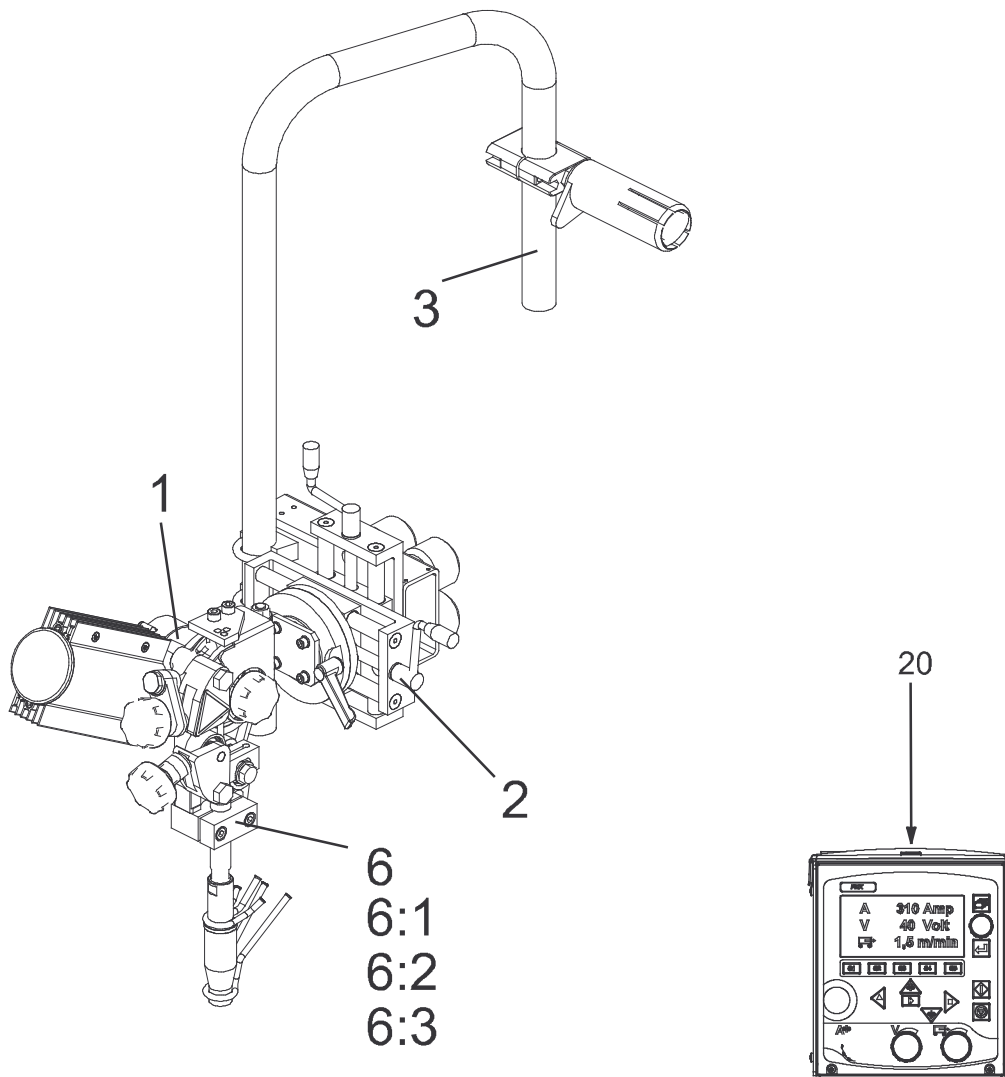
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 171 905	Welding head	A2SF J1 Twin, SAW
1	1	0449 150 911	Wire feed unit complete	
2	1	0449 151 881	Slide kit, motorized	
3	1	0449 155 881	Carrier	
6	1	0449 153 905	Cable kit	
6:1	1	0460 909 885	Pulse transducer cable	5.0 m
6:2	1	0461 249 885	Motor cable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



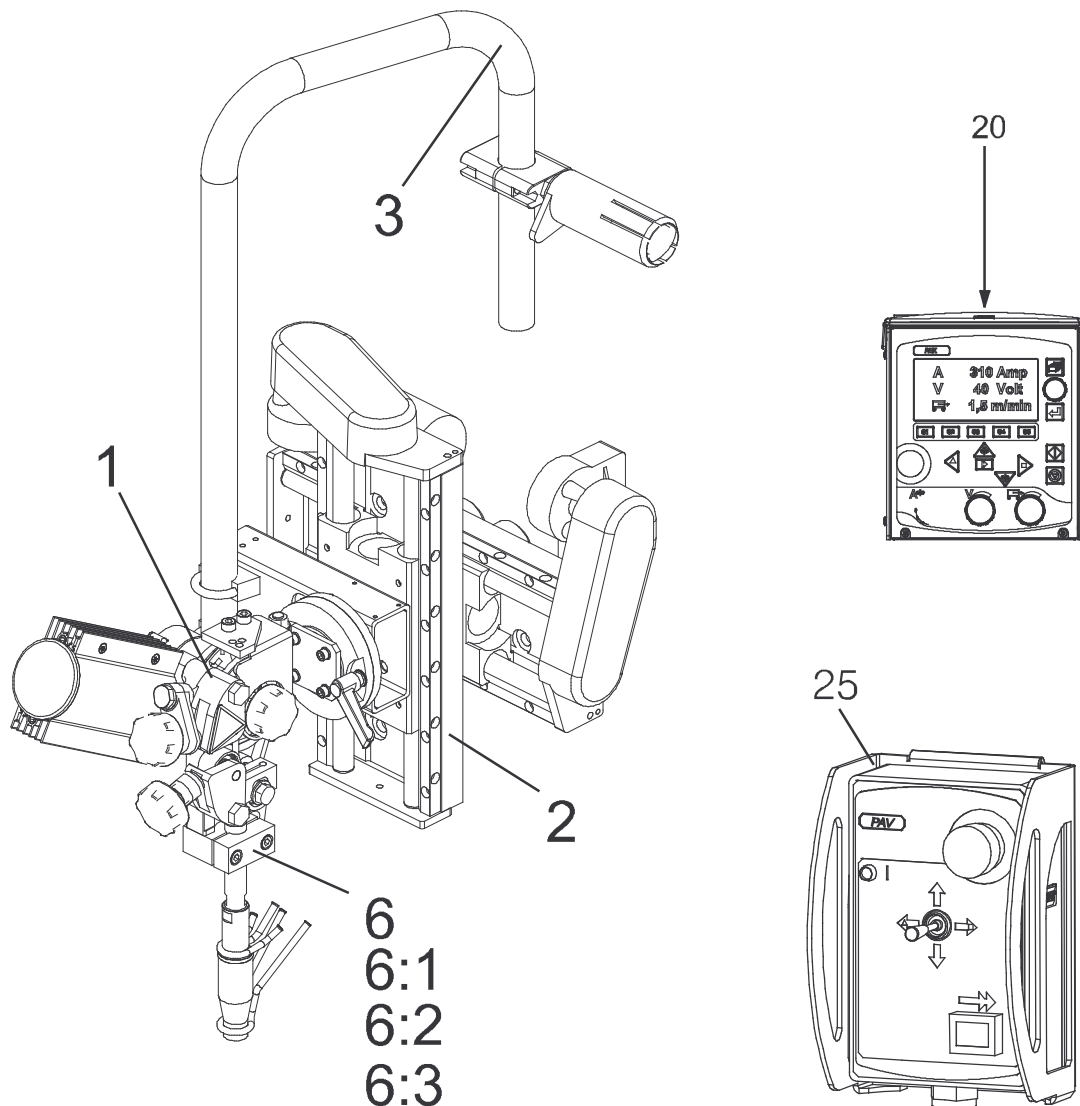
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 171 906	Welding head	A2SF J1 Twin, SAW
1	1	0449 150 911	Wire feed unit complete	
2	1	0449 151 881	Slide kit, motorized	
3	1	0449 155 881	Carrier	
6	1	0449 153 905	Cable kit	
6:1	1	0460 909 885	Pulse transducer cable	5.0 m
6:2	1	0461 249 885	Motor cable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



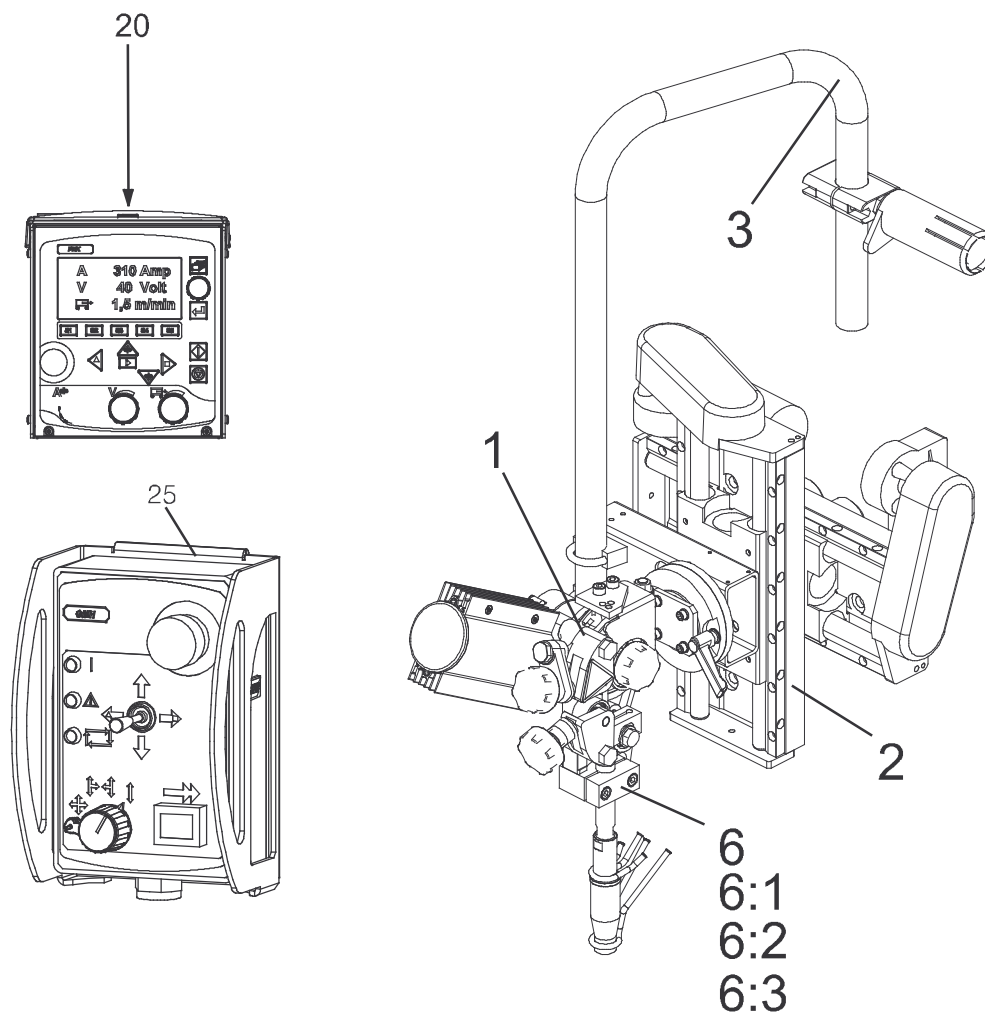
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 180 900	Welding head	A2SG J1, MIG/ MAG
1	1	0449 150 902	Wire feed unit complete	
2	1	0449 152 880	Slide travel kit, manual	90 mm
3	1	0449 155 880	Carrier	
6	1	0449 153 905	Cable kit	L = 5 m
6:1	1	0460 909 885	Pulse transducer cable	5.0 m
6:2	1	0461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



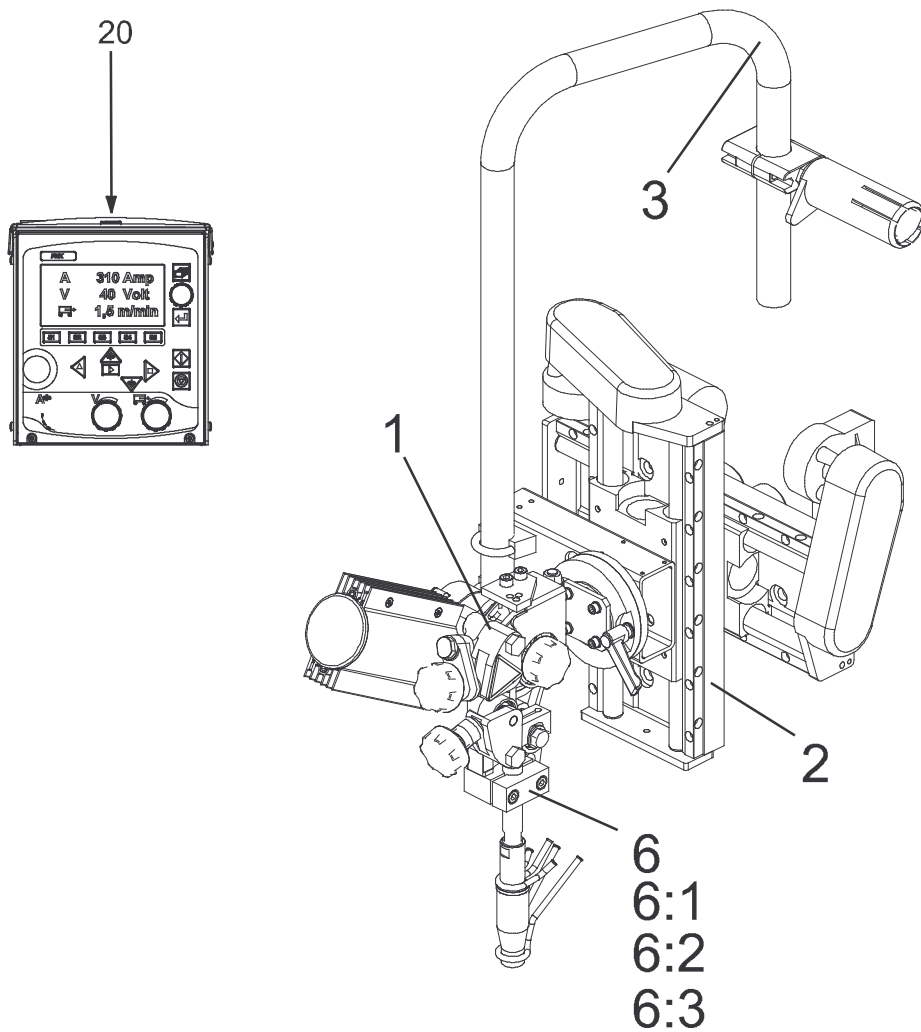
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 180 901	Welding head	A2SG J1, MIG/ MAG
1	1	0449 150 902	Wire feed unit complete	
2	1	0449 151 880	Slide kit, motorized	180 mm
3	1	0449 155 880	Carrier	
6	1	0449 153 905	Cable kit	L = 5 m
6:1	1	0460 909 885	Pulse transducer cable	5.0 m
6:2	1	0461 249 885	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	



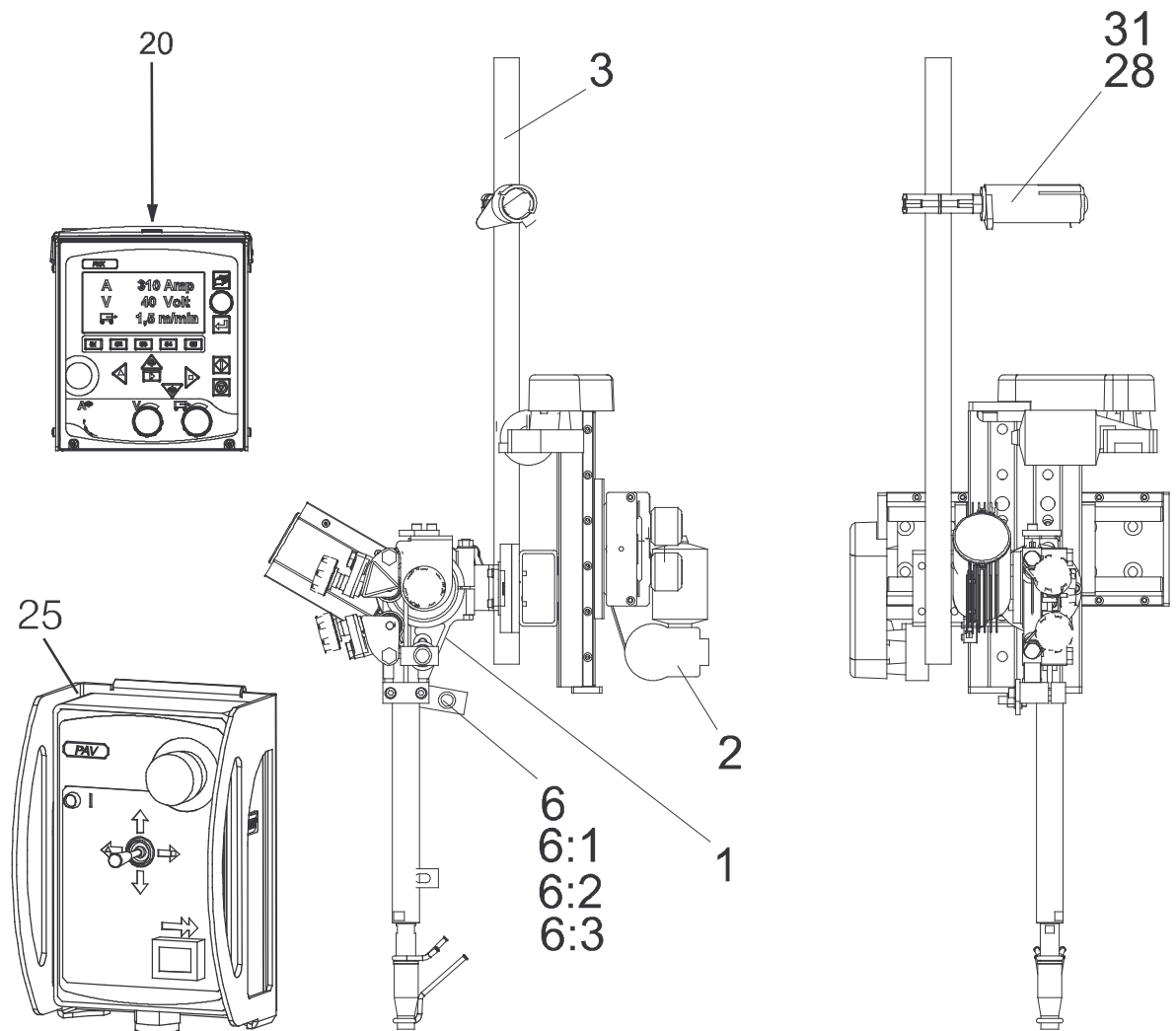
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 180 902	Welding head	A2SG J1, MIG/ MAG
1	1	0449 150 902	Wire feed unit complete	
2	1	0449 151 880	Slide kit, motorized	180 mm
3	1	0449 155 880	Carrier	
6	1	0449 153 905	Cable kit	L = 5 m
6:1	1	0460 909 885	Pulse transducer cable	5.0 m
6:2	1	0461 249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



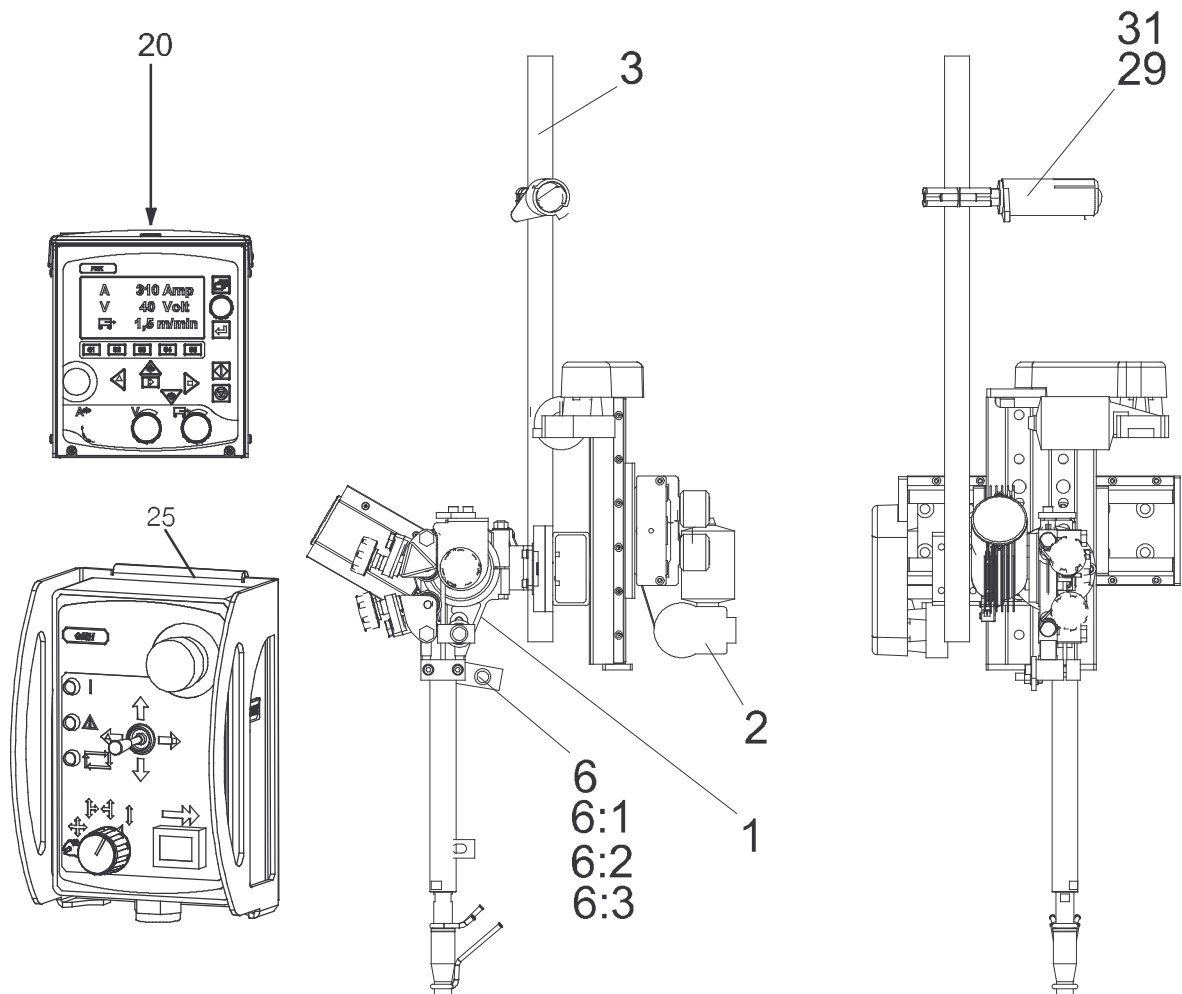
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 180 903	Welding head	A2SG J1, MIG/ MAG
1	1	0449 150 902	Wire feed unit complete	
2	1	0449 151 880	Slide kit, motorized	180 mm
3	1	0449 155 880	Carrier	
6	1	0449 153 905	Cable kit	L = 5 m
6:1	1	0460 909 885	Pulse transducer cable	5.0 m
6:2	1	0461 249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



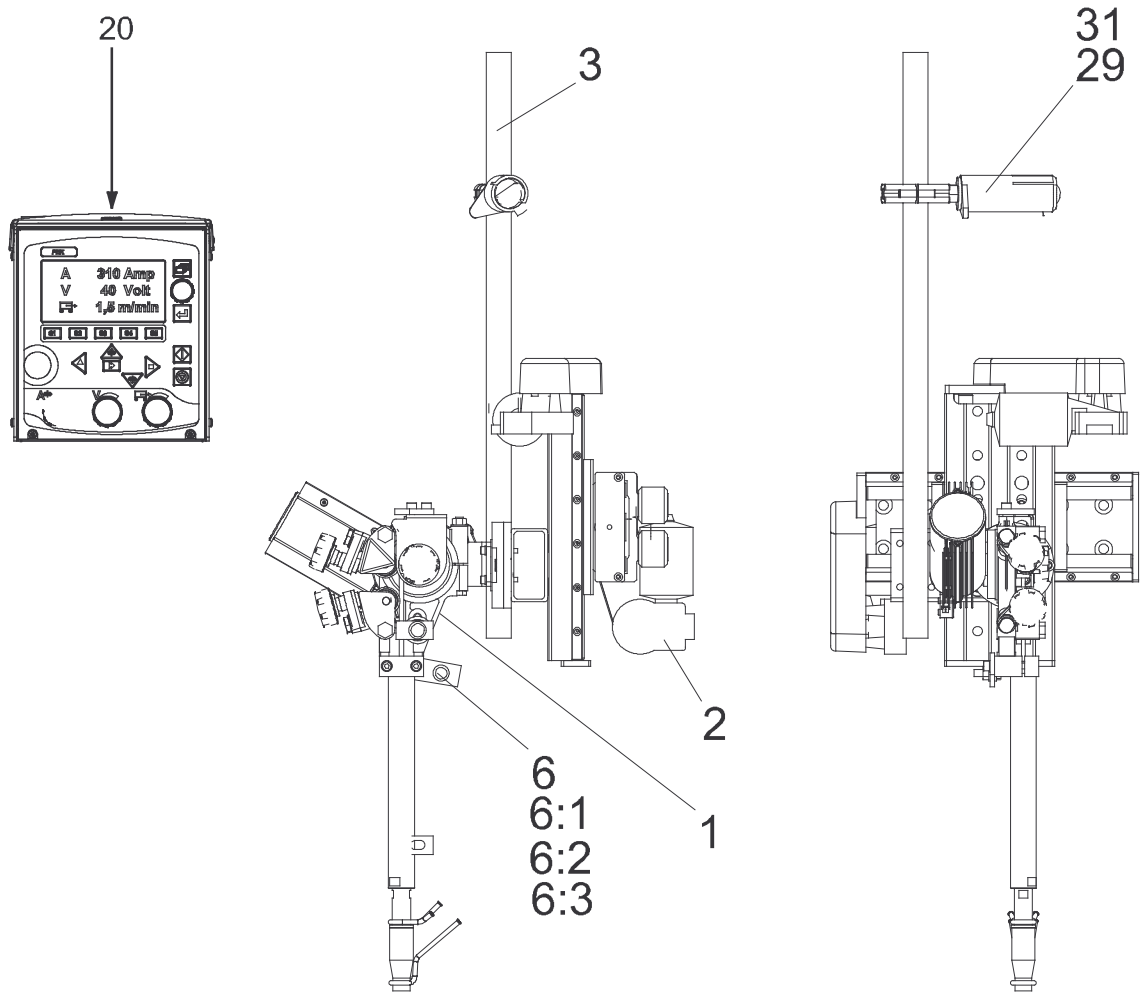
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 180 904	Welding head	A2SG J1, MIG/ MAG
1	1	0449 150 912	Wire feed unit complete	
2	1	0449 151 881	Slide kit, motorized	180mm
3	1	0449 155 881	Carrier	
6	1	0449 153 905	Cable kit	L=5m
6:1	1	0460 909 885	Pulse transducer cable	5.0 m
6:2	1	0461 249 885	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	



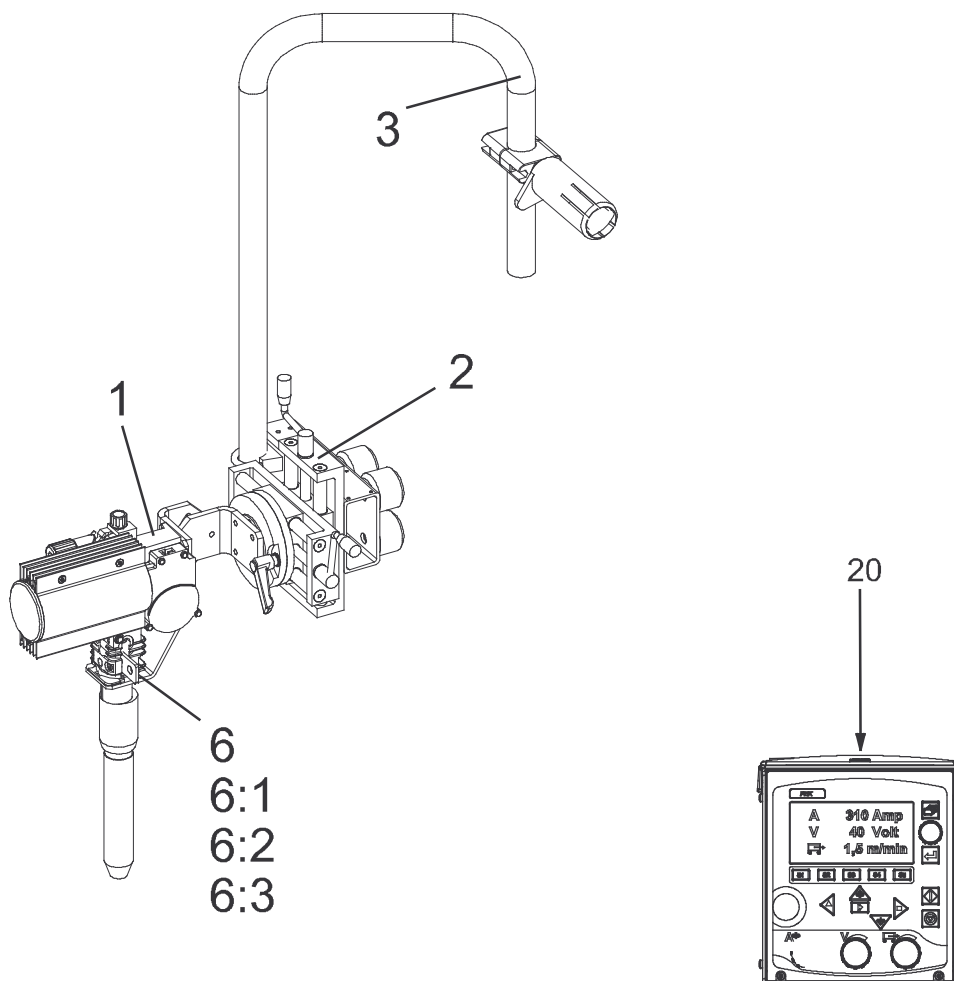
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 180 905	Welding head	A2SG J1, MIG/ MAG
1	1	0449 150 912	Wire feed unit complete	
2	1	0449 151 881	Slide kit, motorized	180mm
3	1	0449 155 881	Carrier	
6	1	0449 153 905	Cable kit	L=5m
6:1	1	0460 909 885	Pulse transducer cable	5.0 m
6:2	1	0461 249 885	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	



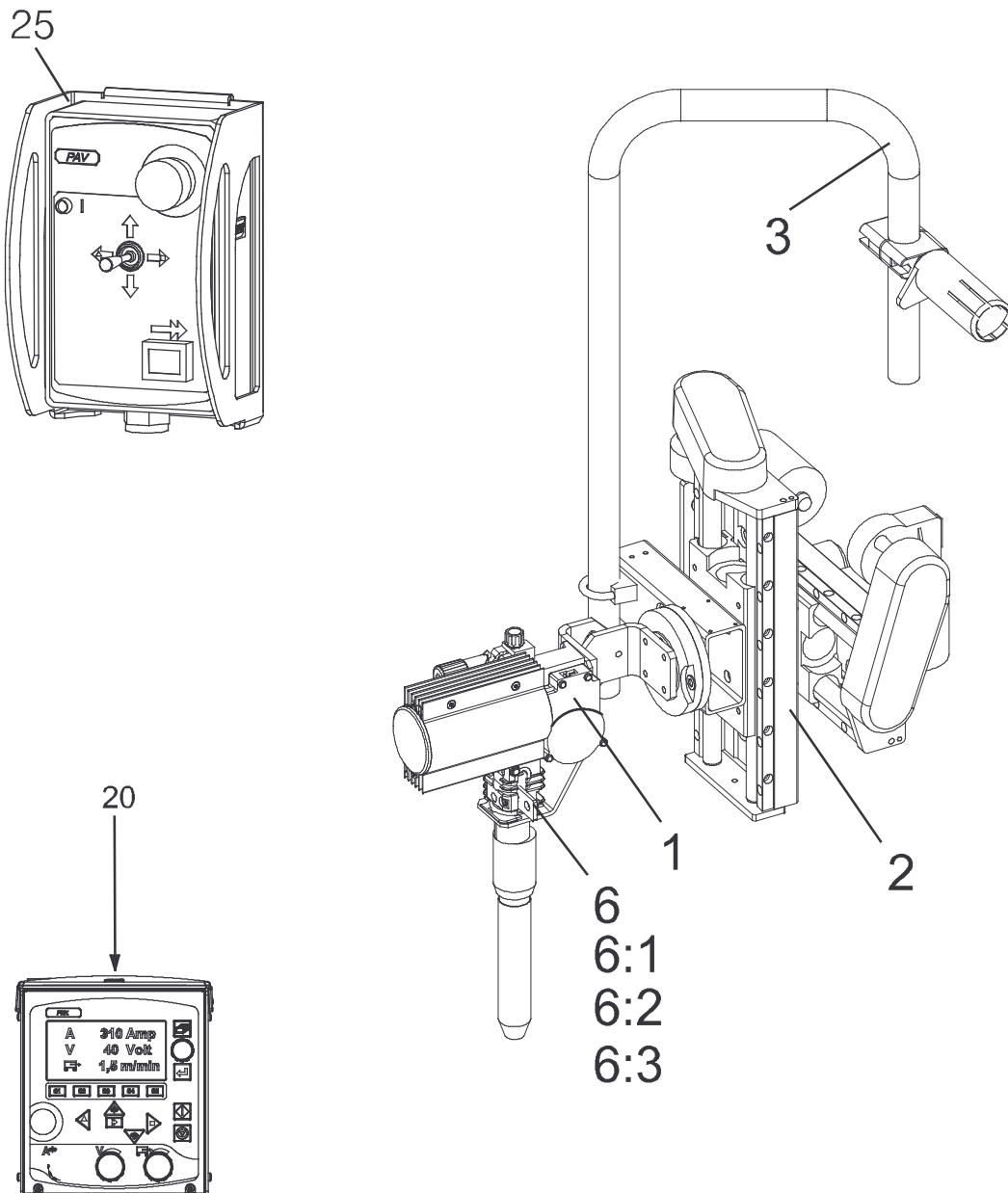
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 180 906	Welding head	A2SG J1, MIG/ MAG
1	1	0449 150 912	Wire feed unit complete	
2	1	0449 151 881	Slide kit, motorized	180mm
3	1	0449 155 881	Carrier	
6	1	0449 153 905	Cable kit	L=5m
6:1	1	0460 909 885	Pulse transducer cable	5.0 m
6:2	1	0461 249 885	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	



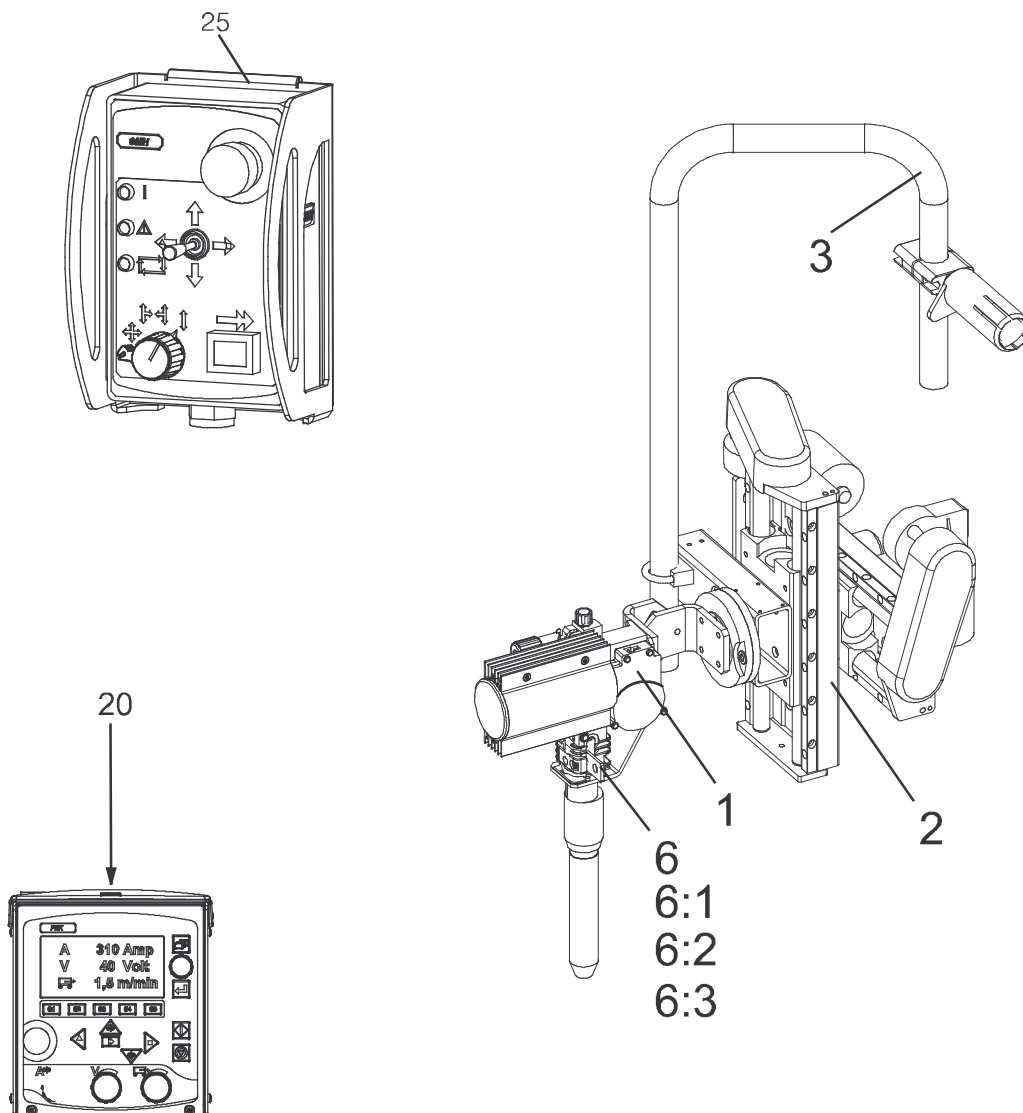
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 181 900	Welding head	A2SG J1 4WD, MIG/ MAG
1	1	0449 150 903	Wire feed unit complete	
2	1	0449 152 880	Slide travel kit, manual	90 mm
3	1	0449 155 880	Carrier	
6	1	0449 153 905	Cable kit	L = 5 m
6:1	1	0460 909 885	Pulse transducer cable	5.0 m
6:2	1	0461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



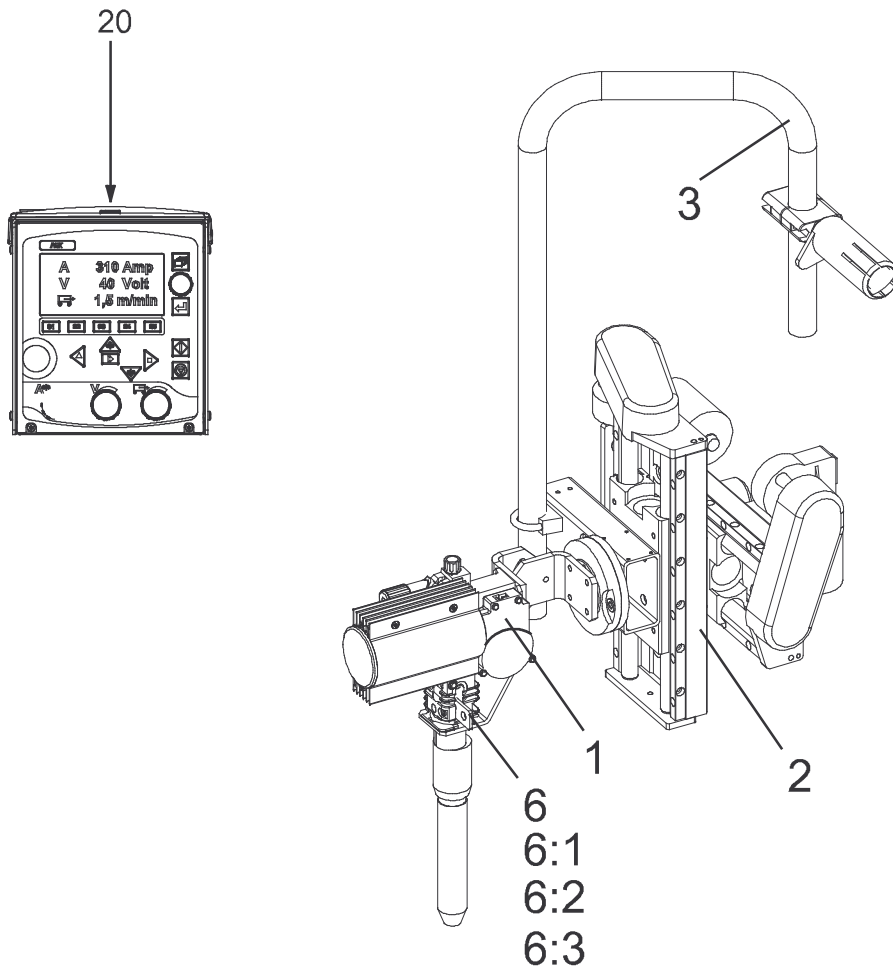
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 181 901	Welding head	A2SG J1 4WD, MIG/ MAG
1	1	0449 150 903	Wire feed unit complete	
2	1	0449 151 880	Slide kit, motorized	180 mm
3	1	0449 155 880	Carrier	
6	1	0449 153 905	Cable kit	L = 5 m
6:1	1	0460 909 885	Pulse transducer cable	5.0 m
6:2	1	0461 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	



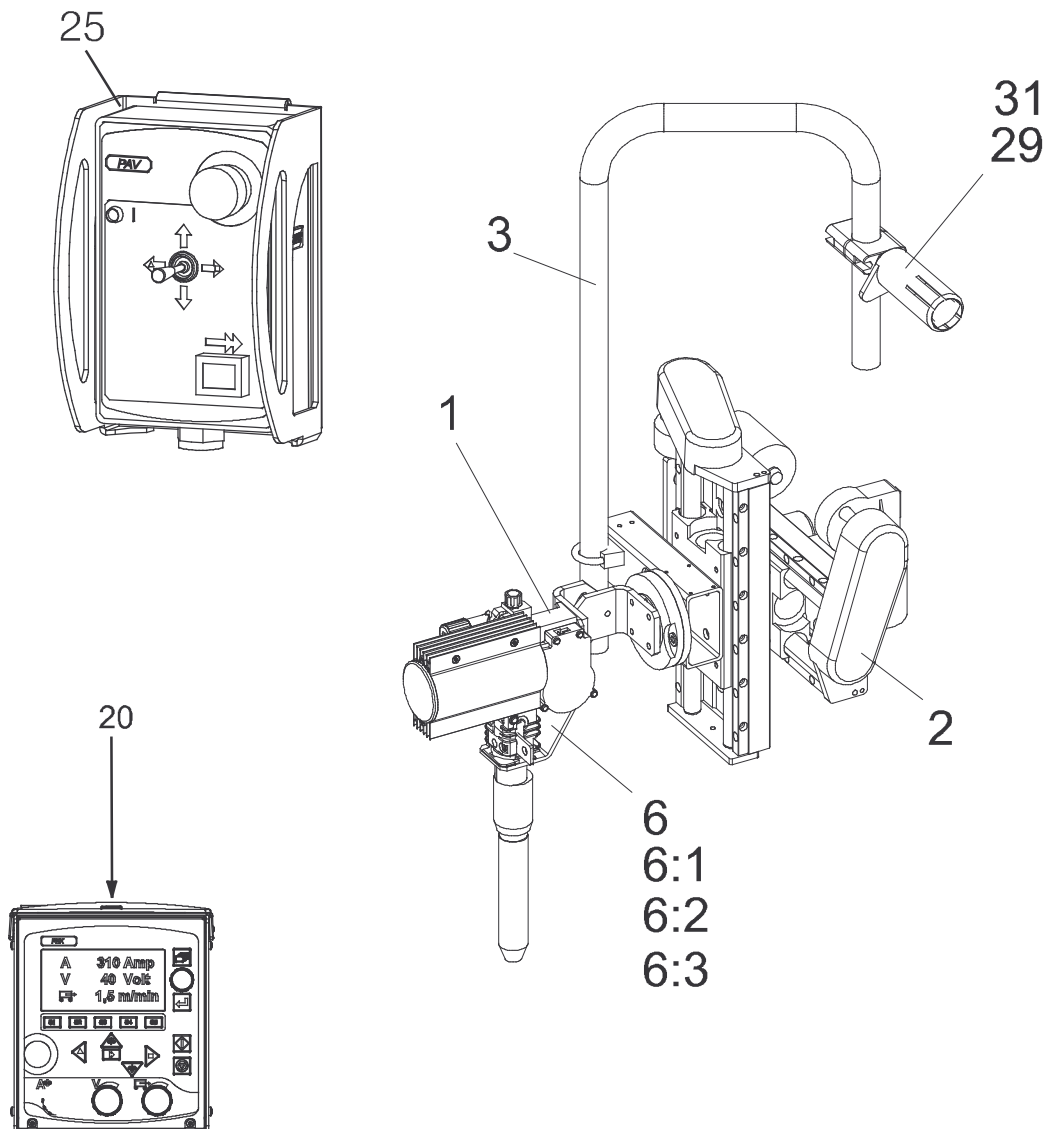
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 181 902	Welding head	A2SG J1 4WD, MIG/ MAG
1	1	0449 150 903	Wire feed unit complete	
2	1	0449 151 880	Slide kit, motorized	180 mm
3	1	0449 155 880	Carrier	
6	1	0449 153 905	Cable kit	L = 5 m
6:1	1	0460 909 885	Pulse transducer cable	5.0 m
6:2	1	0461 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	



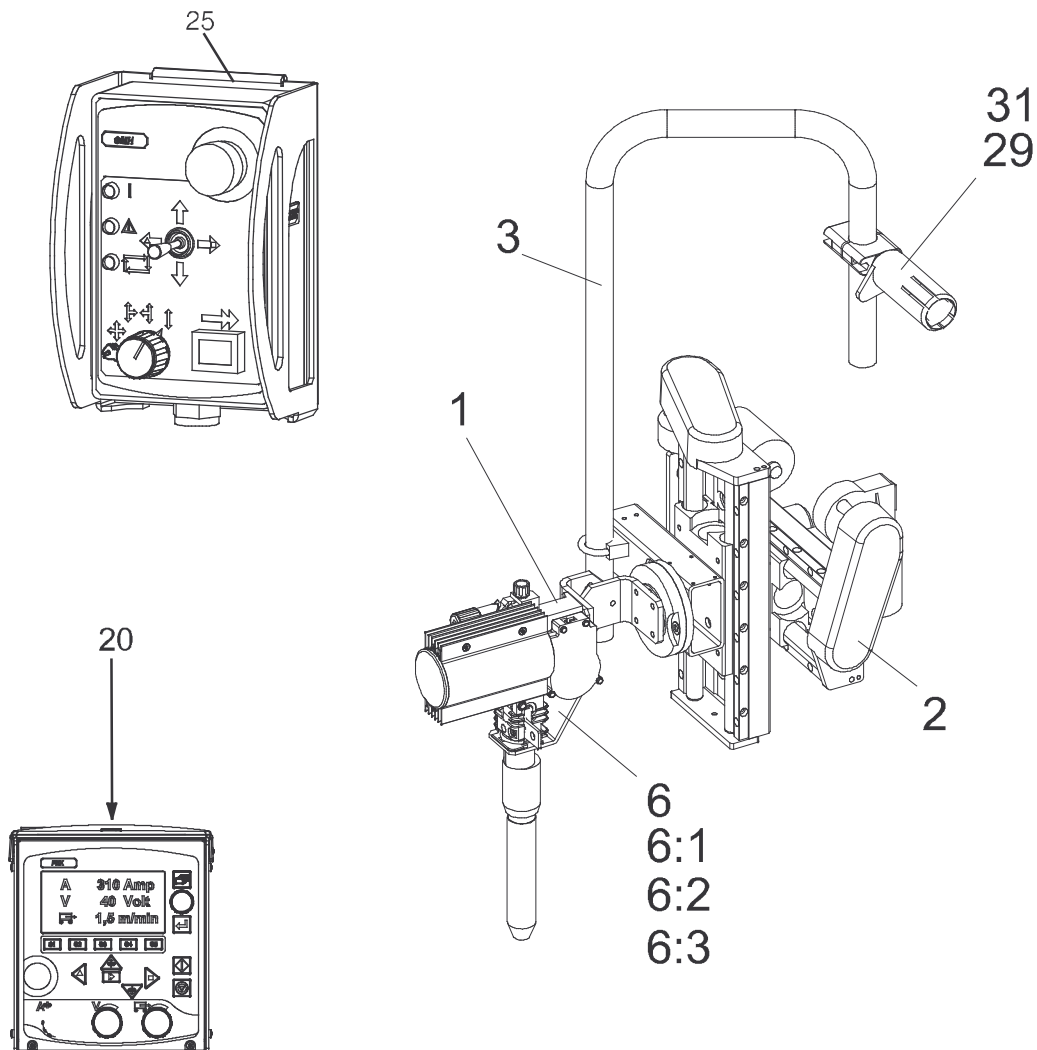
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 181 903	Welding head	A2SG J1 4WD, MIG/ MAG
1	1	0449 150 903	Wire feed unit complete	
2	1	0449 151 880	Slide kit, motorized	180 mm
3	1	0449 155 880	Carrier	
6	1	0449 153 905	Cable kit	L = 5 m
6:1	1	0460 909 885	Pulse transducer cable	5.0 m
6:2	1	0461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



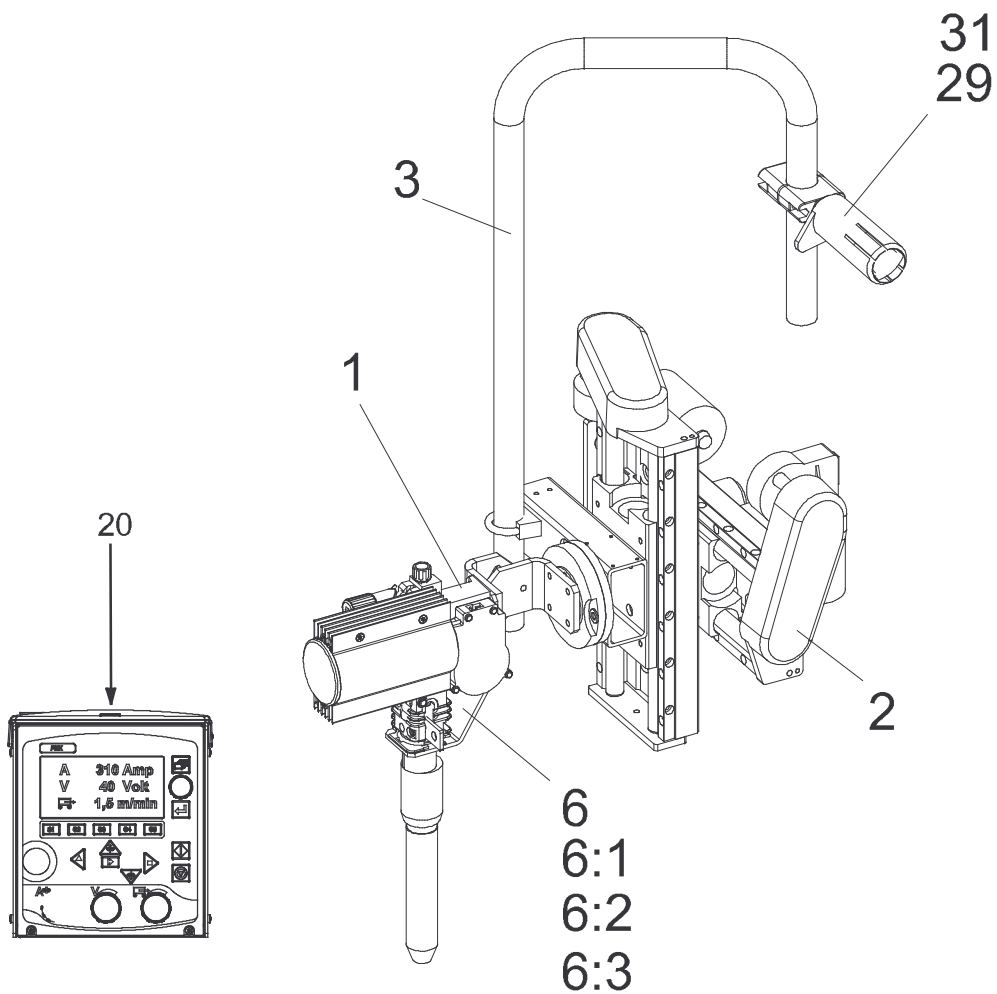
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 181 905	Welding head	A2SG J1 4WD, MIG/ MAG
1	1	0449 150 913	Wire feed unit complete	
2	1	0449 151 881	Slide kit, motorized	
3	1	0449 155 881	Carrier	
6	1	0449 153 905	Cable kit	L=5m
6:1	1	0460 909 885	Pulse transducer cable	5.0 m
6:2	1	0461 249 885	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)	



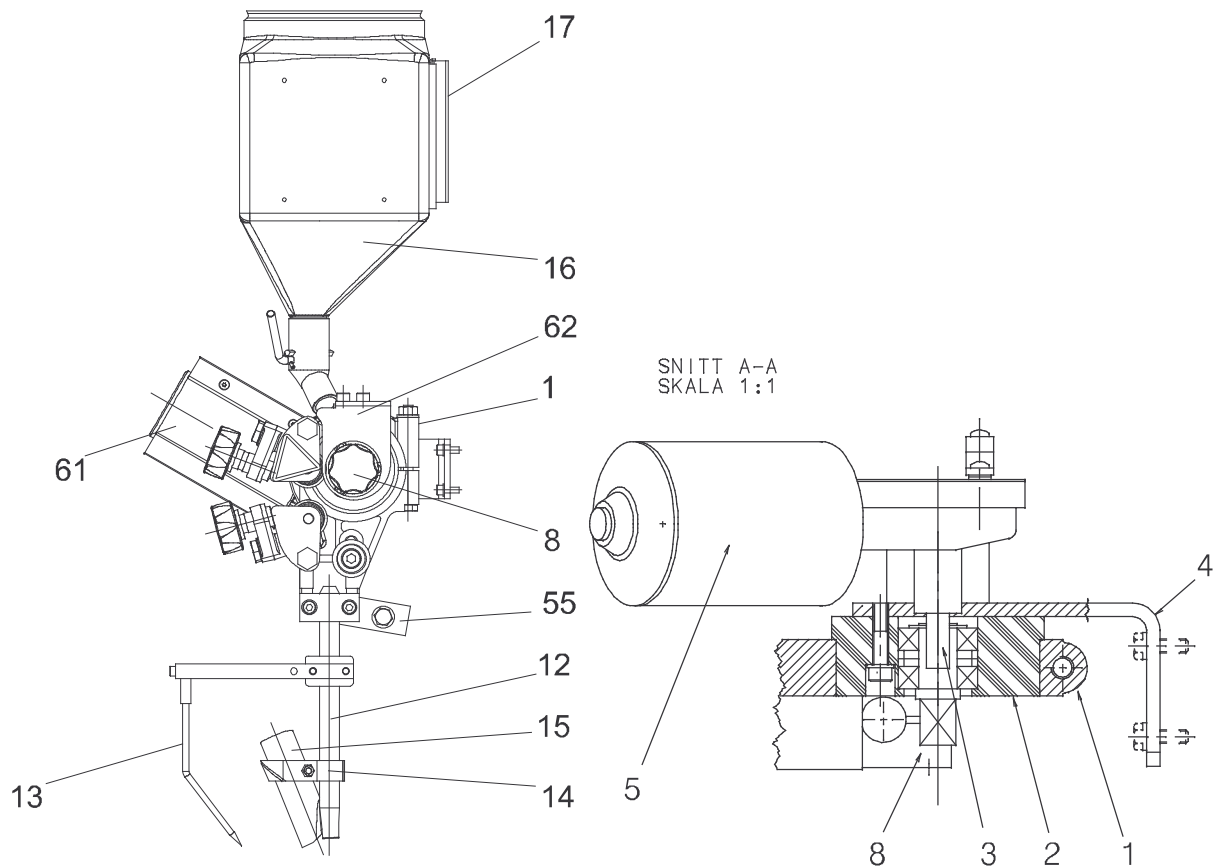
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 181 906	Welding head	A2SG J1 4WD, MIG/ MAG
1	1	0449 150 913	Wire feed unit complete	
2	1	0449 151 881	Slide kit, motorized	
3	1	0449 155 881	Carrier	
6	1	0449 153 905	Cable kit	L=5m
6:1	1	0460 909 885	Pulse transducer cable	5.0 m
6:2	1	0461 249 885	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	



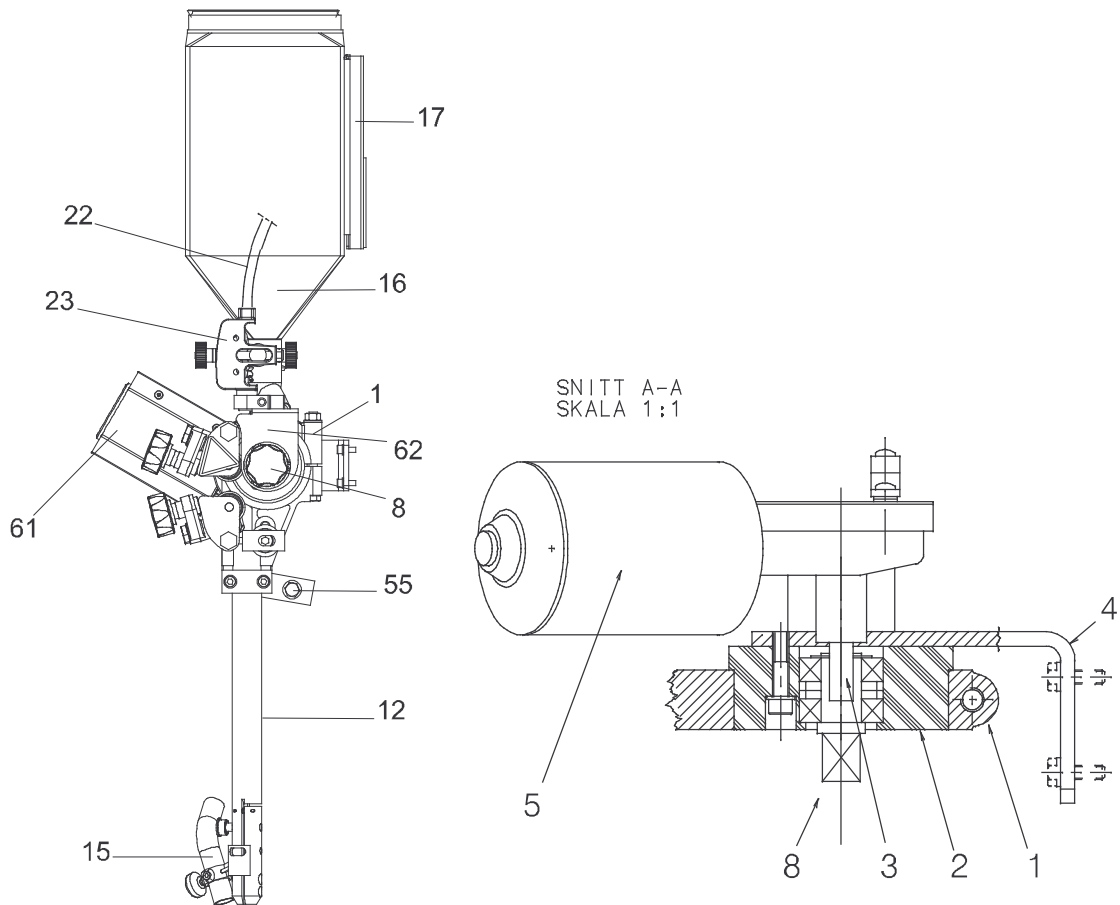
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 181 907	Welding head	A2SG J1 4WD, MIG/ MAG
1	1	0449 150 913	Wire feed unit complete	
2	1	0449 151 880	Slide kit, motorized	180 mm
3	1	0449 155 880	Carrier	
6	1	0449 153 905	Cable kit	L = 5 m
6:1	1	0460 909 885	Pulse transducer cable	5.0 m
6:2	1	0461 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	



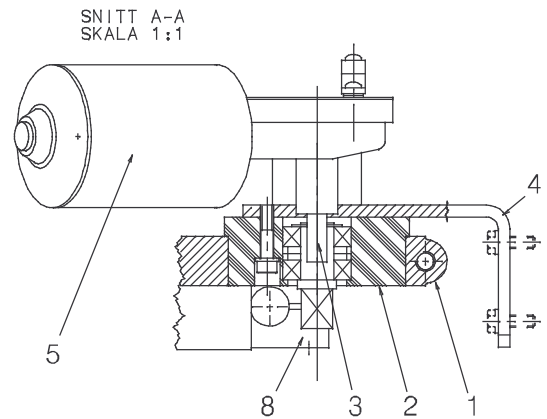
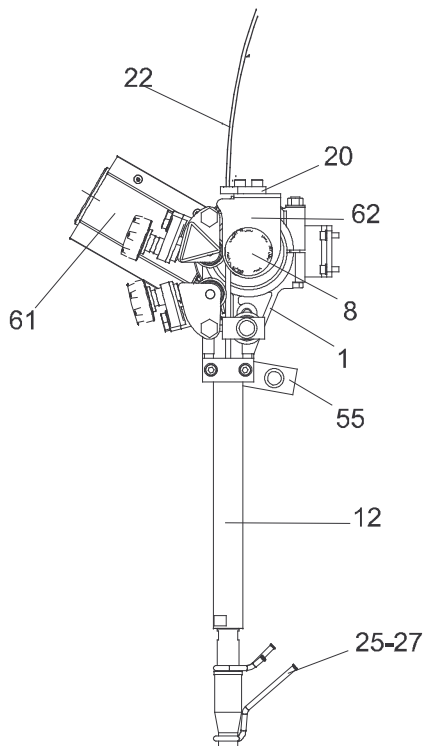
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 150 900	Wire feed unit complete (Right)	SAW
1	1	0147 639 882	Wire straightener (Right)	
2	1	0413 072 881	Bearing housing	
3	1	0215 701 210	Wedge, flat	
4	1	0413 517 001	Bracket for motor	
5	1	0812 312 001	Motor with pulse transducer	
8	1	0218 810 183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



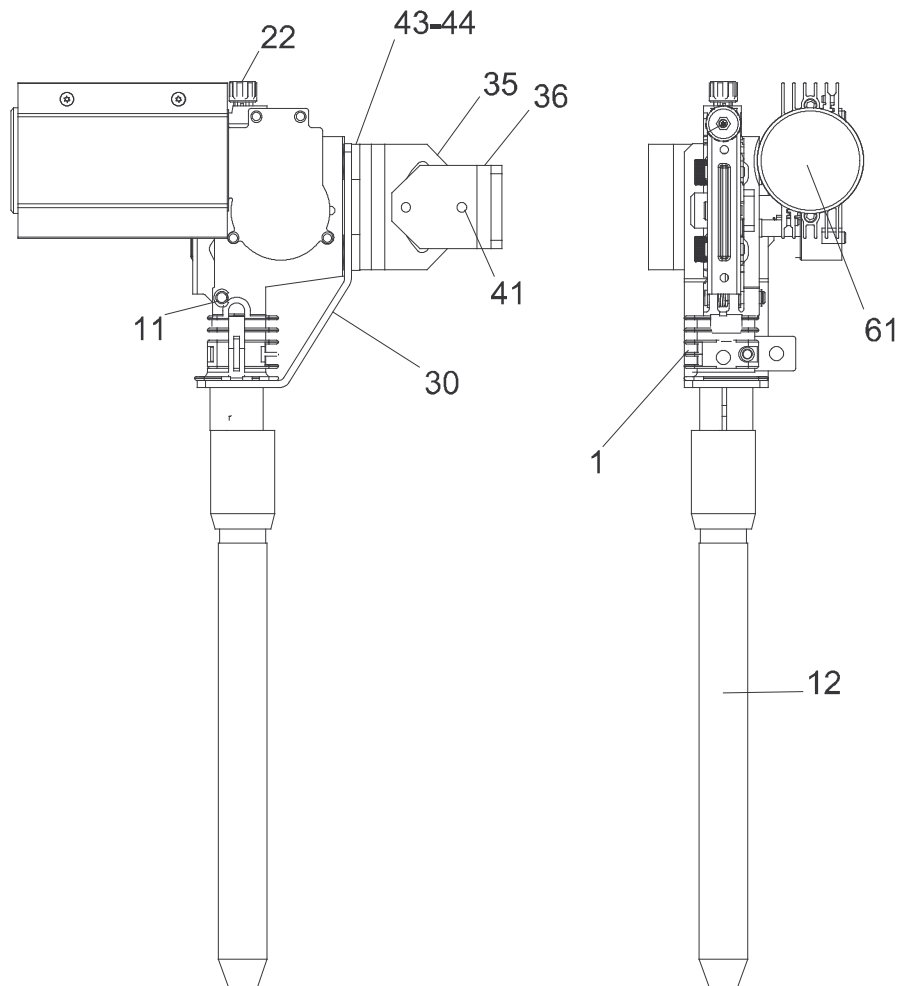
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 150 901	Wire feed unit complete (Right)	SAW, Twin
1	1	0147 639 886	Wire straightener (Right)	Twin
2	1	0413 072 881	Bearing housing	
3	1	0215 701 210	Wedge, flat	
4	1	0413 517 001	Bracket for motor	
5	1	0812 312 001	Motor with pulse transducer	
8	1	0218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



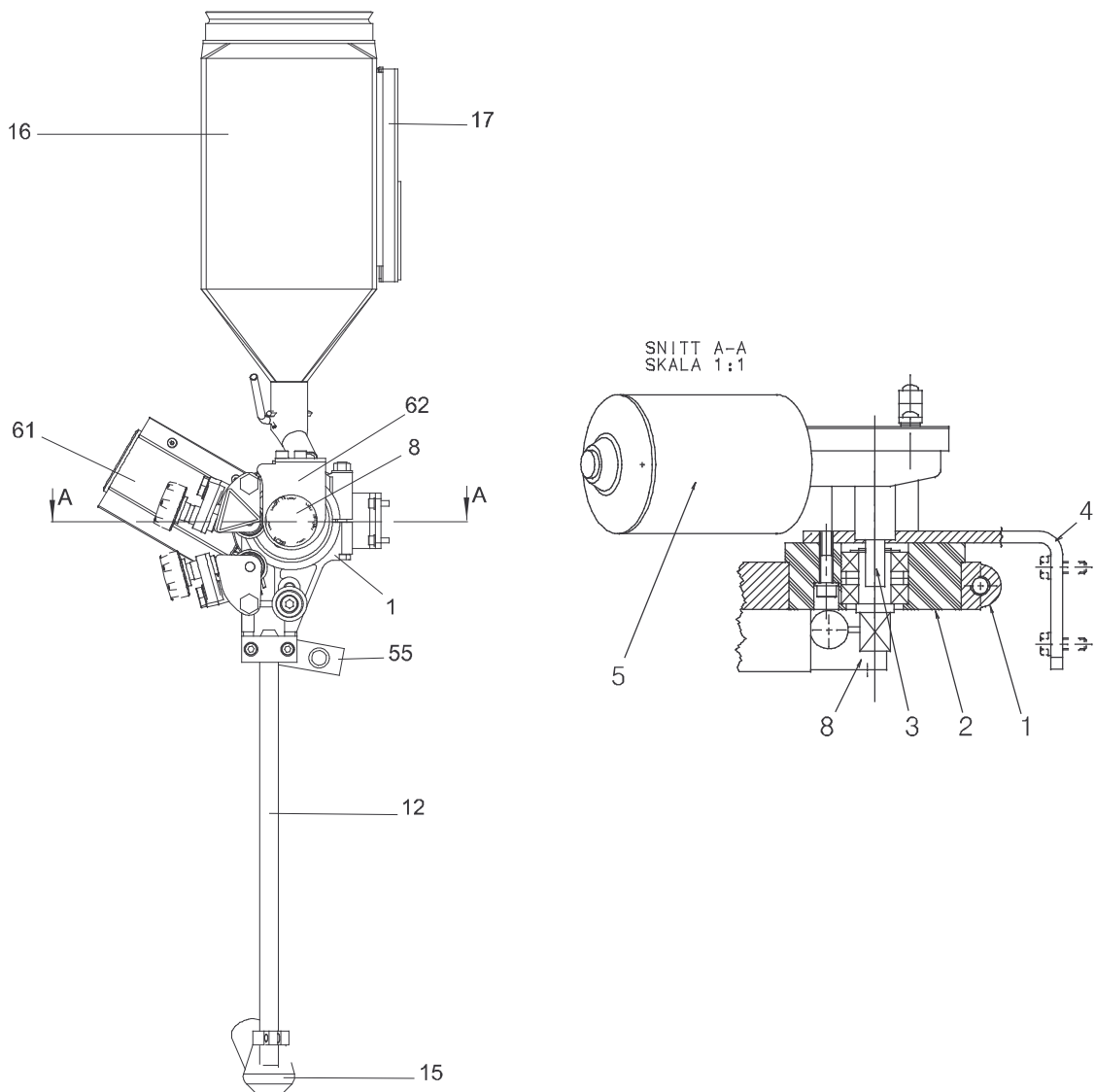
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 150 902	Wire feed unit complete (Right)	MIG/ MAG
1	1	0147 639 882	Wire straightener (Right)	
2	1	0413 072 881	Bearing housing	
3	1	0215 701 210	Wedge, flat	
4	1	0413 517 001	Bracket for motor	
5	1	0812 312 002	Motor with pulse transducer	
8	1	0218 810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



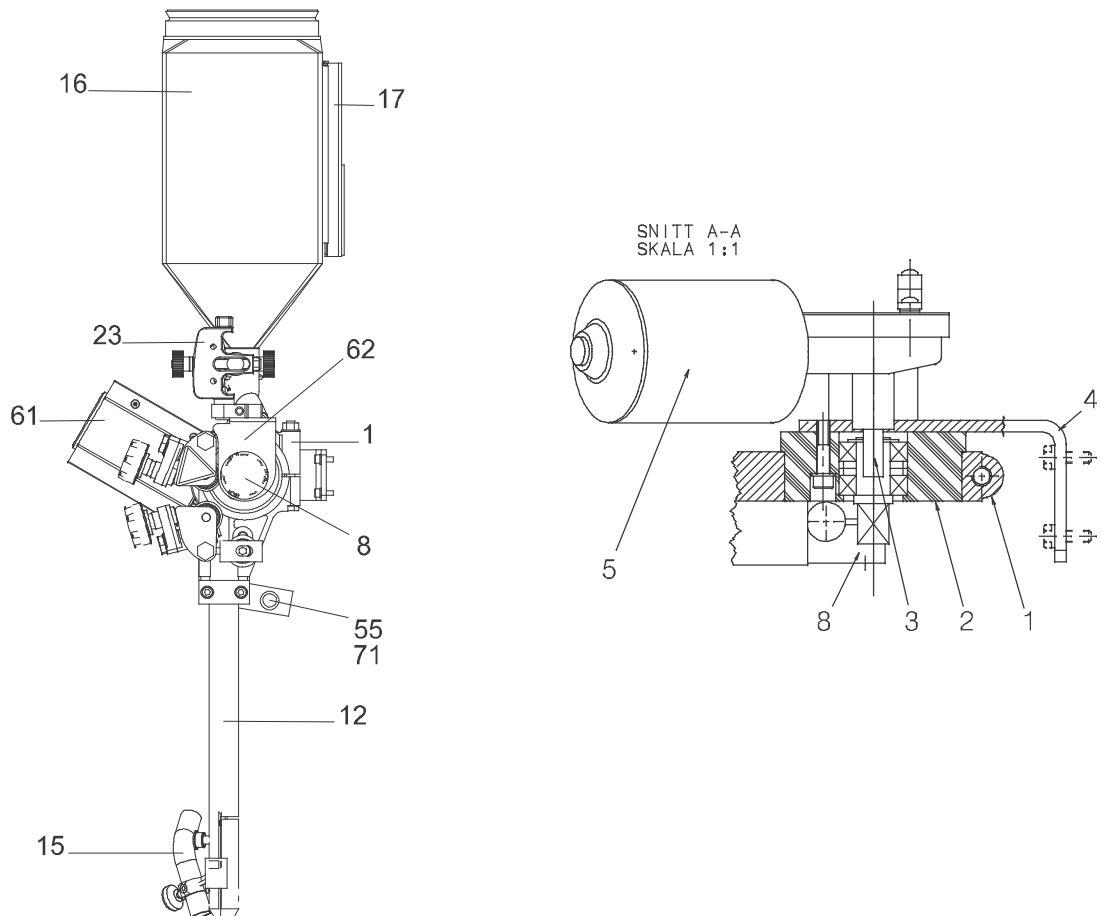
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 150 903	Wire feed unit complete (Right)	4WD, MIG/ MAG
1	1	0456 424 902	Feed unit	4WD
12	1	0457 460 881	Contact device	MTW 600, L=250
18	1	0461 238 881	Solenoid valve and cable	
22		0156 800 002	Wire liner	
25		0333 754 001	Hose	D 14/ 6.3
27	2	0147 336 880	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	



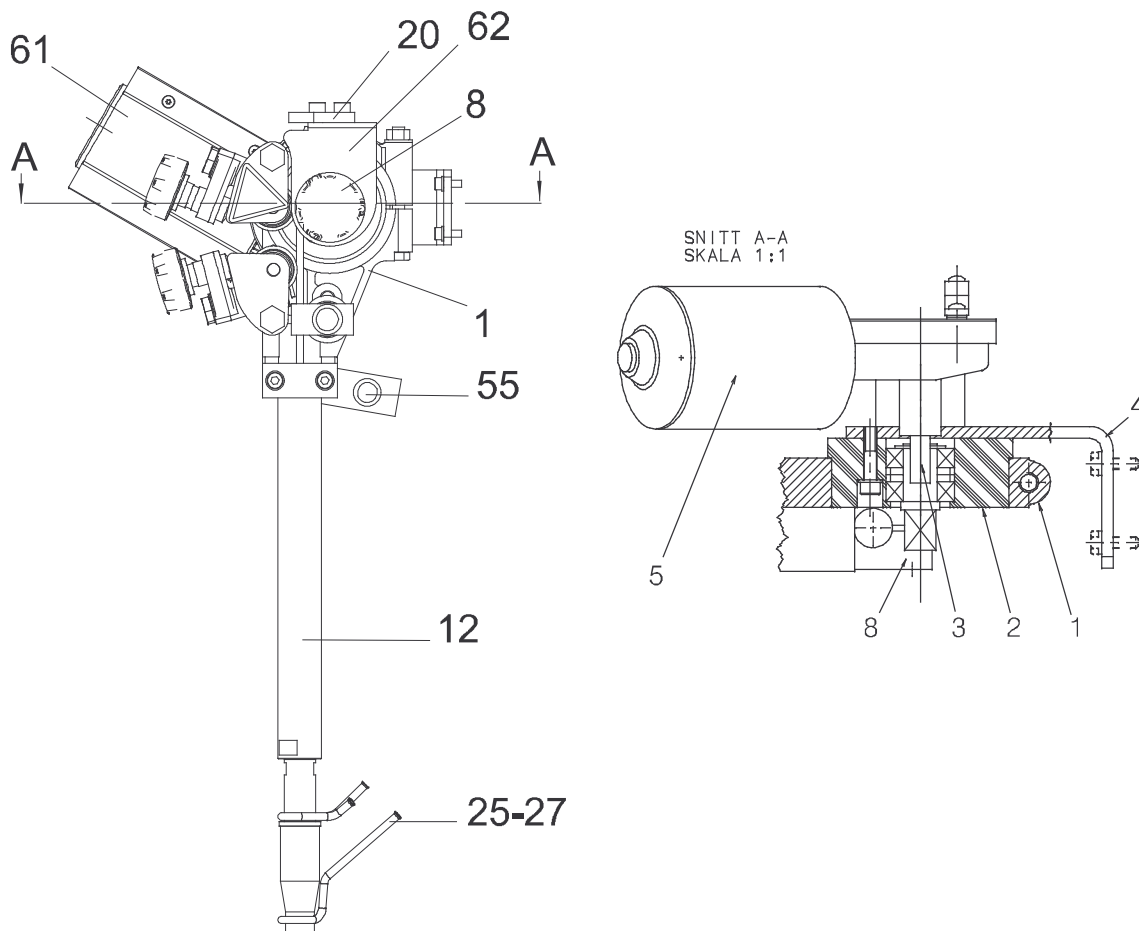
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 150 910	Wire feed unit complete (Right)	SAW
1	1	0147 639 882	Wire straightener (Right)	
2	1	0413 072 881	Bearing housing	
3	1	0215 701 210	Wedge, flat	
4	1	0413 517 001	Bracket for motor	
5	1	0813 312 001	Motor with pulse transducer	
8	1	0218 810 183	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	



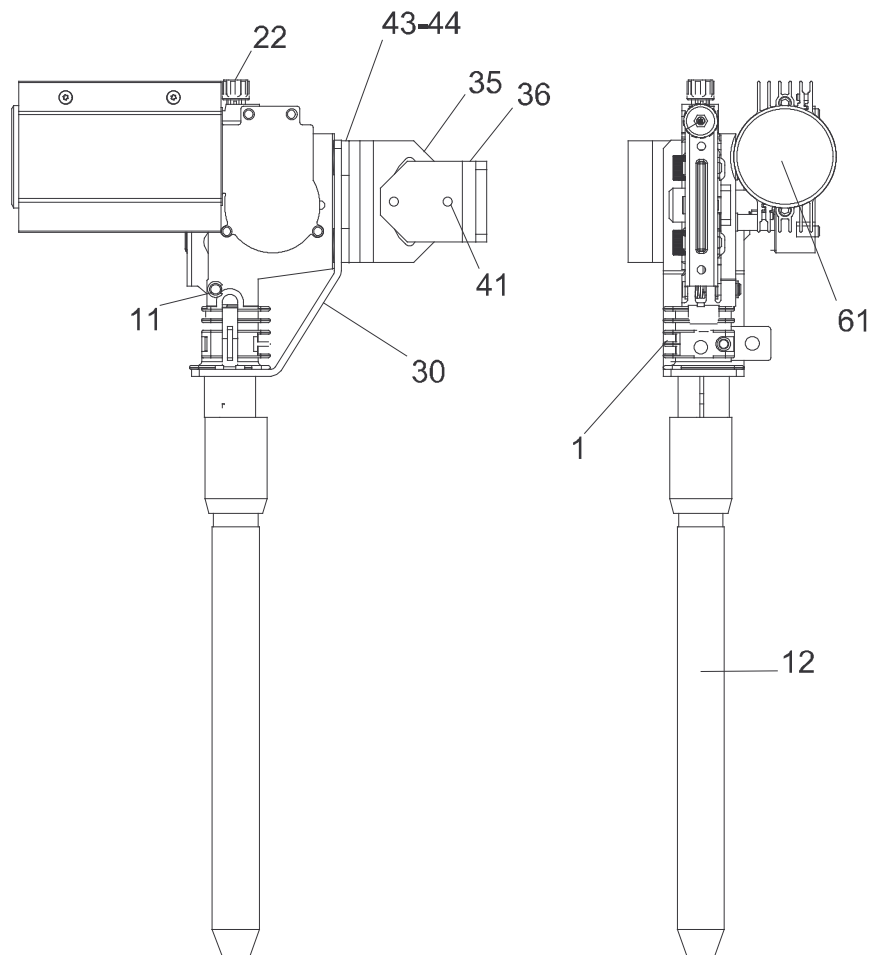
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 150 911	Wire feed unit complete	SAW
1	1	0147 639 886	Wire straightener (Right)	Twin
2	1	0413 072 881	Bearing housing	
3	1	0215 701 210	Wedge, flat	
4	1	0413 517 001	Bracket for motor	
5	1	0812 312 001	Motor with pulse transducer	
8	1	0218 810 183	Insulated 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	lf-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	



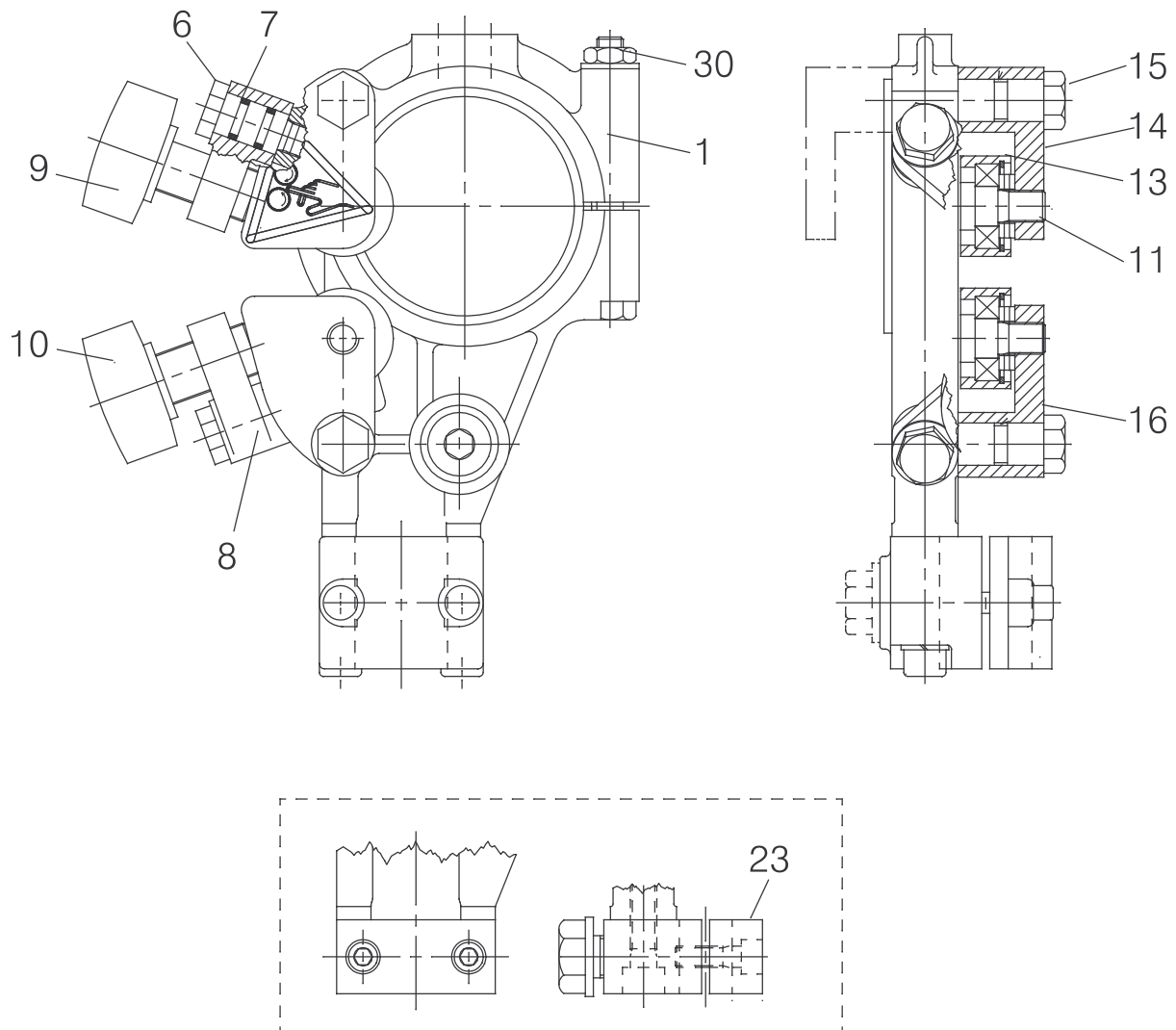
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 150 912	Wire feed unit complete	
1	1	0147 639 880	Wire straightener (Right)	
2	1	0413 072 881	Bearing housing	
3	1	0215 701 210	Wedge, flat	3x3x16
4	1	0413 517 001	Bracket for motor	
5	1	0812 312 002	Motor with pulse transducer	
8	1	0218 810 183	Insulated 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	



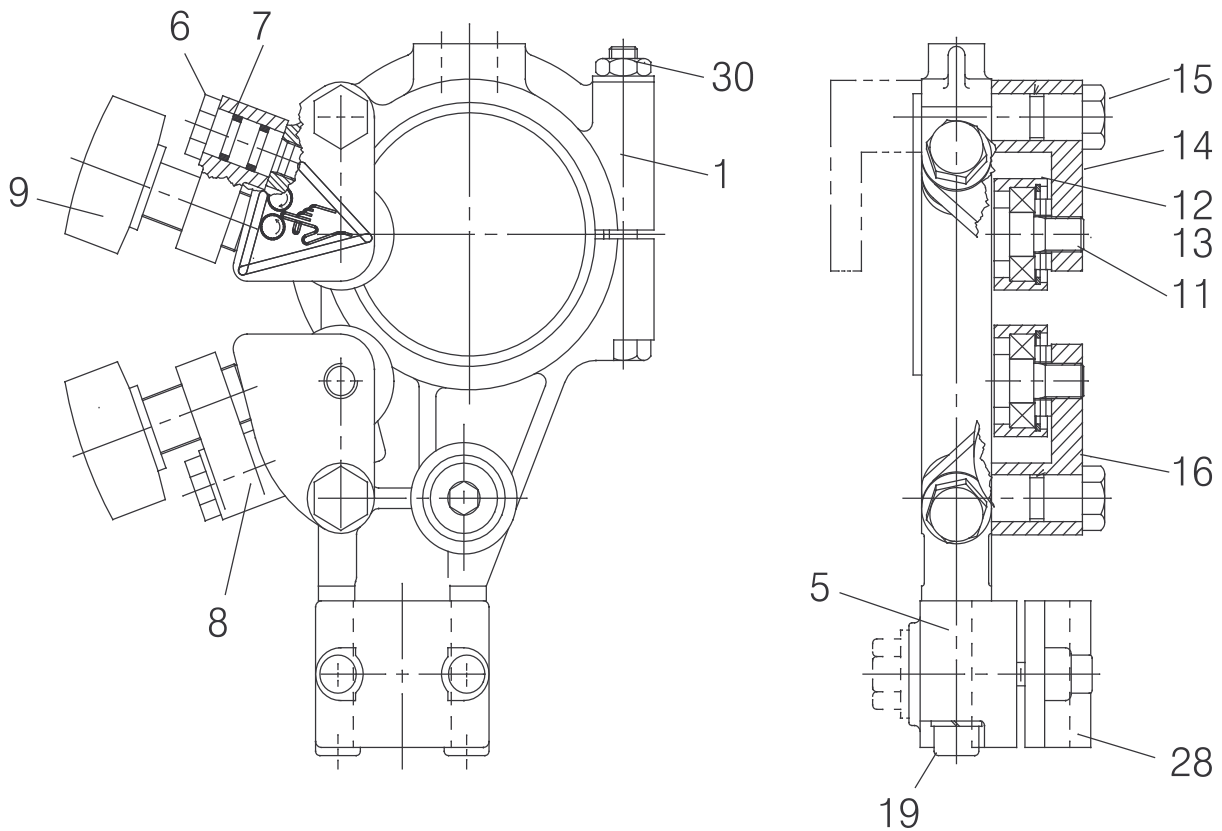
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 150 913	Wire feed unit complete	
1	1	0456 424 902	Feed unit	4WD
11	2	0417 699 001	Clamp	
12	1	0457 460 883	Torch water-cold	
18	1	0461 238 881	Solenoid valve + cable	L=3.0m, 42v
22	1	0156 800 002	Lf-hose	
25	2	0333 754 001	Hose rubber	
26	6	0193 761 002	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	



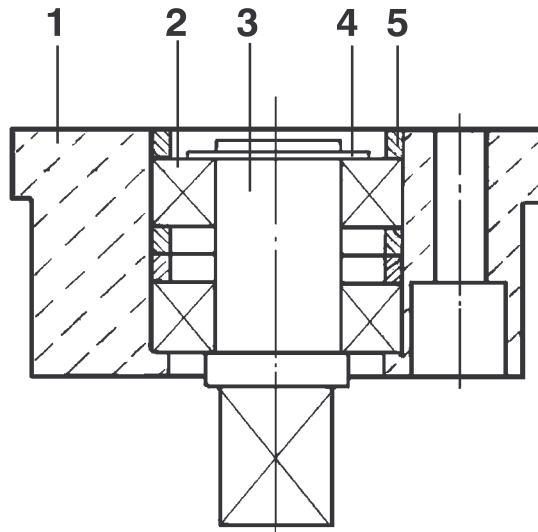
Item	Qty	Orderingno.	Denomination	Remarks
		0147 639 882	Wire straightener (right mounted)	
1	1	0156 449 001	Clamp	D11.3x2.4
6	2	0212 900 001	Spacer screw	
7	4	0215 201 209	O-ring	
8	2	0218 400 801	Pressure roller arm	
9	1	0218 810 181	Handwheel	
10	1	0218 810 182	Handwheel	
11	3	0332 408 001	Stub shaft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



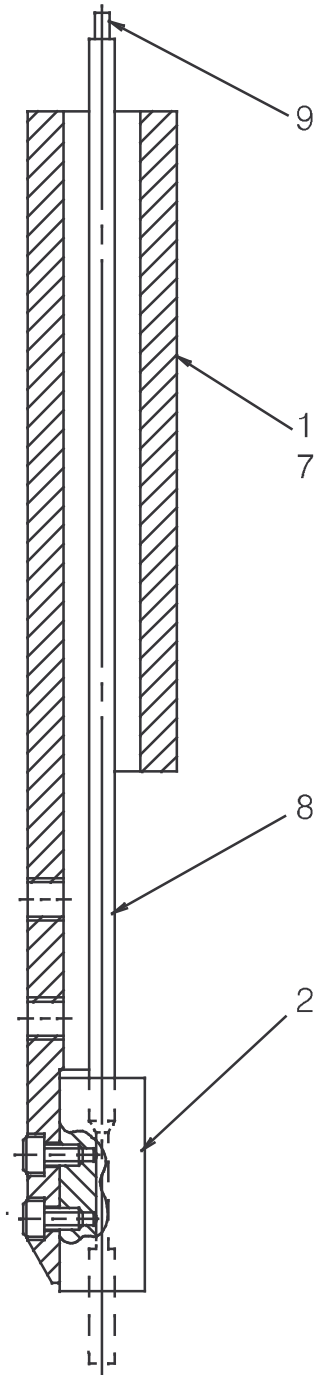
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0147 639 886	Wire straightener (right mounted)	
1	1	0156 449 001	Clamp	
5	1	0156 530 001	Clamp half	
6	1	0212 900 001	Spacer screw	
7	2	0215 201 209	O-ring	D11.3x2.4
8	1	0218 400 801	Pressure roller arm	
9	1	0218 810 181	Handwheel	
11	1	0332 408 001	Stub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



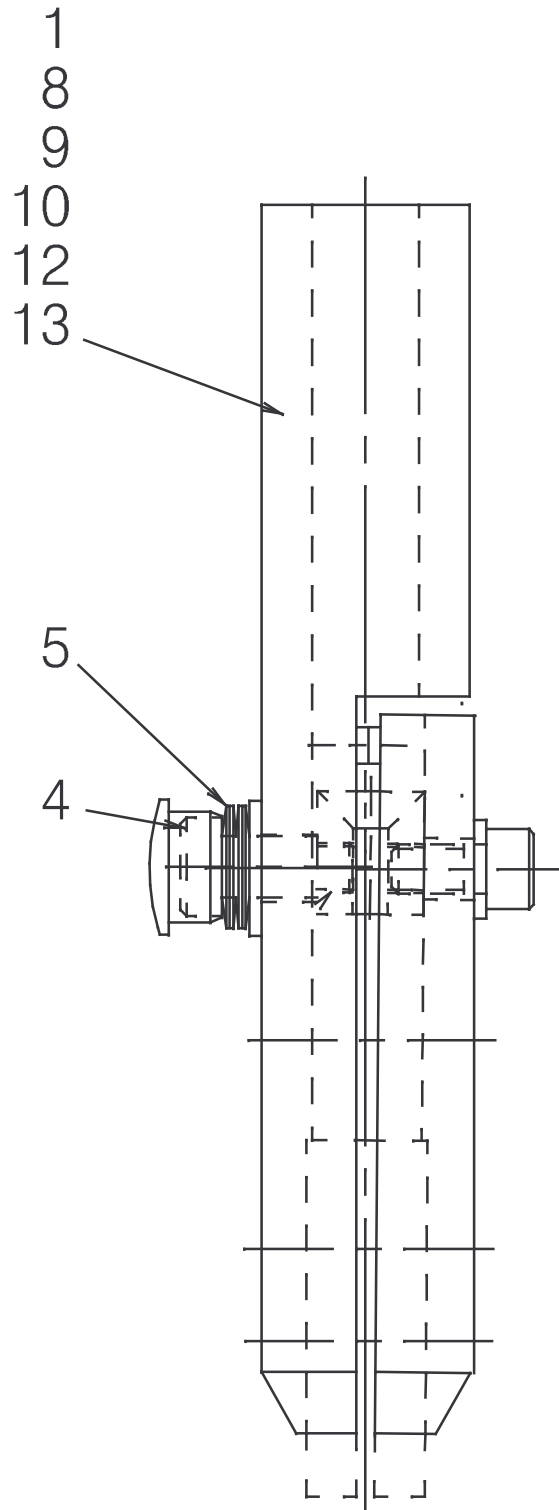
Item	Qty	Orderingno.	Denomination	Notes
		0413 072 881	Bearing housing with stub shaft	
1	1	0413 073 002	Searing housing	
2	2	0190 726 003	Ball bearing	
3	1	0334 575 001	Stub shaft	
4	1	0215 701 014	Retaining ring	D17
5	3	0334 576 001	Spacer	



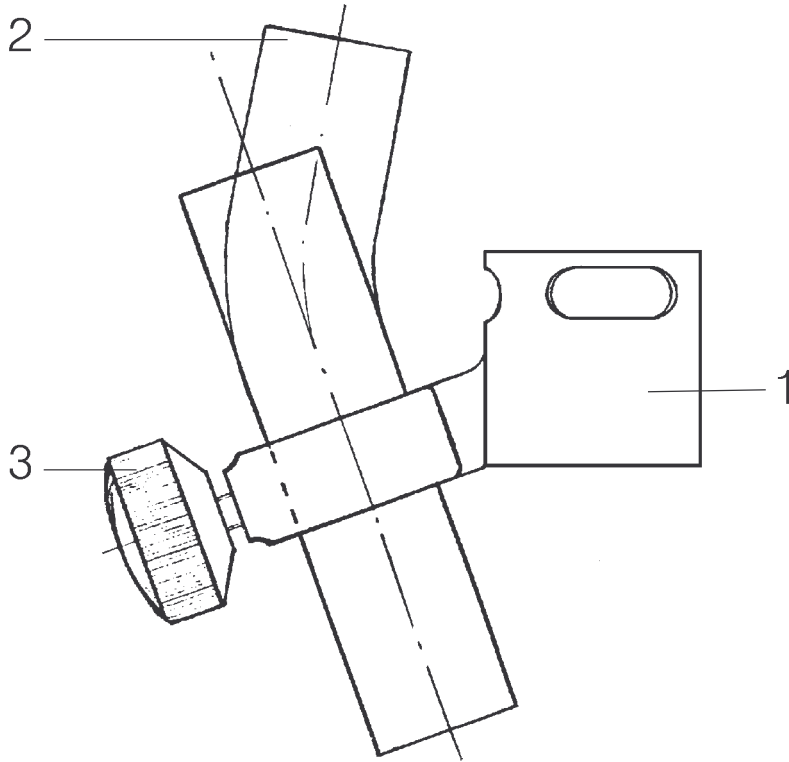
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0333 852 881	Connector	Twin L=275 A6 UP
2	1	0333 772 001	Nozzle holder	
7	1	0417 959 881	Contact equipment	L=275, Heavy Duty
8	2	0415 032 001	Guide pipe	
9	2	0334 279 001	Spiral to connector	L=366



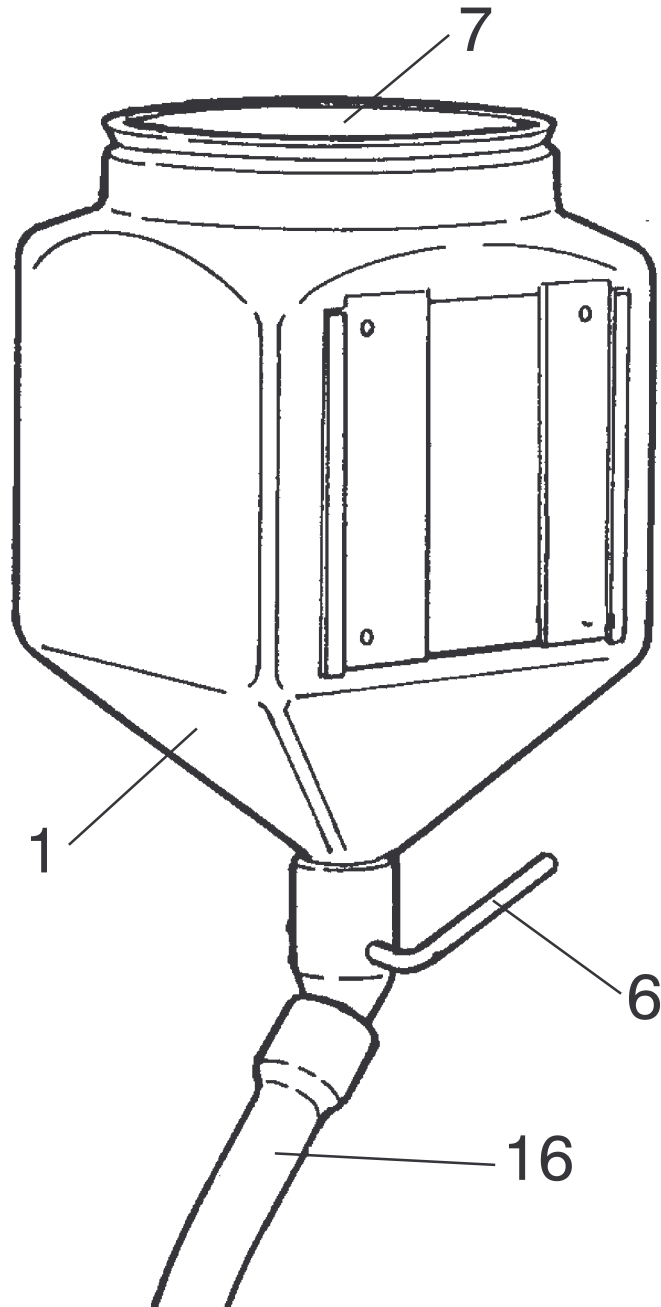
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0417 959 881	Contact equipment	L=275mm
4	1	0443 372 001	Screw	
5	4	0219 504 307	Beleville spring	T = 1.1
8	1	0443 344 881	Pipe	L = 275



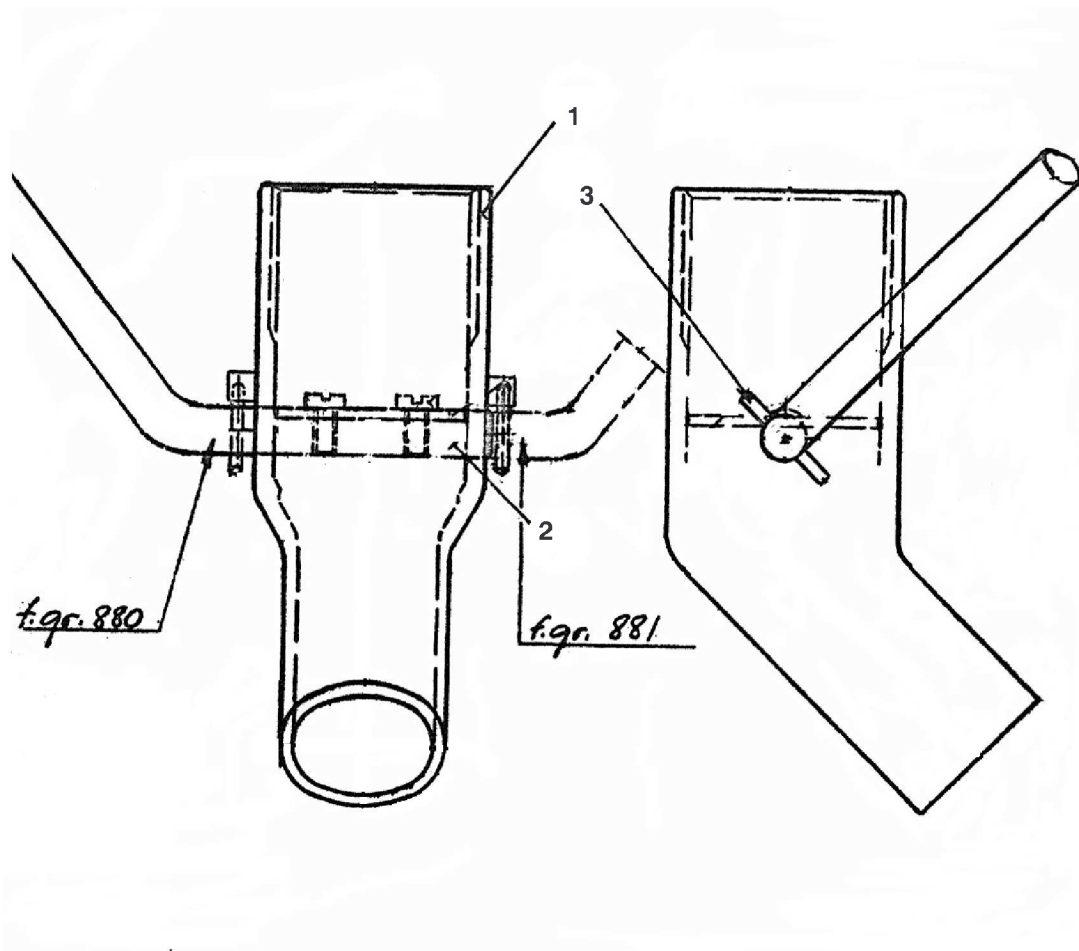
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0153 299 880	Flux nozzle	
1	1	0153 290 002	Pipe holder	
2	1	0153 296 001	Pipe bend	
3	1	0153 425 001	Wheel	



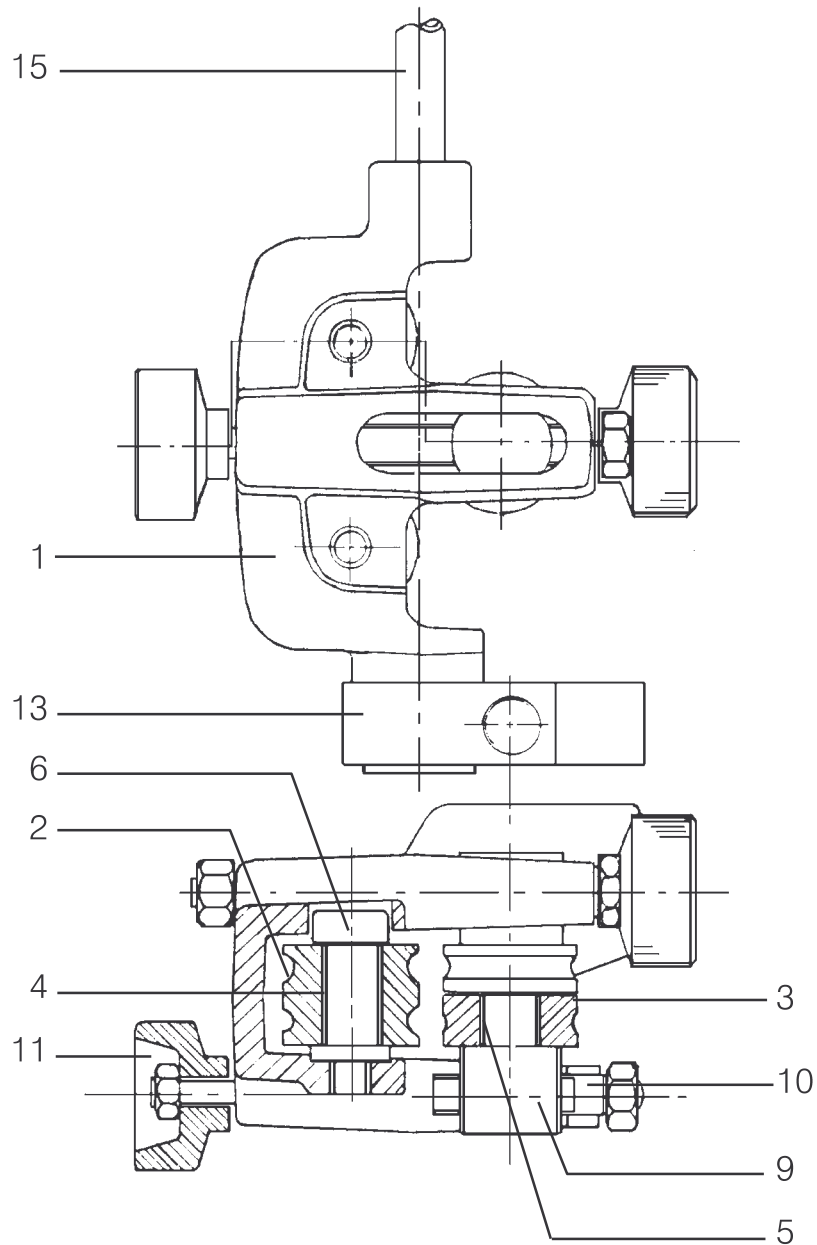
Item	Qty	Orderingno.	Denomination	Remarks
		0332 994 883	Flux hopper complete	
1	1	0332 837 001	Hopper for flux	
6	1	0153 347 881	Flux valve	
7	1	00203 017 80	Flux strainer	
16	1	0443 383 002	Flux hose	L= 500



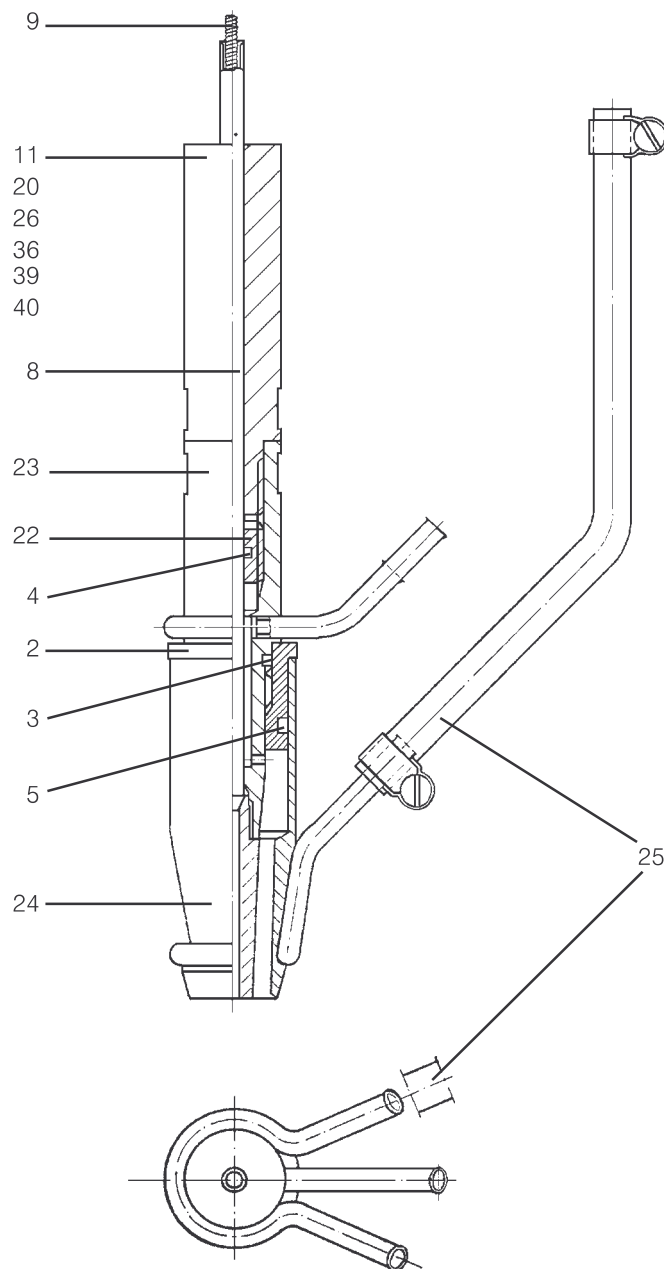
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0153347881	Flux valve	
1	1	0153348001	Outlet	
2	1	0153349001	Shaft	
3	1	0211102938	Pin	d 3x20



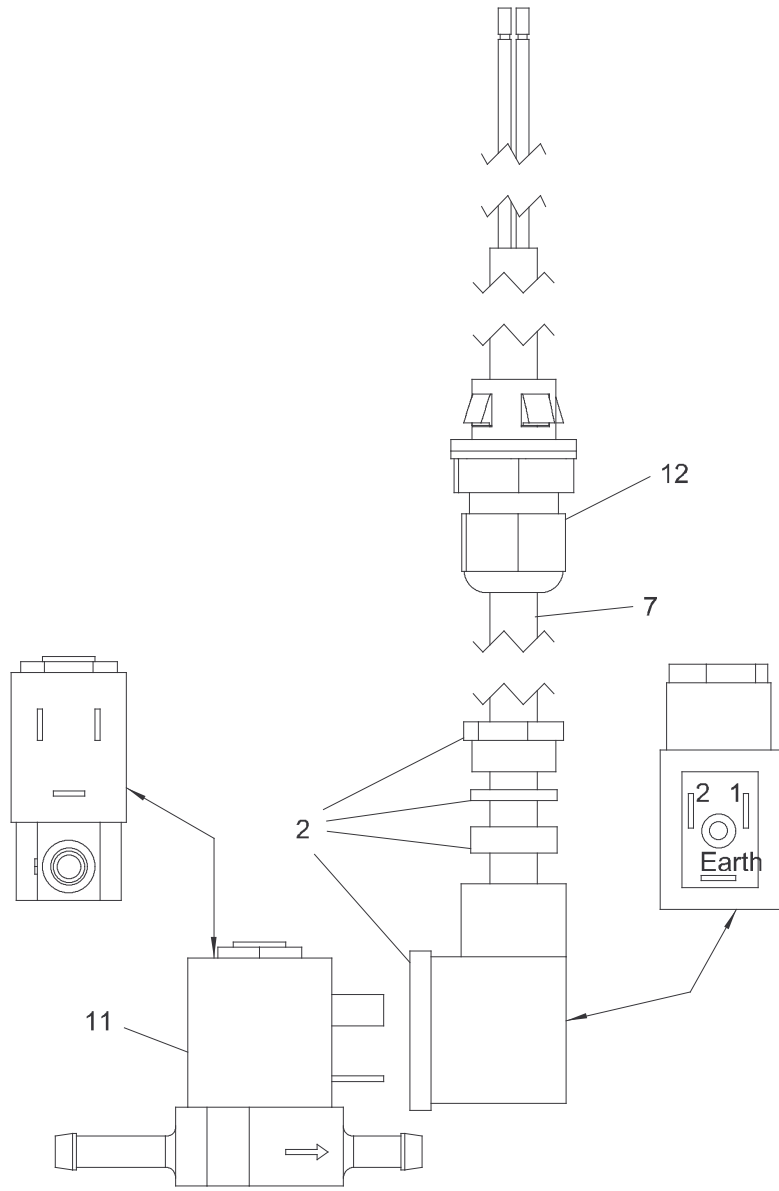
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0145 787 880	Fine wire straightener for twin wire	
1	1	0145 788 001	Case	
2	2	0145 789 001	Roller	
3	2	0145 790 001	Roller	
4	2	0145 791 001	Searing bushing	
5	2	0190 240 103	Bearing bushing	D12/10
6	2	0145 792 001	Screw	
9	2	0145 793 001	Runner	
10	2	0145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



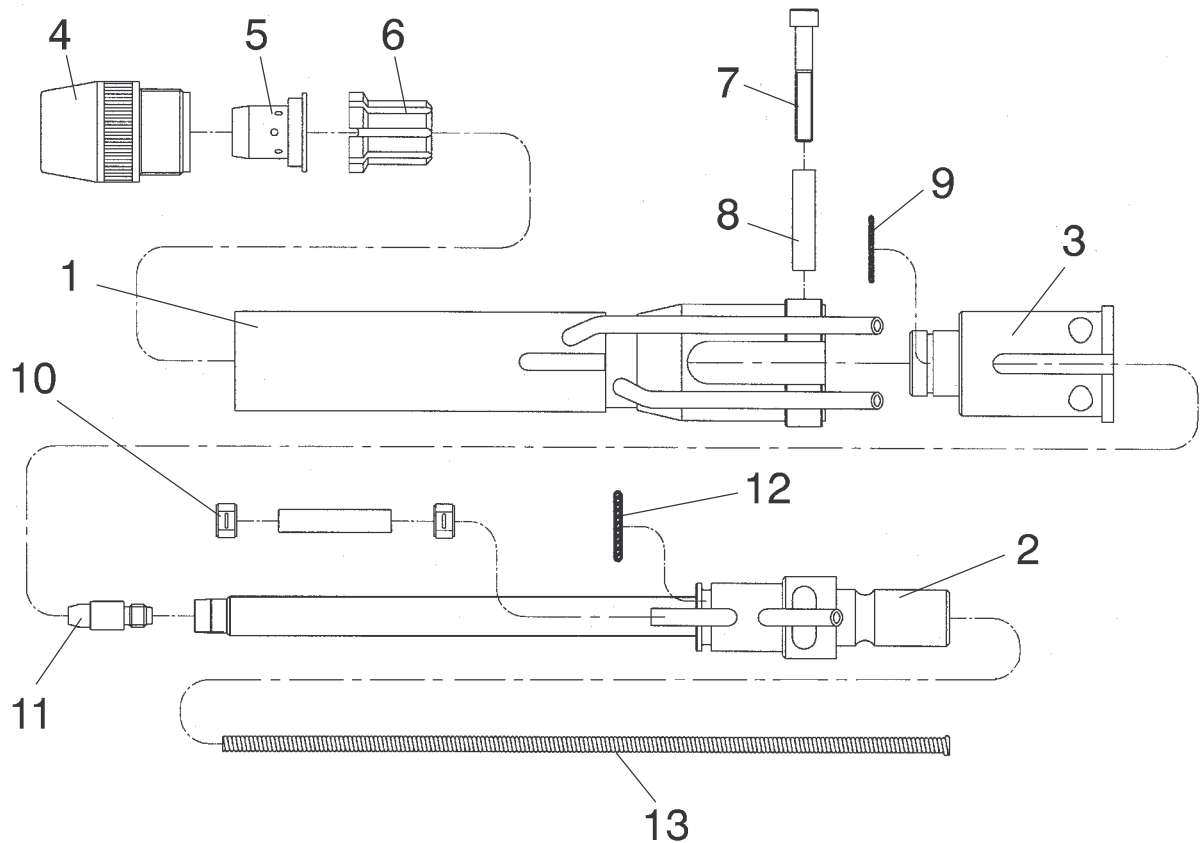
Item	Qty	Orderingno.	Denomination	Remarks
		0030 465 389	Connector	
2	1	0145 226 001	Insulating sleeve	
3	1	0190 680 313	O-ring	OR 15.3x2.4
4	1	0190 680 303	O-ring	OR 5.3x2.4
5	1	0190 680 405	O-ring	OR 22.2x3
8	1	0334 278 880	Insert tube	
9	1	0334 279 001	Spiral	
22	1	0146 099 001	Plug	
23	1	0145 534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



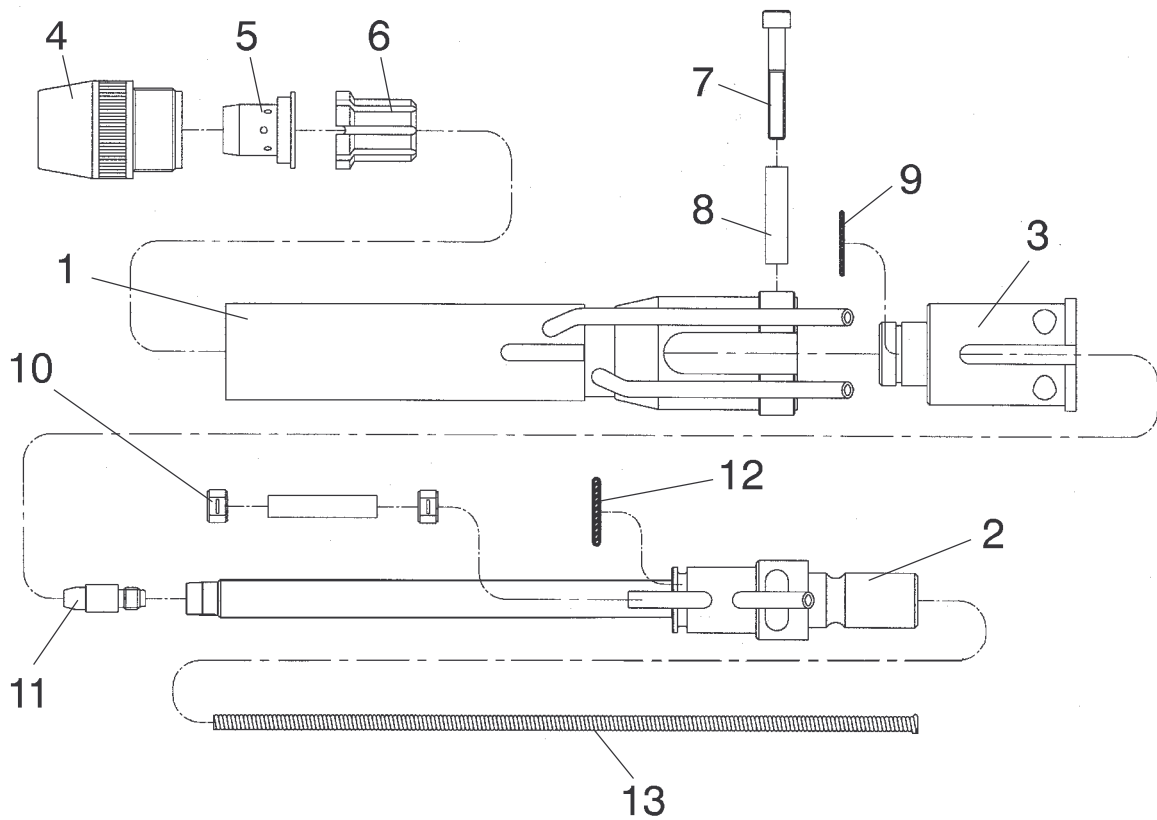
Item	Qty	Orderingno.	Denomination	Notes
		0461 238 881	Solenoid valve with cable	
2	1	0157 259 001	Contact	
3		0262 612 802	Cable	
7	3	0262 613 329	Cable	
11	1	0193 054 002	Solenoid valve	42 V
12	1	0194 269 002	Bushing	



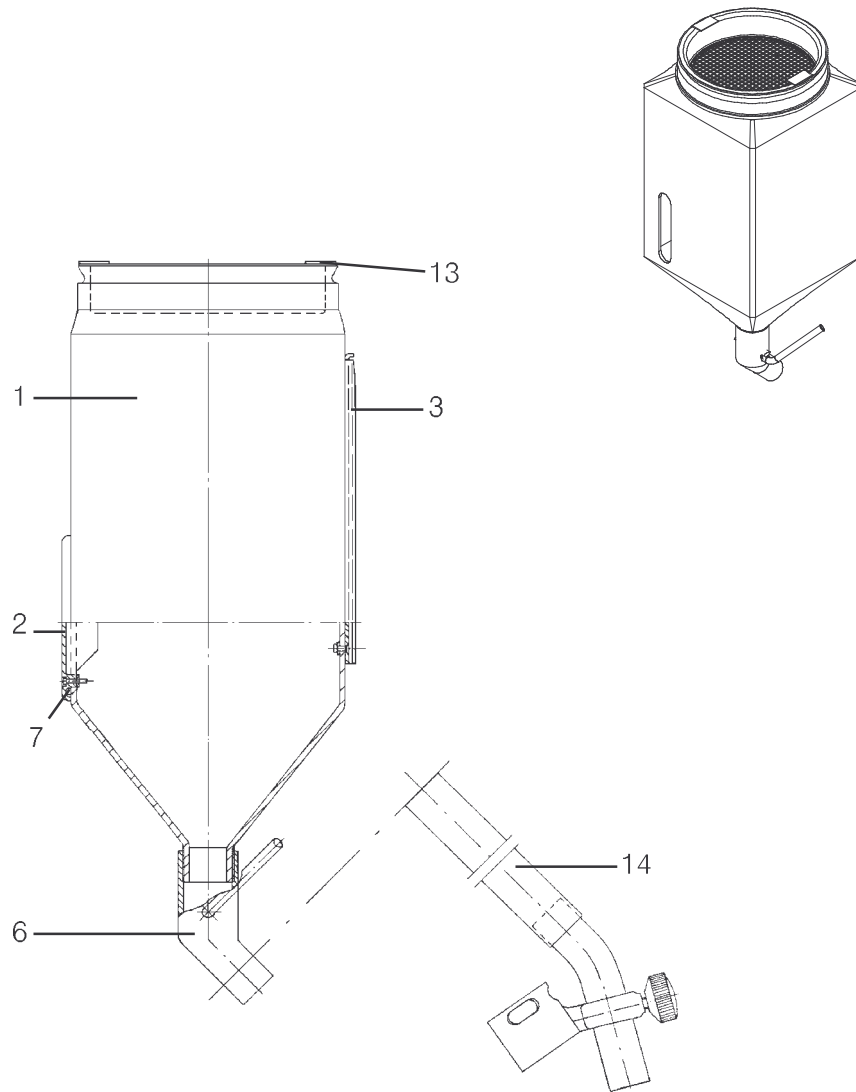
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0457460881	Contact device	250 mm
1	1	0457457002	Cooling jacket	
2	1	0457455002	Contact tube	
3	1	0457456001	Insulation sleeve	
4	1	0457451001	Gas nozzle	
5	1	0457452001	Spatter protection	
6	1	0457453001	Centering sleeve	
7	1	0457617001	Allen screw	
8	1	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)



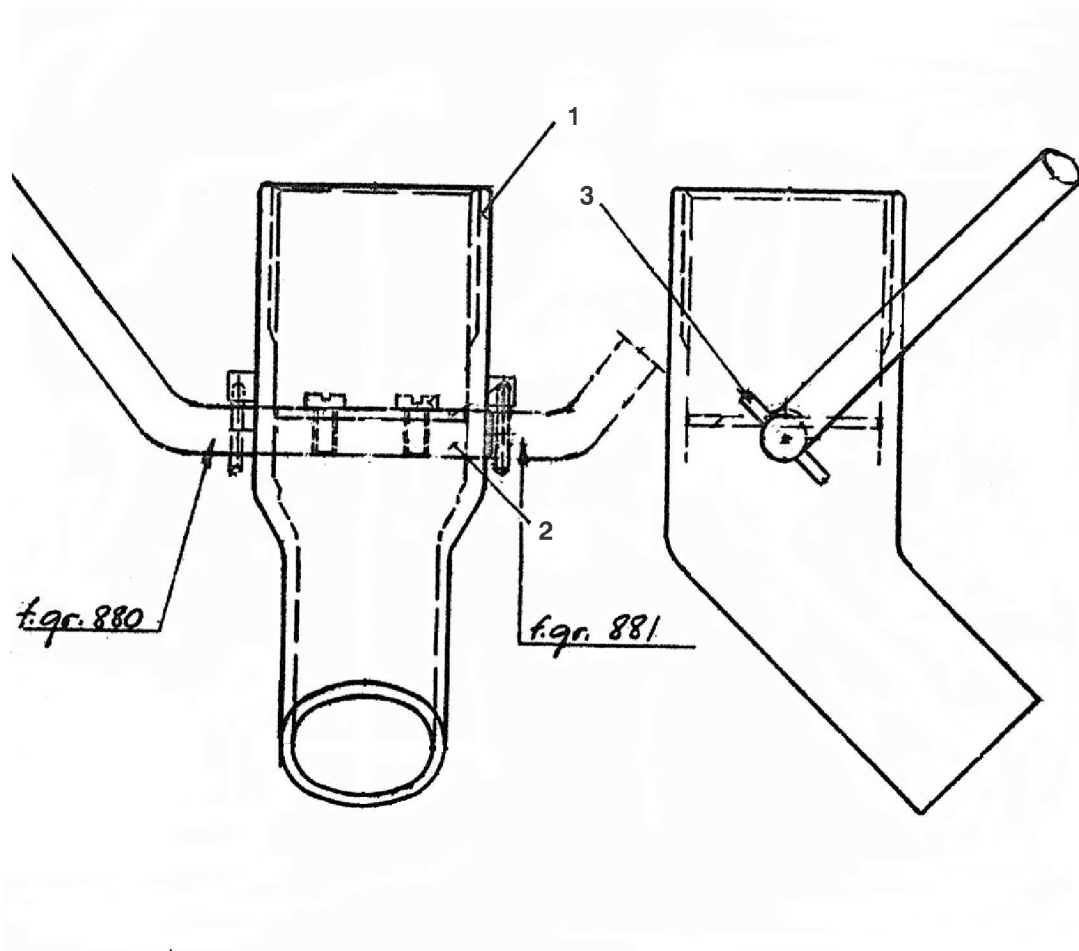
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0457460882	Contact device	300 mm
1	1	0457457003	Cooling jacket	
2	1	0457455003	Contact tube	
3	1	0457456001	Insulation sleeve	
4	1	0457451001	Gas nozzle	
5	1	0457452001	Spatter protection	
6	1	0457453001	Centering sleeve	
7	1	0457617001	Allen screw	
8	1	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)



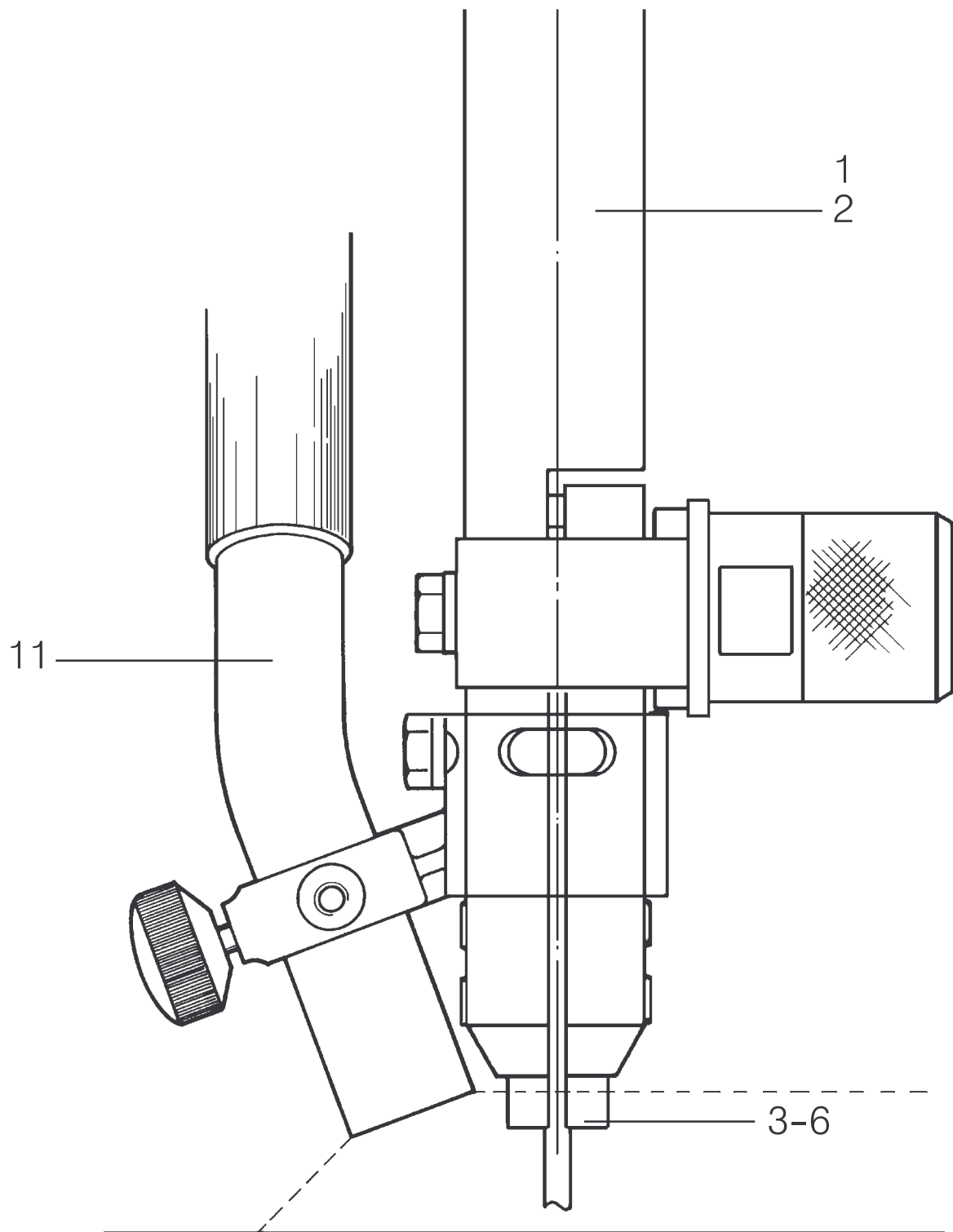
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0147649882	Flux Hopper	10l
1	1	0154007002	Flux hopper	
3	1	0147645001	Mounting	
6	1	0153347880	Flux valve	
13	1	0020301780	Flux strainer	
14	1	0443383002	Flux hose	L=500



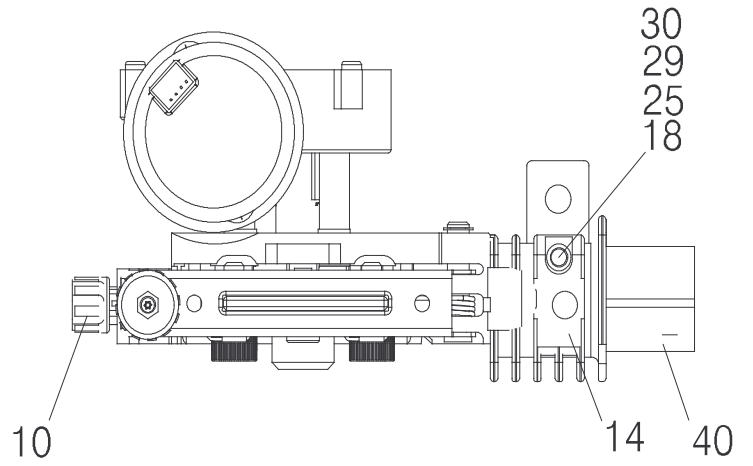
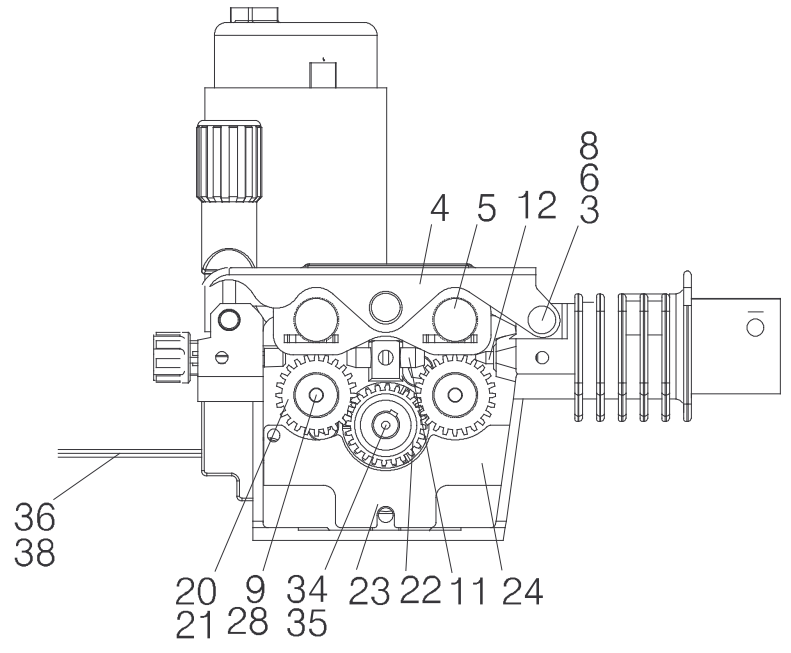
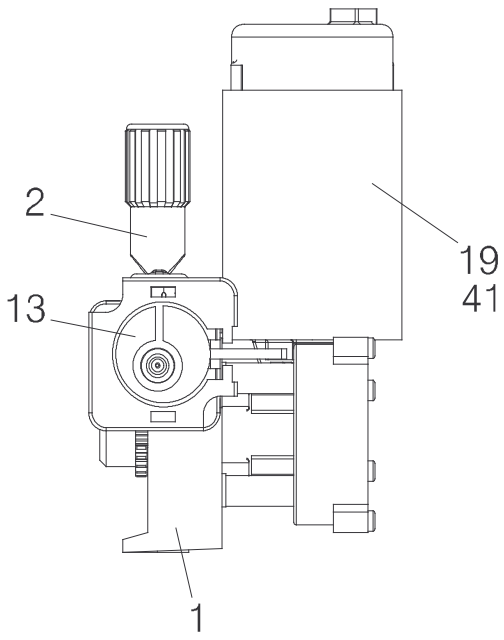
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0153347880	Flux valve	
1	1	0153348001	Outlet	
2	1	0153349001	Shaft	
3	1	0211102938	Roll pin	d 3x20



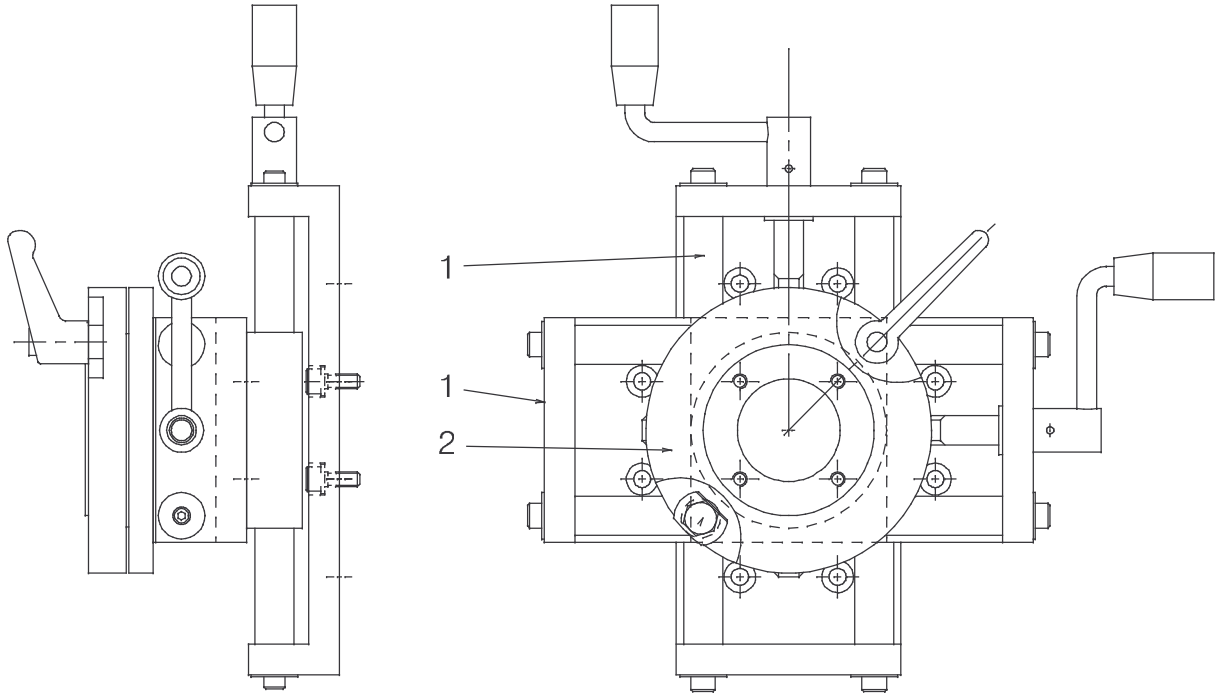
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0334290884	Contact equipment single wire	D35
1	1	0417959882	Contact jaw tube	L=400
3	1	0265900880	Contact jaw	ø 3, L=58mm
4	1	0265900882	Contact jaw	ø 4, L=58mm
5	1	0265900883	Contact jaw	ø 5, L=58mm
6	1	0265900884	Contact jaw	ø 6
7	1	0218510298	Feed roller	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	



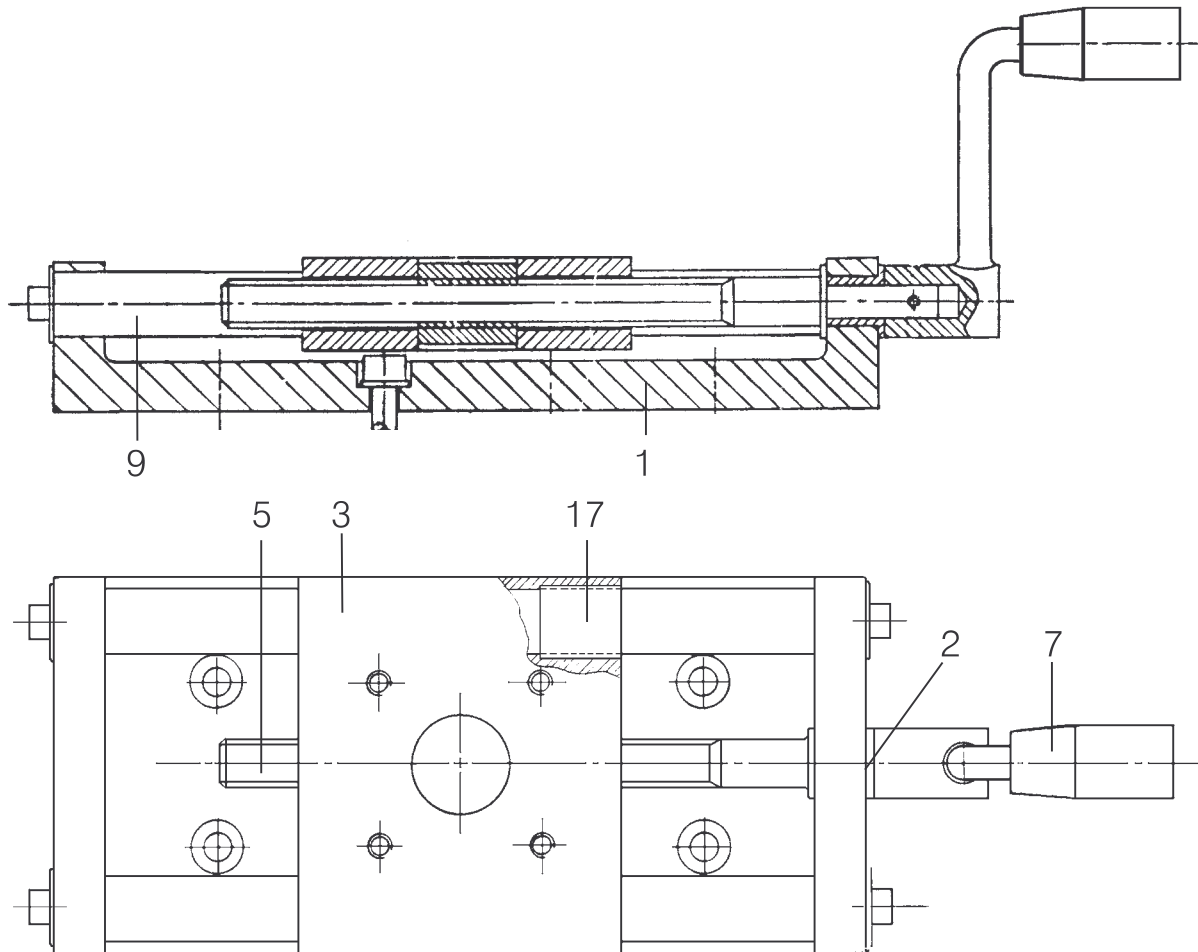
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0456 424 902	Feed unit	EURO 4WD
1	1	0455 046 003	Gear housing	
2	1	0368 749 881	Pressure device	
3	1	0458 997 001	Shaft	
4	1	0459 001 880	Pressure arm	
5	2	0458 999 001	Shaft	
6	1	0458 993 001	Torsion spring	
8	4	0215 702 708	Locking washer	
9	2	0458 722 001	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



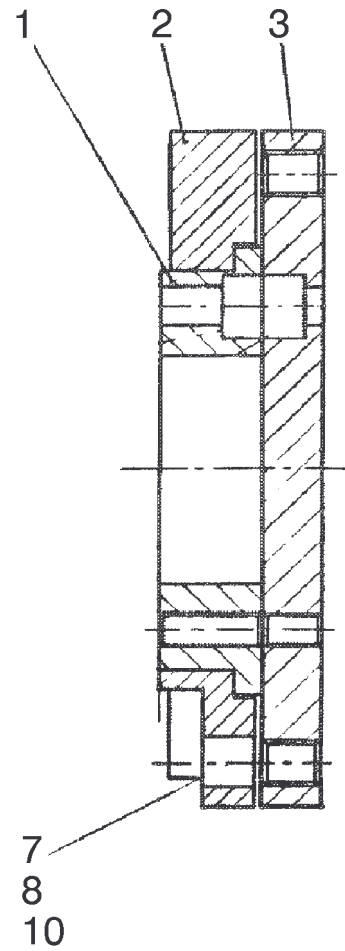
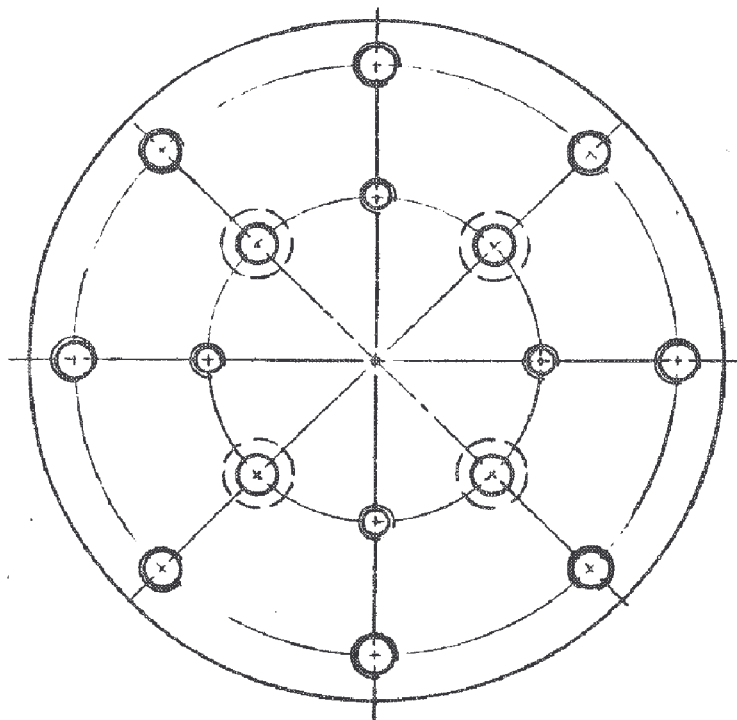
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 152 880	Slide travel kit	Manual
1	2	0413 518 880	Slide	90 mm
2	1	0413 506 880	Circular slide	



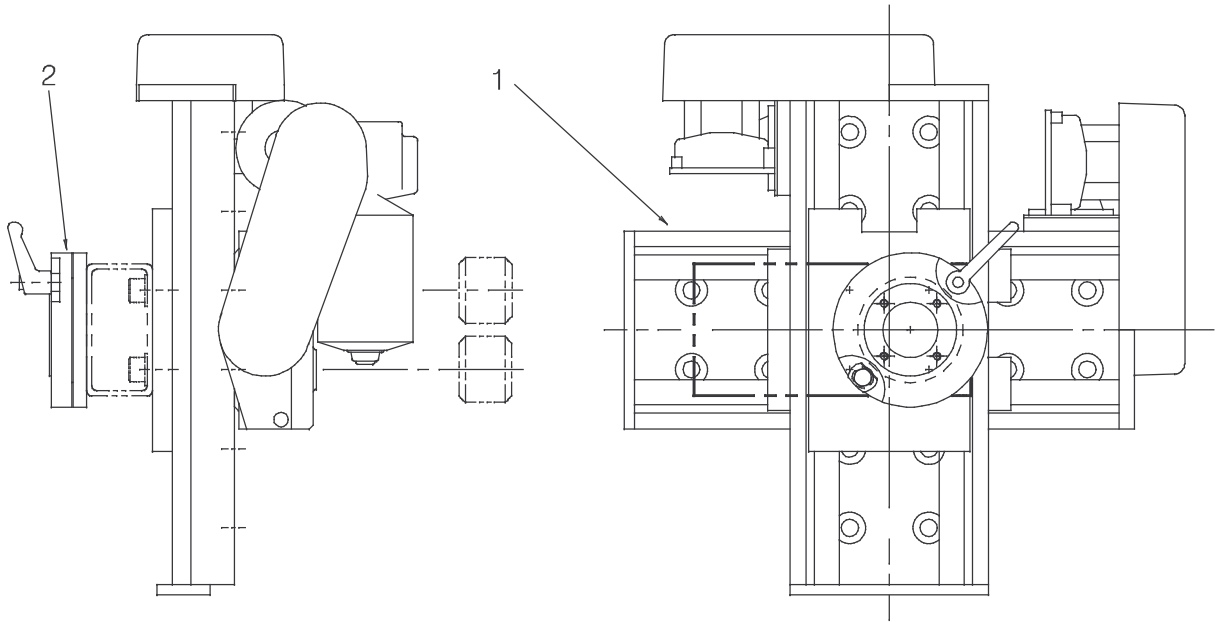
Item	Qty	Orderingno.	Denomination	Remarks
		413 518-880	Slide	
1	1	413 519-001	Slide profile	
2	1	413 524-001	Bearing bushing	
3	1	413 521-001	Runner	
5	1	413 522-001	Lead screw	
7	1	334 537-002	Crank	
9	2	413 523-001	Axis	
17	4	190 240-107	Bearing	



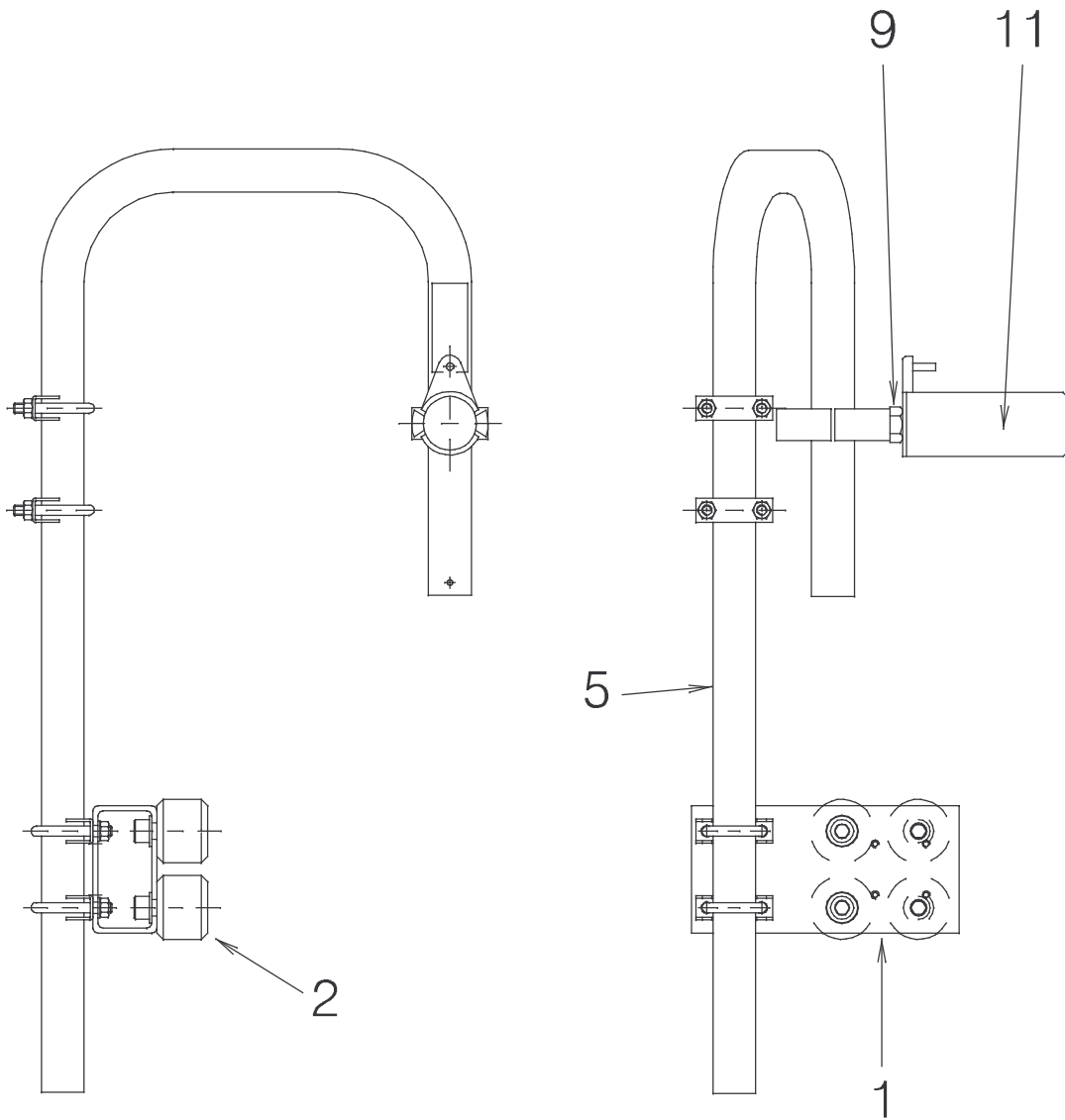
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		413 506-880	Rotary slide	
1	1	413 507-001	Flange	
2	1	413 508-001	Tensioning ring	
3	1	413 509-001	Flange	
7	2	2195 043-05	Bellville spring	
8	1	193 571-105	Locking piece	
10	1	193 570-123	Locking lever	



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

