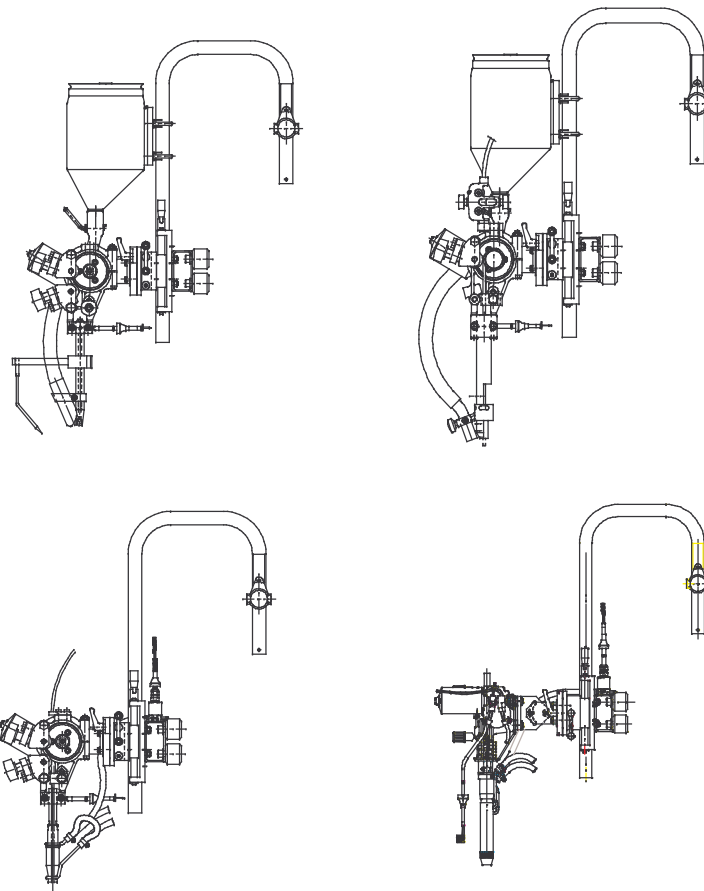


A2 Welding heads

A2SF J1 / A2SF J1 Twin

A2SG J1 / A2SG J1 4WD



Istruzioni per l'uso

ITALIANO	4
----------------	---

Ci riserviamo il diritto di variare le specifiche senza preavviso.



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 horizontal line.

Kent Eimbrodt
Clarification

Position / Befattning
Global Director
Equipment and Automation

1 SICUREZZA	5
2 INTRODUZIONE	8
2.1 Generalità	8
2.2 Metodi di saldatura	8
2.3 Definizioni	8
2.4 Dati tecnici	9
2.5 Componenti principali A2SF J1 (SAW)	10
2.6 Componenti principali A2SF J1 Twin (SAW)	10
2.7 Componenti principali A2SG J1 (MIG/MAG)	11
2.8 Componenti principali A2SG J1 4WD (MIG/MAG)	11
2.9 Descrizione dei Componenti Principali	12
3 INSTALLAZIONE	13
3.1 Generalità	13
3.2 Montaggio	13
3.3 Regolazione del mozzo del freno	14
3.4 Collegamenti	15
4 USO	18
4.1 Generalità	18
4.2 Carica del filo di saldatura (A2SF J1/ A2SF J1 Twin, A2SG J1)	19
4.3 Carica del filo di saldatura (A2SG J1 4WD)	20
4.4 Sostituzione del rullo di alimentazione (A2SF J1/ A2SF J1 Twin, A2SG J1)	21
4.5 Sostituzione del rullo di alimentazione (A2SG J1 4WD)	21
4.6 Attrezzature di contatto per saldatura SAW.	22
4.7 Attrezzature di contatto per saldatura MIG/MAG.	23
4.8 Carica del flusso di saldatura (saldatura SAW)	24
4.9 Conversione dell'A2SF J1/ A2SF J1 Twin (saldatura SAW) per la saldatura MIG/MAG	24
4.10 Conversione dell'A2SF J1 (saldatura SAW) per Twinarc	24
5 MANUTENZIONE	25
5.1 Generalità	25
5.2 Ogni giorno	25
5.3 Ad intervalli regolari	25
6 RICERCA GUASTI	26
6.1 Generalità	26
6.2 Possibili guasti	26
7 ACCESSORI	27
8 ORDINAZIONE RICAMBI	27
DIMENSIONI	28
ELENCO RICAMBI	35

1 SICUREZZA

L'utilizzatore di un impianto per saldatura ESAB è responsabile delle misure di sicurezza per il personale che opera con il sistema o nelle vicinanze dello stesso. Le misure di sicurezza devono soddisfare le norme previste per questo tipo di impianto per saldatura. Queste indicazioni sono da considerarsi un complemento alle norme di sicurezza vigenti sul posto di lavoro.

Il sistema di saldatura automatica deve essere manovrato secondo quanto indicato nelle istruzioni e solo da personale adeguatamente addestrato. Una manovra erronea, causata da un intervento sbagliato, oppure l'attivazione di una sequenza di funzioni non desiderata, può provocare anomalie che possono causare danni all'operatore o all'impianto.

1. Tutto il personale che opera con saldatrici automatiche deve conoscere:
 - l'uso e il funzionamento dell'apparecchiatura
 - la posizione dell'arresto di emergenza
 - il suo funzionamento
 - le vigenti disposizioni di sicurezza
 - l'attività di saldatura
2. L'operatore deve accertarsi:
 - che nessun estraneo si trovi all'interno dell'area di lavoro dell'impianto per saldatura prima che questo venga messo in funzione
 - che nessuno si trovi esposto al momento di far scoccare l'arco luminoso
3. La stazione di lavoro deve essere:
 - adeguata alla funzione
 - senza correnti d'aria
4. Abbigliamento protettivo
 - Usare sempre l'abbigliamento di sicurezza previsto, per es. occhiali di protezione, abiti non infiammabili, guanti protettivi.
Nota! *Non usare guanti di sicurezza durante la sostituzione del filo.*
 - Non usare abiti troppo ampi o accessori quali cinture, bracciali o anelli che possano impigliarsi o provocare ustioni.
5. Protezione da altri rischi
 - Polveri con particelle di determinate dimensioni possono essere nocive per l'uomo.
Utilizzare pertanto impianti di ventilazione ed aspirazione in grado di prevenire i rischi connessi.
6. Altro
 - Controllare che i previsti cavi di ritorno siano correttamente collegati.
 - Ogni intervento sui componenti elettrici deve **essere effettuato solo da personale specializzato.**
 - Le attrezzature antincendio devono essere facilmente accessibili in luogo adeguatamente segnalato.
 - **Non** eseguire mai lubrificazioni e interventi di manutenzione sull'impianto per saldatura quando è in esercizio.



ATTENZIONE!

Rischio di schiacciamento! Non usare guanti di sicurezza durante la sostituzione del filo, dei rulli di trascinamento e degli aspi.



ATTENZIONE



I LAVORI EFFETTUATI CON LA SALDATURA AD ARCO E LA FIAMMA OSSIDRICA SONO PERICOLOSI. PROCEDERE CON CAUTELA. SEGUIRE LE DISPOSIZIONI DI SICUREZZA BASATE SUI CONSIGLI DEL FABBRICANTE.

CHOCK ELETTRICO - Può essere mortale

- Installare e mettere a terra l'elettrosaldatrice secondo le norme.
- Non toccare particolari sotto carico o gli elettrodi a mani nude o con attrezzatura di protezione bagnata.
- Isolarsi dalla terra e dal pezzo in lavorazione.
- Assicurarci che la posizione di lavoro assunta sia sicura.

FUMO E GAS - Possono essere dannosi

- Tenere il volto lontano dai fumi di saldatura.
- Ventilare l'ambiente e allontanare i fumi dall'ambiente di lavoro.

IL RAGGIO LUMINOSO - Può causare ustioni e danni agli occhi

- Usare elmo protettivo per saldatura adeguato e abiti di protezione.
- Proteggere l'ambiente circostante con paraventi o schermature adeguate.

PERICOLO D'INCENDIO

- Le scintille della saldatrice possono causare incendi. Allontanare tutti gli oggetti infiammabili dal luogo di saldatura.

RUMORE - Un rumore eccessivo può comportare lesioni dell'udito

- Proteggete il vostro udito. Utilizzate cuffie acustiche oppure altre protezioni specifiche.
- Informate colleghi e visitatori di questo rischio.

IN CASO DI GUASTO

- Contattare il personale specializzato.

LEGGERE ATTENTAMENTE LE ISTRUZIONI PRIMA DELL'INSTALLAZIONE E DELL'USO.

PROTEGGETE VOI STESSI E GLI ALTRI!

2 INTRODUZIONE

2.1 Generalità

Tutte la testa di saldatura citate in questo manuale sono designate ad essere usate per la saldatura ad arco sommerso oppure ad arco sotto gas (MIG/MAG) con giunto di testa e cordone piano frontale.

Le testa di saldatura e sono designate ad essere usate assieme alla centralina di comando **PEK** ed ai generatori di corrente per saldatura **LAF** oppure **TAF**.

2.2 Metodi di saldatura

2.2.1 Saldatura ad arco sommerso (SAW)

Per la saldatura ad arco sommerso si usa sempre la testa di saldatura **A2SF J1/ A2SF J1 Twin**.

- **Arco sommerso Light duty**

Arco sommerso light duty con connettore Ø 20 mm permette un carico fino a 800 A (100%).

Questa versione può essere provvista di rulli di alimentazione per la saldatura con filo singolo oppure con filo doppio (twinarc). Per filo animato ci sono dei rulli di alimentazione speciali zigrinati i quali garantiscono una sicura alimentazione del filo senza il rischio che questo si deformi a causa di una alta pressione del alimentazione.

2.2.2 Saldatura MIG/MAG

Per la saldatura MIG/MAG si usa sempre la testa saldatrice **A2SG J1** oppure **A2SG J1 4WD**.

In saldatura MIG/MAG il cordone di saldatura viene protetto con il gas di protezione.

La testa saldatrice è raffreddata ad acqua e l'acqua di raffreddamento viene fornita tramite flessibili ai raccordi previsti.

2.3 Definizioni

Saldatura ad arco sommerso	Durante la saldatura il cordone di saldatura è protetto dal flusso.
SAW Light duty	Questa versione permette un carico di corrente minore e di conseguenza viene usato un filo più sottile per la saldatura.
Saldatura MIG/MAG	Durante la saldatura il cordone di saldatura è protetto dal gas di protezione.
Saldatura Twin-arc	Saldatura con due fili nella medesima testa di saldatura.

2.4 Dati tecnici

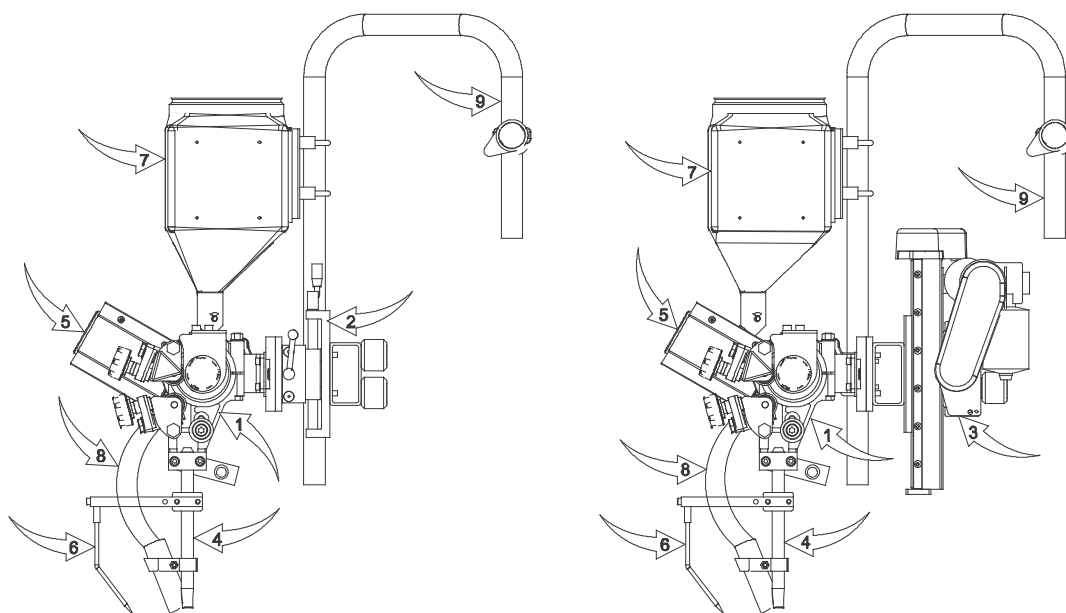
	A2SF J1/ A2SF J1 Twin (SAW)	A2SG J1 (MIG/MAG)
Carico massimo consentito 100 %	800 A	600 A
Dimensioni del filo:		
filo pieno singolo	1,6-4,0 mm	0,8-2,5 mm
filo animato	1,6-4,0 mm	1,2-3,2 mm
doppio filo pieno	2x1,2-2,0 mm	-
Velocità alimentazione filo	0,2-9,0 m/min	0,2-16 m/min
Coppia frenante mozzo del freno	1,5 Nm	1,5 Nm
Peso del filo, massimo	2x30 kg	2x30 kg
Contenitore flusso (Non riempire con flusso preriscaldato)		
Capienza	6 l	-
Temperatura massima della tramoggia di plastica:	80° C	-
Peso (escluso filo e flusso)		
con slitte lineari manuali	23 kg	23 kg
con slitte lineari motorizzate	45 kg	44 kg
Inclinazione trasversale massima	25°	25°
Lunghezza di regolazione della slitta *		
manuale	90 mm	90 mm
motorizzata	180 mm	180 mm
Classe di protezione	IP10	IP10

*) Osservare! Su richiesta altre lunghezze.

Tipo di gas:	A2SG J1 4WD (MIG/MAG)	
	Miscela/Ar	CO ₂
Carico permesso, intermittenza 100 %:	600 A	650 A
Dimensioni del filo:		
Non legato/Leggermente legato	1,0-1,6 mm	1,0-1,6 mm
Acciaio inossidabile	1,0-1,6 mm	
Filo a tubo	1,0-2,4 mm	1,0-2,4 mm
Alluminio	1,0 - 2,0 mm	
Velocità di alimentazione filo	2,0-25 m/min	2,0-25 m/min
Campo di regolazione per il dispositivo di contatto	± 45°	± 45°
Coppia frenante del mozzo del freno	1,5 Nm	1,5 Nm
Peso del filo, massimo	30 kg	30 kg
Peso, (escluso filo)		
con slitte lineari manuali	23 kg	23 kg
con slitte lineari motorizzate	45 kg	45 kg
Inclinazione trasversale massima. (unità completa)	25°	25°
Lunghezza di regolazione della slitta *		
manuale	90 mm	90 mm
motorizzata	180 mm	180 mm
Classe di protezione	IP10	IP10

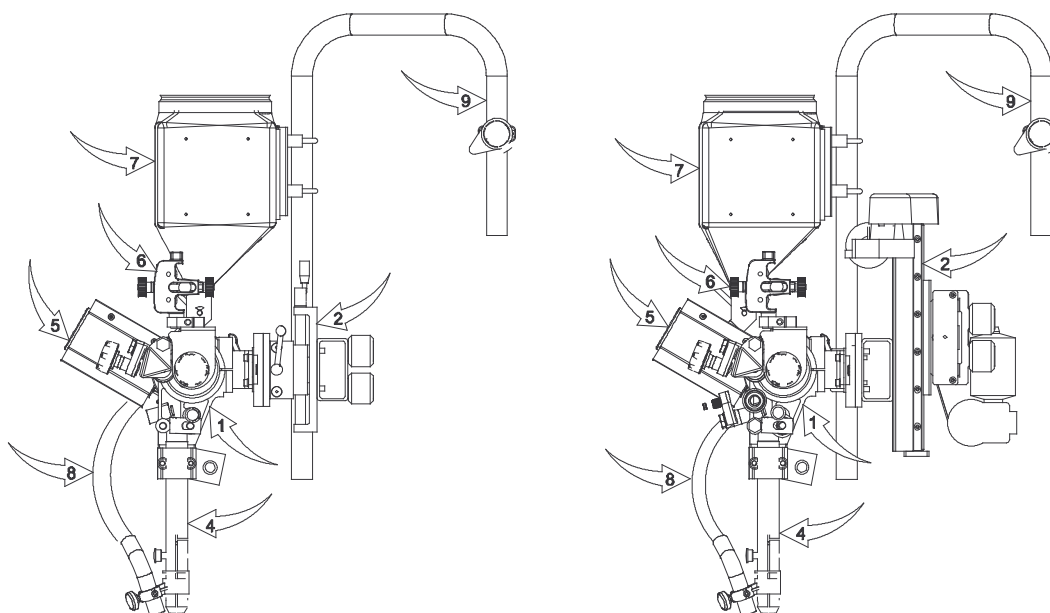
*) Osservare! Su richiesta altre lunghezze.

2.5 Componenti principali A2SF J1 (SAW)



- | | | |
|------------------------------|------------------------------|------------------------------------|
| 1. Rullo raddrizzatore. | 4. Tubo di contatto | 7. Contenitore per polvere |
| 2. Kit di slitte manuali | 5. Motore alimentazione filo | 8. Tubo per polvere |
| 3. Kit di slitte motorizzate | 6. Perno di guida | 9. Supporto per la bobina del filo |

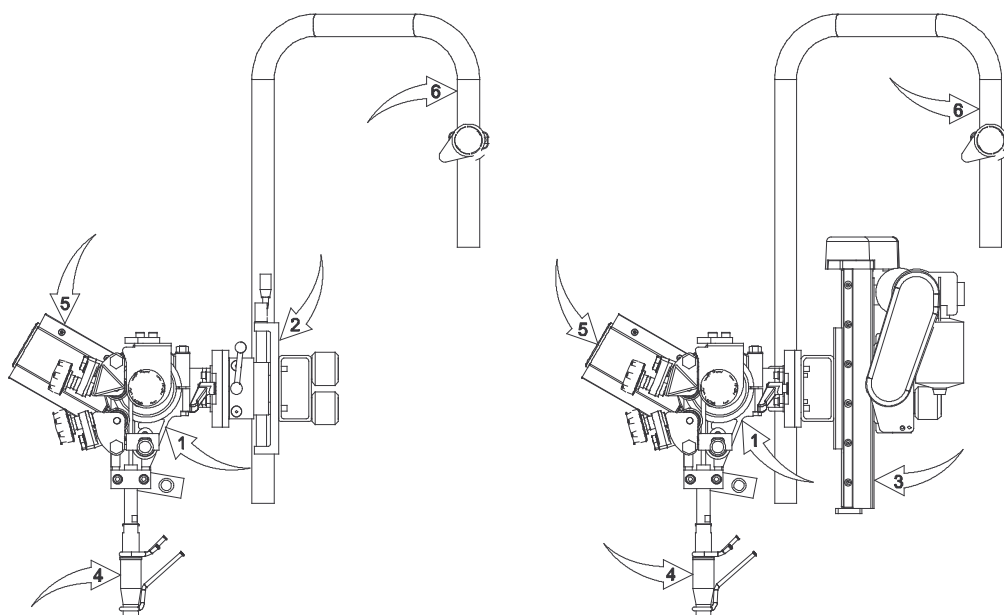
2.6 Componenti principali A2SF J1 Twin (SAW)



- | | | |
|------------------------------|---------------------------------|------------------------------------|
| 1. Rullo raddrizzatore. | 4. Connettore (Twin) | 7. Contenitore per polvere |
| 2. Kit di slitte manuali | 5. Motore alimentazione filo | 8. Tubo per polvere |
| 3. Kit di slitte motorizzate | 6. Raddrizzatore per filo dolce | 9. Supporto per la bobina del filo |

Vedi a pagina 12 per una descrizione dei componenti principali.

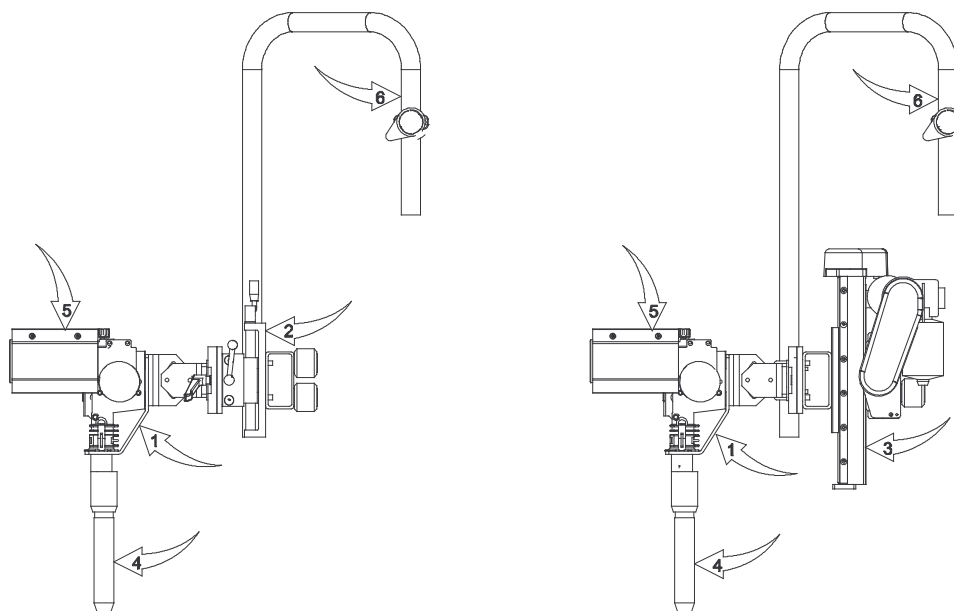
2.7 Componenti principali A2SG J1 (MIG/MAG)



1. Rullo raddrizzatore.
2. Kit di slitte manuali
3. Kit di slitte motorizzate

4. Connettore (MIG/MAG)
5. Motore alimentazione filo
6. Supporto per la bobina del filo

2.8 Componenti principali A2SG J1 4WD (MIG/MAG)



1. Rullo raddrizzatore (da quattro rulli).
2. Kit di slitte manuali
3. Kit di slitte motorizzate

4. Connettore (MIG/MAG)
5. Motore alimentazione filo
6. Supporto per la bobina del filo

Vedi a pagina 12 per una descrizione dei componenti principali.

2.9 Descrizione dei Componenti Principali

2.9.1 Rullo raddrizzatore/ Rullo raddrizzatore (da quattro rulli).

L'unità è usata per la guida e l'alimentazione del filo di saldatura giù all'interno del tubo di contatto/connettore.

2.9.2 Slitte manuali e motorizzate

La posizione verticale e orizzontale della testa è regolata tramite le slitte lineari. Il movimento angolare può essere facilmente regolato usando la slitta rotante.

Per la slitta motorizzata (**Slitta A6**), vedi il manuale d'istruzione 0443 394 xxx.

2.9.3 Tubo di contatto / Connettore

Trasferisce la corrente di saldatura al filo durante la saldatura.

2.9.4 Motore alimentazione filo

Il motore di alimentazione del filo è usato per l'alimentazione del filo di saldatura.

2.9.5 Perno di guida

Il perno di guida è usato come aiuto per posizionare la testa di saldatura nel giunto.

2.9.6 Raddrizzatore per filo dolce

L'unità è usata per raddrizzare il filo sottile.

2.9.7 Contenitore per polvere/ Tubo per polvere

Il flusso è introdotto nella tramoggia ed è poi trasferito al pezzo in lavorazione tramite il tubo del flusso.

La quantità di flusso da far scendere è controllata tramite una valvola di regolazione situata sulla tramoggia.

Vedi la descrizione per il “**Carica del flusso di saldatura**” a pagina 24.

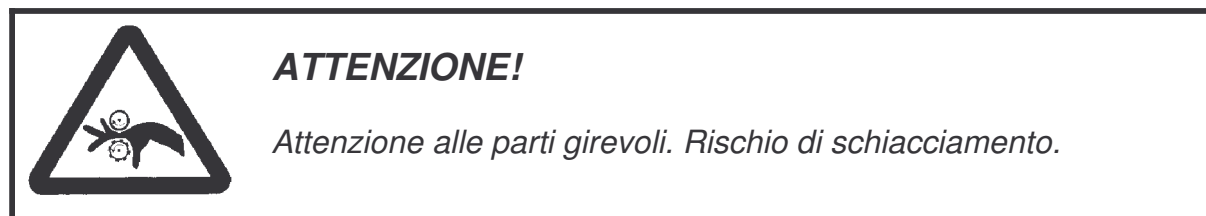
2.9.8 Supporto per la bobina del filo

Il supporto è provvisto di un mozzo del freno sul quale è montata una bobina di filo.

3 INSTALLAZIONE

3.1 Generalità

La connessione a rete deve essere eseguita da personale adeguatamente addestrato.

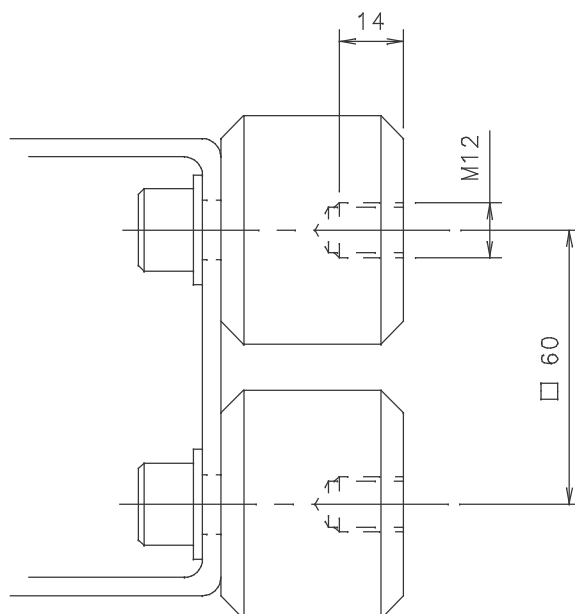


3.2 Montaggio

3.2.1 Testa di saldatura

La testa di saldatura può essere montata facilmente con 4 viti M12 su un carrello di scorrimento su portale oppure su un manipolatore a bandiera.

Nota! Controllare che le viti non vadano a battere contro il fondo dell'isolatore che ha una profondità di filettatura di 14 mm.



3.2.2 Slitta A6

Per il montaggio/smontaggio delle slitte vedere le istruzioni d'uso 443 394 xxx.

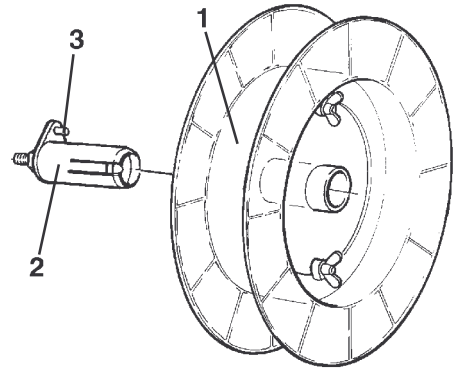
Cet avertissement est placé sur l'enveloppe de la glissière verticale.



3.2.3 Bobina del filo (Accessorio)

Montare la bobina del filo (1) sul mozzo del freno (2).

- Assicurarsi che il supporto (3) sia orientato all'insù.



NOTA - L'inclinazione massima per la bobina di filo è 25°.

Un'inclinazione eccessiva provoca l'usura del meccanismo di bloccaggio del mozzo del freno e la bobina di filo può scivolare dal mozzo.



ATTENZIONE!

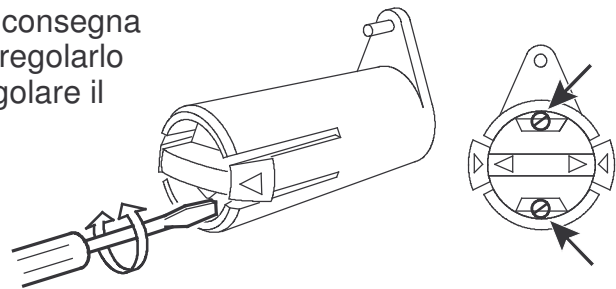
Per evitare che la bobina esca dal mozzo.

- Bloccare la bobina girando il volantino rosso, come raffigurato sul contrassegno di sicurezza situato vicino al mozzo del freno.



3.3 Regolazione del mozzo del freno

Il mozzo viene regolato al momento della consegna da parte del fabbricante; se è necessario regolarlo nuovamente, procedere come segue. Regolare il mozzo del freno in modo che il filo risulti leggermente lento quando si arresta il trascinamento.



- **Regolazione della coppia frenante:**
 - Ruotare la maniglia rossa in posizione di blocco.
 - Inserire un cacciavite nelle molle del mozzo.

Ruotare le molle in senso orario per ridurre la coppia frenante.

Ruotare le molle in senso antiorario per aumentare la coppia frenante.

Nota!: Regolare entrambe le molle ruotandole dello stesso valore.

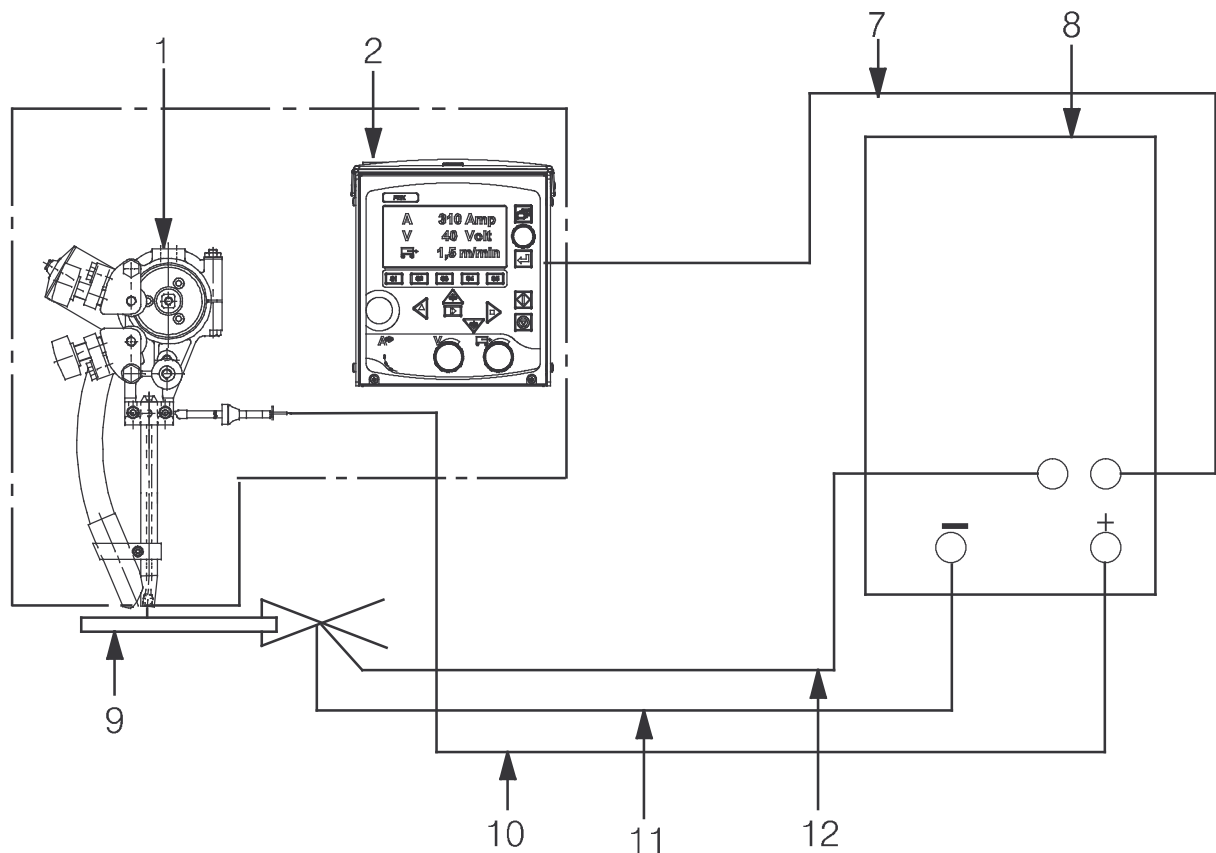
3.4 Collegamenti

3.4.1 Generalità

- **PEK** deve essere collegata da personale addestrato.
Vedere manuale istruzioni 0460 948 xxx, 0460 949 xxx, 0459 839 039.
- Per il collegamento del **A6 GMH**, vedi le istruzioni d'uso 0460 671 xxx.
- Per il collegamento del **A6 PAV**, vedi le istruzioni d'uso 0460 670 xxx.

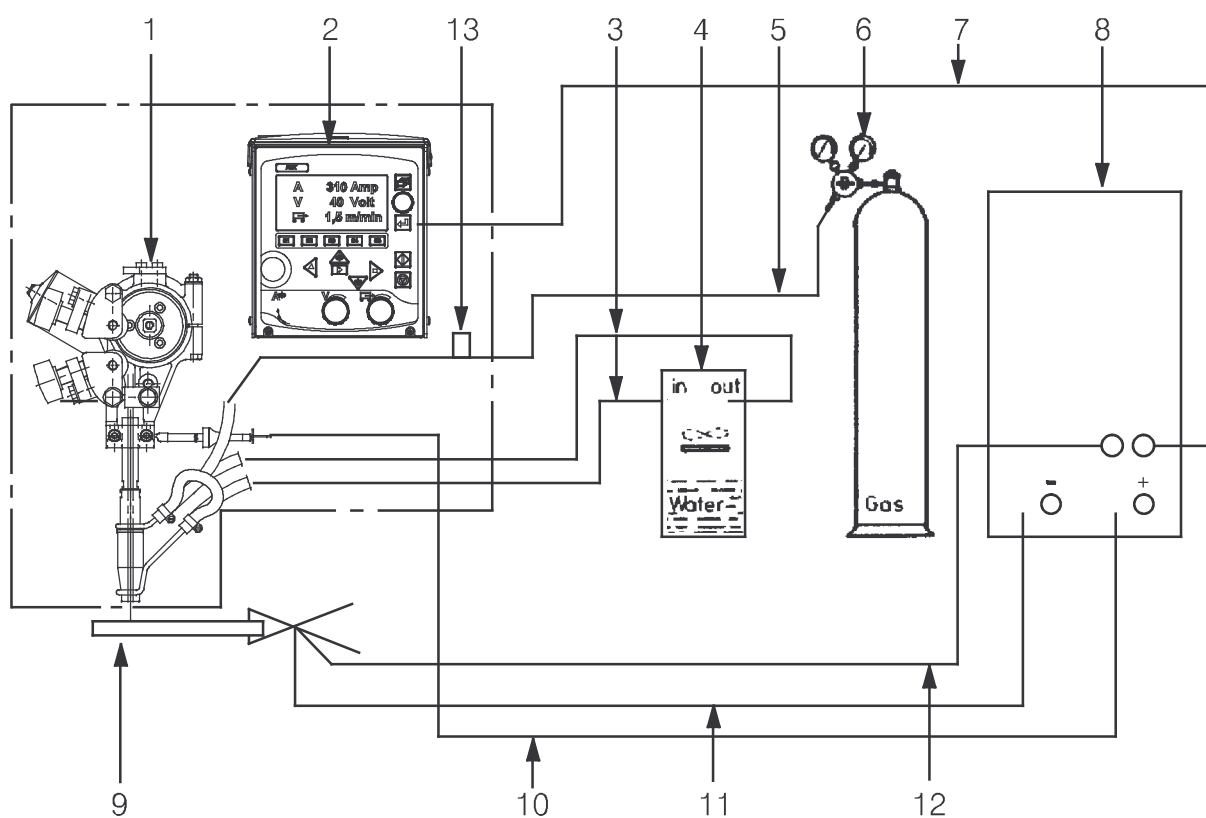
3.4.2 Testa di saldatura A2SF J1/ A2SF J1 Twin (Saldatura ad arco sommerso, SAW)

1. Collegare il cavo di comando (7) fra il generatore di corrente(8) ed il quadro di comando **PEK** (2).
2. Collegare il cavo di massa (11) fra il generatore di corrente(8) ed il pezzo in lavorazione (9).
3. Collegare il cavo di saldatura (10) fra il generatore di corrente(8) e la testa di saldatura (1).
4. Collegare il cavo di misurazione (12) fra il generatore di corrente(8) ed il pezzo in lavorazione (9).



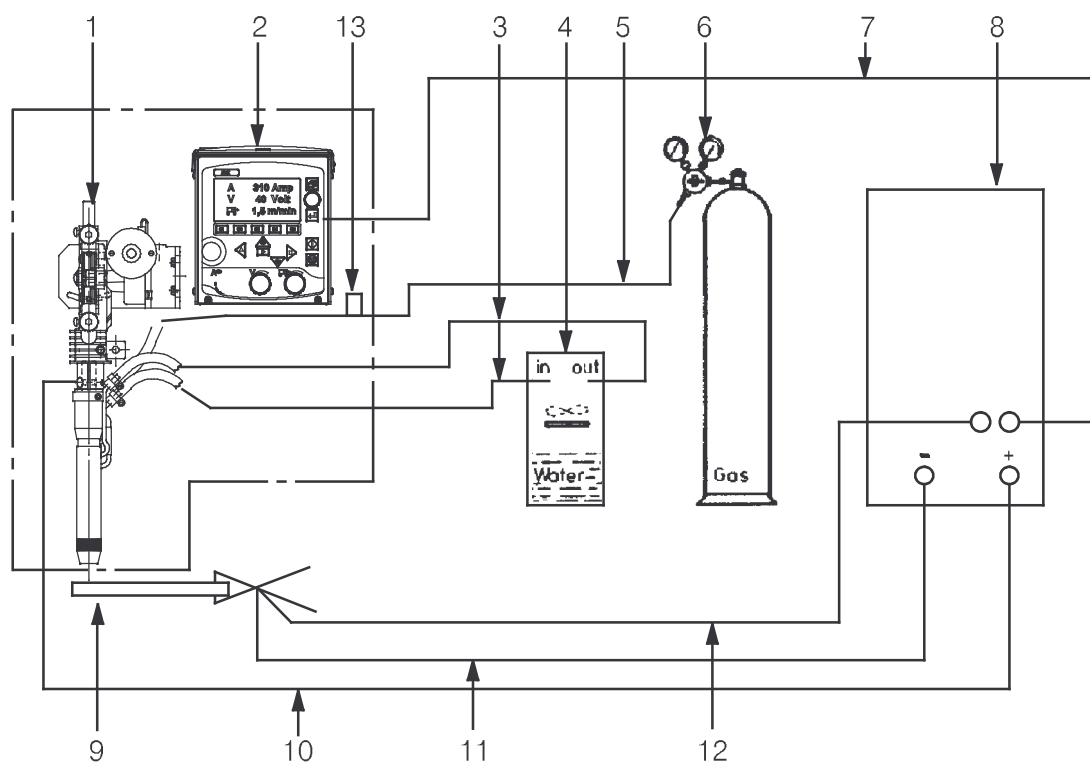
3.4.3 Testa di saldatura A2SG J1 (Saldatura ad arco sotto gas, MIG/MAG)

1. Collegare il cavo di comando (7) fra il generatore (8) ed il quadro di comando **PEK** (2).
2. Collegare il cavo di massa (11) fra il generatore (8) ed il pezzo (9).
3. Collegare il cavo di saldatura (10) fra il generatore (8) e la testa di saldatura (1).
4. Collegare il flessibile del gas (5) fra la valvola riduttrice (6) e la valvola del gas della testa di saldatura (13).
5. Collegare i flessibili dell'acqua di raffreddamento (3) fra il gruppo di raffreddamento (4) e la testa di saldatura (1).
6. Collegare il cavo di misurazione (12) fra il generatore di corrente(8) ed il pezzo in lavorazione (9).



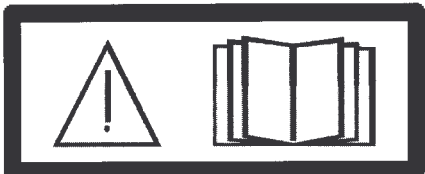
3.4.4 Testa di saldatura A2SG J1 4WD (Saldatura ad arco sotto gas, MIG/MAG)

1. Collegare il cavo di comando (7) fra il generatore di corrente (8) ed il quadro di comando **PEK** (2).
2. Collegare il cavo di massa (11) fra il generatore di corrente (8) ed il pezzo in lavorazione (9).
3. Collegare il cavo di saldatura (10) fra il generatore di corrente (8) e la testa di saldatura (1).
4. Collegare il flessibile del gas (5) fra la valvola riduttrice (6) e la valvola del gas della testa di saldatura (13).
5. Collegare i flessibili dell'acqua di raffreddamento (3) fra il gruppo di raffreddamento (4) e la testa di saldatura (1).
6. Collegare il cavo di misurazione (12) fra il generatore di corrente (8) ed il pezzo in lavorazione (9).



4 USO

4.1 Generalità

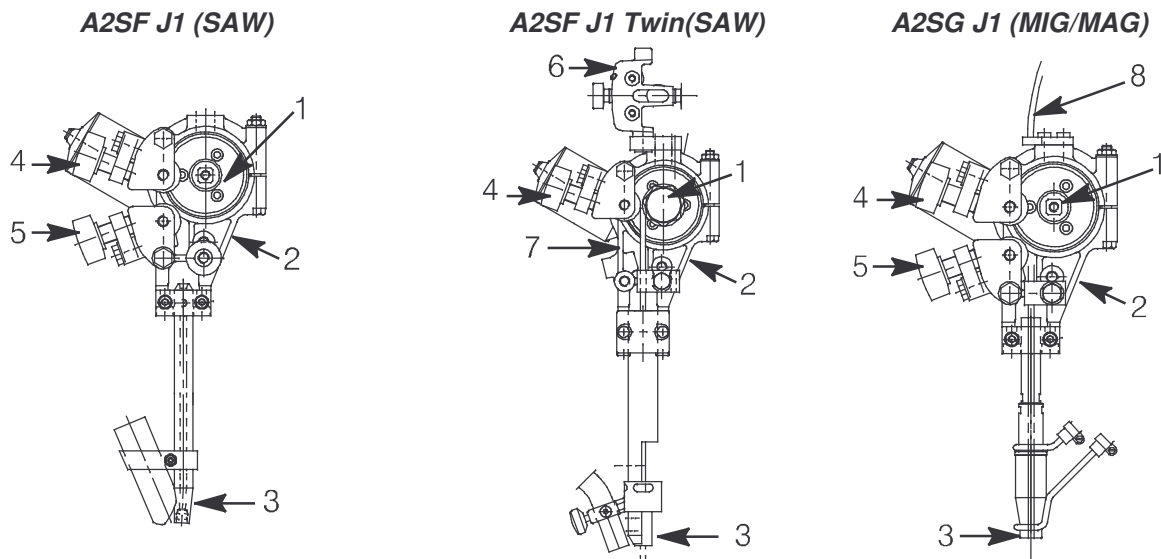
	<p>ATTENZIONE: <i>Hai letto e capito le informazioni di sicurezza? Non devi far funzionare l'impianto senza prima aver letto e capito le informazioni di sicurezza!</i></p>
---	--

Le norme generali di sicurezza per utilizzare questo impianto sono descritte a pagina 5, leggerle attentamente prima dell'uso dell'impianto.

Conduttore di ritorno

Prima di iniziare la saldatura, verificare che il conduttore di ritorno sia collegato.
Vedere pagina 15- 17.

4.2 Carica del filo di saldatura (A2SF J1/ A2SF J1 Twin, A2SG J1)



1. Montare la bobina del filo secondo le istruzioni a pagina 14.
2. Accertarsi che il rullo traina (1) e le ganasce oppure l'ugello di contatto (3) siano di dimensioni corrette rispetto al filo.
3. Per A2SF J1 Twin e A2SG J1:
 - Introdurre il filo dentro alla sua guida (8).
4. Per saldatura con filo sottile :
 - Introdurre il filo dentro all'unità d'alimentazione Filo sottile (6).

Accertarsi che l'effetto di regolamento sia regolato correttamente in modo che il filo esca dritto dalle ganasce o dall'ugello di contatto (3).
5. Fare avanzare l'estremità del filo nel rullo raddrizzatore (2).
 - Per il filo di un diametro superiore a 2 mm, raddrizzare 0,5 m di filo ed infilarlo manualmente nel rullo raddrizzatore.
6. Sistemare l'estremità del filo nella scanalatura del rullo di alimentazione (1).
7. Impostare la pressione del filo sul rullo di alimentazione con l'ausilio della manopola (4).

Regolazione della pressione di alimentazione del filo:

Iniziare controllando che il filo sia ben teso nel guidafilo. Impostare quindi la pressione sui rulli di pressione del dispositivo di alimentazione. E' importante che la pressione non sia troppo elevata.


Per controllare che la pressione di alimentazione sia impostata correttamente, svolgere il filo contro un oggetto isolato, ad esempio un pezzo di legno.

Quando si posiziona l'ugello di contatto a circa 20 mm dal pezzo di legno i rulli di spinta dovrebbero scivolare.

IMPORTANTE!

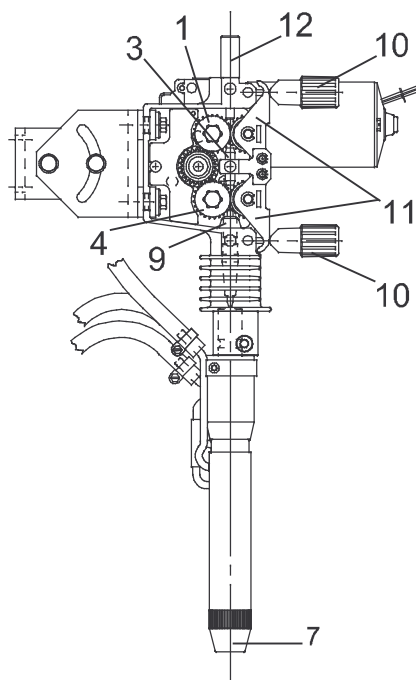
Non premere **mai** i rulli di spinta più del necessario per ottenere un'alimentazione uniforme. Una pressione troppo elevata riduce il periodo di vita dell'impianto.

Non usare **mai** altri utensili per la pressione dei rulli di spinta.

8. Far avanzare il filo di 30 mm sotto la punta di contatto premendo  sul quadro di comando **PEK**.
9. Raddrizzare il filo agendo sulla manopola (5).

- Utilizzare sempre il tubo guida (7) per l'alimentazione corretta del filo sottile (1,6 - 2,5 mm).
- Per la saldatura MIG/MAG con filo di dimensione < 1,6 mm è necessario applicare una spirale guida inserita nel tubo guida (7).


4.3 Carica del filo di saldatura (A2SG J1 4WD)



1. Controllare che i rulli di alimentazione (1, 4) e l'ugello di contatto (7) abbiano un'adeguata dimensione per la dimensione scelta del filo.

OSSERVARE!

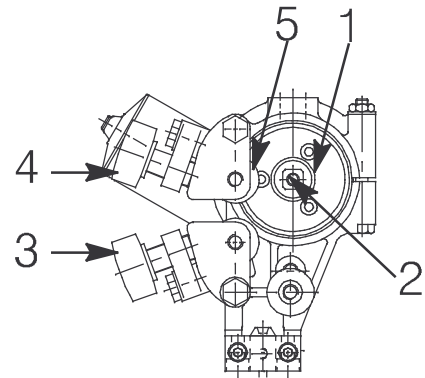
I rulli di alimentazione sono contrassegnati con i rispettivi diametri (D) della sede sulla parte opposta del rullo.

2. Allentare il sensore di pressione (10) e sollevare i bracci di pressione (11).
3. Tirare fuori l'estremità del filo attraverso il raccordo del guida filo (12).
4. Posizionare l'estremità del filo sulla sede del rullo di alimentazione (1) ed infilare il filo d'apporto attraverso l'ugello intermedio (3).
5. Posizionare il filo d'apporto nella sede dell'altro rullo di alimentazione ed infilarlo nell'ugello di uscita (9).
6. Abbassare i bracci di pressione (11) e regolare la pressione del filo contro i rulli di alimentazione (1, 4) avvitando il sensore di pressione (10).
È molto importante che la pressione non sia troppo elevata.
7. Far avanzare il filo di 30 mm sotto la punta di contatto premendo  sul quadro di comando **PEK**.

4.4 Sostituzione del rullo di alimentazione (A2SF J1/ A2SF J1 Twin, A2SG J1)

Filo singolo

- Allentare le manopole (3) e (4).
- Allentare il volantino (2).
- Sostituire il rullo traina (1).
Su ogni rullo è riportata la dimensione del filo.



Filo doppio (Twin arc)

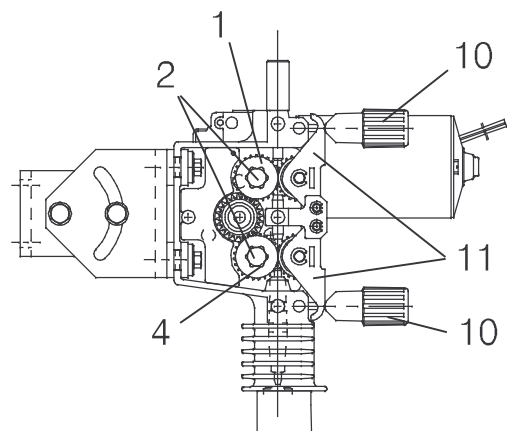
- Sostituire il rullo di alimentazione (1). Su ogni rullo è riportata la dimensione del filo.
- **NOTA** - Sostituire anche il rullo di pressione (5). Lo speciale rullo di pressione sferico per doppio filo sostituisce il rullo di pressione standard per filo singolo.
- Installare il rullo di pressione con il perno speciale assiale (no di codice 0146 253 001).

Filo animato per rulli zigrinati (Accessorio)

- Sostituire il rullo di alimentazione (1) ed il rullo di pressione (5) ambedue come una coppia nel rispetto delle dimensioni del relativo filo.
NOTA - Per il rullo di pressione è necessario installare anche lo speciale perno assiale (codice 0212 901 101).
- Serrare le viti di pressione (4) senza forzare al fine di non deformare il filo animato.

4.5 Sostituzione del rullo di alimentazione (A2SG J1 4WD)

- Allentare il sensore di pressione (10).
- Sollevare i bracci di pressione (11).
- Allentare le viti di bloccaggio (2) dei rulli di alimentazione.
- Sostituire i rulli di alimentazione (1, 4).
- Regolare la pressione del filo contro i nuovi rulli di alimentazione.



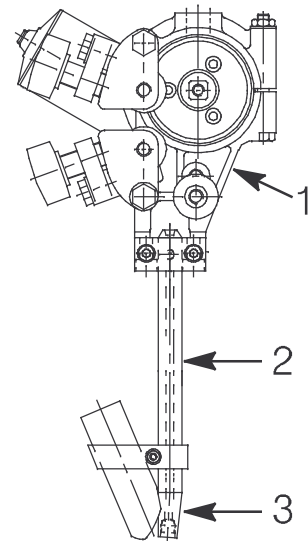
4.6 Attrezzature di contatto per saldatura SAW.

4.6.1 Per filo singolo 1,6 - 4,0 mm. Light duty (D20)

Usare la testa di saldatura A2SF J1 (SAW) provvista di quanto segue:

- Rullo raddrizzatore. (1)
- Connettore (2) D20
- Ugello di contatto (3) (filettatura M12).

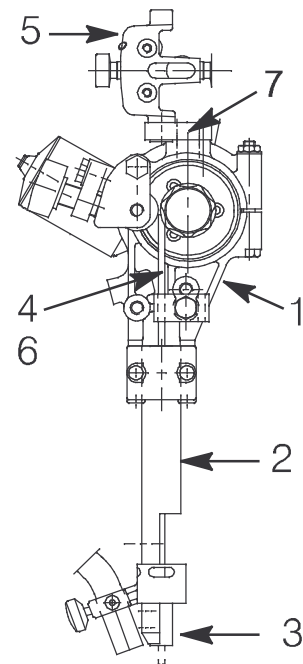
Serrare gli ugelli di contatto (3) con una chiave al fine di ottenere un buon contatto.



4.6.2 Per filo doppio 2 x 1,2 - 2,0 mm, Light Twin (D35)

Usare la testa di saldatura A2SF J1 Twin (SAW) provvista di quanto segue:

- Rullo raddrizzatore. (1)
- Connettore (2) D35
- Ugello di contatto (3) (filettatura M6).
- Raddrizzatore per filo dolce (5)
- Tubo guida (4, 6).

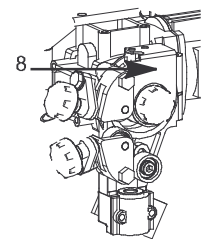


Accessorio

- Il gruppo raddrizzatore (5) deve essere situato sopra il fissaggio dell'unità di alimentazione filo (1).

NOTA: In sede di montaggio del raddrizzatore per filo fine, rimuovere l'eventuale piastra (7).

NOTA: La piastra protettiva (8) non deve essere rimossa.



Regolazione del filo per saldatura Twinarc:

- Per ottenere risultati di saldatura ottimali è necessario regolare i fili nel giunto ruotando il connettore. I due fili possono essere girati in modo da essere allineati al giunto, uno dietro l'altro, oppure in qualsiasi posizione con un angolo massimo di 90° rispetto al giunto, cioè un filo per lato del giunto.

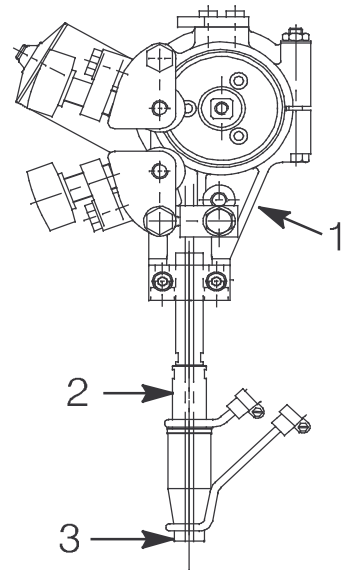
4.7 Attrezzature di contatto per saldatura MIG/MAG.

4.7.1 Per filo singolo 1,6 - 2,5 mm (D35)

Usare la testa di saldatura A2SG J1 (MIG/MAG) provvista di quanto segue:

- Rullo raddrizzatore. (1)
- Connettore (2) D35
- Ugello di contatto (3) (filettatura M10).

Serrare gli ugelli di contatto (3) con una chiave al fine di ottenere un buon contatto.

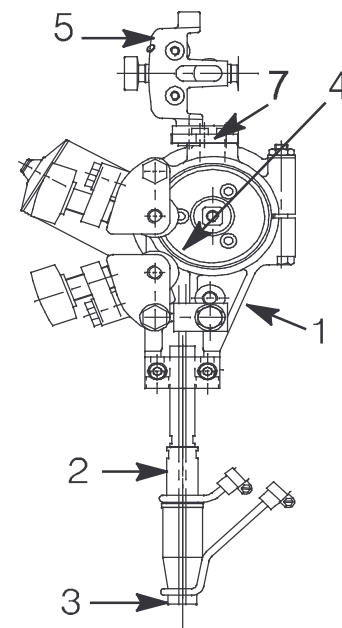


4.7.2 Per filo singolo < 1,6 mm (D35)

Usare la testa di saldatura A2SG J1 (MIG/MAG) provvista di quanto segue:

- Rullo raddrizzatore. (1)
- Connettore (2) D35
- Ugello di contatto (3) (filettatura M12).
- Tubo guida (4)

Serrare gli ugelli di contatto (3) con una chiave al fine di ottenere un buon contatto.

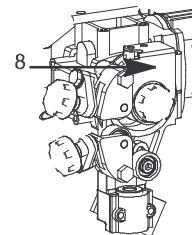


Usare i seguenti accessori :

- Il gruppo raddrizzatore (5) deve essere situato sopra il fissaggio dell'unità di alimentazione filo (1).
- La guida a spirale deve essere inserita dentro il tubo di guida (4).

NOTA: In sede di montaggio del raddrizzatore per filo fine, rimuovere l'eventuale piastra (7).

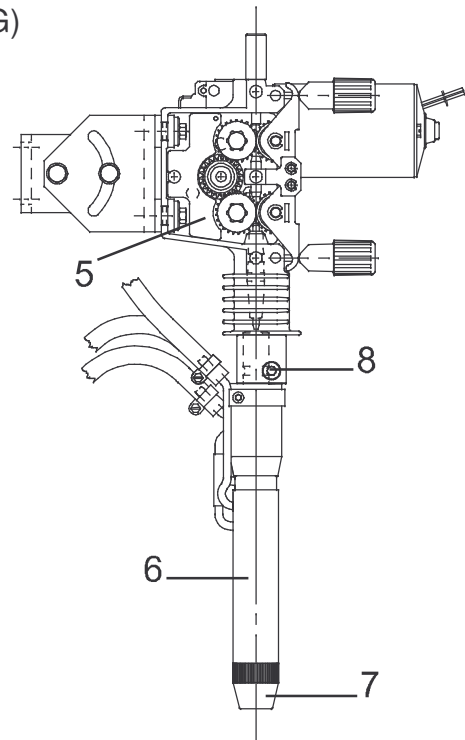
NOTA: La piastra protettiva (8) non deve essere rimossa.



4.7.3 Per filo singolo 1,0 - 2,4 mm (Unità di alimentazione dell'elettrodo azionata da quattro rulli)

Usare la testa di saldatura A2SG J1 4WD (MIG/MAG) provvista di quanto segue :

- L'unità di alimentazione del filo (5),
- Dispositivo di contatto D35 (6)
Bloccare il dispositivo di contatto (6) con una vite ad esagono incassato (8).
- L'ugello di contatto (7).
Bloccare l'ugello di contatto in modo di ottenere un buon contatto.

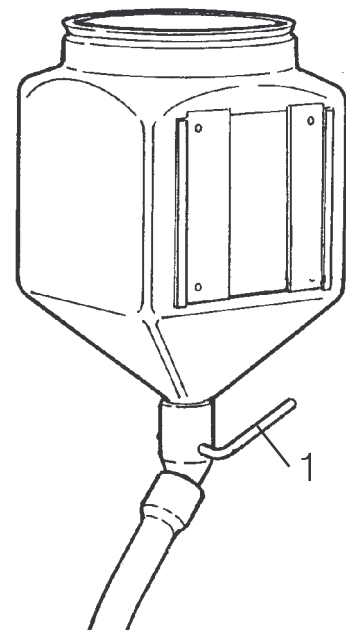


Scegliere l'inserto del guidafile di idonea dimensione secondo il tipo di filo, vedere le istruzioni d'uso per il dispositivo di contatto **MTW 600** (0449 006 XXX).

4.8 Carica del flusso di saldatura (saldatura SAW)

1. Chiudere la valvola del flusso (1) sul relativo contenitore.
 2. Staccare eventualmente il ciclone dell'aspiratore di flusso.
 3. Caricare il flusso di saldatura.
- NOTA** - La polvere di saldatura deve essere asciutta.
4. Posizionare il flessibile del flusso in maniera che questo non si pieghi.
 5. Regolare l'altezza dell'ugello del flusso rispetto alla saldatura in modo da ottenerne una quantità corretta.

Lo strato di flusso deve essere sufficientemente alto da prevenire il passaggio dell'arco elettrico.



4.9 Conversione dell'A2SF J1/ A2SF J1 Twin (saldatura SAW) per la saldatura MIG/MAG

Per il kit di conversione, vedi il manuale d'istruzione 0456 756 xxx.

4.10 Conversione dell'A2SF J1 (saldatura SAW) per Twinarc

Per il kit di conversione, vedi il manuale d'istruzione 0456 757 xxx.

5 MANUTENZIONE

5.1 Generalità

NOTA!

Tutti gli impegni di garanzia assunti dal fornitore cessano di valere se il cliente stesso, durante il periodo di garanzia, interviene nell'impianto per riparare eventuali avarie.

OSSERVARE! Prima di eseguire delle manutenzioni, assicurarsi che la tensione a rete sia disinserita.

Per la manutenzione del pannello di comando PEK, vedere le istruzioni d'uso 0460 948 xxx, 0460 949 xxx, 0459 839 036.

5.2 Ogni giorno

- Pulire accuratamente tutte le parti mobili della testa di saldatura.
- Controllare che gli ugelli di contatto, tutti i cavi elettrici ed i flessibili siano collegati.
- Controllare che tutti i collegamenti a vite siano serrati e che le guide dei rulli di alimentazione non siano usurate oppure avariate.
- Controllare il momento frenante del mozzo del freno. Esso non deve risultare talmente basso da permettere che il tamburo dell'elettrodo continui a ruotare all'arresto dell'alimentazione dell'elettrodo, ma nemmeno tanto elevato da far scivolare i rulli di alimentazione. Il valore guida del momento frenante per un tamburo dell'elettrodo di 30 kg è pari a 1,5 Nm.
Regolazione del momento frenante vedere a pagina 14.

5.3 Ad intervalli regolari

- Controllare le spazzole del motore e sostituirle quando sono consumate a 6 mm.
- Controllare le guide e lubrificare se necessario.
- Controllare il guidafile dell'alimentatore, i rulli di spinta e l'ugello di contatto. Sostituire le parti usurate o danneggiate. (Vedere parti di usura a pagina 35).
- Controllare l'ugello del gas e pulirlo regolarmente dagli spruzzi di saldatura.
- Pulire regolarmente con dell'aria compressa il guidafile e pulire l'ugello del gas.
- La pulizia e la sostituzione dei pezzi d'usura del dispositivo di alimentazione deve avvenire ad intervalli regolari per ottenere una alimentazione del filo senza interruzioni.
Osservare che un carico elevato inserito può comportare una irregolare usura del rullo di pressione, del rullo di alimentazione e del guidafile.

6 RICERCA GUASTI

6.1 Generalità

Attrezzatura

- Manuale dell'operatore pannello di comando **PEK**, 0460 948 xxx, 0460 949 xxx, 0459 839 039.

Controllare

- che il generatore di corrente per saldatura sia commutato alla tensione di rete corretta
- che tutte le 3 fasi siano conduttrici (la sequenza delle fasi non ha importanza)
- che i cavi di saldatura ed i relativi collegamenti non presentino danni
- che i comandi siano nella posizione desiderata
- che la tensione di rete sia disinserita prima di iniziare eventuali riparazioni

6.2 Possibili guasti

1. Sintomo **Il valore di ampere e volt evidenzia notevoli variazioni sul display numerico.**

Causa 1.1 Le ganasce e l'ugello di contatto sono usurati o di dimensioni non corrette.

Rimedio Sostituire le ganasce o l'ugello di contatto.

Causa 1.2 La pressione sui rulli di alimentazione è insufficiente.

Rimedio Aumentare la pressione sui rulli di alimentazione.

Causa 1.3 L'ugello di contatto è otturato.

Rimedio Pulire dalle gocce di saldatura.

2. Sintomo **L'alimentazione degli elettrodi è irregolare.**

Causa 2.1 La pressione sui rulli di alimentazione non è impostata correttamente.

Rimedio Modificare la pressione sui rulli di alimentazione.

Causa 2.2 I rulli di alimentazione non sono di dimensioni corrette.

Rimedio Sostituire i rulli di alimentazione.

Causa 2.3 Le scanalature dei rulli di alimentazione sono usurate.

Rimedio Sostituire i rulli di alimentazione.

3. Sintomo **I cavi di saldatura si surriscaldano.**

Causa 3.1 I contatti elettrici sono difettosi.

Rimedio Pulire e stringere tutti i contatti elettrici.

Causa 3.2 I cavi di saldatura sono di dimensioni insufficienti.

Rimedio Aumentare le dimensioni dei cavi o utilizzare cavi paralleli.

7 ACCESSORI

Denominazione	Numero di ordinamento
Raddrizzatore per filo dolce	0332 565 880
Kit di conversione da A2SF J1/ A2SF J1 Twin a saldatura MIG/MAG	0413 526 881
Kit di conversione da A2SF J1 a Twin con raddrizzatore per filo dolce (Light duty)	0413 541 882
Lampada di guida (D20)	0153 143 886
Adattatore M6/M10	0147 333 001
Per usare del flusso preriscaldato, la tramoggia standard di plastica può essere sostituita con una di "silumin" (lega di silicio e alluminio).	
Tramoggia di "silumin", 6 l	0413 315 881

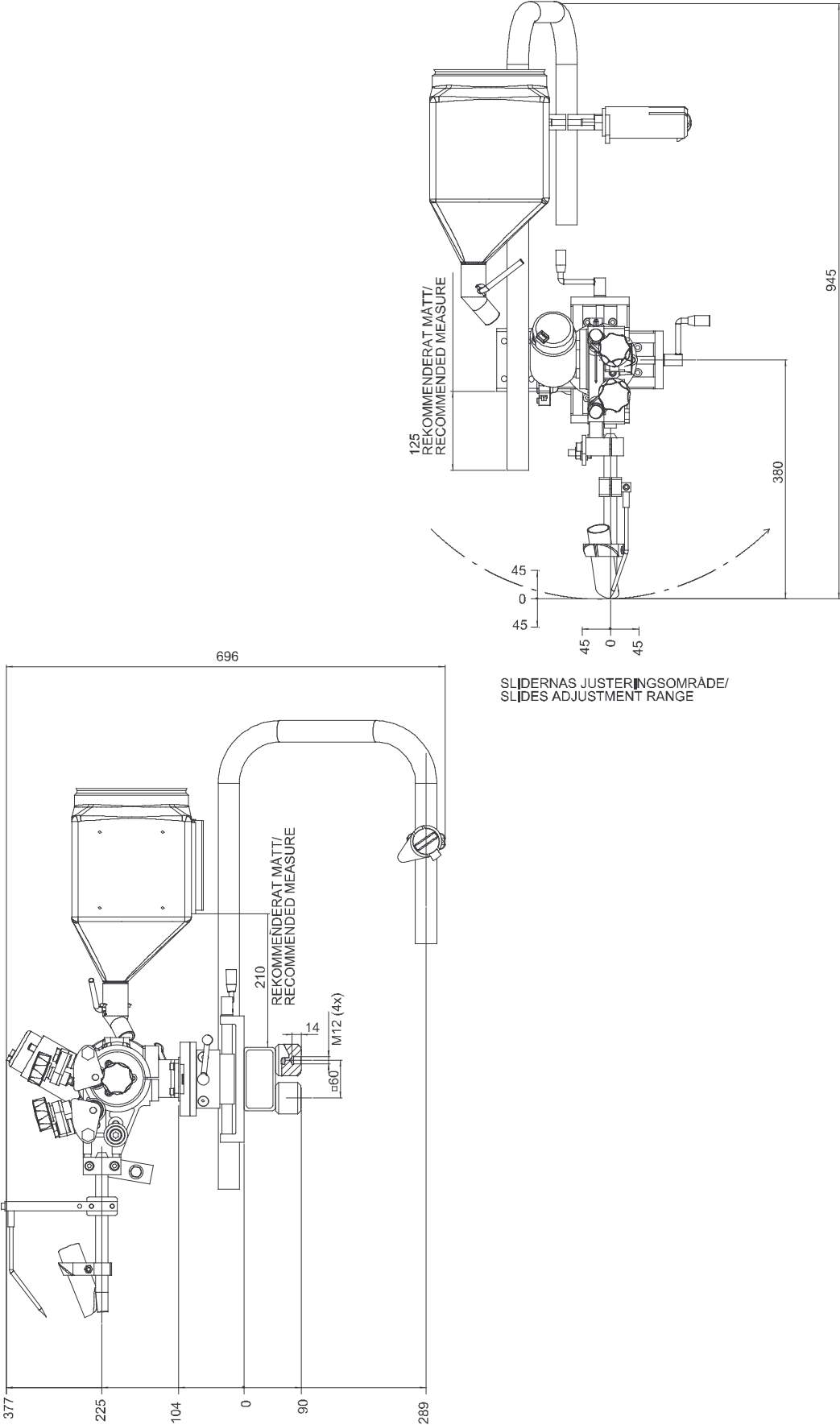
8 ORDINAZIONE RICAMBI

Le parti di ricambio vengono ordinate dal più vicino rappresentante ESAB, vedere sull'ultima pagina di questo manuale. All'ordinazione indicare tipo di macchina e numero di serie, descrizione e numero del ricambio secondo la lista delle parti di ricambio a pagina 35.

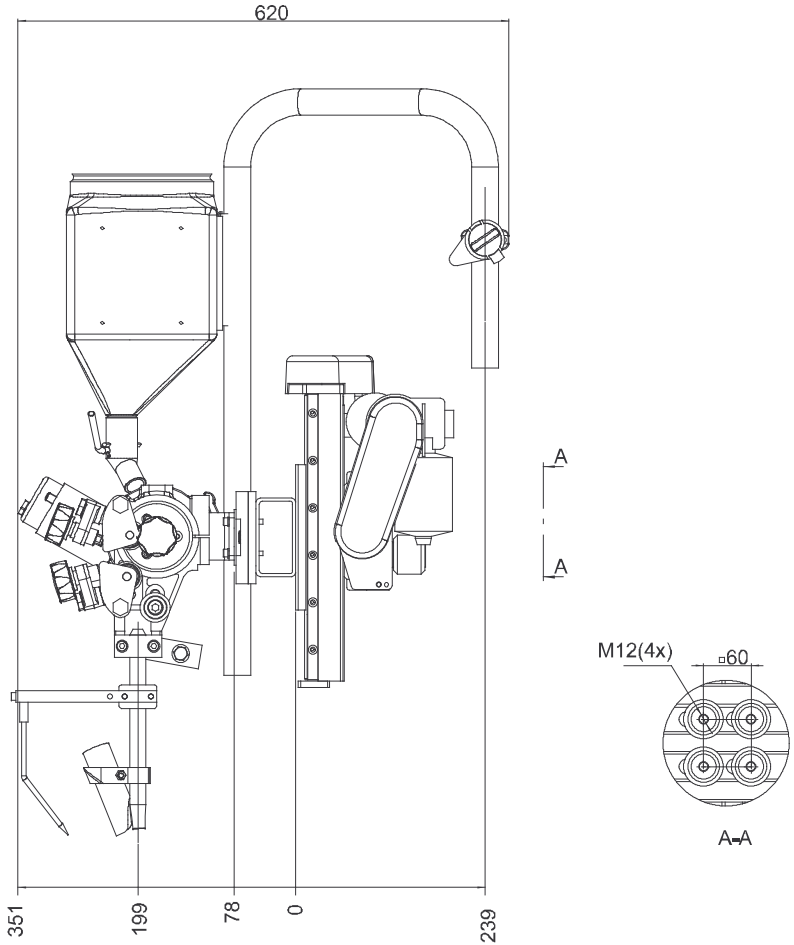
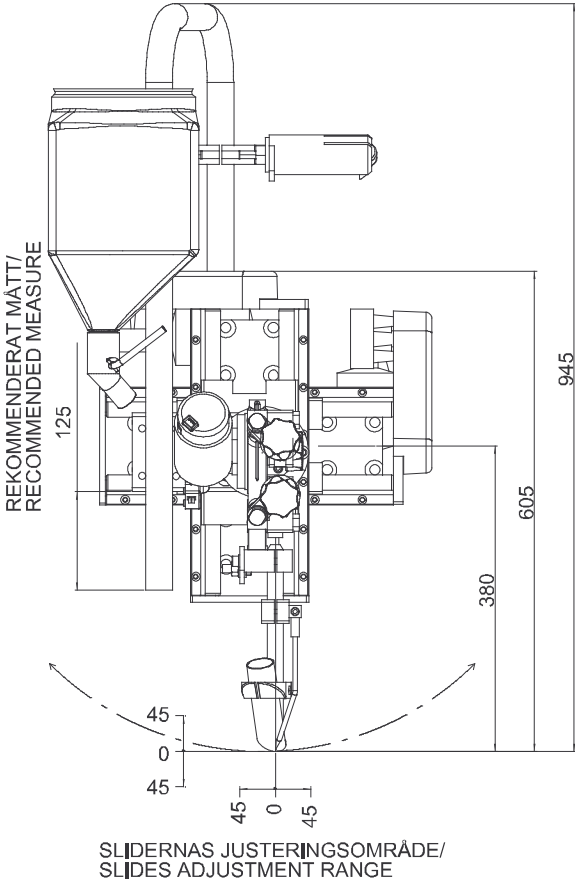
Ciò semplifica l'espletamento dell'ordine e assicura forniture corrette.

DIMENSIONI

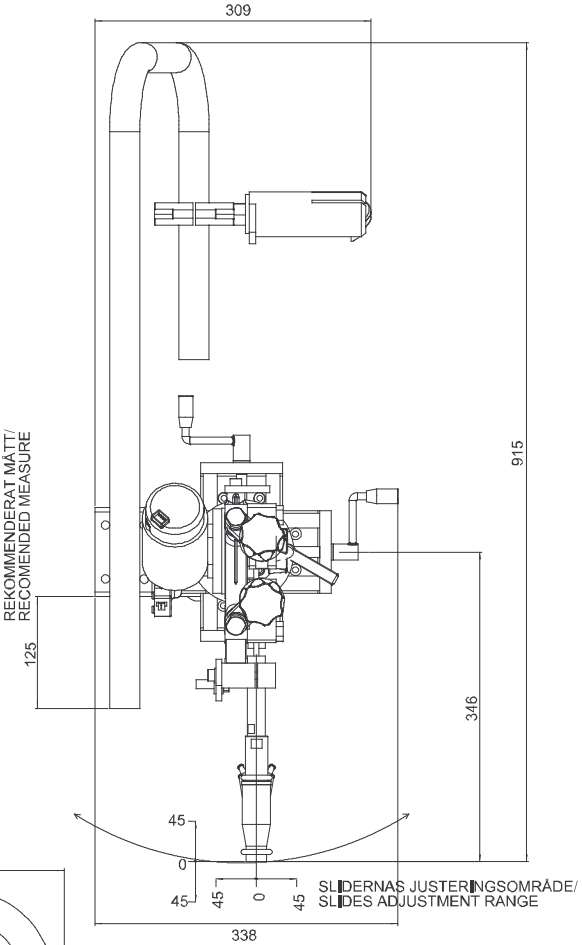
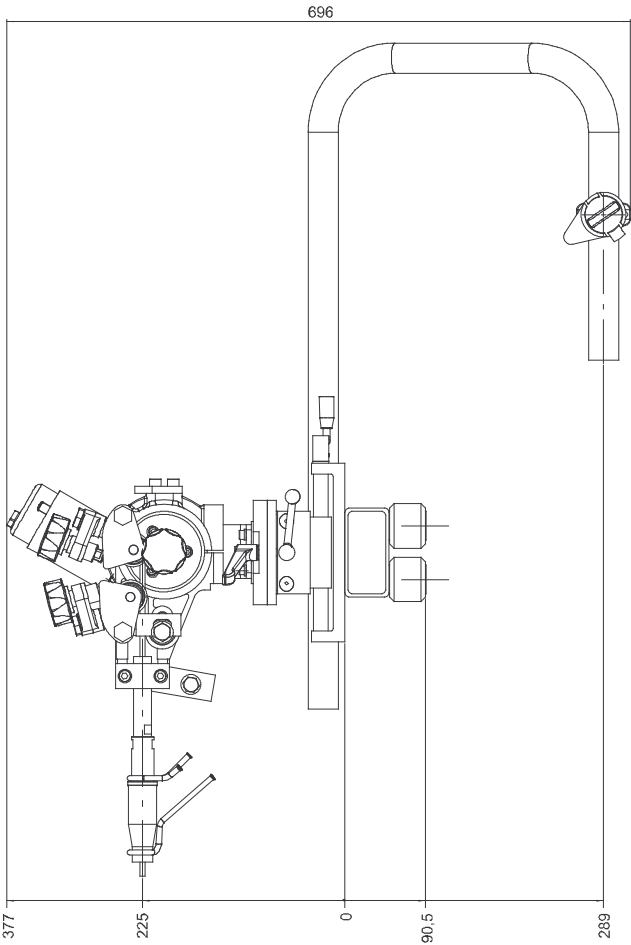
A2SF J1, Manual Slide kit



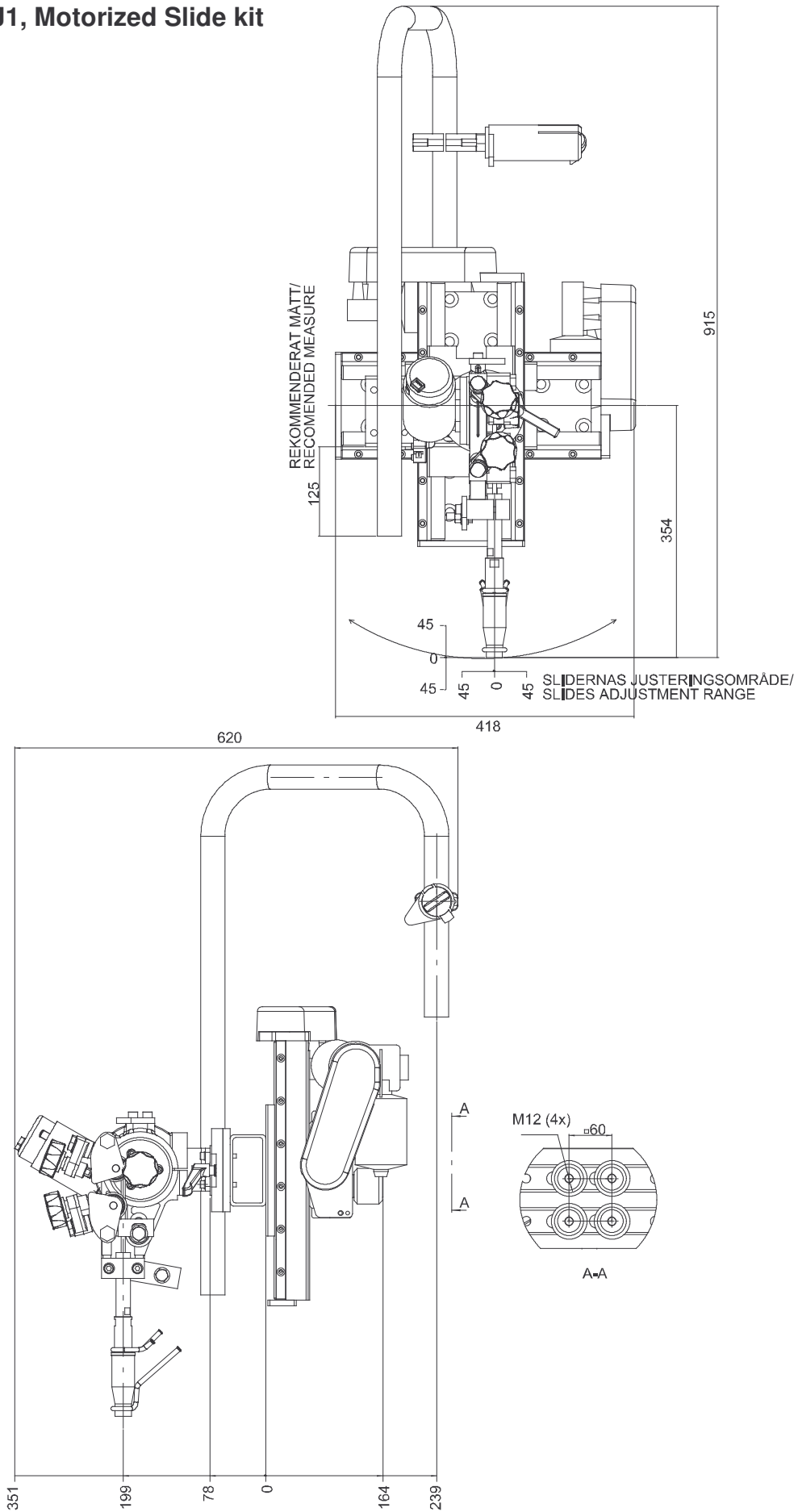
A2SF J1, Motorized Slide kit



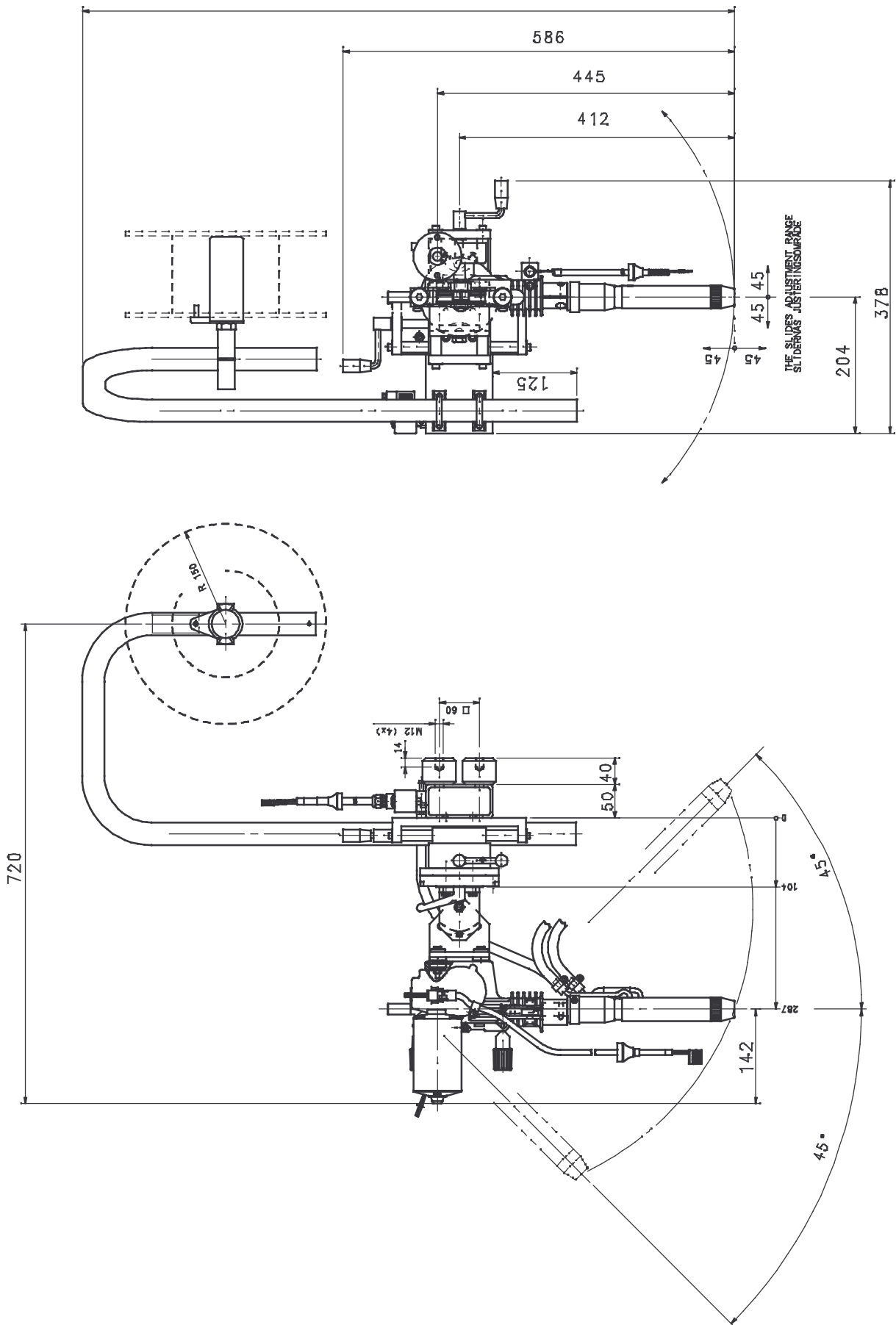
A2SG J1, Manual Slide kit



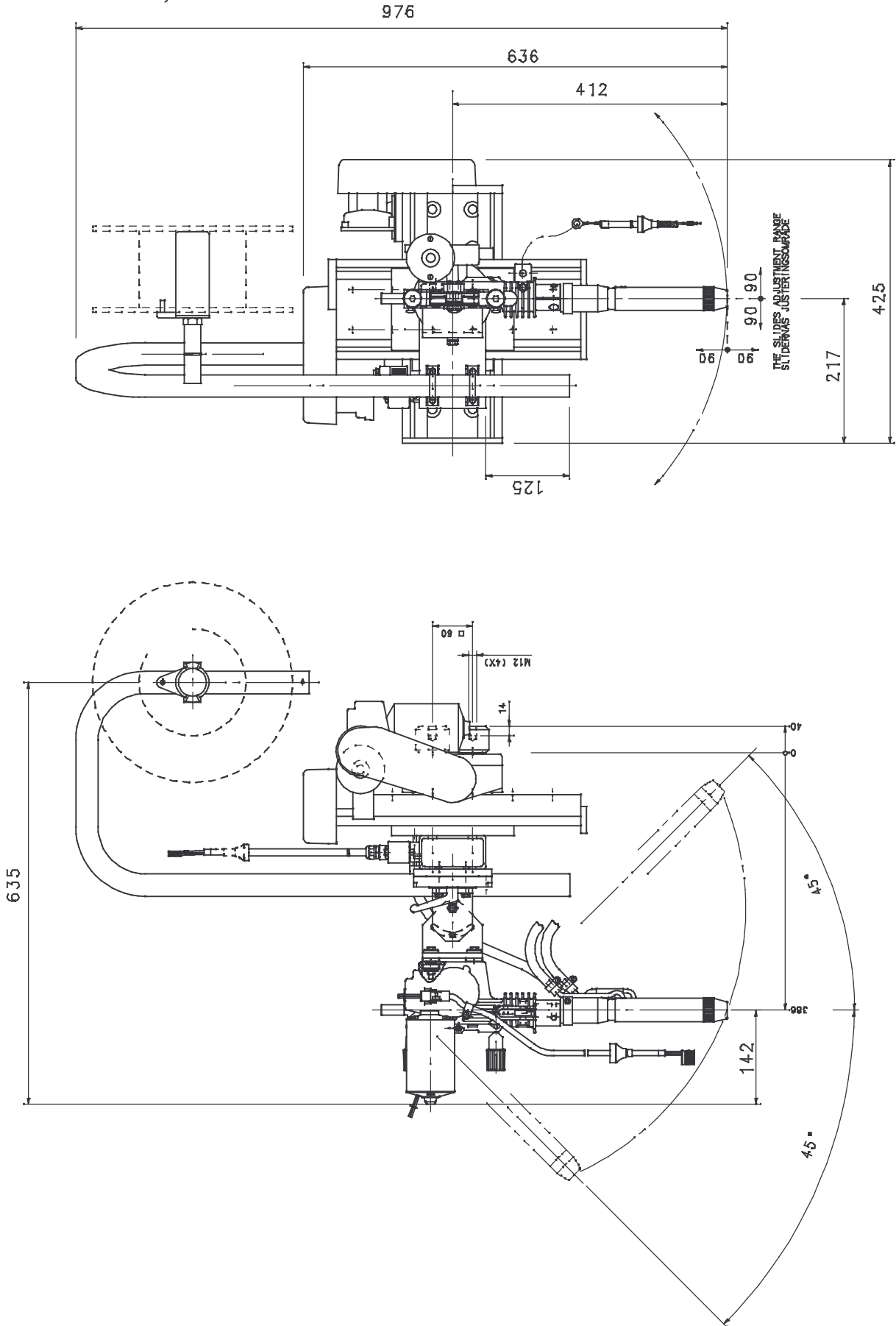
A2SG J1, Motorized Slide kit



A2SG J1 4WD, Manual Slide kit 976

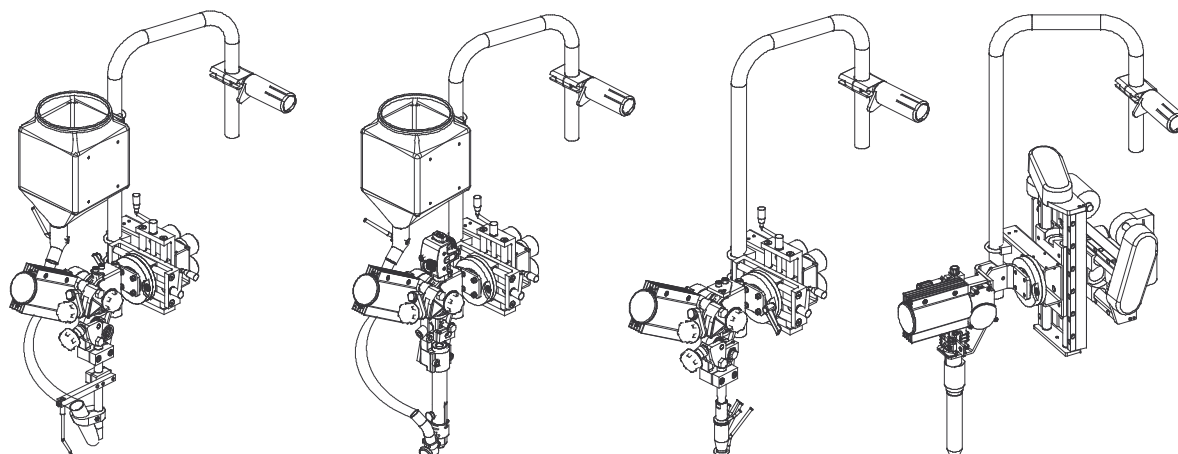


A2SG J1 4WD, Motorized Slide kit



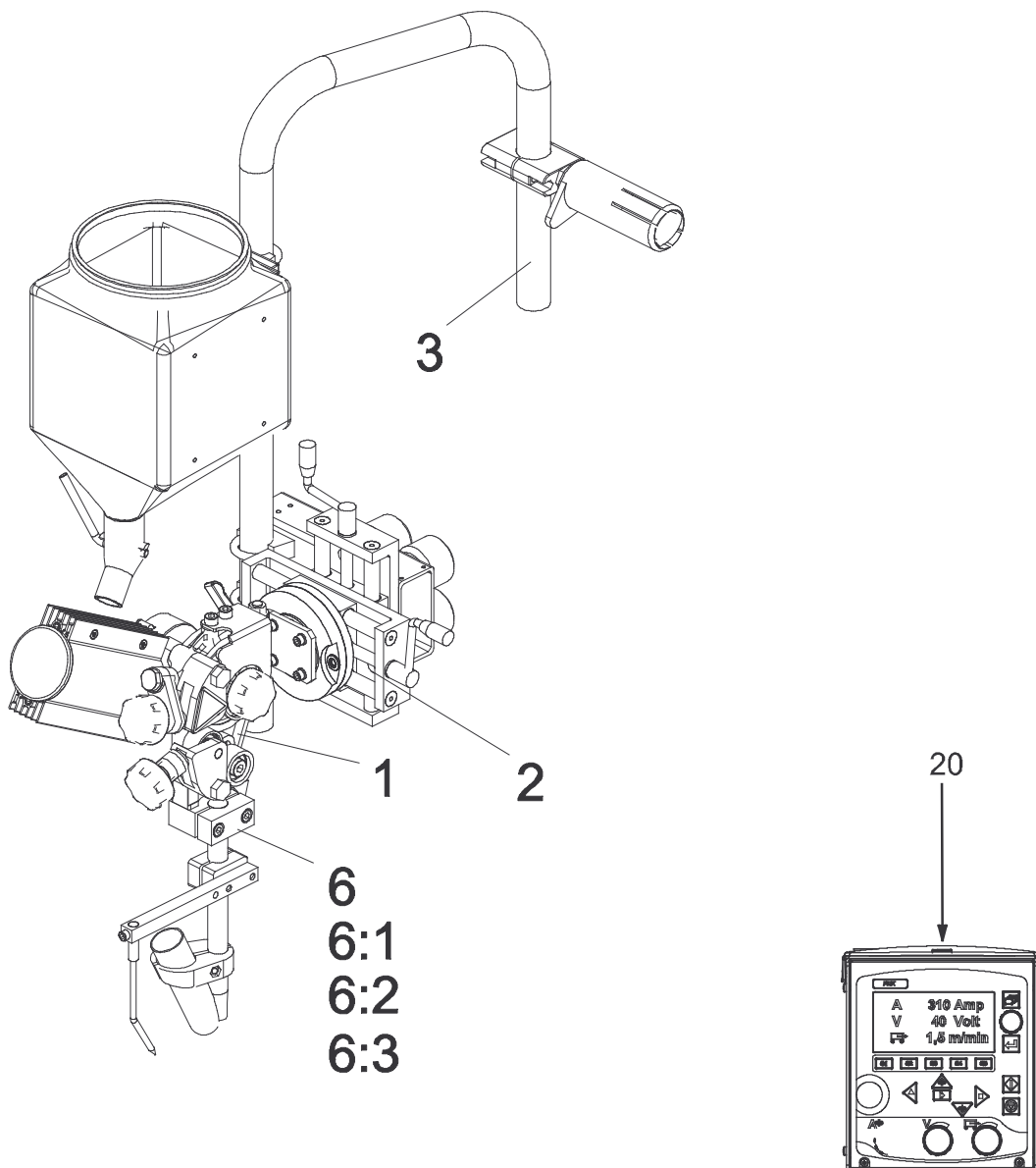
A2SF J1 / A2SF J1 Twin
A2SG J1 / A2SG J1 4WD

Edition 2009-11-10

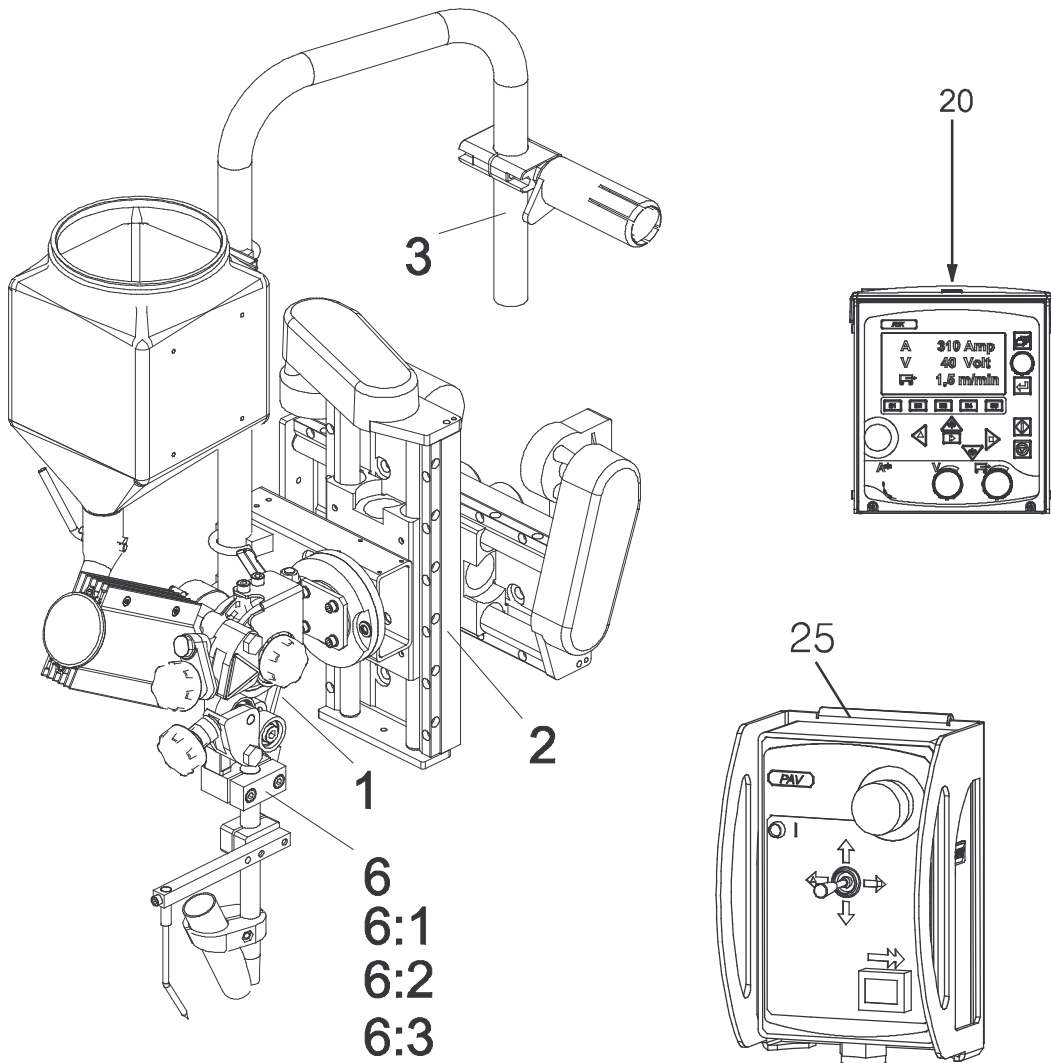


Ordering no.	Denomination	Notes
0449 170 900	Welding head	A2SF (SAW) with PEK
0449 170 901	Welding head	A2SF (SAW) with PEK, motorised slide and A6 PAV
0449 170 902	Welding head	A2SF (SAW) with PEK, motorised slide and A6 GMH
0449 170 903	Welding head	A2SF(SAW) with PEK and motorised slide
0449 170 904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

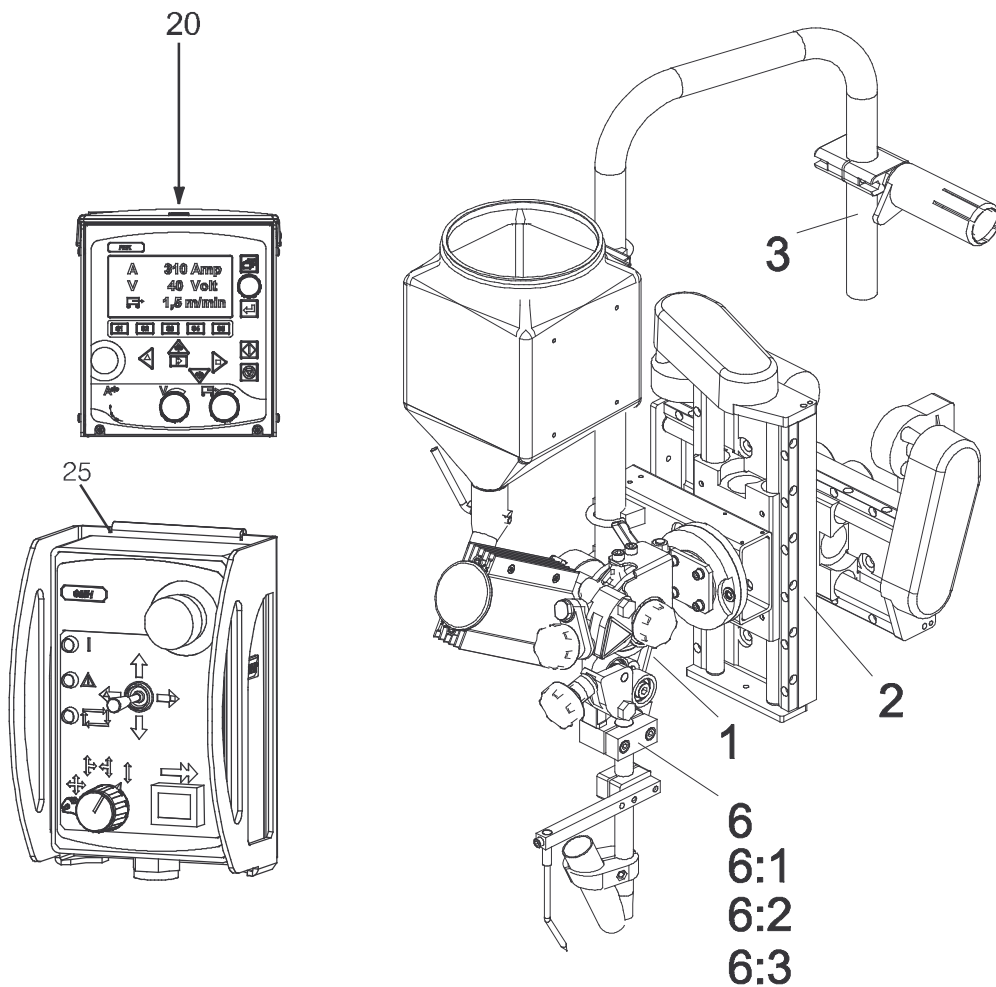
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 170 900	Welding head	A2SF J1, SAW
1	1	0449 150 900	Wire feed unit complete	
2	1	0449 152 880	Slide travel kit, manual	90 mm
3	1	0449 155 880	Carrier	
6	1	0449 153 905	Cable unit	L = 5 m
6:1	1	0460 909 885	Pulse transducer cable	5.0 m
6:2	1	0461 249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



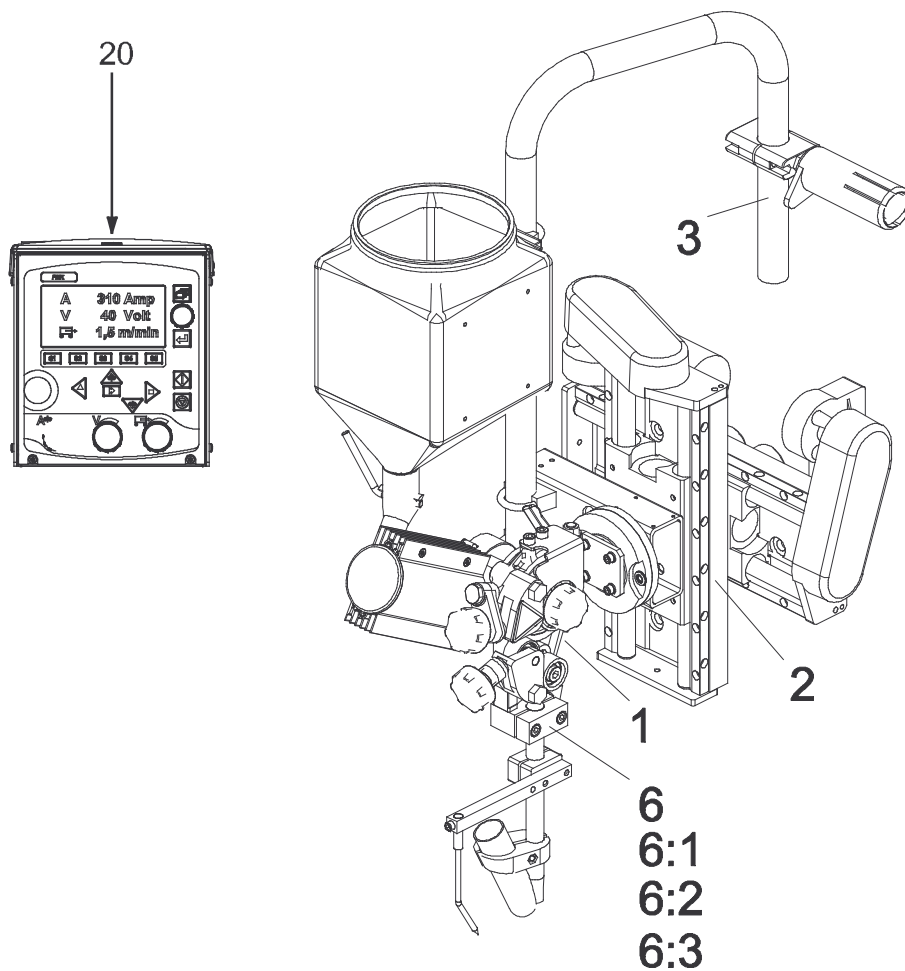
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 170 901	Welding head	A2SF J1, SAW
1	1	0449 150 900	Wire feed unit complete	
2	1	0449 151 880	Slide kit, motorized	180 mm
3	1	0449 155 880	Carrier	
6	1	0449 153 905	Cable unit	L = 5 m
6:1	1	0460 909 885	Pulse transducer cable	5.0 m
6:2	1	0461 249 885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



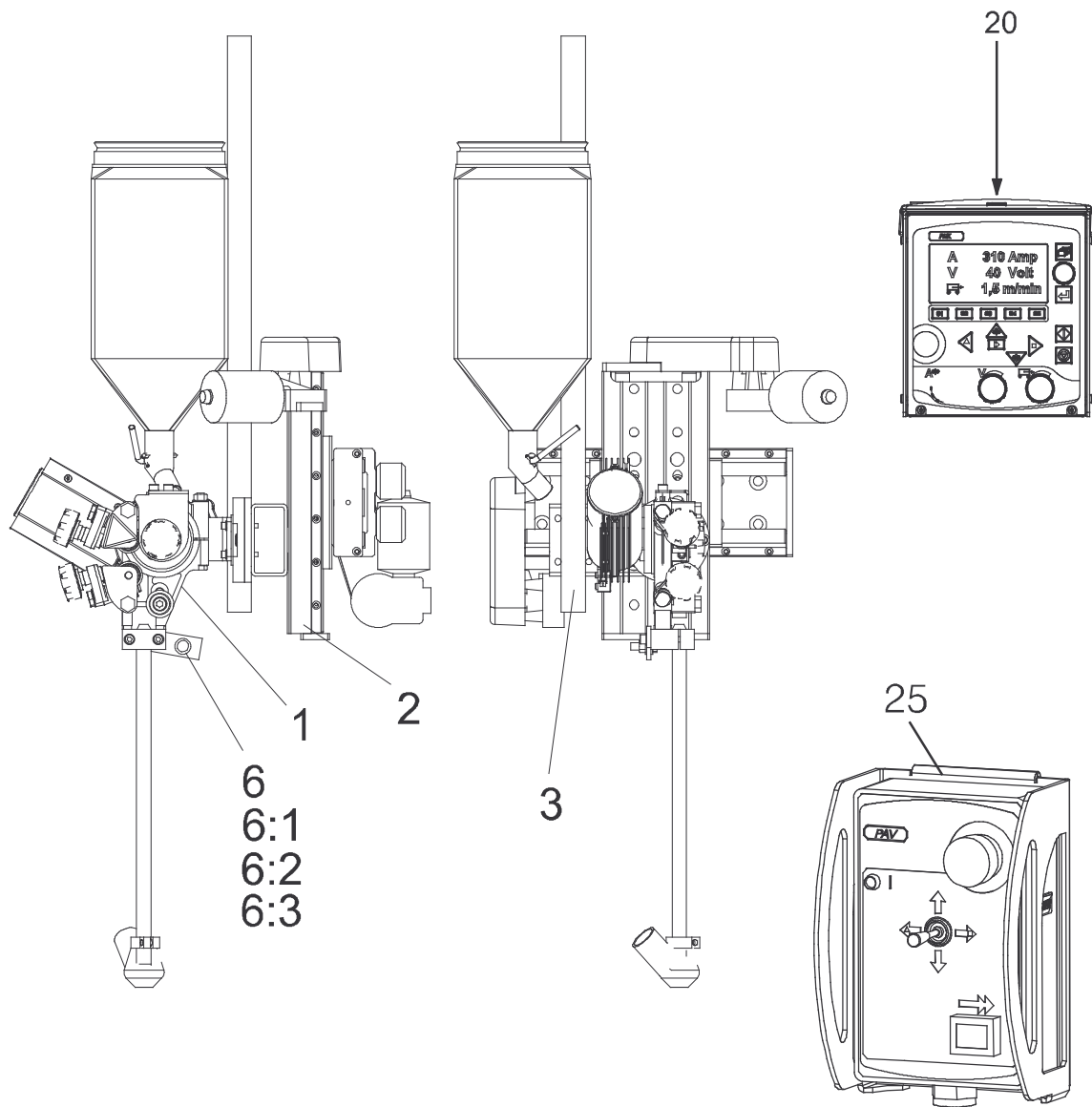
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 170 902	Welding head	A2SF J1, SAW
1	1	0449 150 900	Wire feed unit complete	
2	1	0449 151 880	Slide kit, motorized	180 mm
3	1	0449 155 880	Carrier	
6	1	0449 153 905	Cable unit	L = 5 m
6:1	1	0460 909 885	Pulse transducer cable	5.0 m
6:2	1	0461 249 885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



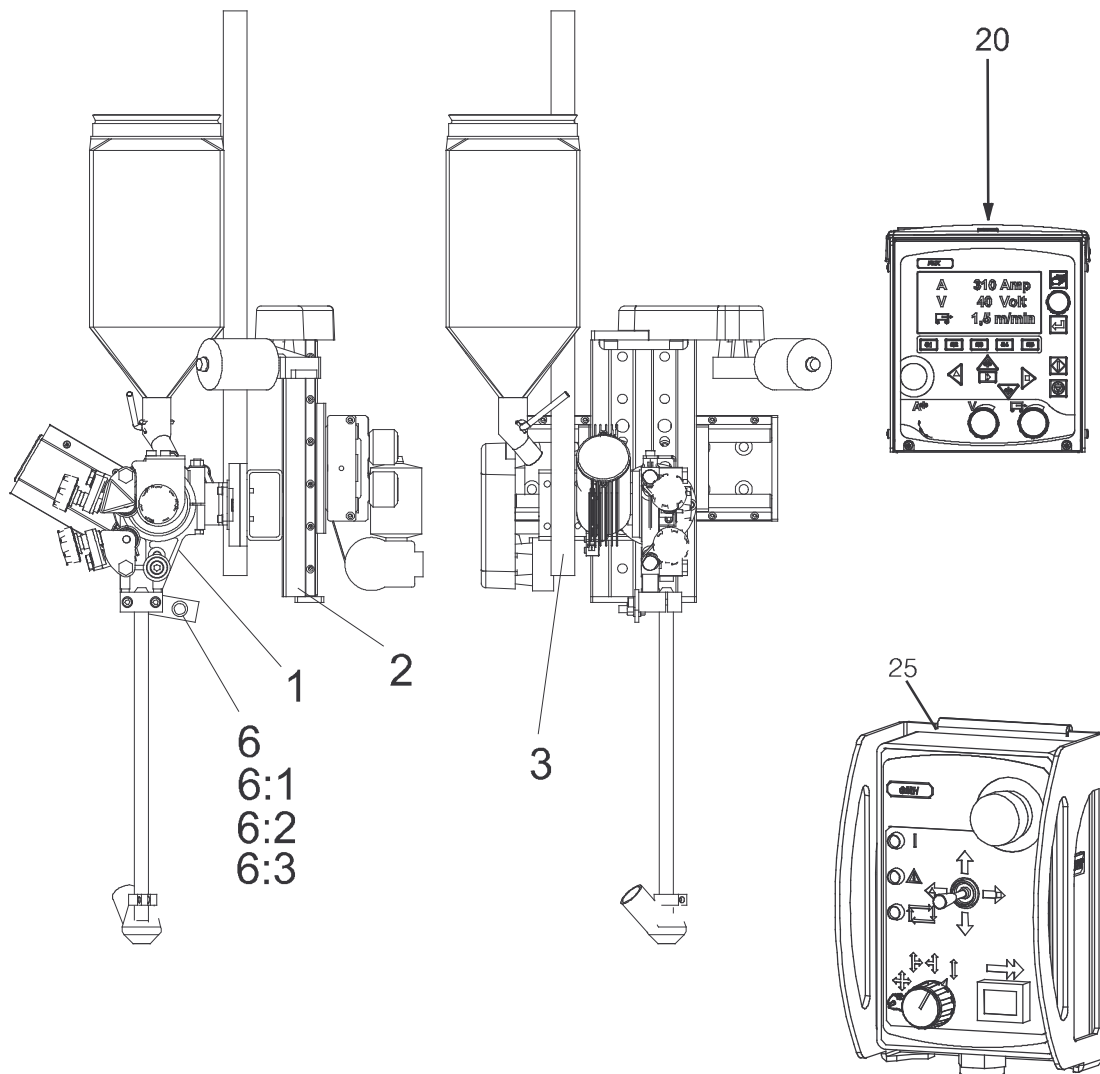
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 170 903	Welding head	A2SF J1, SAW
1	1	0449 150 900	Wire feed unit complete	
2	1	0449 151 880	Slide kit, motorized	180 mm
3	1	0449 155 880	Carrier	
6	1	0449 153 905	Cable unit	L = 5 m
6:1	1	0460 909 885	Pulse transducer cable	5.0 m
6:2	1	0461 249 885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



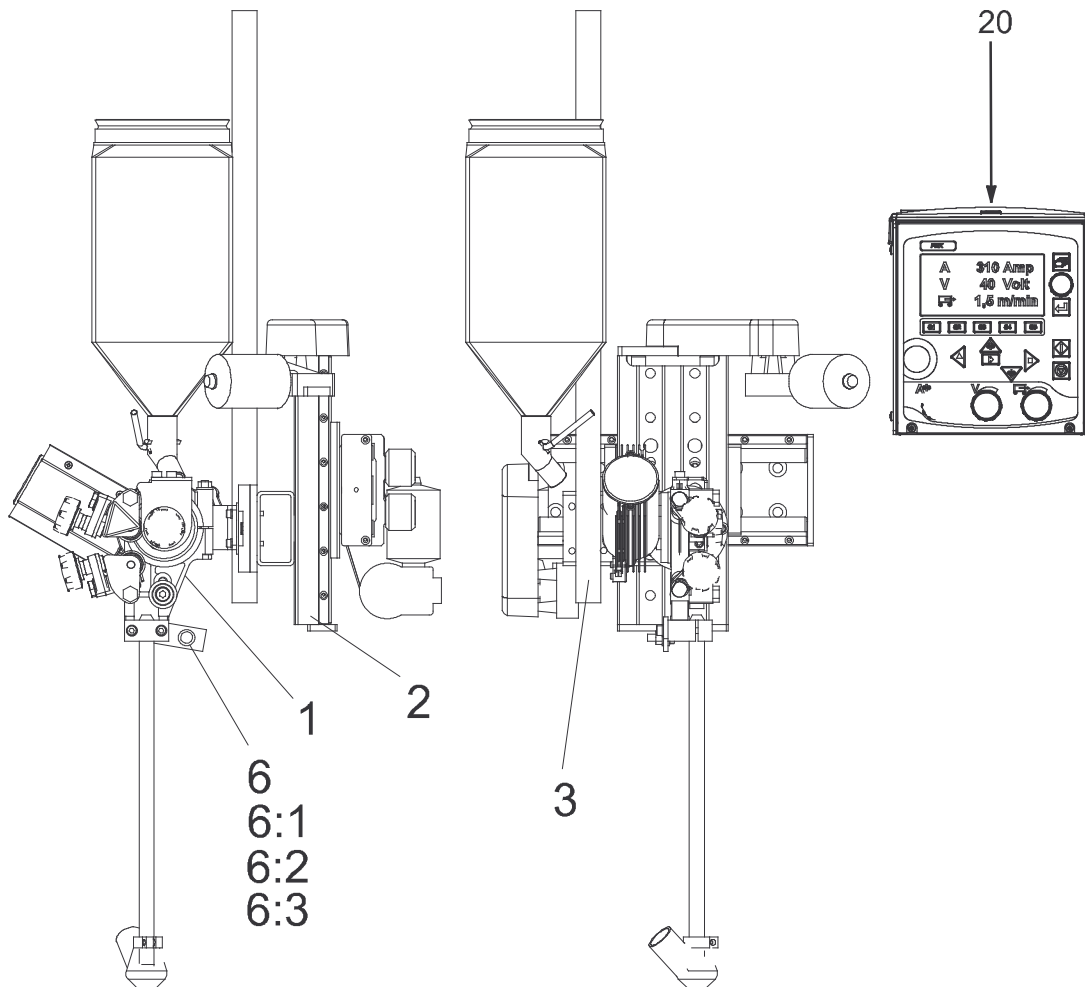
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 170 904	Welding head	A2SF J1, SAW
1	1	0449 150 910	Wire feed unit complete	
2	1	0449 151 881	Slide kit, motorized	
3	1	0449 155 881	Carrier	
6	1	0449 153 905	Cable unit	
6:1	1	0460 909 885	Pulse transducer cable	5.0 m
6:2	1	0461 249 885	Motor cable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



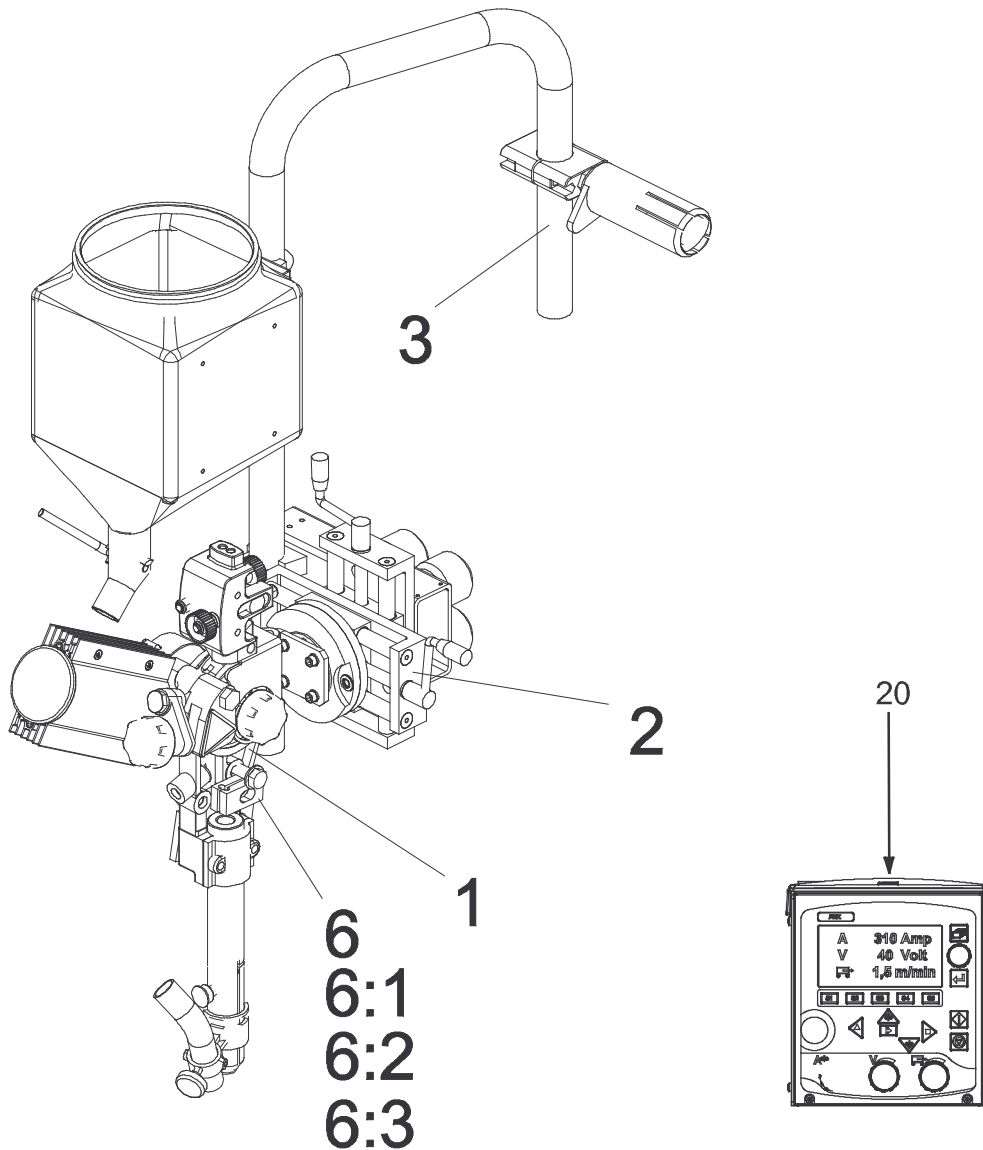
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 170 905	Welding head	A2SF J1 SAW
1	1	0449 150 910	Wire feed unit complete	
2	1	0449 151 881	Slide kit, motorized	
3	1	0449 155 881	Carrier	
6	1	0449 153 905	Cable unit	
6:1	1	0460 909 885	Pulse transducer cable	5.0 m
6:2	1	0461 249 885	Motor cable	5.0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



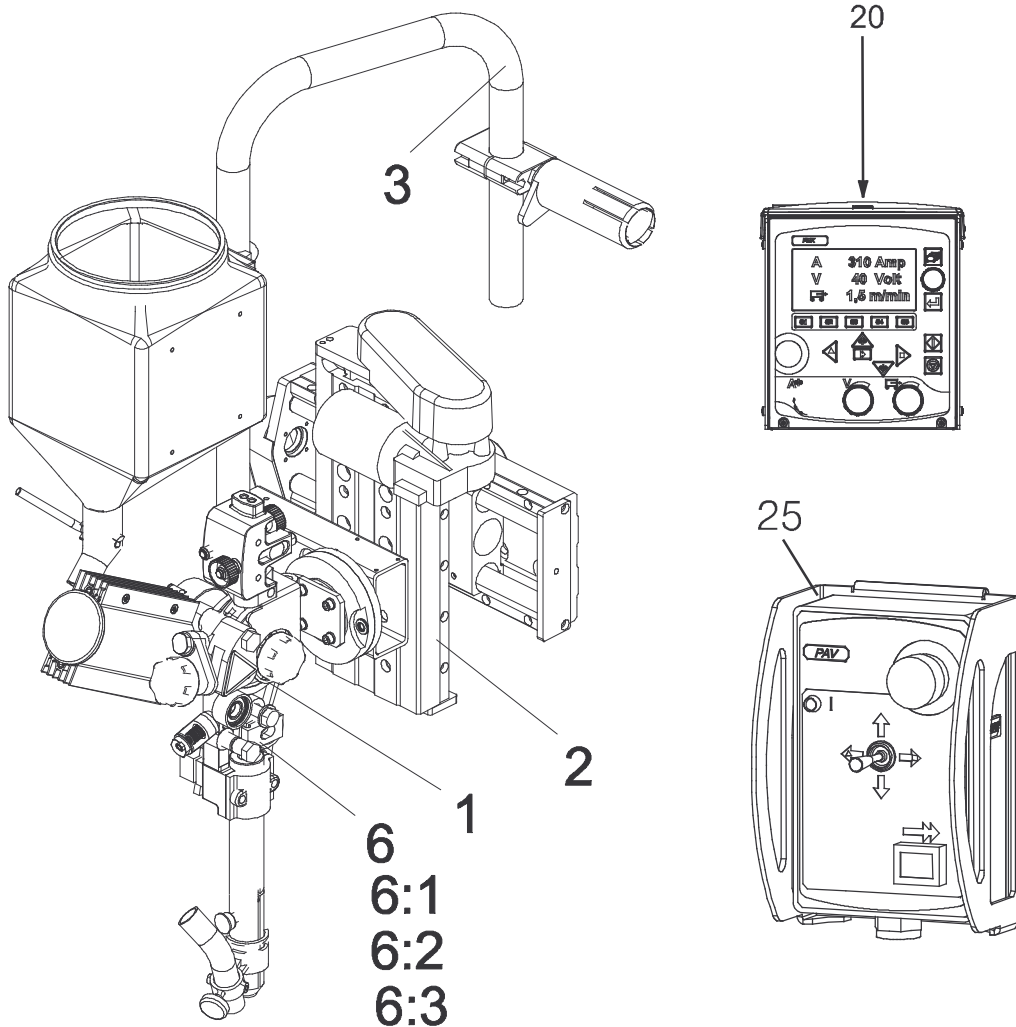
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 170 906	Welding head	A2SF J1 SAW
1	1	0449 150 910	Wire feed unit complete	
2	1	0449 151 881	Slide kit, motorized	
3	1	0449 155 881	Carrier	
6	1	0449 153 905	Cable unit	
6:1	1	0460 909 885	Pulse transducer cable	5.0 m
6:2	1	0461 249 885	Motor cable	5.0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



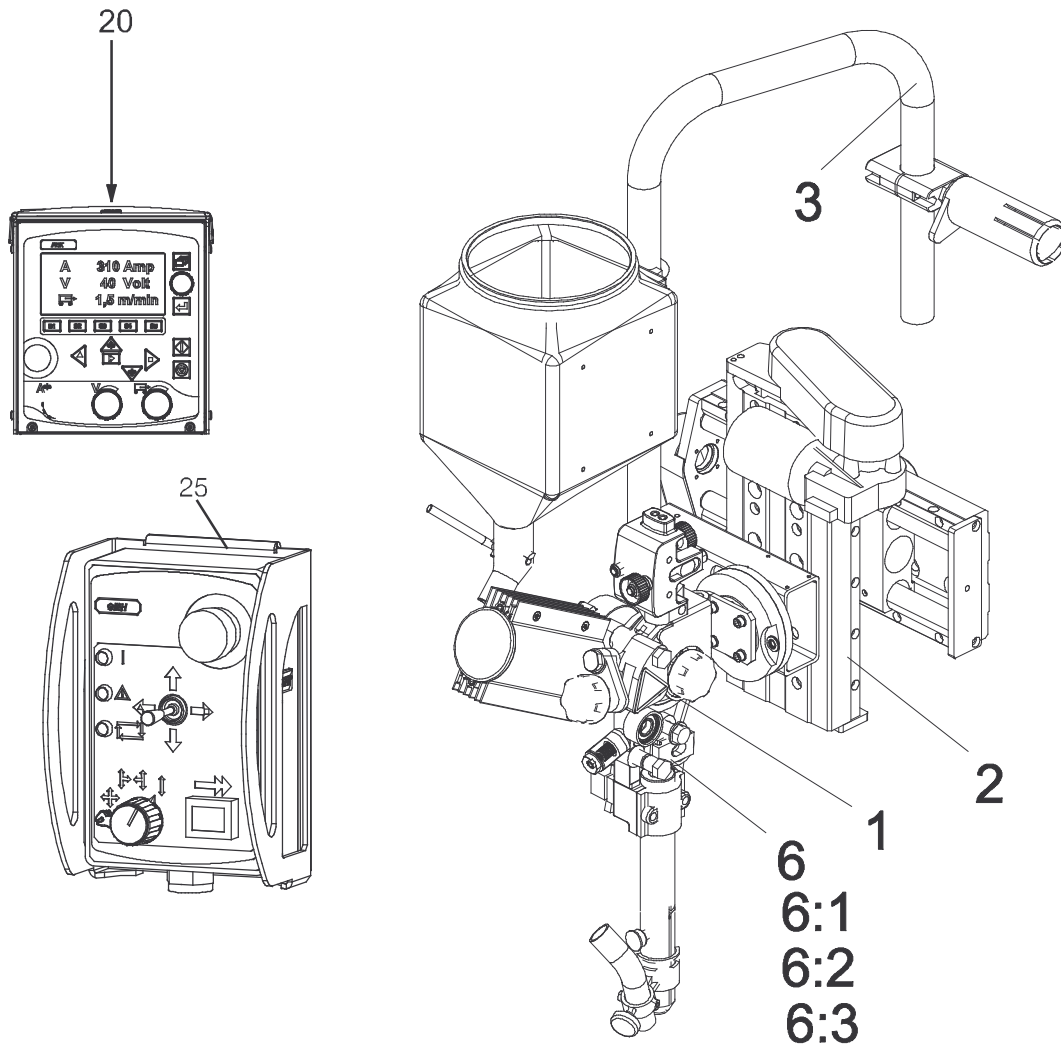
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 171 900	Welding head	A2SF J1 Twin, SAW
1	1	0449 150 901	Wire feed unit complete	
2	1	0449 152 880	Slide travel kit, manual	90 mm
3	1	0449 155 905	Carrier	
6	1	0449 153 905	Cable kit	L = 5 m
6:1	1	0460 909 885	Pulse transducer cable	5.0 m
6:2	1	0461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



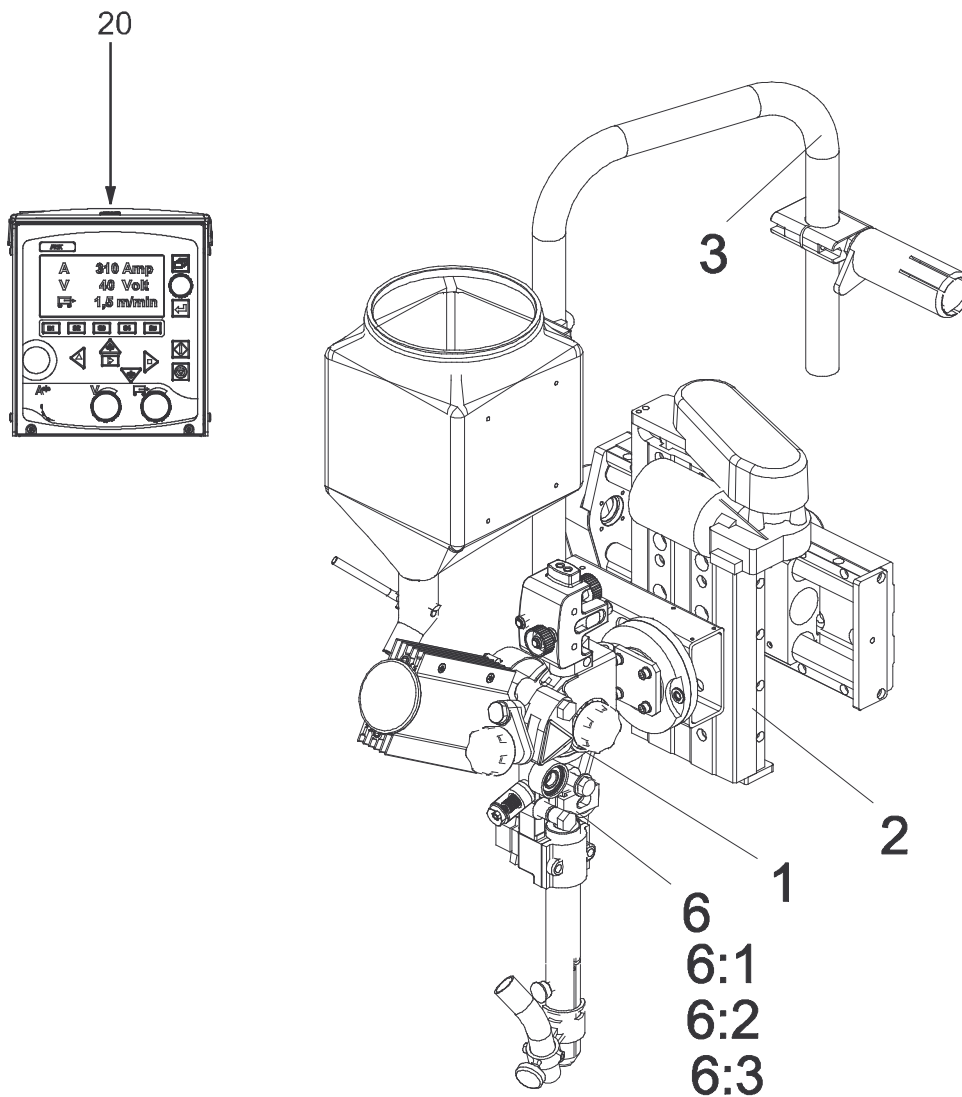
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 171 901	Welding head	A2SF J1 Twin, SAW
1	1	0449 150 901	Wire feed unit complete	
2	1	0449 151 880	Slide kit, motorized	180 mm
3	1	0449 155 880	Carrier	
6	1	0449 153 905	Cable kit	L = 5 m
6:1	1	0460 909 885	Pulse transducer cable	5.0 m
6:2	1	0461 249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



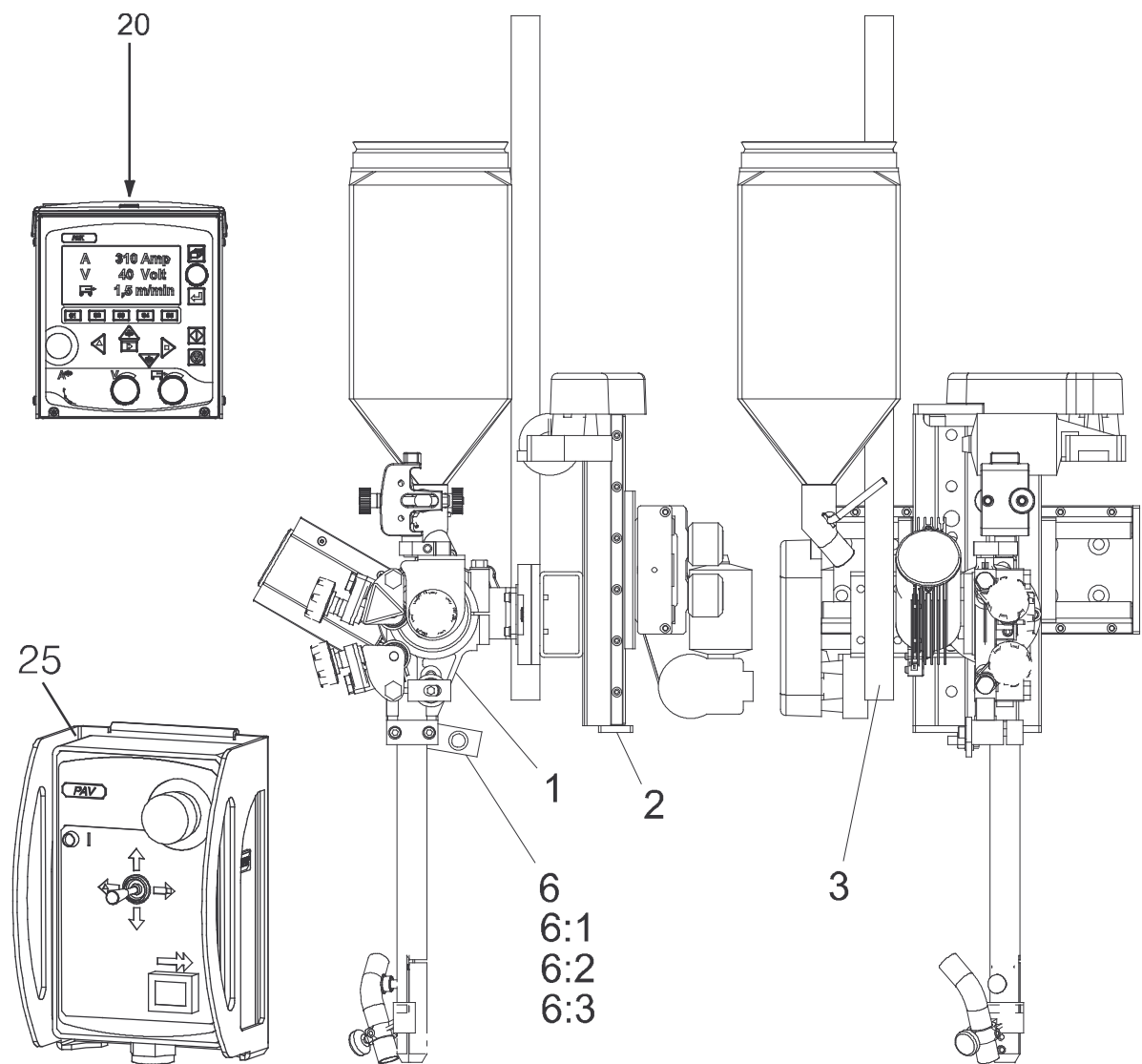
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 171 902	Welding head	A2SF J1 Twin, SAW
1	1	0449 150 901	Wire feed unit complete	
2	1	0449 151 880	Slide kit, motorized	180 mm
3	1	0449 155 880	Carrier	
6	1	0449 153 905	Cable kit	L = 5 m
6:1	1	0460 909 885	Pulse transducer cable	5.0 m
6:2	1	0461 249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



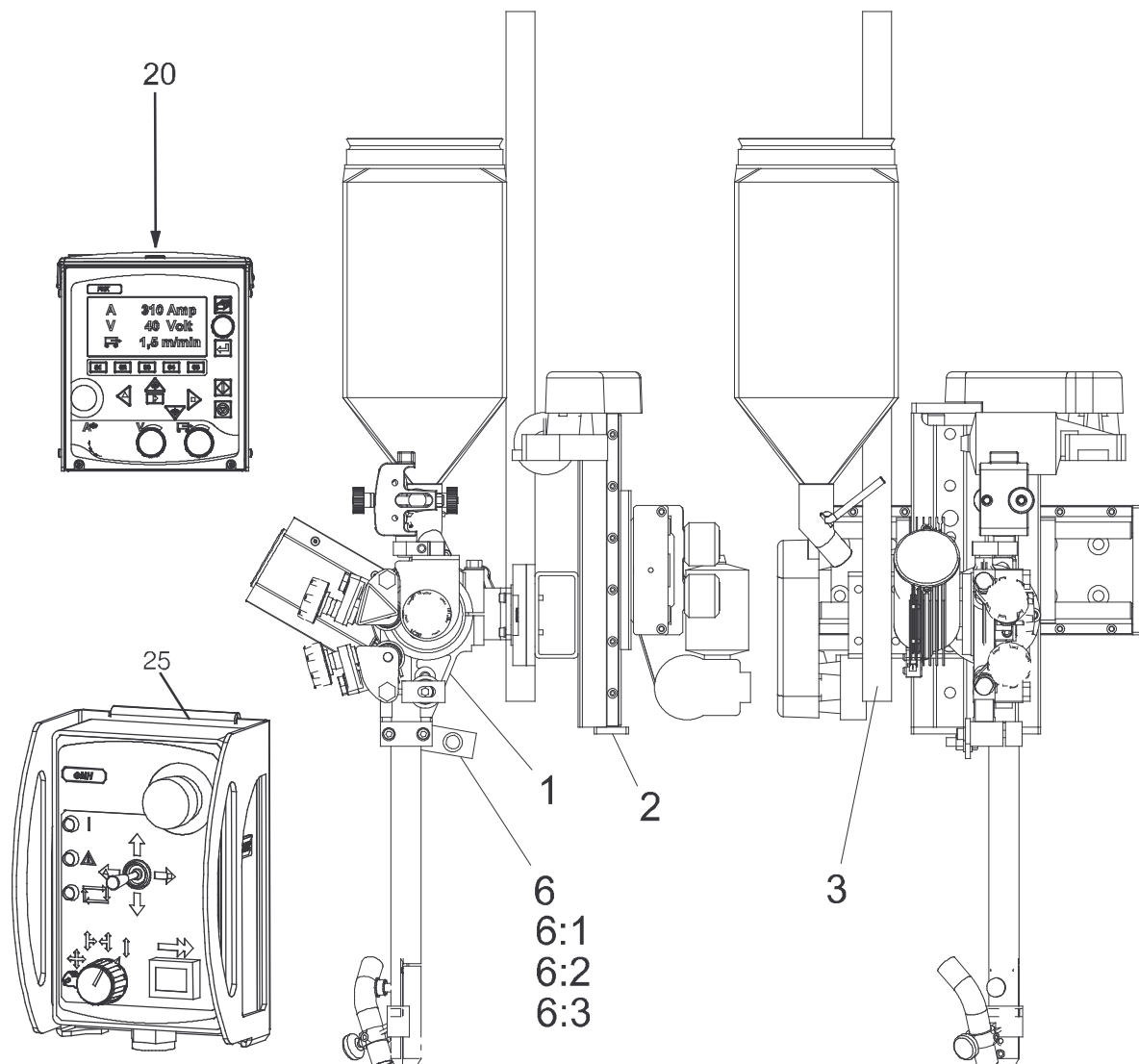
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 171 903	Welding head	A2SF J1 Twin, SAW
1	1	0449 150 901	Wire feed unit complete	
2	1	0449 151 880	Slide kit, motorized	180 mm
3	1	0449 155 880	Carrier	
6	1	0449 153 905	Cable kit	L = 5 m
6:1	1	0460 909 885	Pulse transducer cable	5.0 m
6:2	1	0461 249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



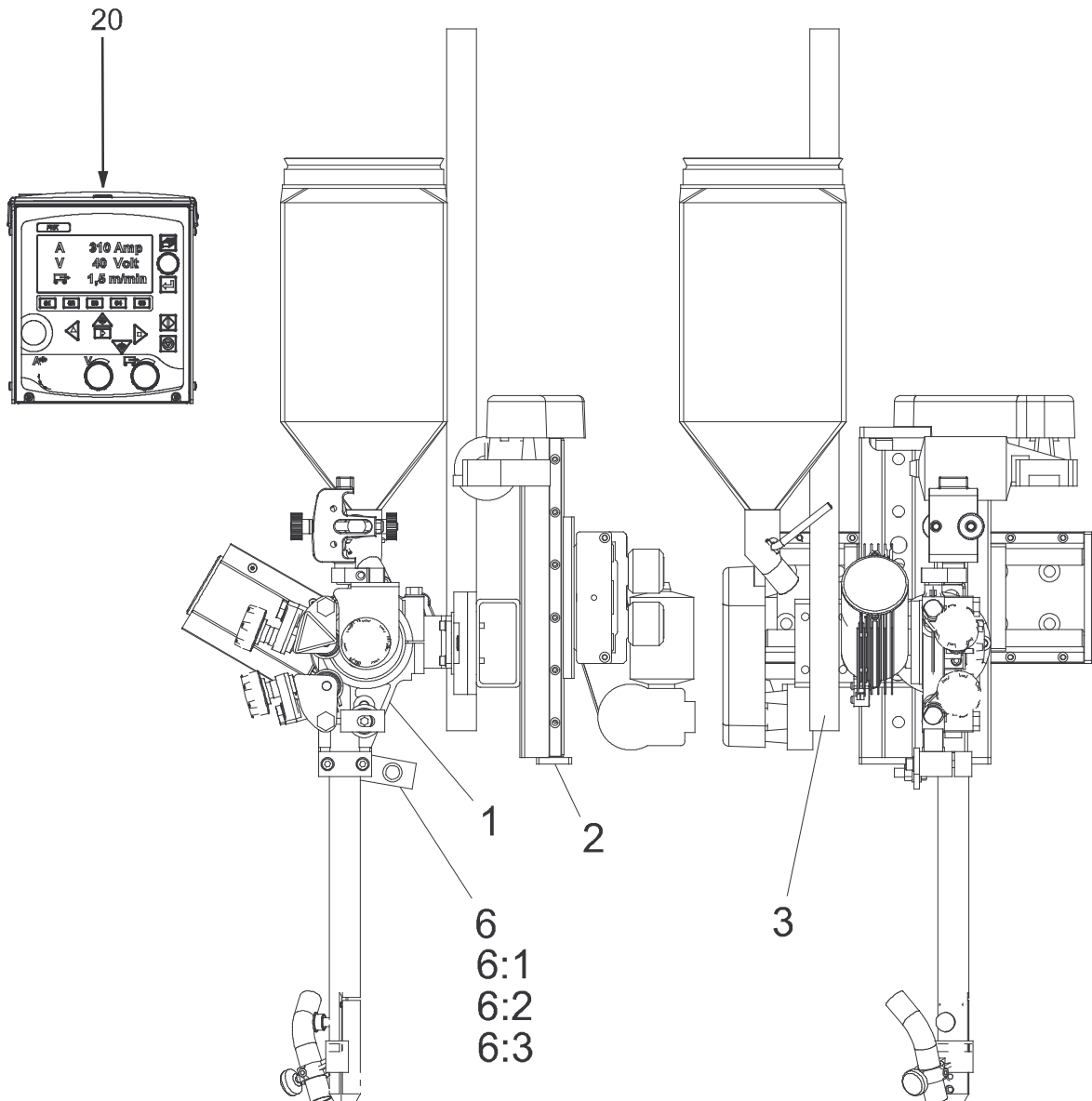
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 171 904	Welding head	A5SF J1 Twin, SAW
1	1	0449 150 911	Wire feed unit complete	
2	1	0449 151 881	Slide kit, motorized	
3	1	0449 155 881	Carrier	
6	1	0449 153 905	Cable kit	
6:1	1	0460 909 885	Pulse transducer cable	5.0 m
6:2	1	0461 249 885	Motor cable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



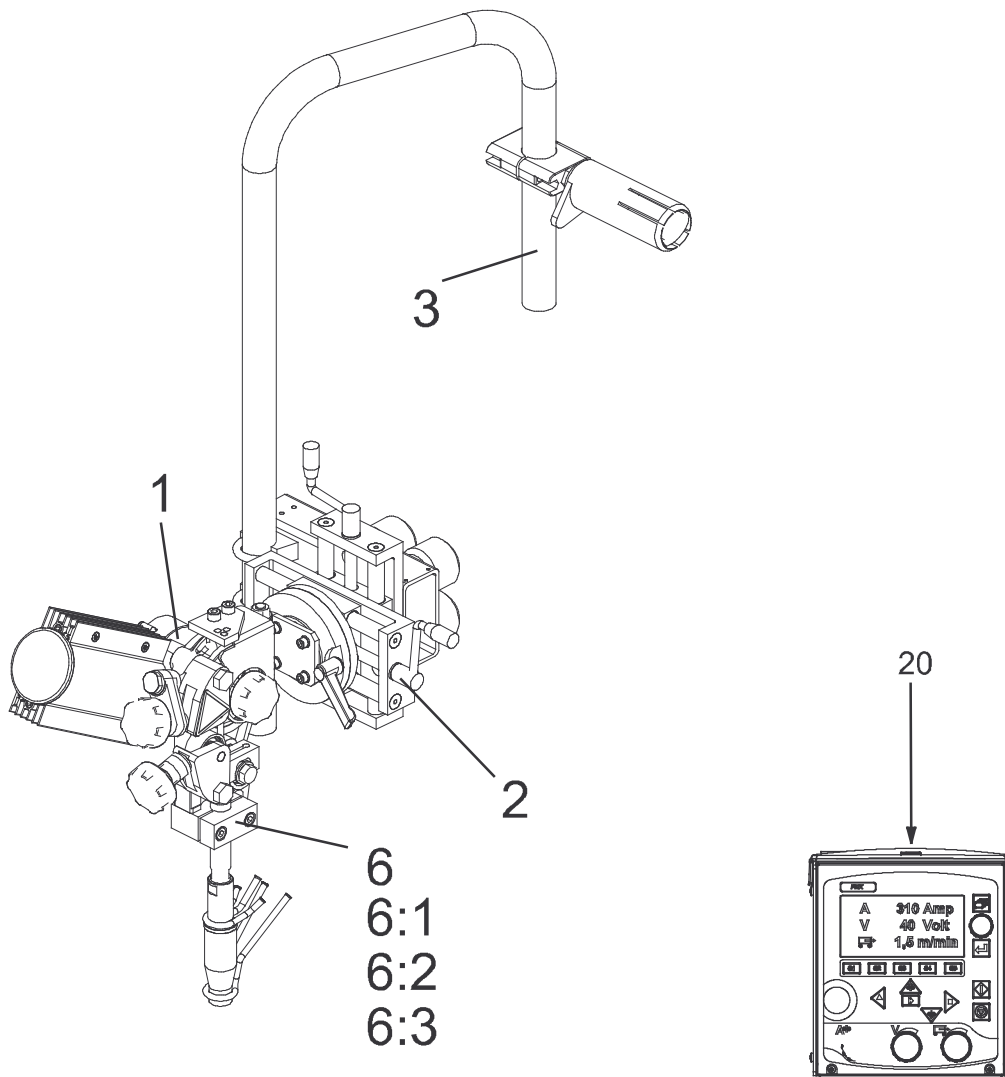
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 171 905	Welding head	A2SF J1 Twin, SAW
1	1	0449 150 911	Wire feed unit complete	
2	1	0449 151 881	Slide kit, motorized	
3	1	0449 155 881	Carrier	
6	1	0449 153 905	Cable kit	
6:1	1	0460 909 885	Pulse transducer cable	5.0 m
6:2	1	0461 249 885	Motor cable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



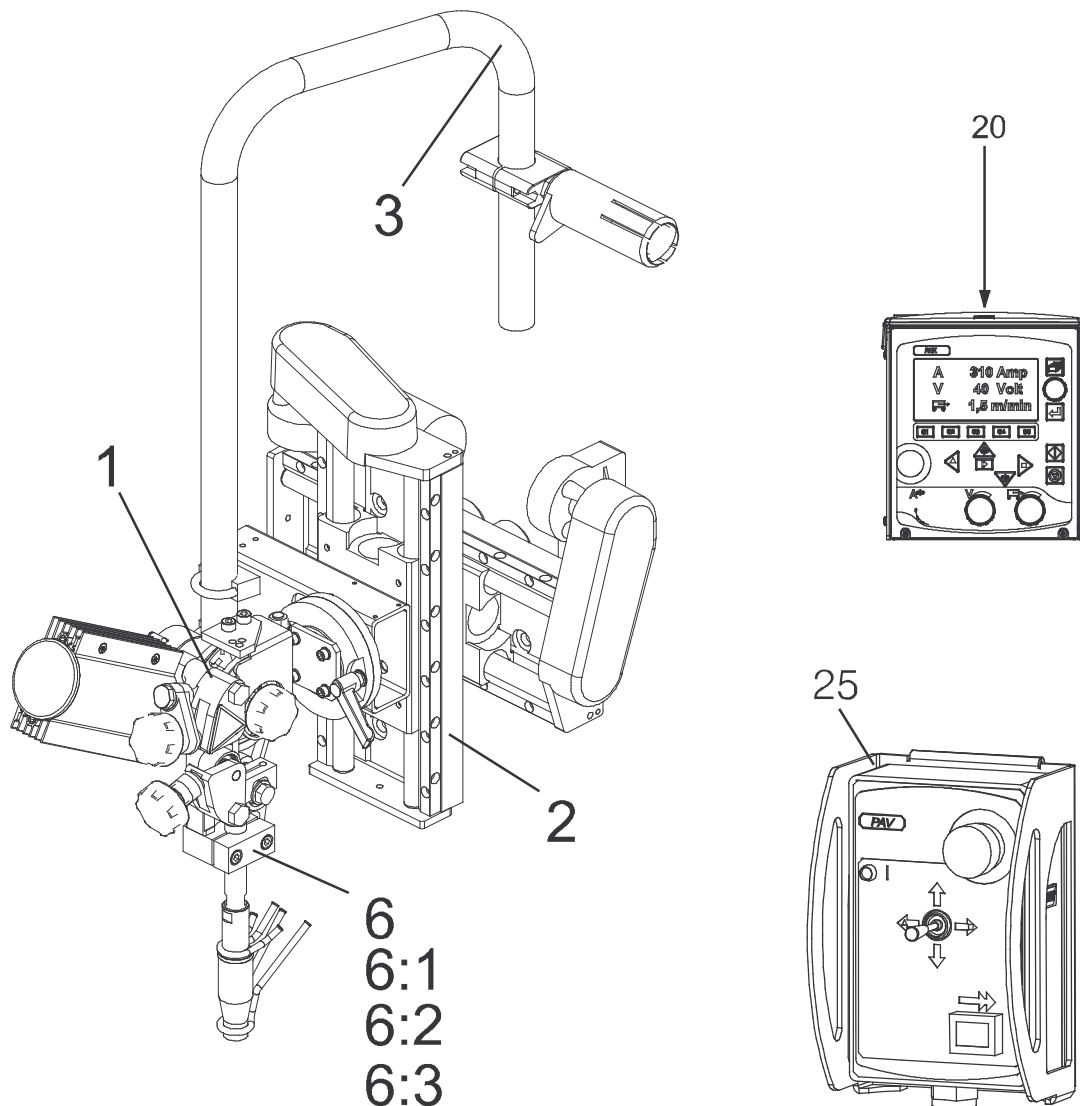
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 171 906	Welding head	A2SF J1 Twin, SAW
1	1	0449 150 911	Wire feed unit complete	
2	1	0449 151 881	Slide kit, motorized	
3	1	0449 155 881	Carrier	
6	1	0449 153 905	Cable kit	
6:1	1	0460 909 885	Pulse transducer cable	5.0 m
6:2	1	0461 249 885	Motor cable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



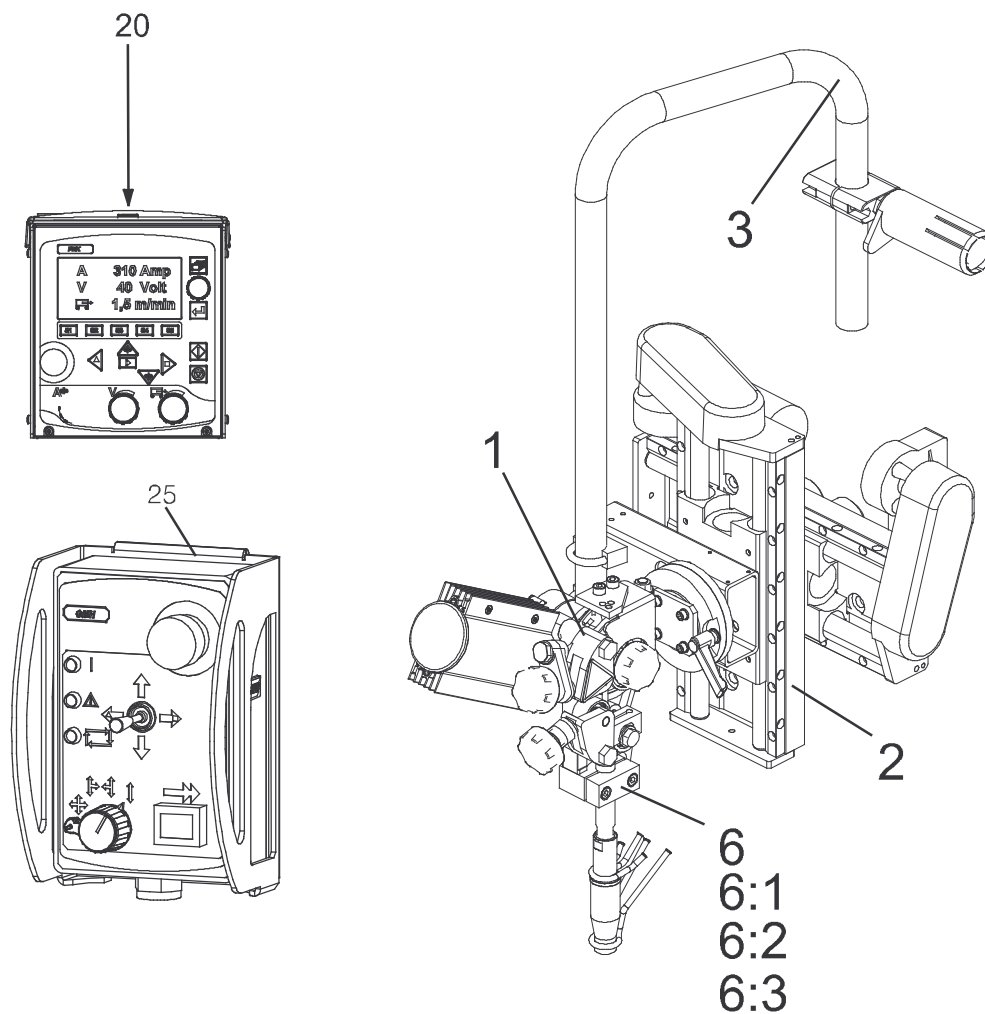
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 180 900	Welding head	A2SG J1, MIG/ MAG
1	1	0449 150 902	Wire feed unit complete	
2	1	0449 152 880	Slide travel kit, manual	90 mm
3	1	0449 155 880	Carrier	
6	1	0449 153 905	Cable kit	L = 5 m
6:1	1	0460 909 885	Pulse transducer cable	5.0 m
6:2	1	0461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



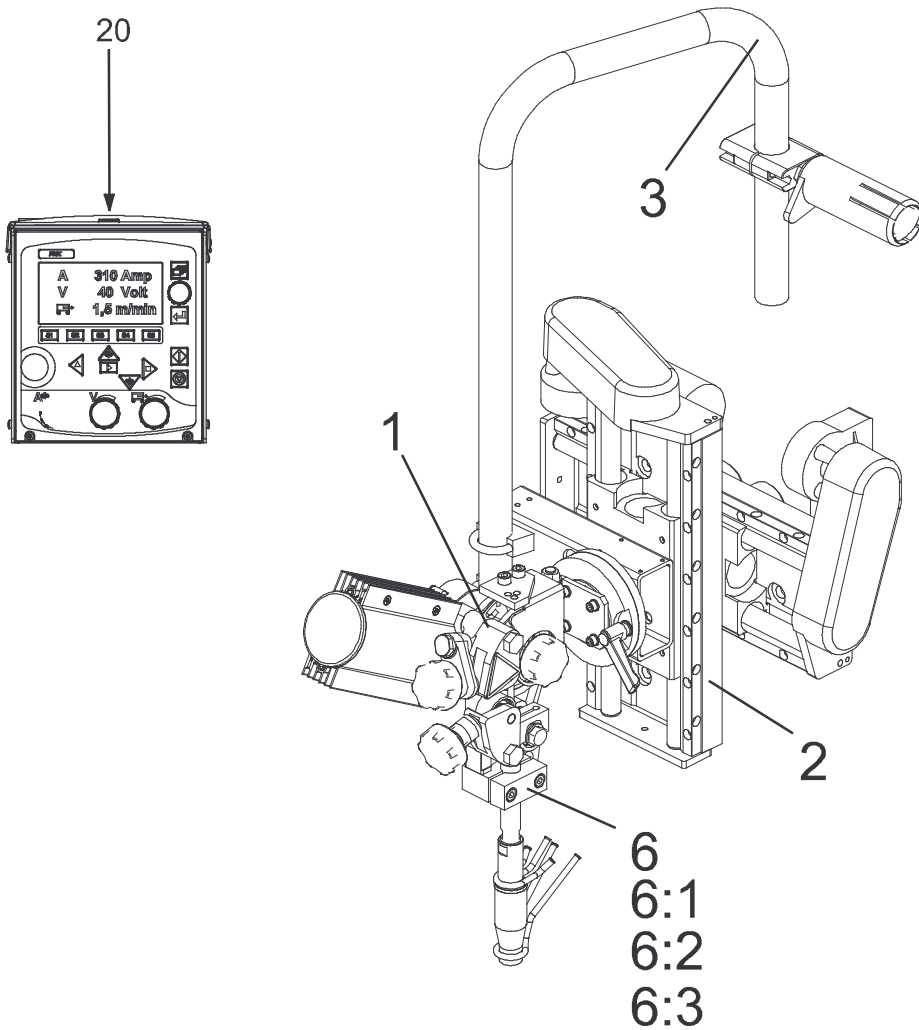
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 180 901	Welding head	A2SG J1, MIG/ MAG
1	1	0449 150 902	Wire feed unit complete	
2	1	0449 151 880	Slide kit, motorized	180 mm
3	1	0449 155 880	Carrier	
6	1	0449 153 905	Cable kit	L = 5 m
6:1	1	0460 909 885	Pulse transducer cable	5.0 m
6:2	1	0461 249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



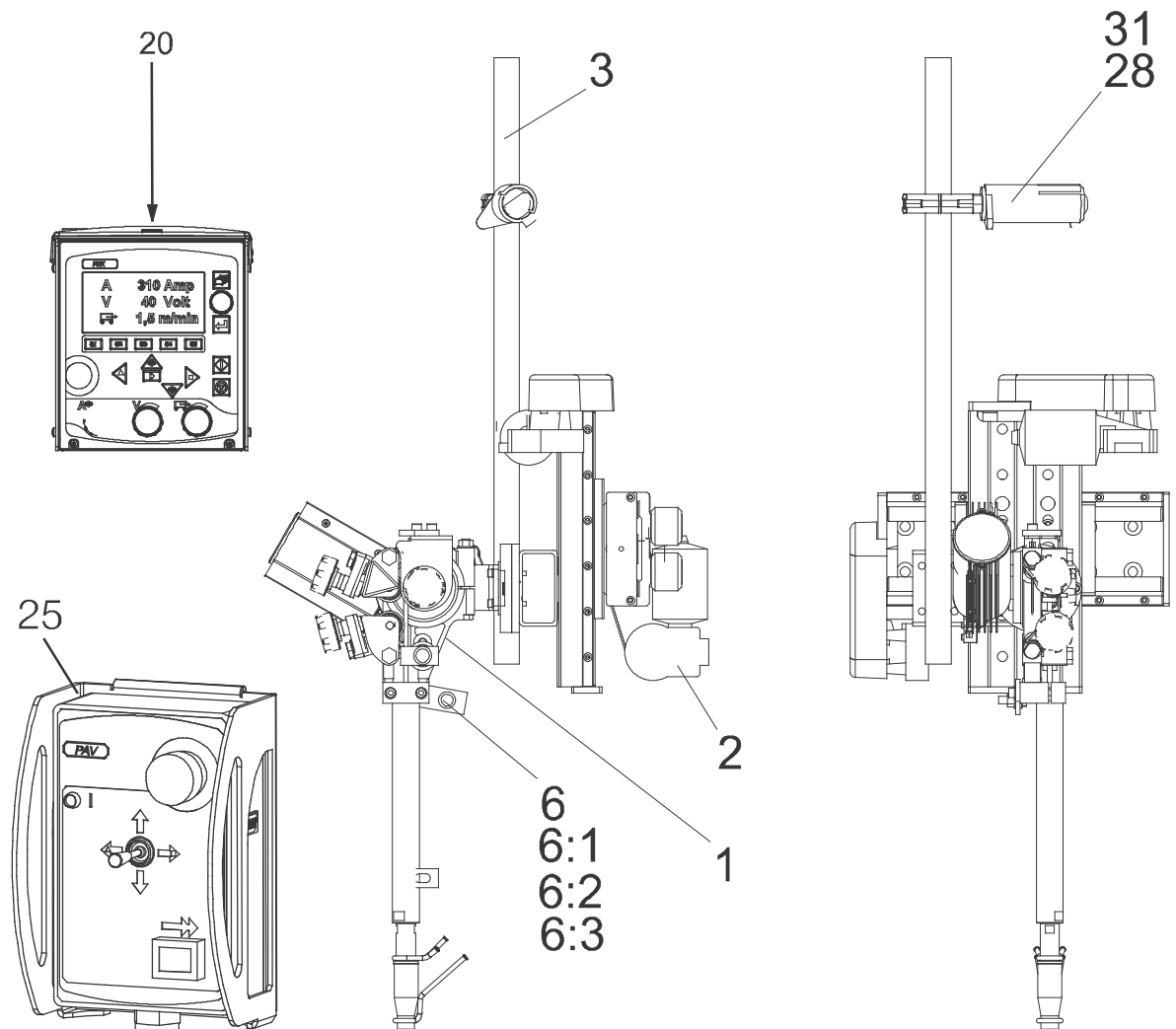
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 180 902	Welding head	A2SG J1, MIG/ MAG
1	1	0449 150 902	Wire feed unit complete	
2	1	0449 151 880	Slide kit, motorized	180 mm
3	1	0449 155 880	Carrier	
6	1	0449 153 905	Cable kit	L = 5 m
6:1	1	0460 909 885	Pulse transducer cable	5.0 m
6:2	1	0461 249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



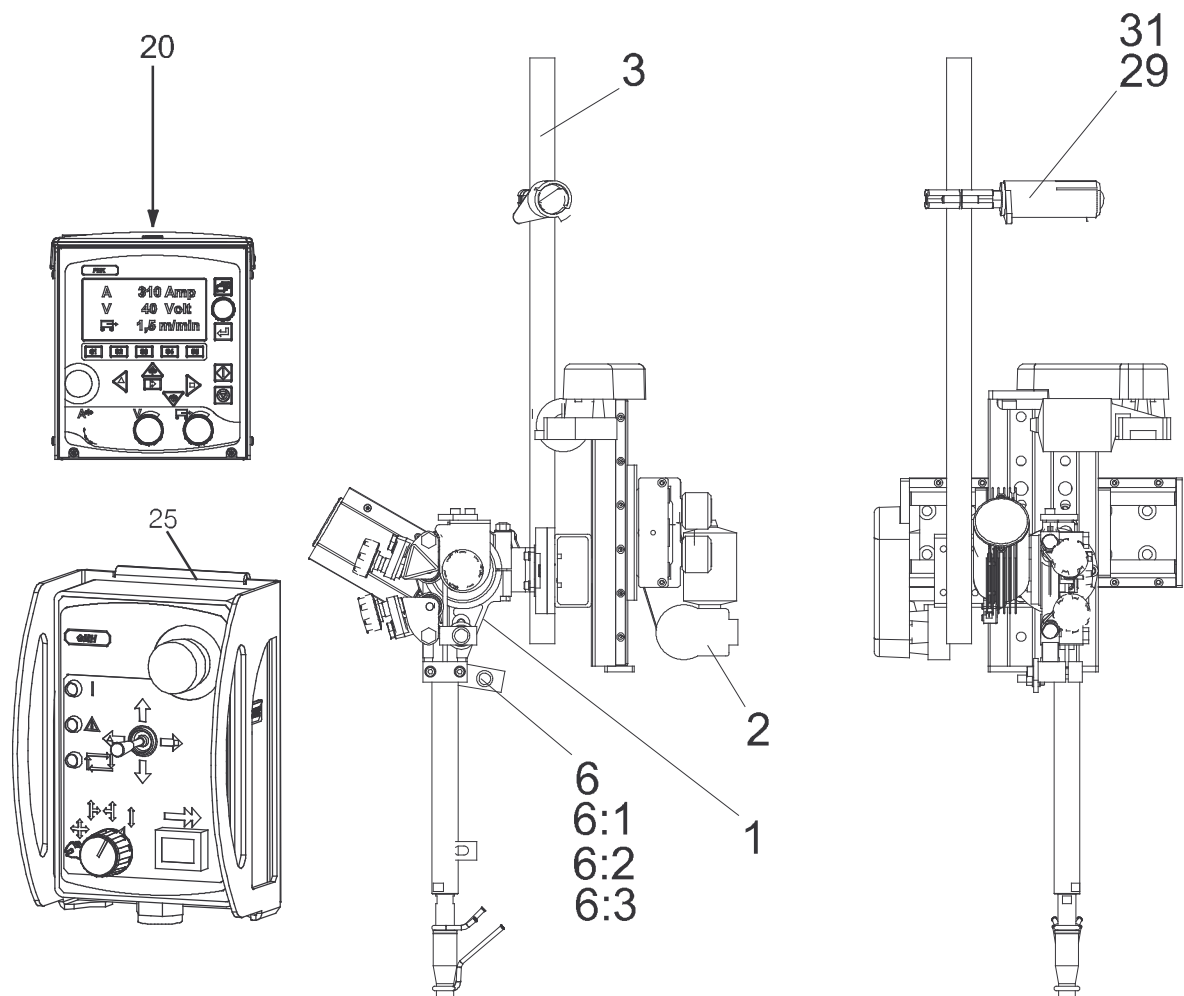
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 180 903	Welding head	A2SG J1, MIG/ MAG
1	1	0449 150 902	Wire feed unit complete	
2	1	0449 151 880	Slide kit, motorized	180 mm
3	1	0449 155 880	Carrier	
6	1	0449 153 905	Cable kit	L = 5 m
6:1	1	0460 909 885	Pulse transducer cable	5.0 m
6:2	1	0461 249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



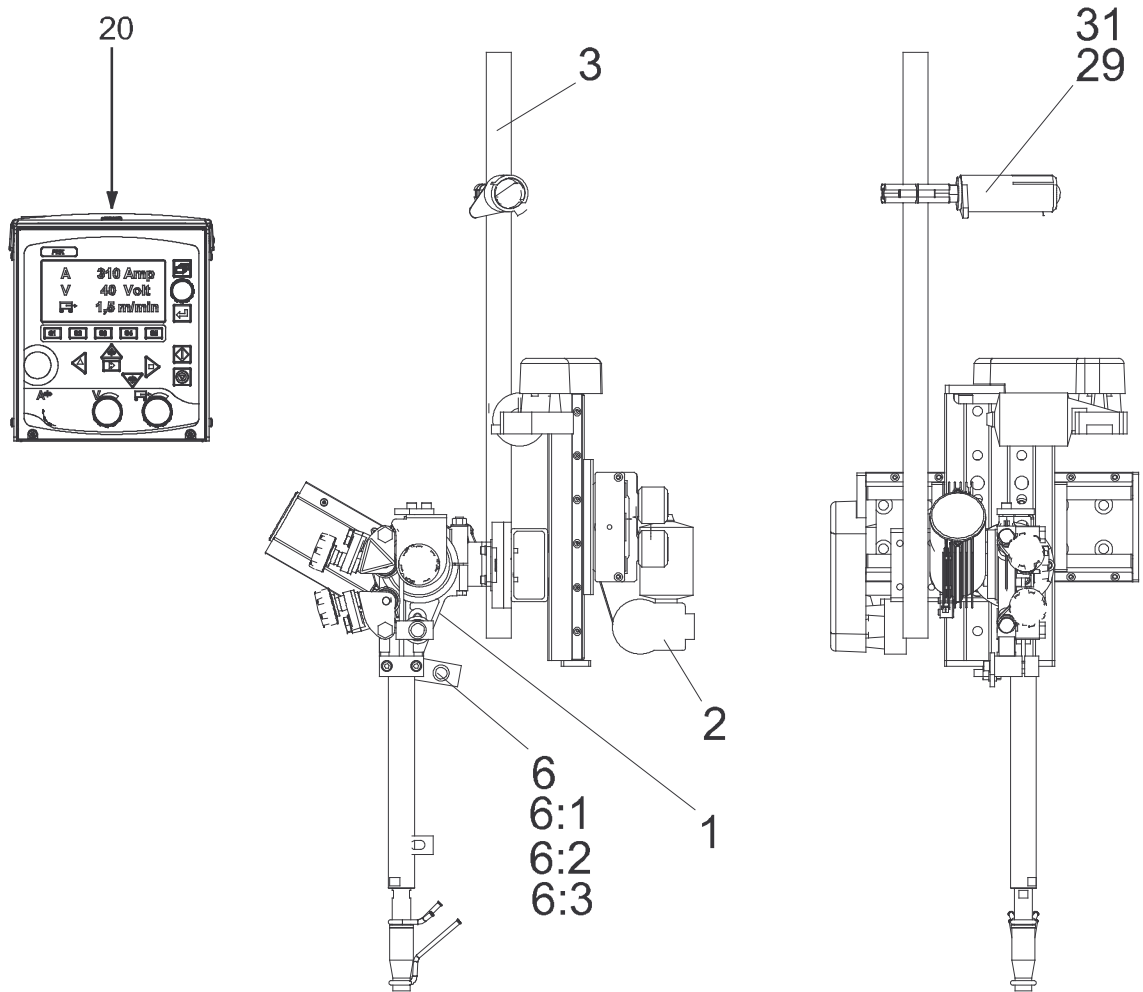
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 180 904	Welding head	A2SG J1, MIG/ MAG
1	1	0449 150 912	Wire feed unit complete	
2	1	0449 151 881	Slide kit, motorized	180mm
3	1	0449 155 881	Carrier	
6	1	0449 153 905	Cable kit	L=5m
6:1	1	0460 909 885	Pulse transducer cable	5.0 m
6:2	1	0461 249 885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



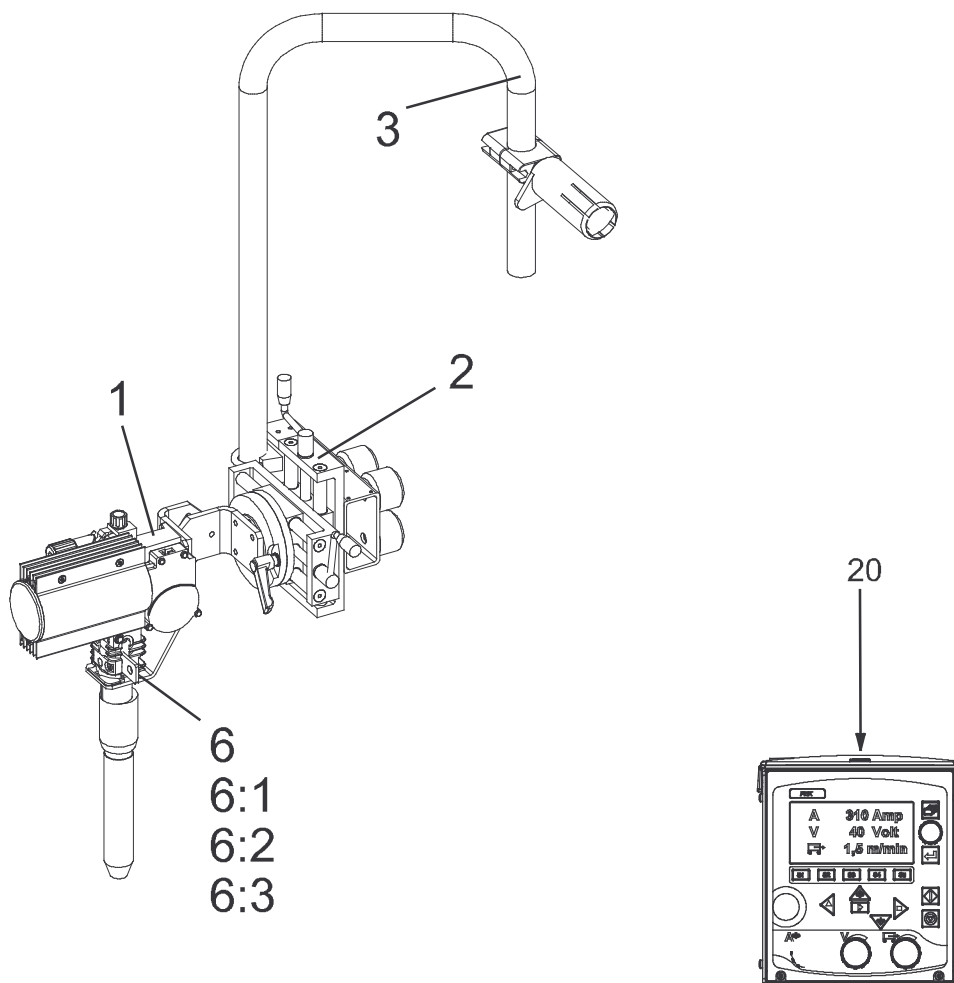
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 180 905	Welding head	A2SG J1, MIG/ MAG
1	1	0449 150 912	Wire feed unit complete	
2	1	0449 151 881	Slide kit, motorized	180mm
3	1	0449 155 881	Carrier	
6	1	0449 153 905	Cable kit	L=5m
6:1	1	0460 909 885	Pulse transducer cable	5.0 m
6:2	1	0461 249 885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



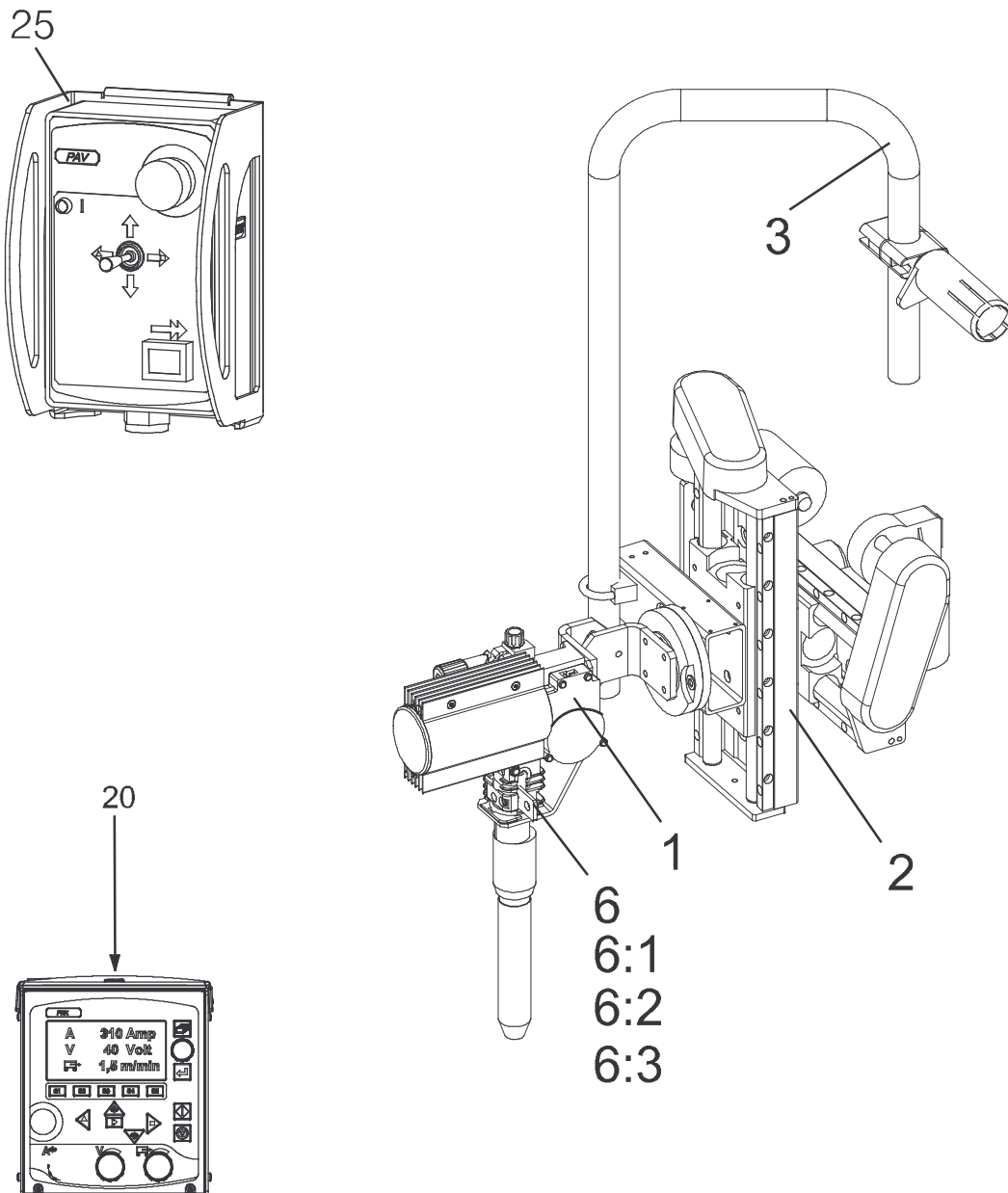
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 180 906	Welding head	A2SG J1, MIG/ MAG
1	1	0449 150 912	Wire feed unit complete	
2	1	0449 151 881	Slide kit, motorized	180mm
3	1	0449 155 881	Carrier	
6	1	0449 153 905	Cable kit	L=5m
6:1	1	0460 909 885	Pulse transducer cable	5.0 m
6:2	1	0461 249 885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



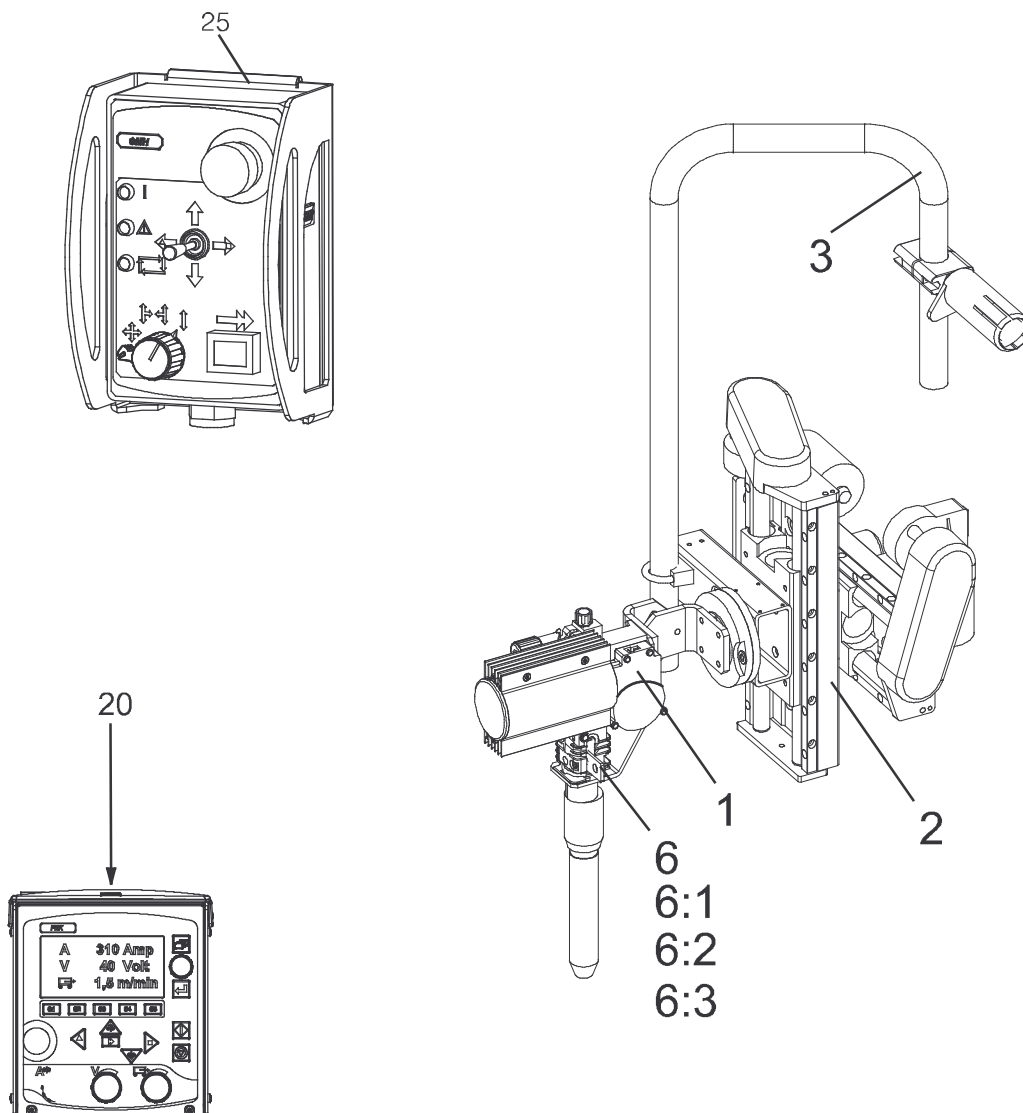
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 181 900	Welding head	A2SG J1 4WD, MIG/ MAG
1	1	0449 150 903	Wire feed unit complete	
2	1	0449 152 880	Slide travel kit, manual	90 mm
3	1	0449 155 880	Carrier	
6	1	0449 153 905	Cable kit	L = 5 m
6:1	1	0460 909 885	Pulse transducer cable	5.0 m
6:2	1	0461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



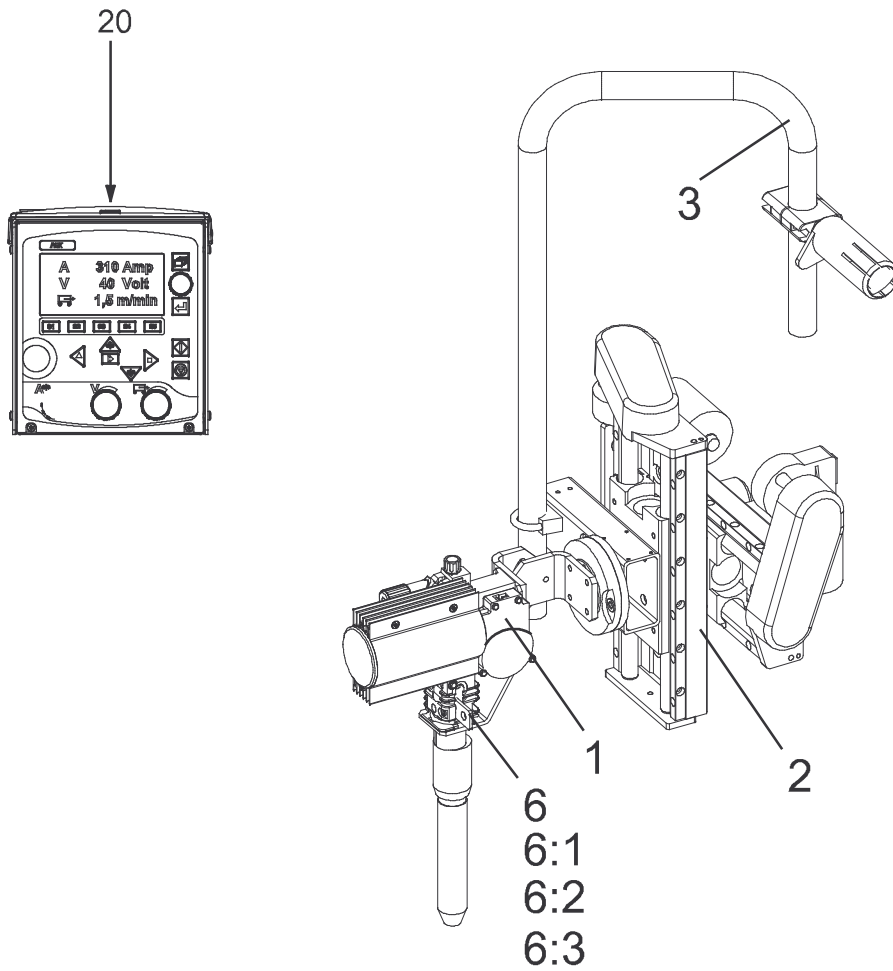
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 181 901	Welding head	A2SG J1 4WD, MIG/ MAG
1	1	0449 150 903	Wire feed unit complete	
2	1	0449 151 880	Slide kit, motorized	180 mm
3	1	0449 155 880	Carrier	
6	1	0449 153 905	Cable kit	L = 5 m
6:1	1	0460 909 885	Pulse transducer cable	5.0 m
6:2	1	0461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



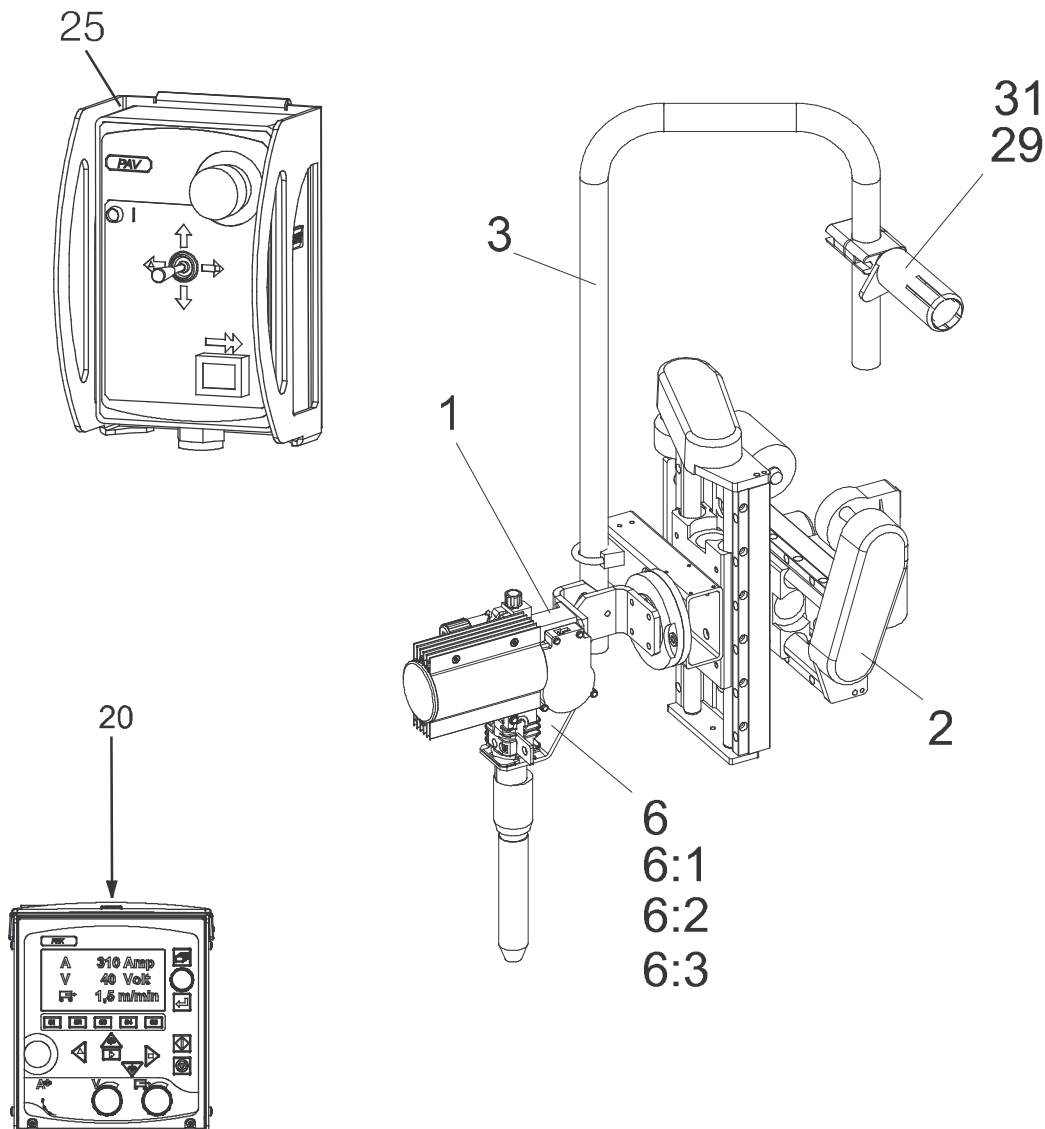
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 181 902	Welding head	A2SG J1 4WD, MIG/ MAG
1	1	0449 150 903	Wire feed unit complete	
2	1	0449 151 880	Slide kit, motorized	180 mm
3	1	0449 155 880	Carrier	
6	1	0449 153 905	Cable kit	L = 5 m
6:1	1	0460 909 885	Pulse transducer cable	5.0 m
6:2	1	0461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



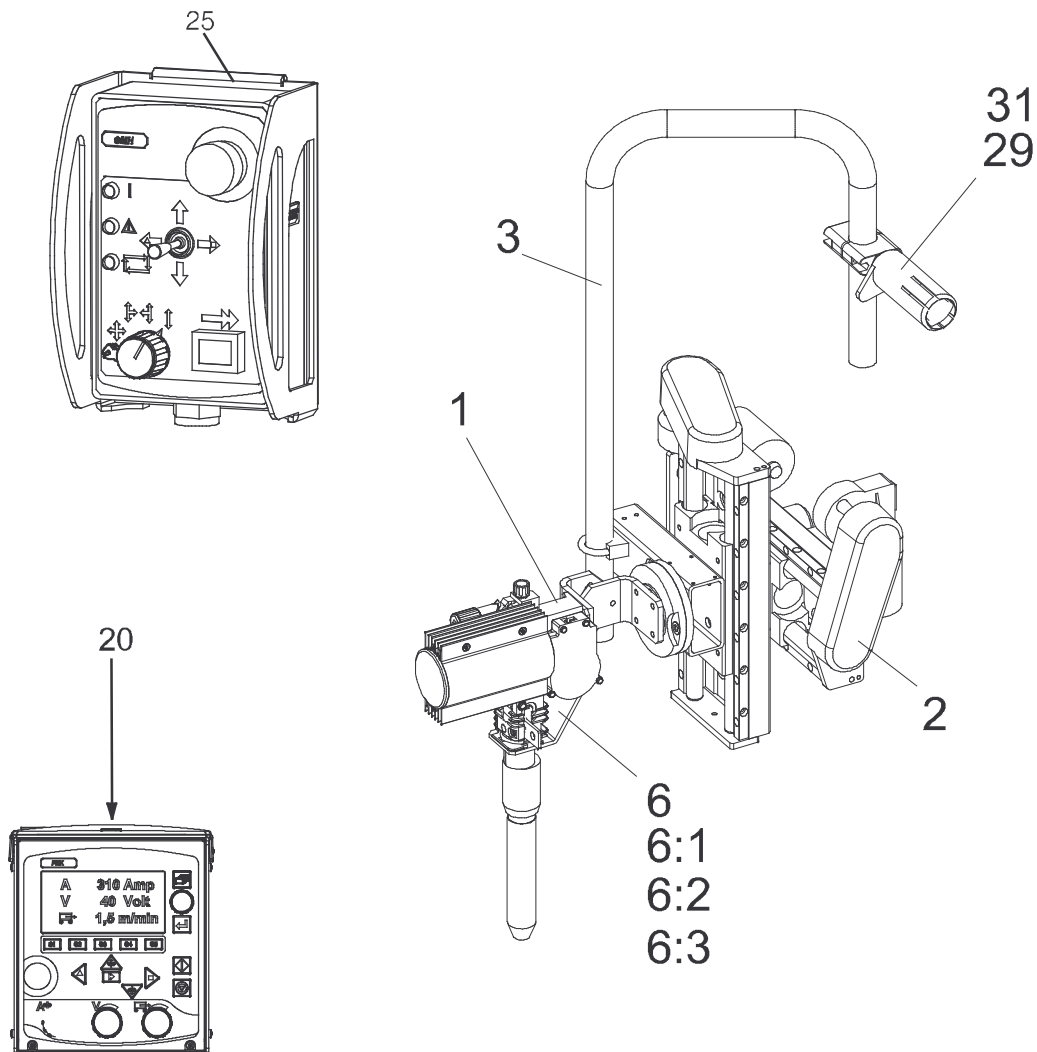
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 181 903	Welding head	A2SG J1 4WD, MIG/ MAG
1	1	0449 150 903	Wire feed unit complete	
2	1	0449 151 880	Slide kit, motorized	180 mm
3	1	0449 155 880	Carrier	
6	1	0449 153 905	Cable kit	L = 5 m
6:1	1	0460 909 885	Pulse transducer cable	5.0 m
6:2	1	0461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



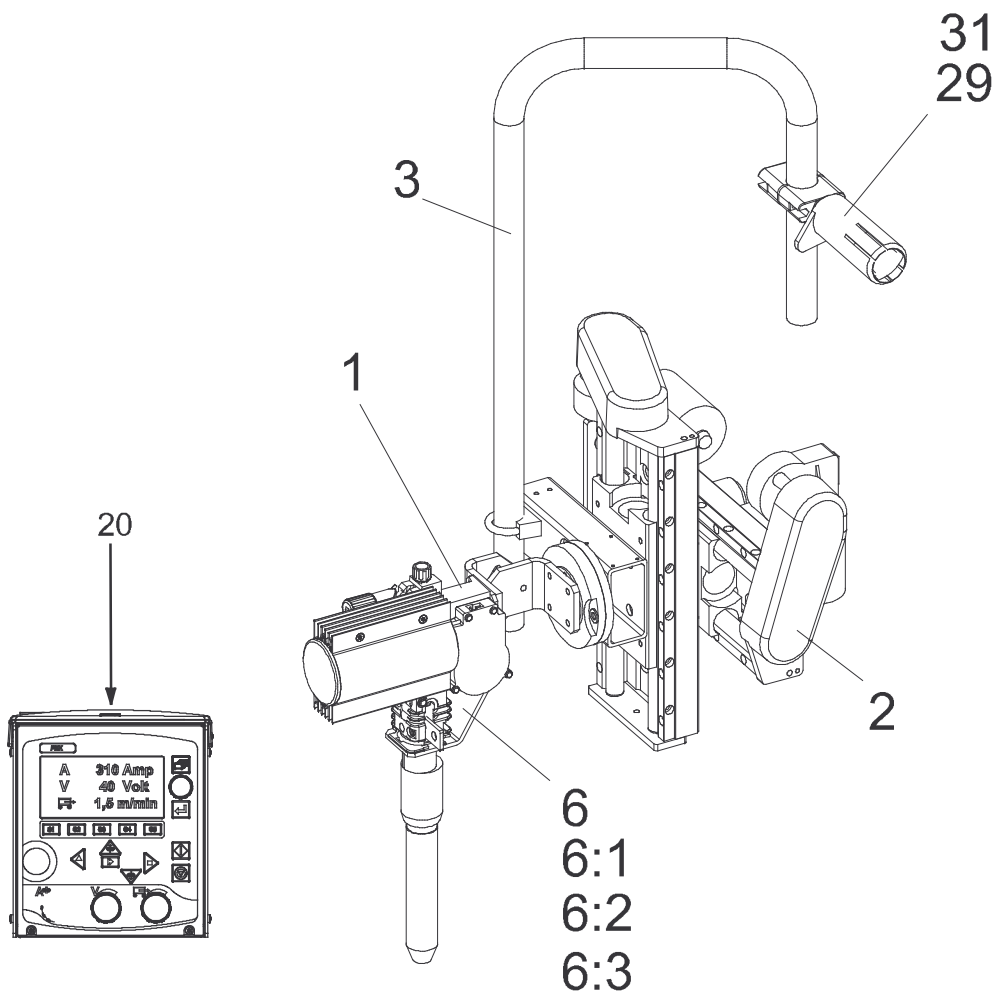
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 181 905	Welding head	A2SG J1 4WD, MIG/ MAG
1	1	0449 150 913	Wire feed unit complete	
2	1	0449 151 881	Slide kit, motorized	
3	1	0449 155 881	Carrier	
6	1	0449 153 905	Cable kit	L=5m
6:1	1	0460 909 885	Pulse transducer cable	5.0 m
6:2	1	0461 249 885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



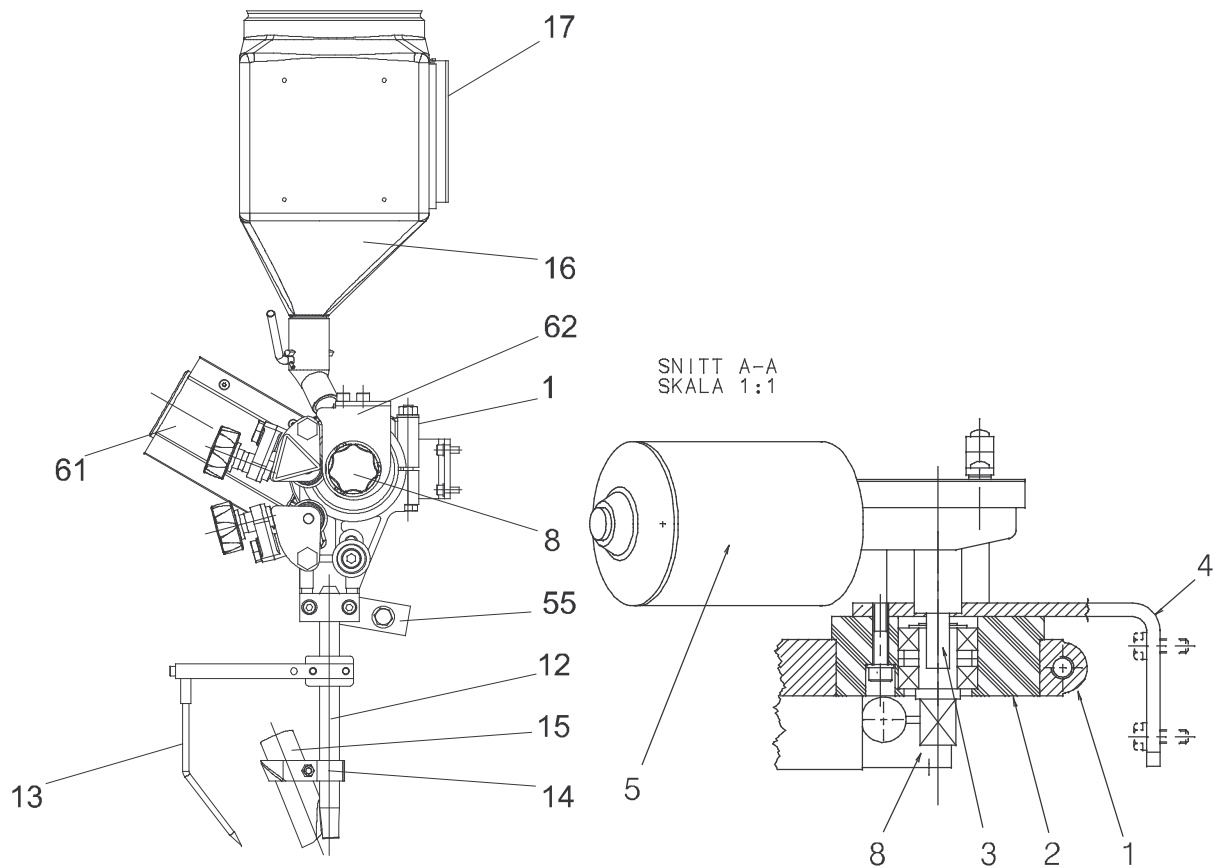
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 181 906	Welding head	A2SG J1 4WD, MIG/ MAG
1	1	0449 150 913	Wire feed unit complete	
2	1	0449 151 881	Slide kit, motorized	
3	1	0449 155 881	Carrier	
6	1	0449 153 905	Cable kit	L=5m
6:1	1	0460 909 885	Pulse transducer cable	5.0 m
6:2	1	0461 249 885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



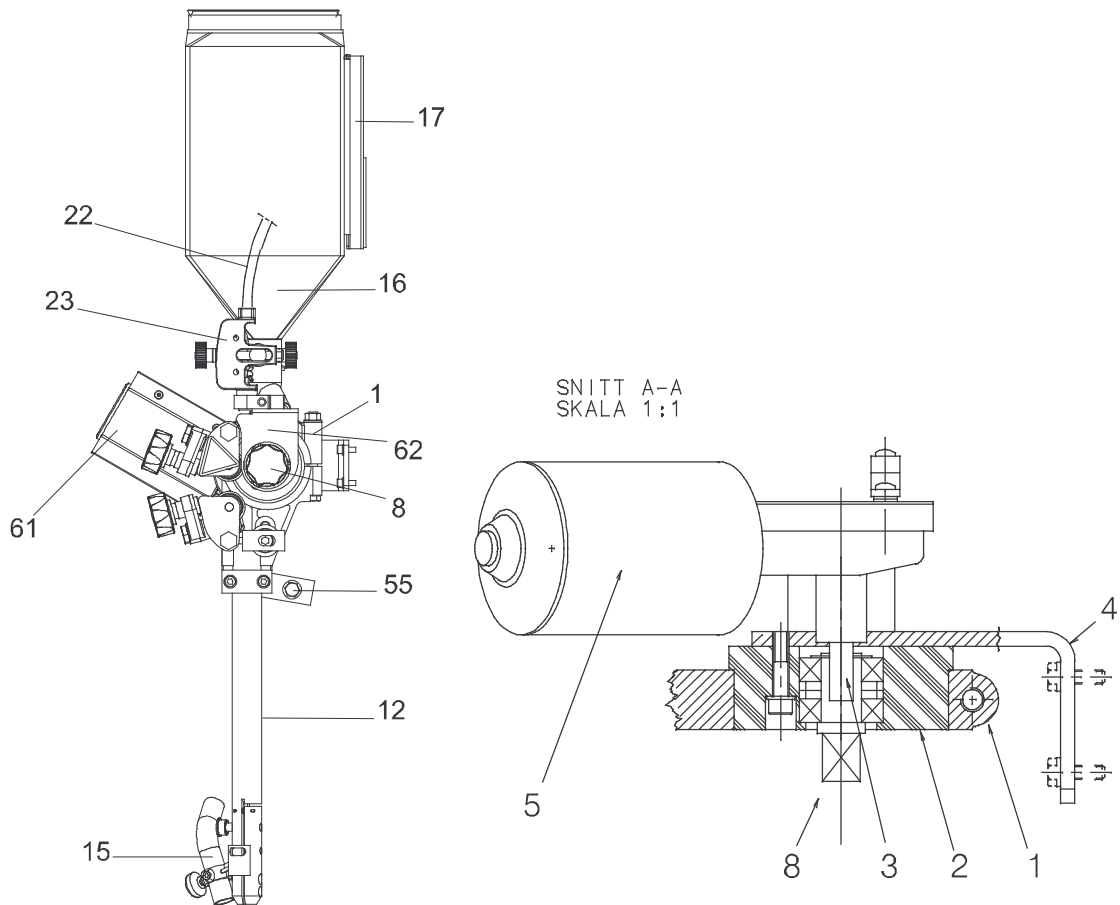
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 181 907	Welding head	A2SG J1 4WD, MIG/ MAG
1	1	0449 150 913	Wire feed unit complete	
2	1	0449 151 880	Slide kit, motorized	180 mm
3	1	0449 155 880	Carrier	
6	1	0449 153 905	Cable kit	L = 5 m
6:1	1	0460 909 885	Pulse transducer cable	5.0 m
6:2	1	0461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



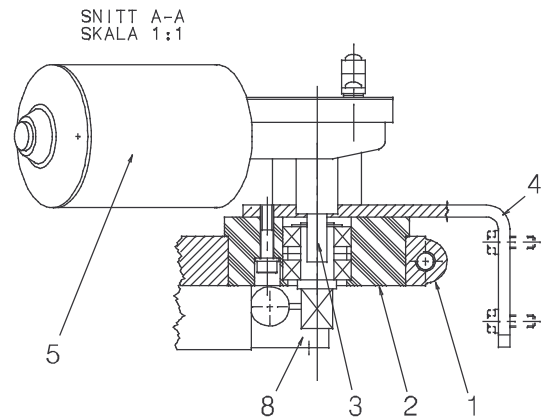
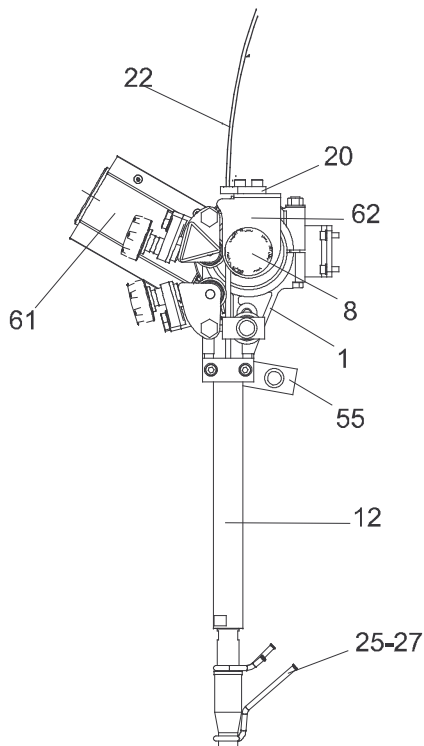
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 150 900	Wire feed unit complete (Right)	SAW
1	1	0147 639 882	Wire straightener (Right)	
2	1	0413 072 881	Bearing housing	
3	1	0215 701 210	Wedge, flat	
4	1	0413 517 001	Bracket for motor	
5	1	0812 312 001	Motor with pulse transducer	
8	1	0218 810 183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



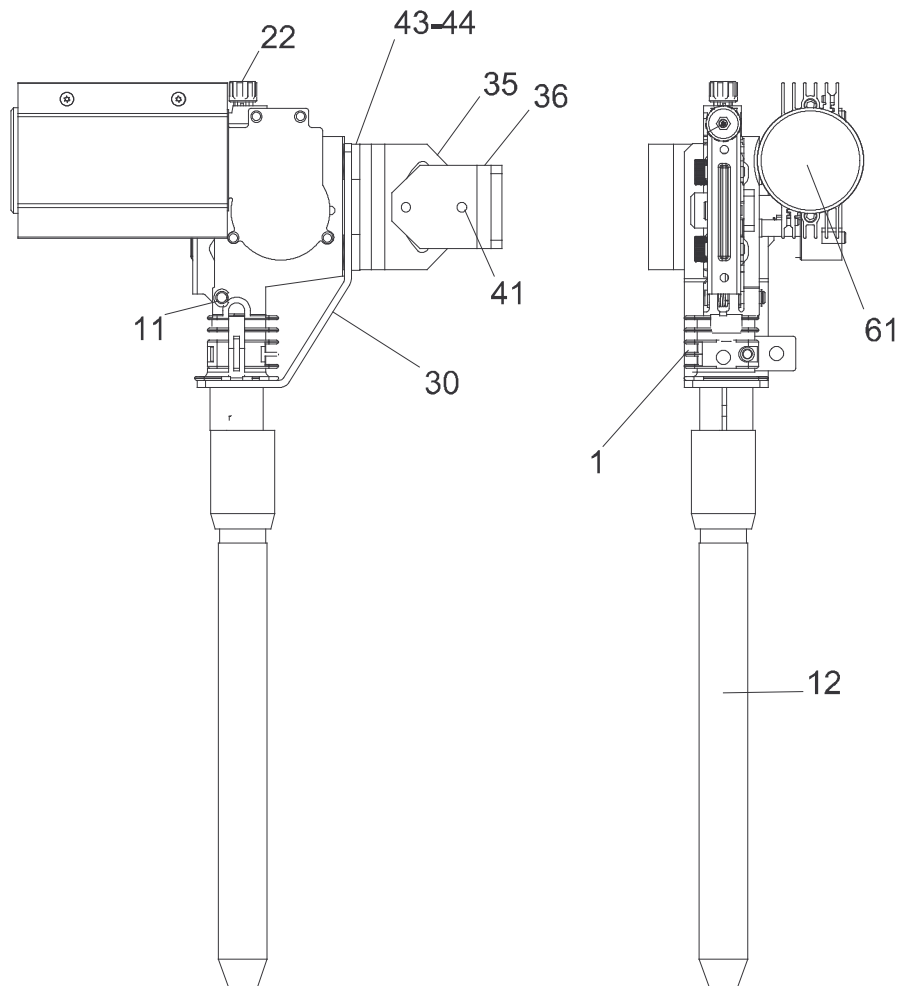
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 150 901	Wire feed unit complete (Right)	SAW, Twin
1	1	0147 639 886	Wire straightener (Right)	Twin
2	1	0413 072 881	Bearing housing	
3	1	0215 701 210	Wedge, flat	
4	1	0413 517 001	Bracket for motor	
5	1	0812 312 001	Motor with pulse transducer	
8	1	0218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



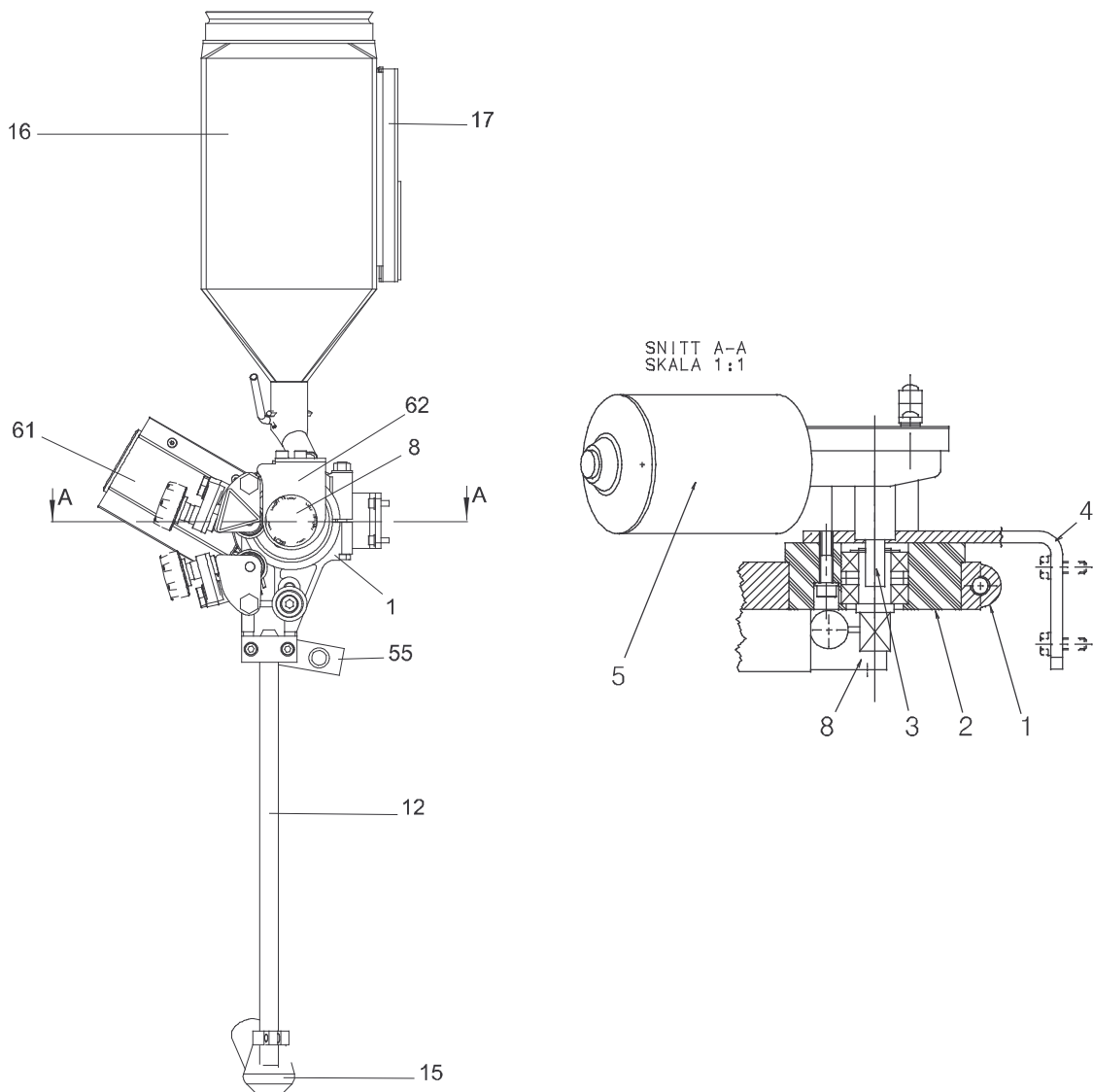
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 150 902	Wire feed unit complete (Right)	MIG/ MAG
1	1	0147 639 882	Wire straightener (Right)	
2	1	0413 072 881	Bearing housing	
3	1	0215 701 210	Wedge, flat	
4	1	0413 517 001	Bracket for motor	
5	1	0812 312 002	Motor with pulse transducer	
8	1	0218 810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



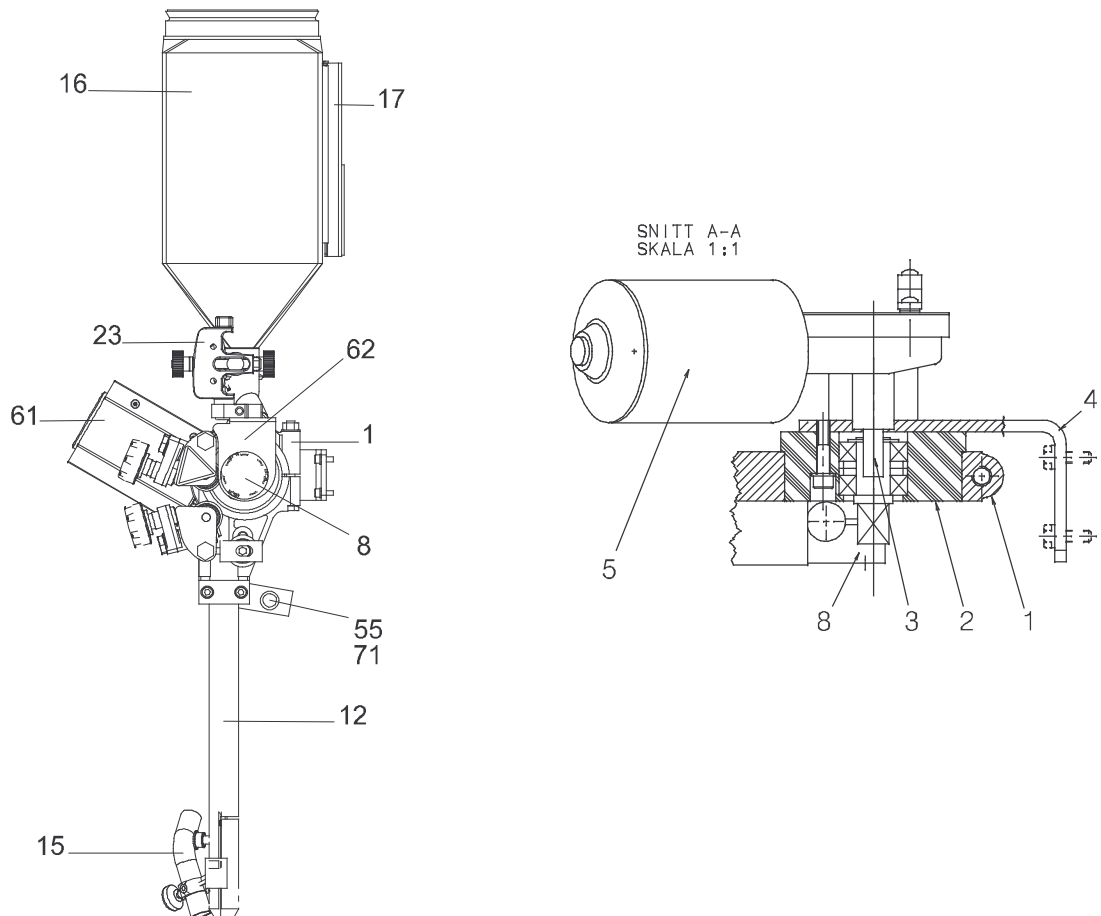
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 150 903	Wire feed unit complete (Right)	4WD, MIG/ MAG
1	1	0456 424 902	Feed unit	4WD
12	1	0457 460 881	Contact device	MTW 600, L=250
18	1	0461 238 881	Solenoid valve and cable	
22		0156 800 002	Wire liner	
25		0333 754 001	Hose	D 14/ 6.3
27	2	0147 336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



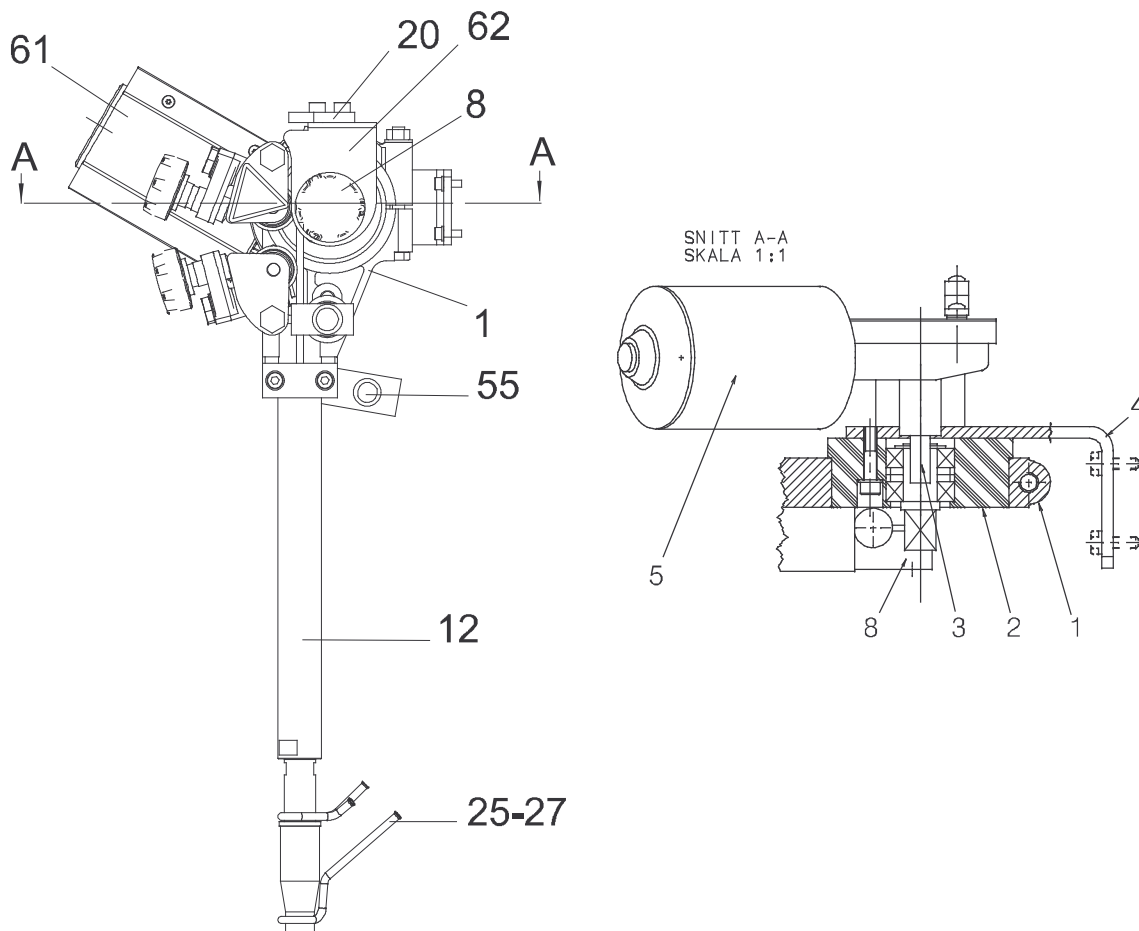
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 150 910	Wire feed unit complete (Right)	SAW
1	1	0147 639 882	Wire straightener (Right)	
2	1	0413 072 881	Bearing housing	
3	1	0215 701 210	Wedge, flat	
4	1	0413 517 001	Bracket for motor	
5	1	0813 312 001	Motor with pulse transducer	
8	1	0218 810 183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



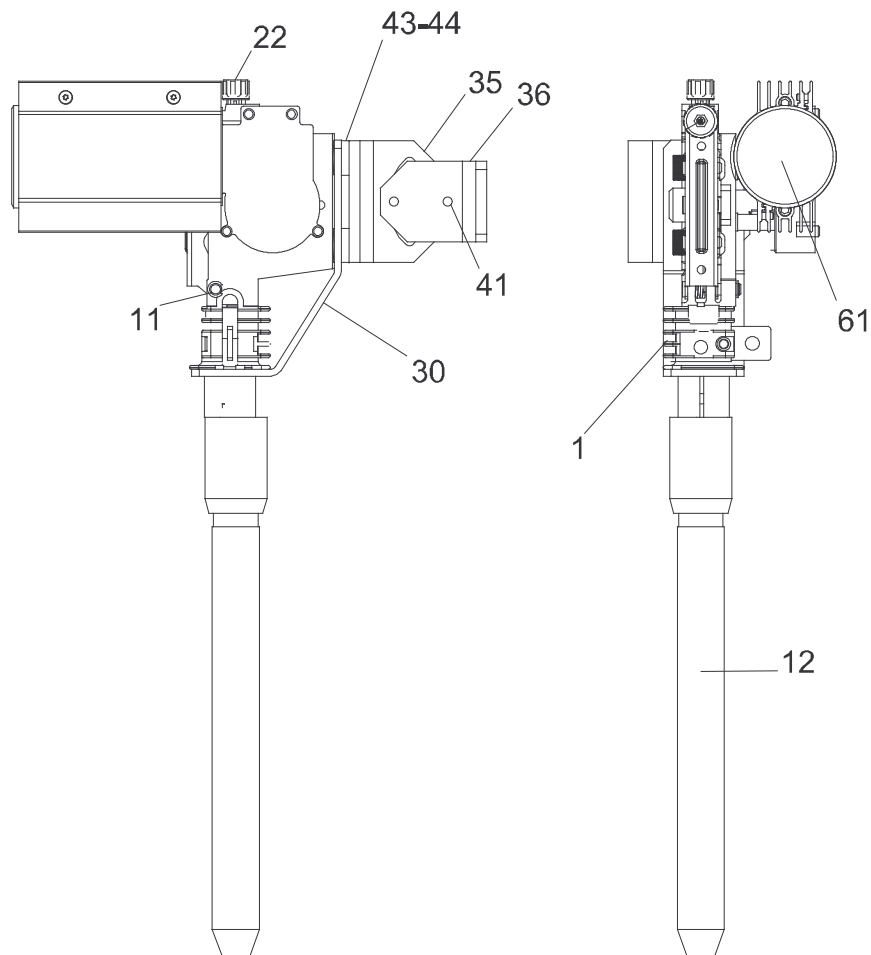
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 150 911	Wire feed unit complete	SAW
1	1	0147 639 886	Wire straightener (Right)	Twin
2	1	0413 072 881	Bearing housing	
3	1	0215 701 210	Wedge, flat	
4	1	0413 517 001	Bracket for motor	
5	1	0812 312 001	Motor with pulse transducer	
8	1	0218 810 183	Insulated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



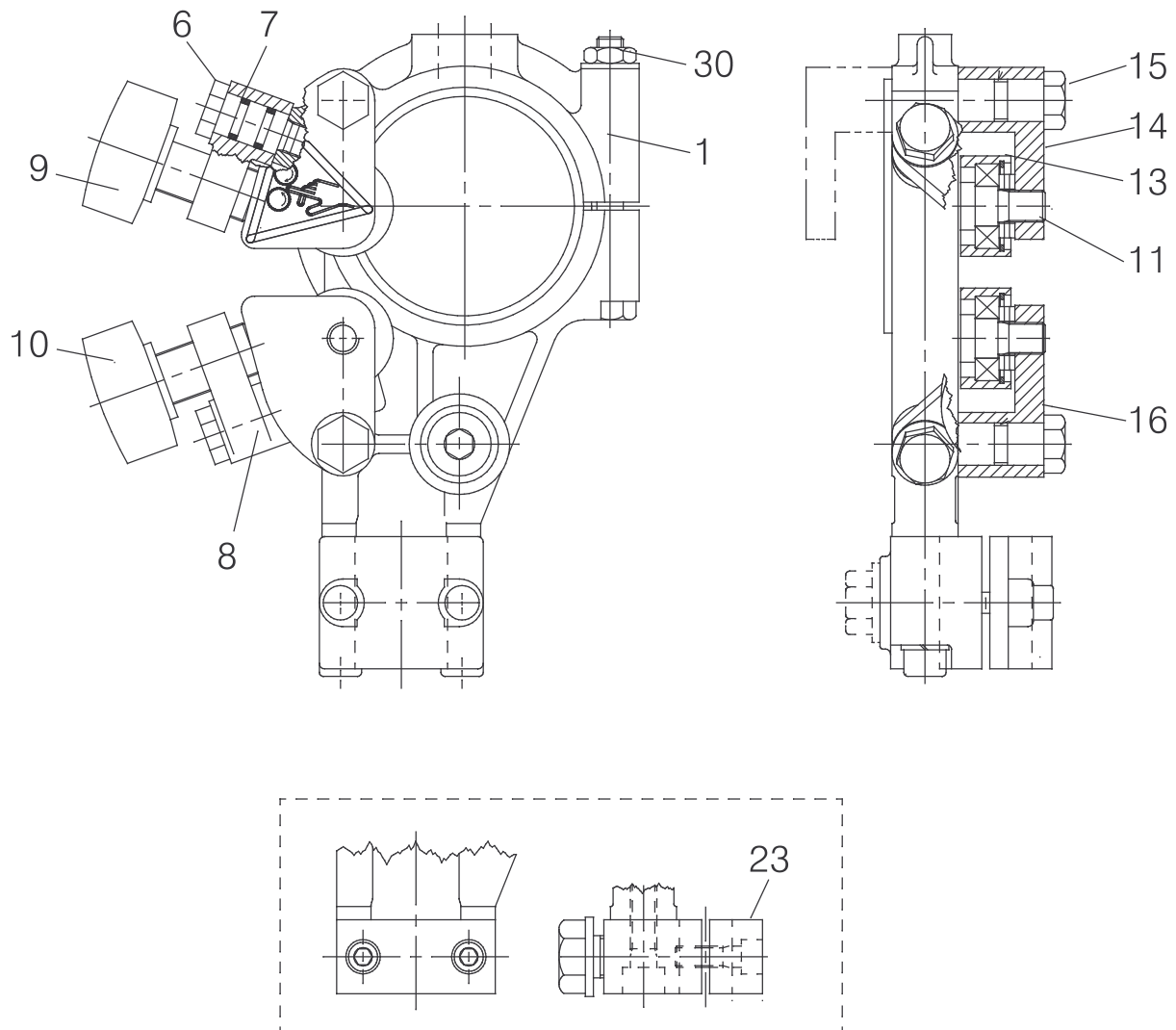
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 150 912	Wire feed unit complete	
1	1	0147 639 880	Wire straightener (Right)	
2	1	0413 072 881	Bearing housing	
3	1	0215 701 210	Wedge, flat	3x3x16
4	1	0413 517 001	Bracket for motor	
5	1	0812 312 002	Motor with pulse transducer	
8	1	0218 810 183	Insulated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



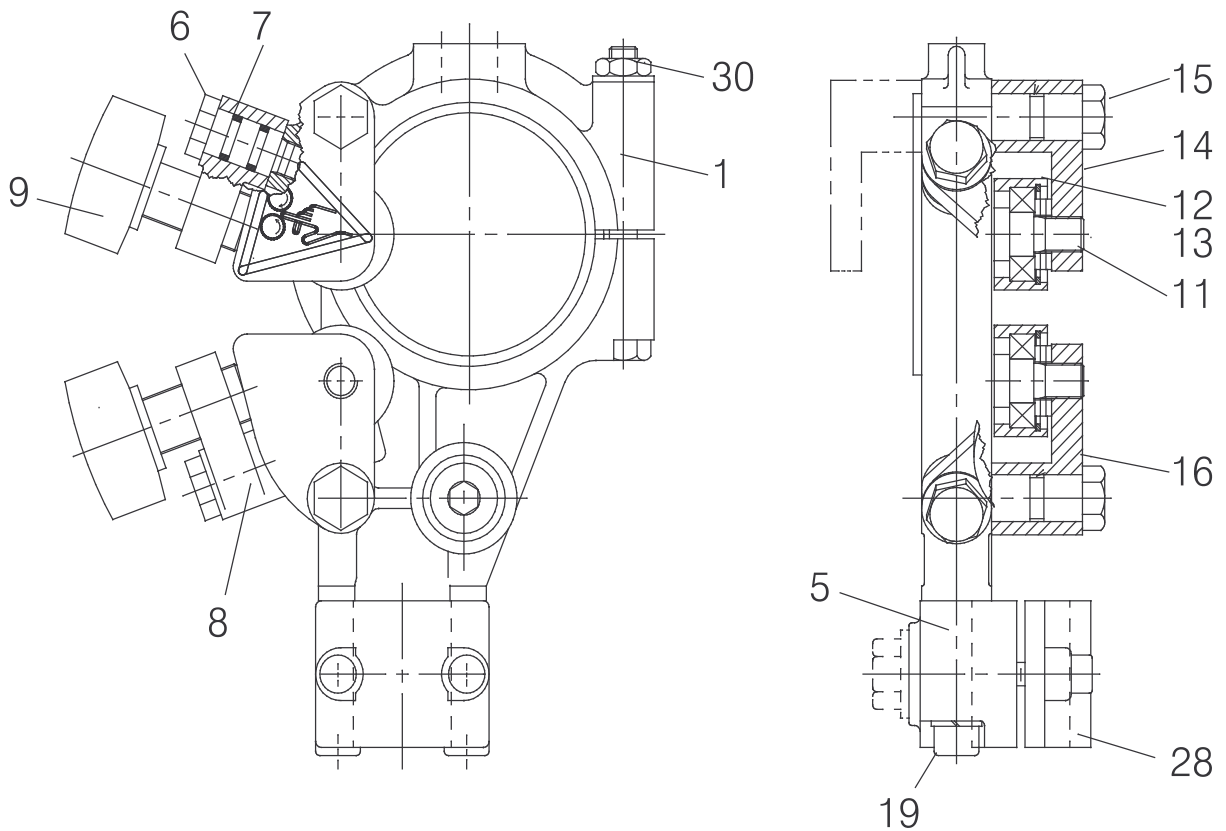
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 150 913	Wire feed unit complete	
1	1	0456 424 902	Feed unit	4WD
11	2	0417 699 001	Clamp	
12	1	0457 460 883	Torch water-cold	
18	1	0461 238 881	Solenoid valve + cable	L=3.0m, 42v
22	1	0156 800 002	Lf-hose	
25	2	0333 754 001	Hose rubber	
26	6	0193 761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



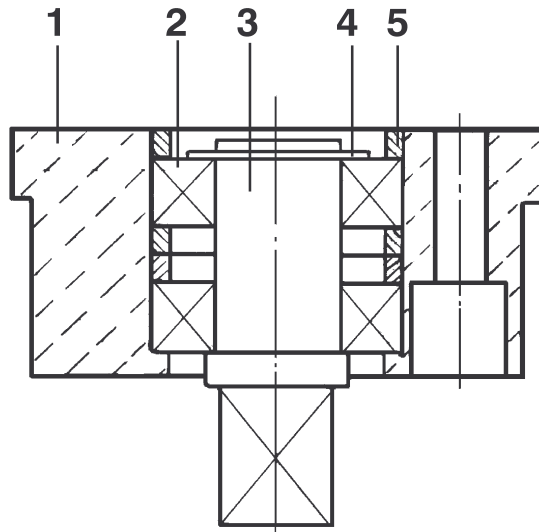
Item	Qty	Orderingno.	Denomination	Remarks	
		0147 639 882	Wire straightener (right mounted)		
1	1	0156 449 001	Clamp	D11.3x2.4	
6	2	0212 900 001	Spacer screw		
7	4	0215 201 209	O-ring		
8	2	0218 400 801	Pressure roller arm		
9	1	0218 810 181	Handwheel		
10	1	0218 810 182	Handwheel		
11	3	0332 408 001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



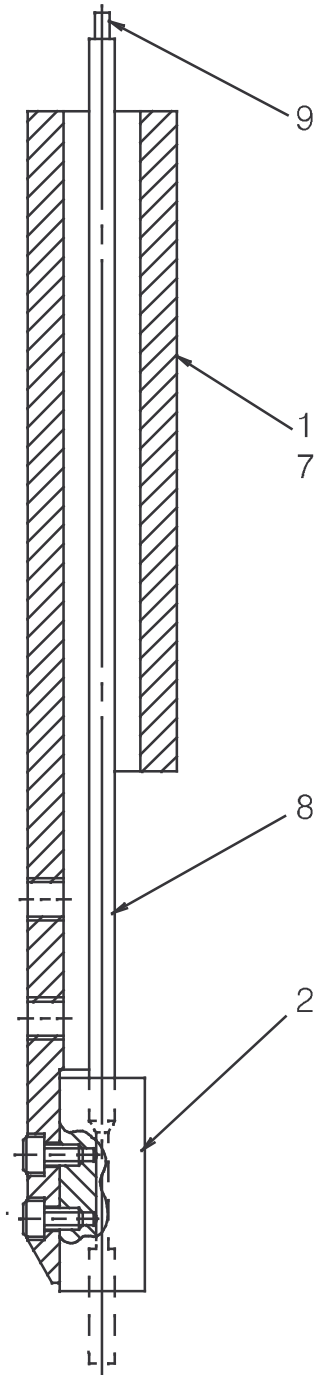
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0147 639 886	Wire straightener (right mounted)	
1	1	0156 449 001	Clamp	
5	1	0156 530 001	Clamp half	
6	1	0212 900 001	Spacer screw	
7	2	0215 201 209	O-ring	D11.3x2.4
8	1	0218 400 801	Pressure roller arm	
9	1	0218 810 181	Handwheel	
11	1	0332 408 001	Stub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



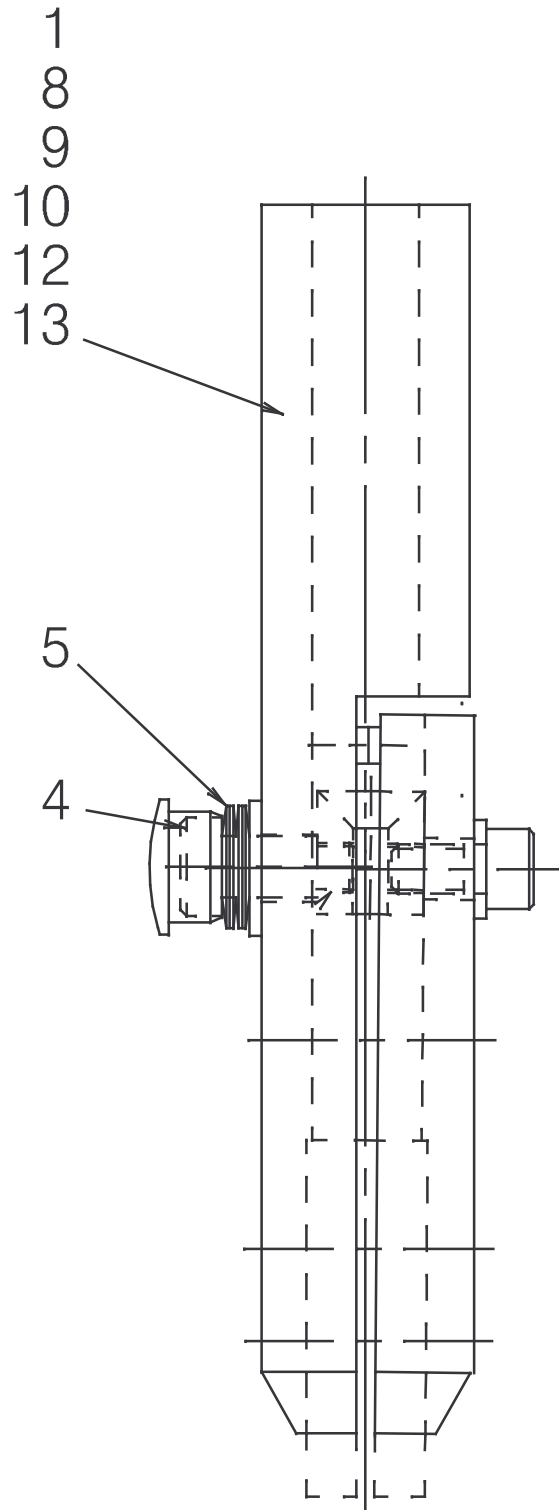
Item	Qty	Orderingno.	Denomination	Notes
		0413 072 881	Bearing housing with stub shaft	
1	1	0413 073 002	Searing housing	
2	2	0190 726 003	Ball bearing	
3	1	0334 575 001	Stub shaft	
4	1	0215 701 014	Retaining ring	D17
5	3	0334 576 001	Spacer	



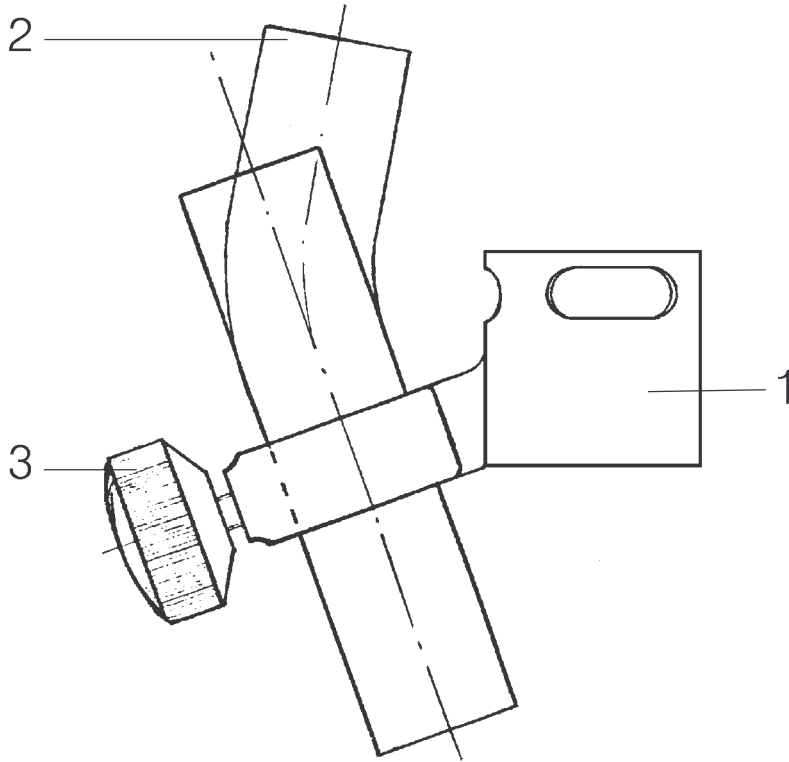
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0333 852 881	Connector	Twin L=275 A6 UP
2	1	0333 772 001	Nozzle holder	
7	1	0417 959 881	Contact equipment	L=275, Heavy Duty
8	2	0415 032 001	Guide pipe	
9	2	0334 279 001	Spiral to connector	L=366



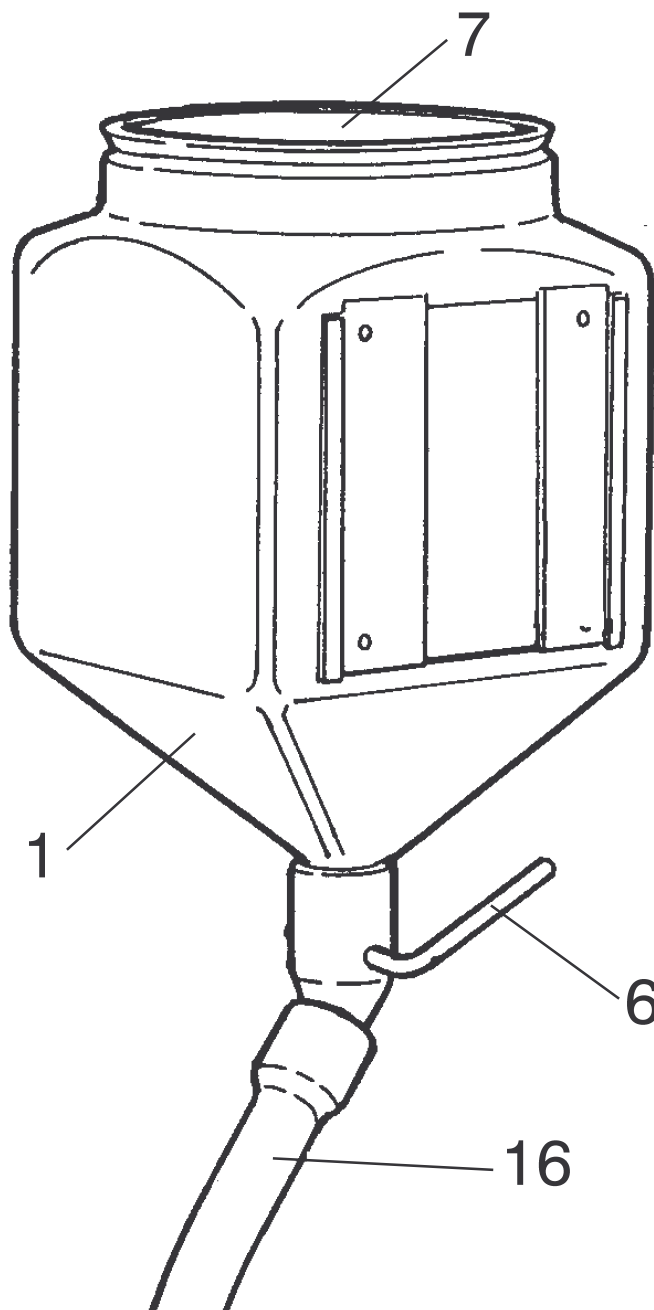
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0417 959 881	Contact equipment	L=275mm
4	1	0443 372 001	Screw	
5	4	0219 504 307	Beleville spring	T = 1.1
8	1	0443 344 881	Pipe	L = 275



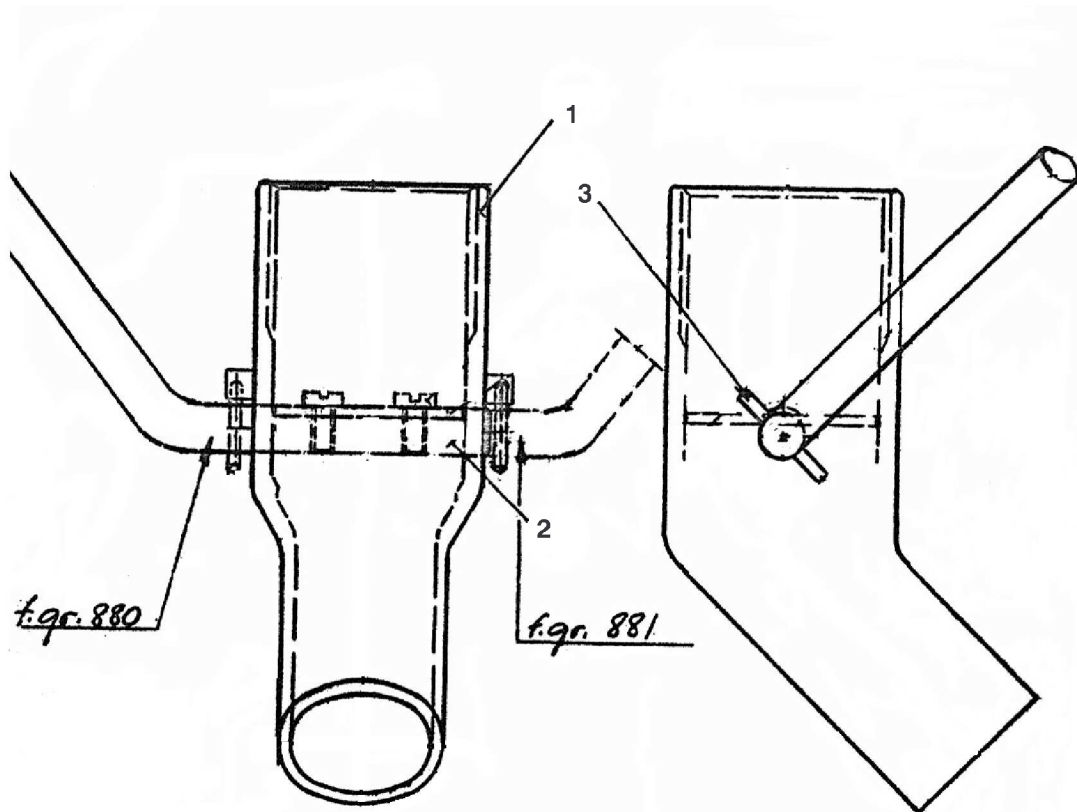
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0153 299 880	Flux nozzle	
1	1	0153 290 002	Pipe holder	
2	1	0153 296 001	Pipe bend	
3	1	0153 425 001	Wheel	



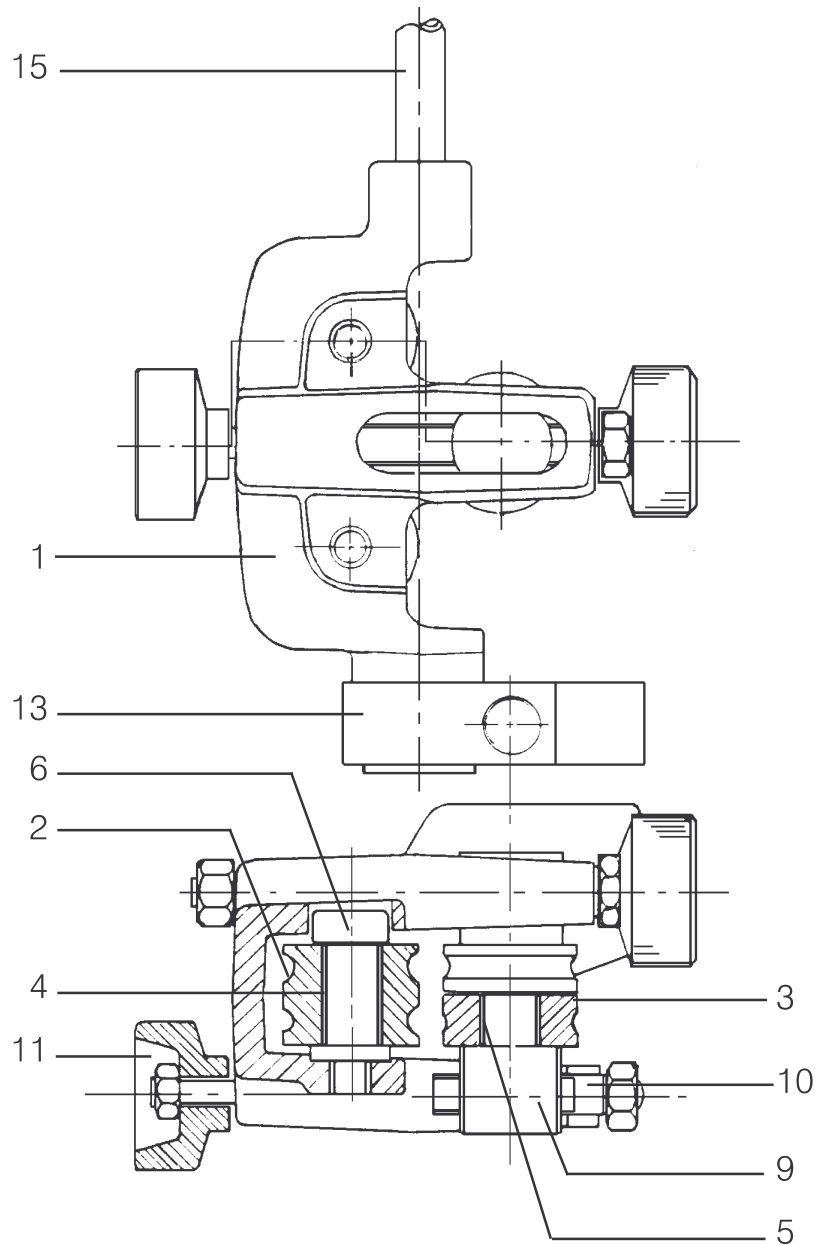
Item	Qty	Orderingno.	Denomination	Remarks
		0332 994 883	Flux hopper complete	
1	1	0332 837 001	Hopper for flux	
6	1	0153 347 881	Flux valve	
7	1	00203 017 80	Flux strainer	
16	1	0443 383 002	Flux hose	L= 500



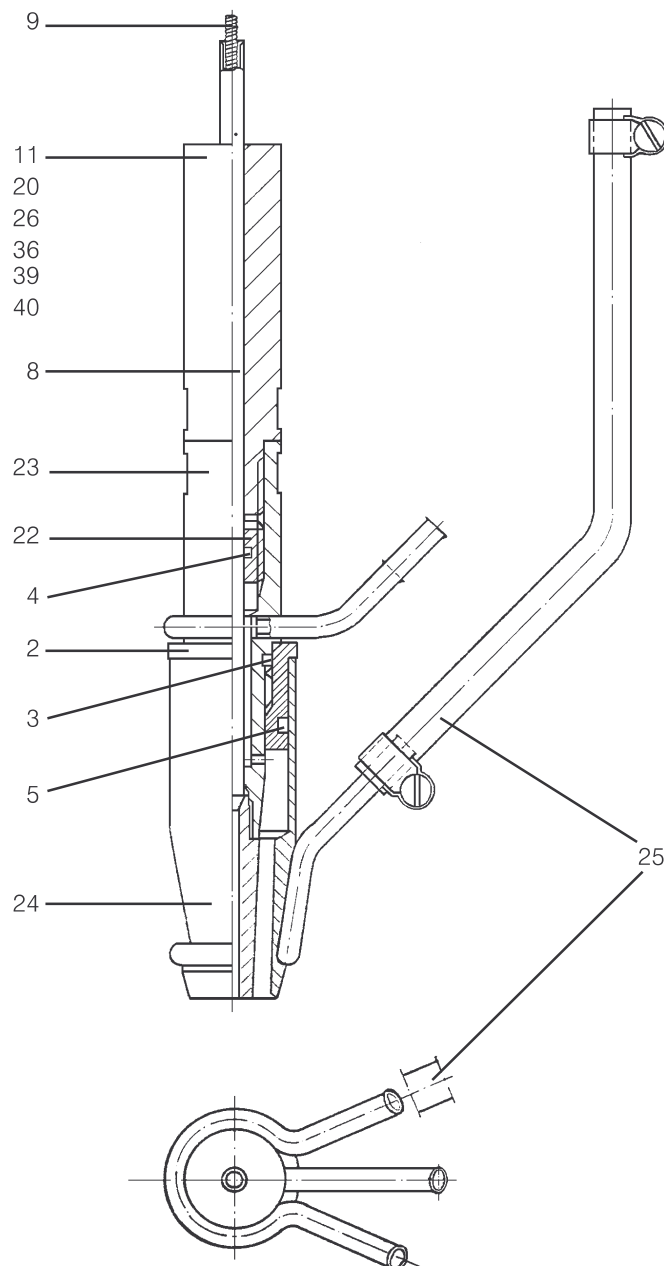
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0153347881	Flux valve	
1	1	0153348001	Outlet	
2	1	0153349001	Shaft	
3	1	0211102938	Pin	d 3x20



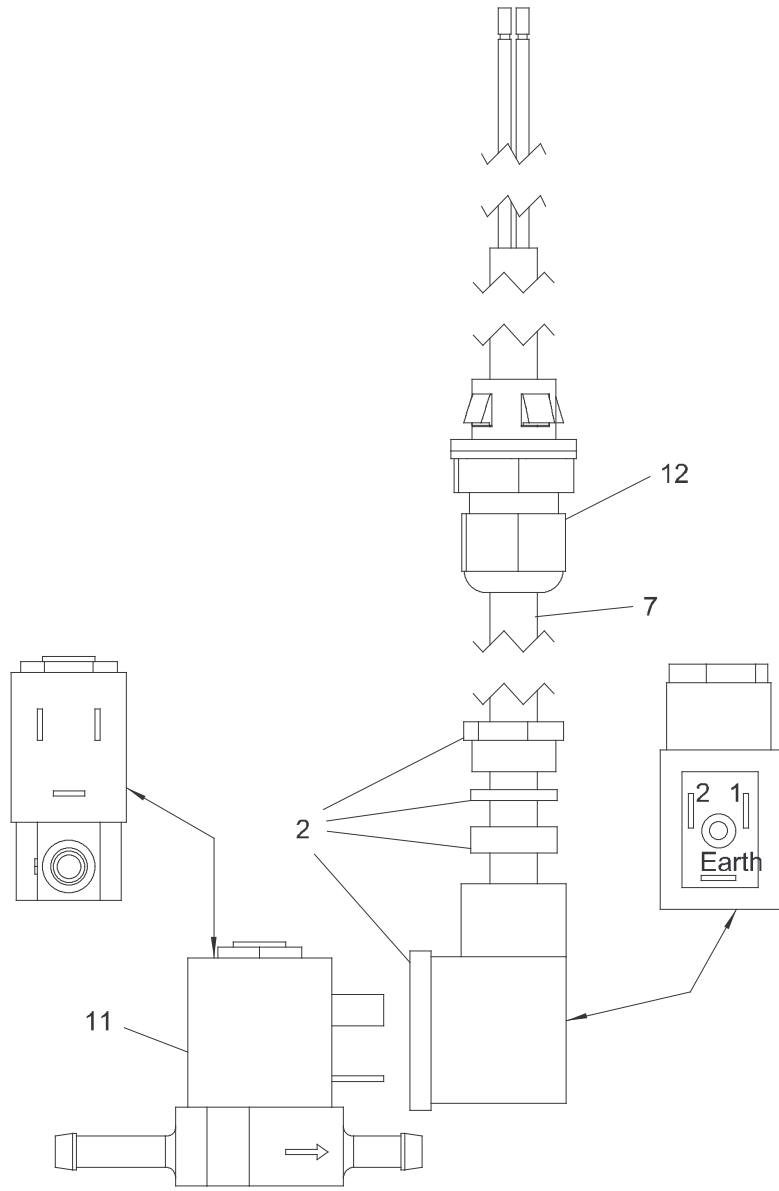
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes	
		0145 787 880	Fine wire straightener for twin wire		
1	1	0145 788 001	Case	D12/10	
2	2	0145 789 001	Roller		
3	2	0145 790 001	Roller		
4	2	0145 791 001	Searing bushing		
5	2	0190 240 103	Bearing bushing		
6	2	0145 792 001	Screw		
9	2	0145 793 001	Runner		
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



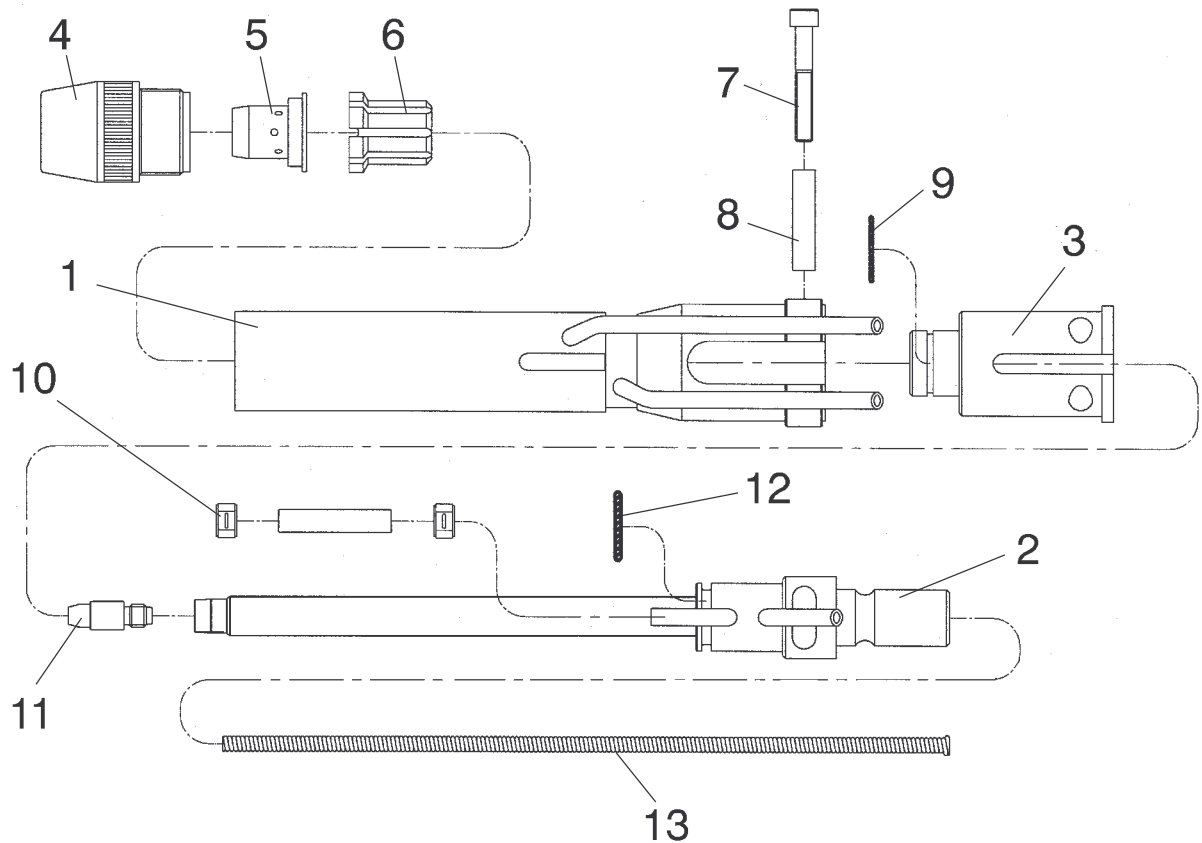
Item	Qty	Orderingno.	Denomination	Remarks
		0030 465 389	Connector	
2	1	0145 226 001	Insulating sleeve	
3	1	0190 680 313	O-ring	OR 15.3x2.4
4	1	0190 680 303	O-ring	OR 5.3x2.4
5	1	0190 680 405	O-ring	OR 22.2x3
8	1	0334 278 880	Insert tube	
9	1	0334 279 001	Spiral	
22	1	0146 099 001	Plug	
23	1	0145 534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



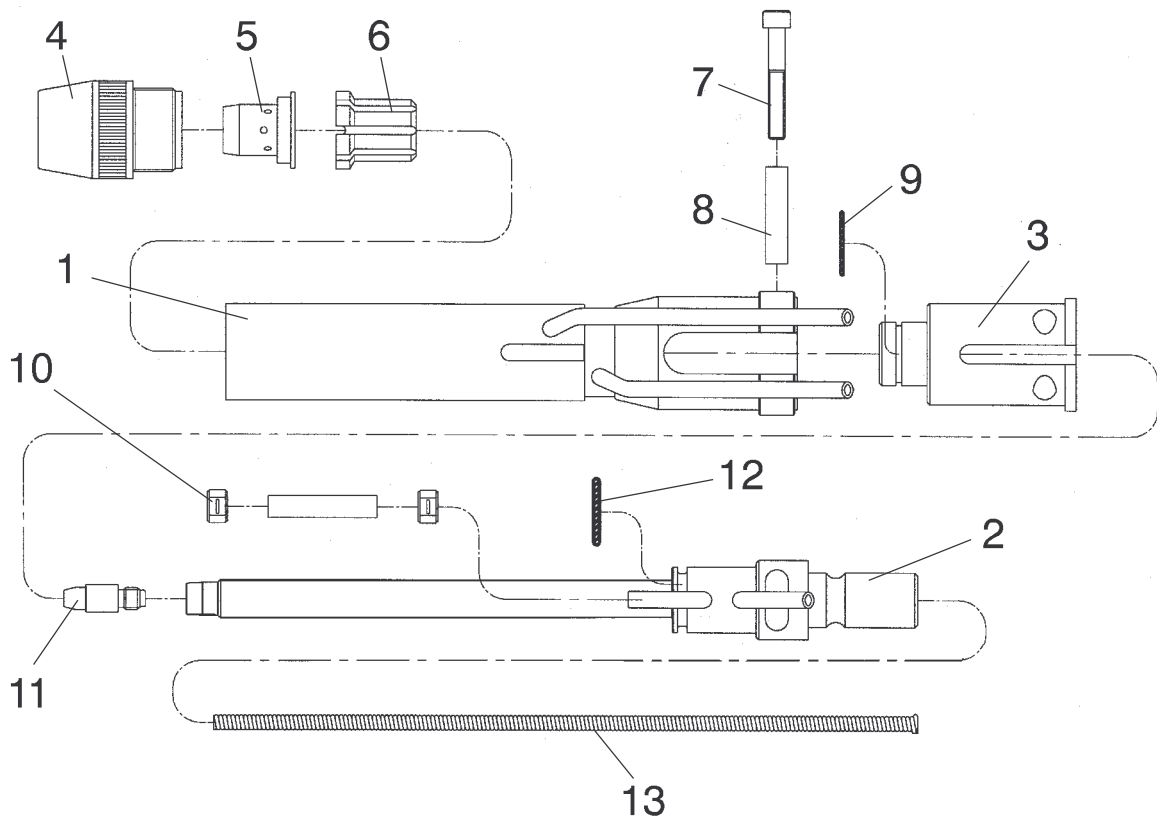
Item	Qty	Orderingno.	Denomination	Notes
		0461 238 881	Solenoid valve with cable	
2	1	0157 259 001	Contact	
3		0262 612 802	Cable	
7	3	0262 613 329	Cable	
11	1	0193 054 002	Solenoid valve	42 V
12	1	0194 269 002	Bushing	



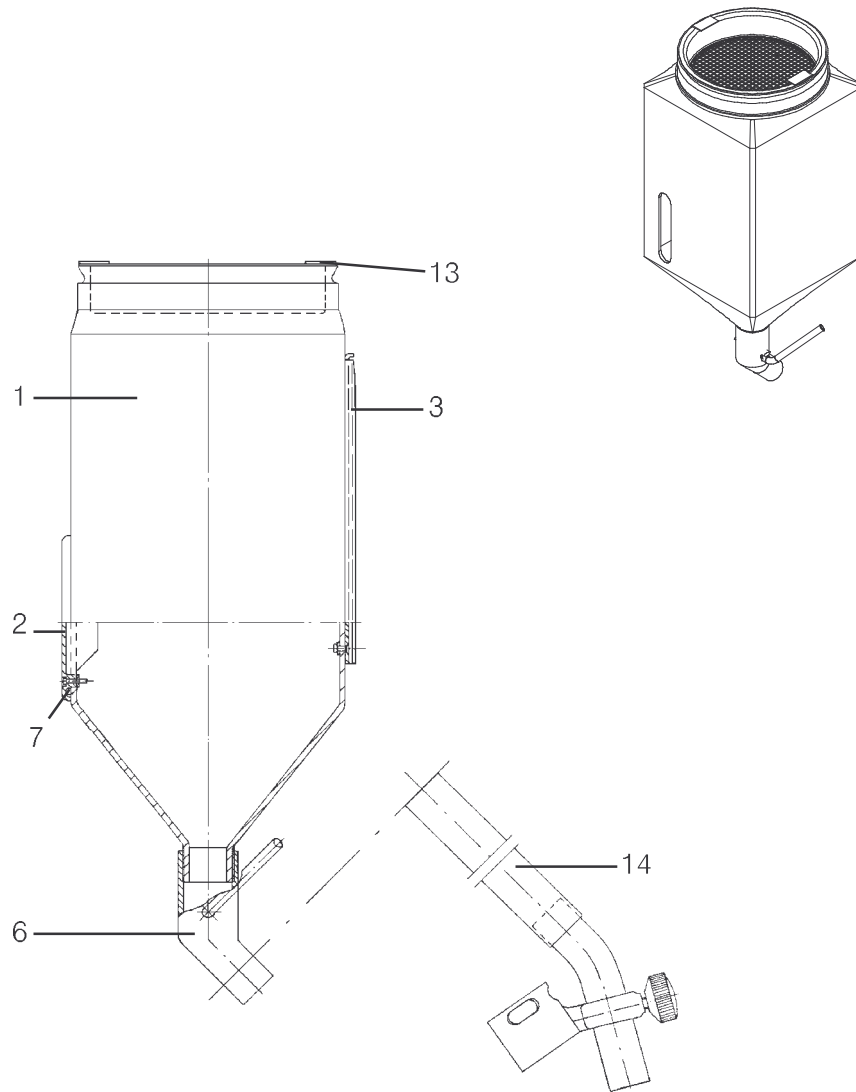
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0457460881	Contact device	250 mm
1	1	0457457002	Cooling jacket	
2	1	0457455002	Contact tube	
3	1	0457456001	Insulation sleeve	
4	1	0457451001	Gas nozzle	
5	1	0457452001	Spatter protection	
6	1	0457453001	Centering sleeve	
7	1	0457617001	Allen screw	
8	1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



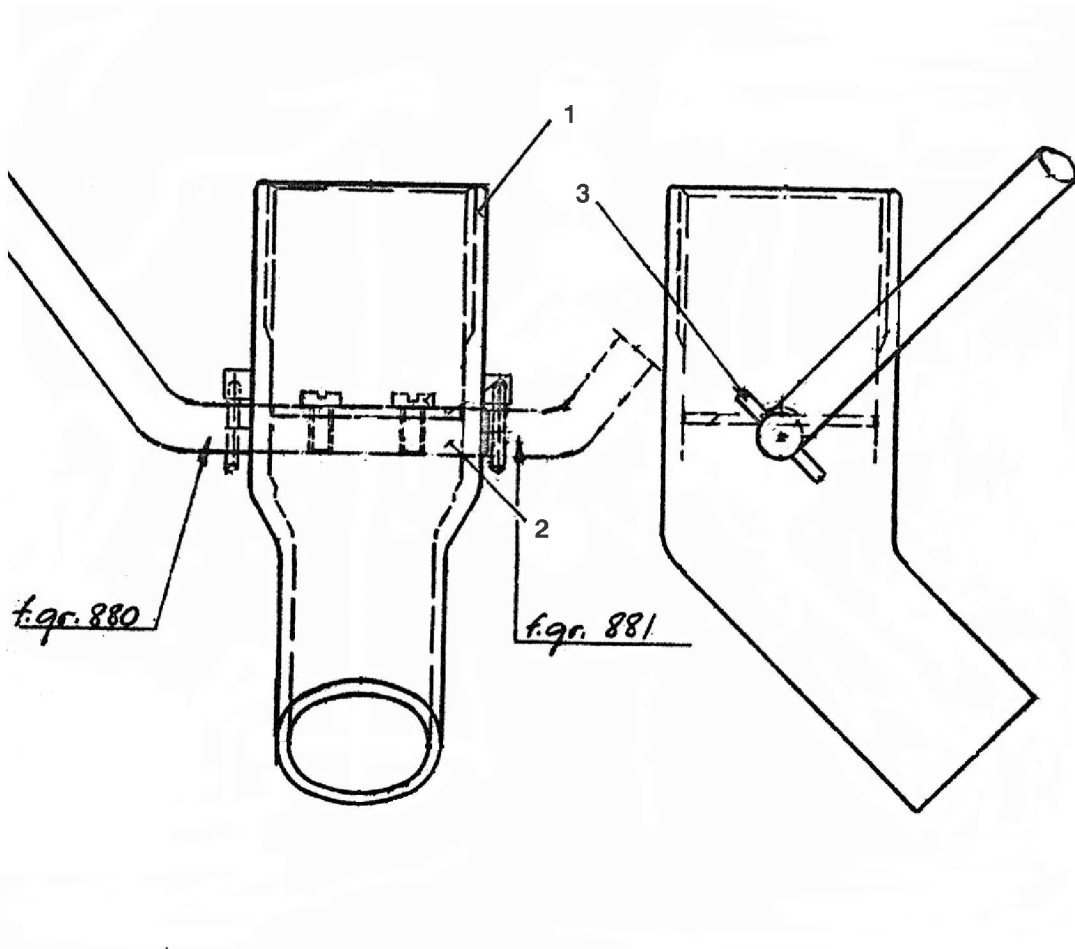
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0457460882	Contact device	300 mm
1	1	0457457003	Cooling jacket	
2	1	0457455003	Contact tube	
3	1	0457456001	Insulation sleeve	
4	1	0457451001	Gas nozzle	
5	1	0457452001	Spatter protection	
6	1	0457453001	Centering sleeve	
7	1	0457617001	Allen screw	
8	1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



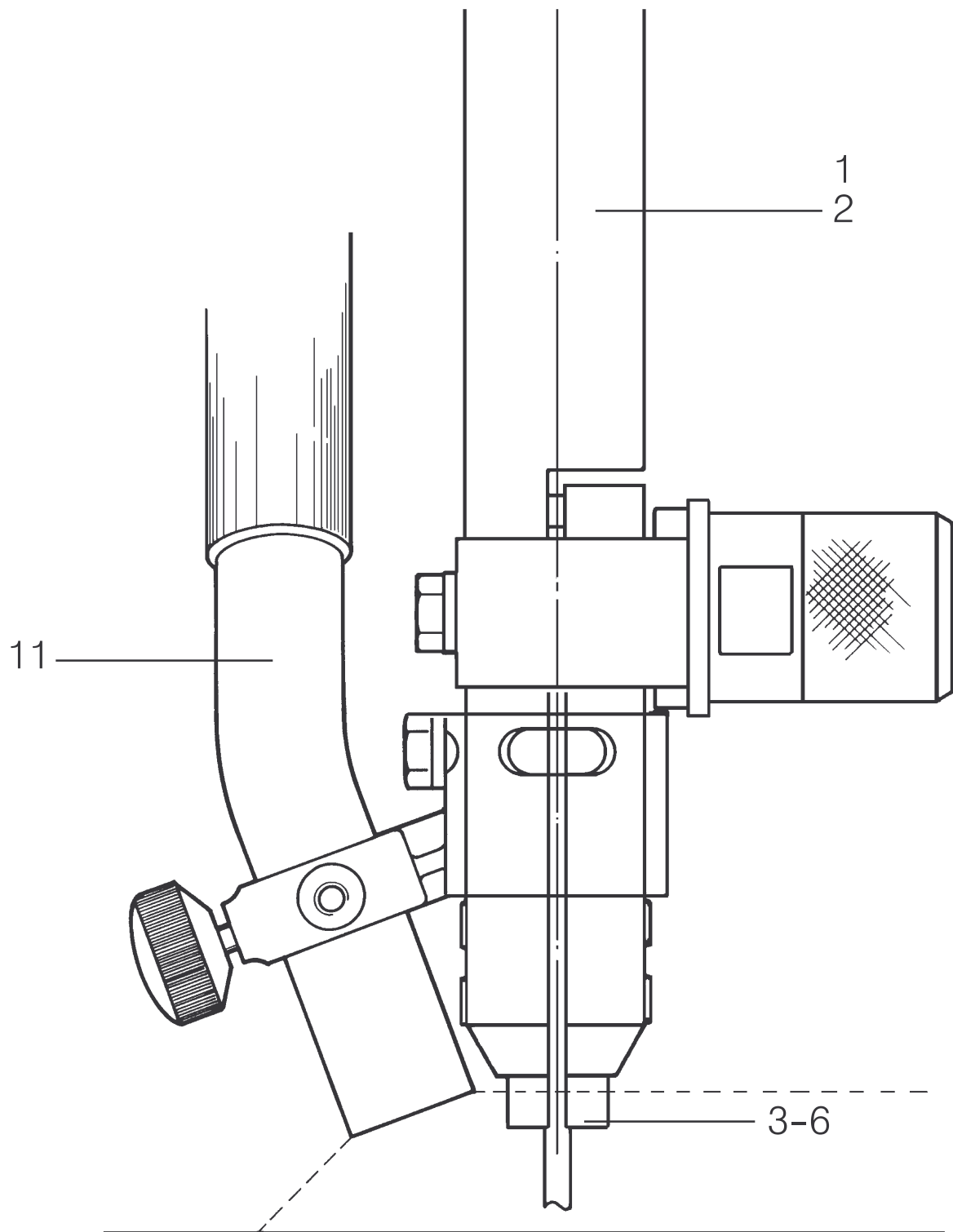
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0147649882	Flux Hopper	10l
1	1	0154007002	Flux hopper	
3	1	0147645001	Mounting	
6	1	0153347880	Flux valve	
13	1	0020301780	Flux strainer	
14	1	0443383002	Flux hose	L=500



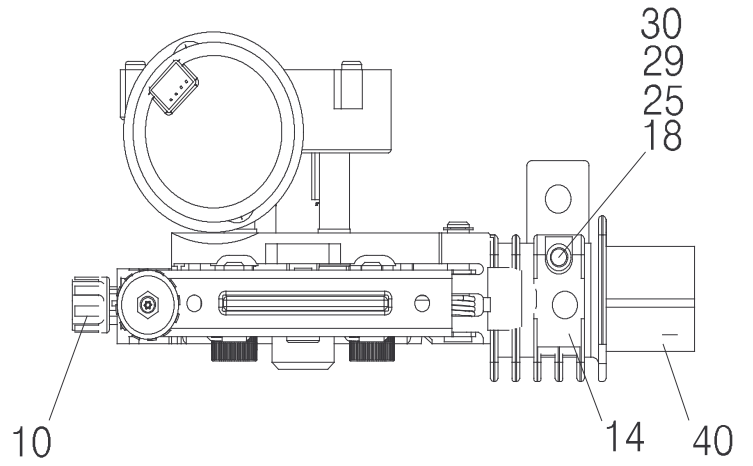
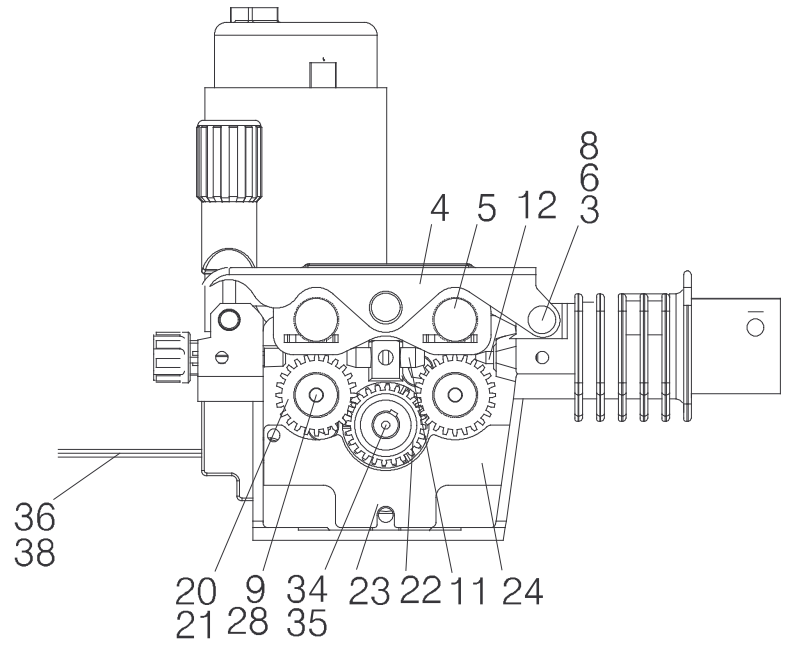
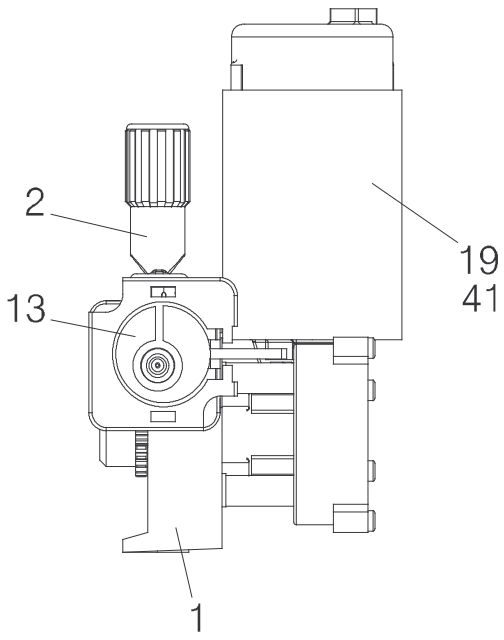
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0153347880	Flux valve	
1	1	0153348001	Outlet	
2	1	0153349001	Shaft	
3	1	0211102938	Roll pin	d 3x20



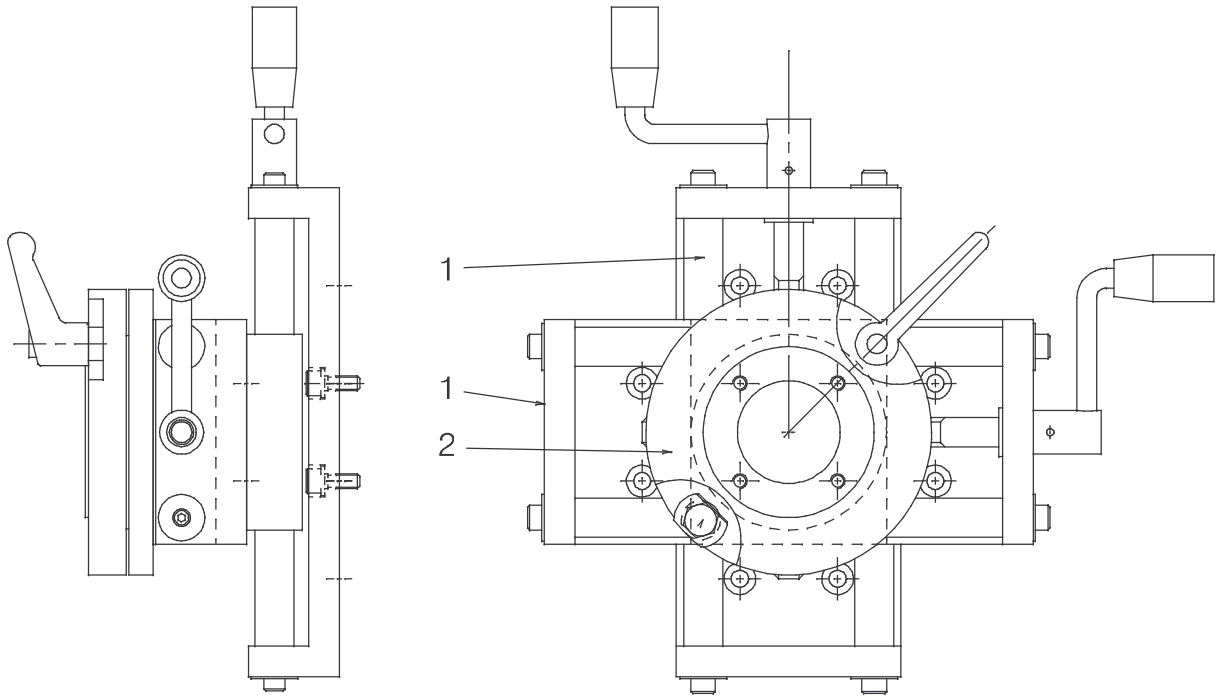
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0334290884	Contact equipment single wire	D35
1	1	0417959882	Contact jaw tube	L=400
3	1	0265900880	Contact jaw	ø 3, L=58mm
4	1	0265900882	Contact jaw	ø 4, L=58mm
5	1	0265900883	Contact jaw	ø 5, L=58mm
6	1	0265900884	Contact jaw	ø 6
7	1	0218510298	Feed roller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



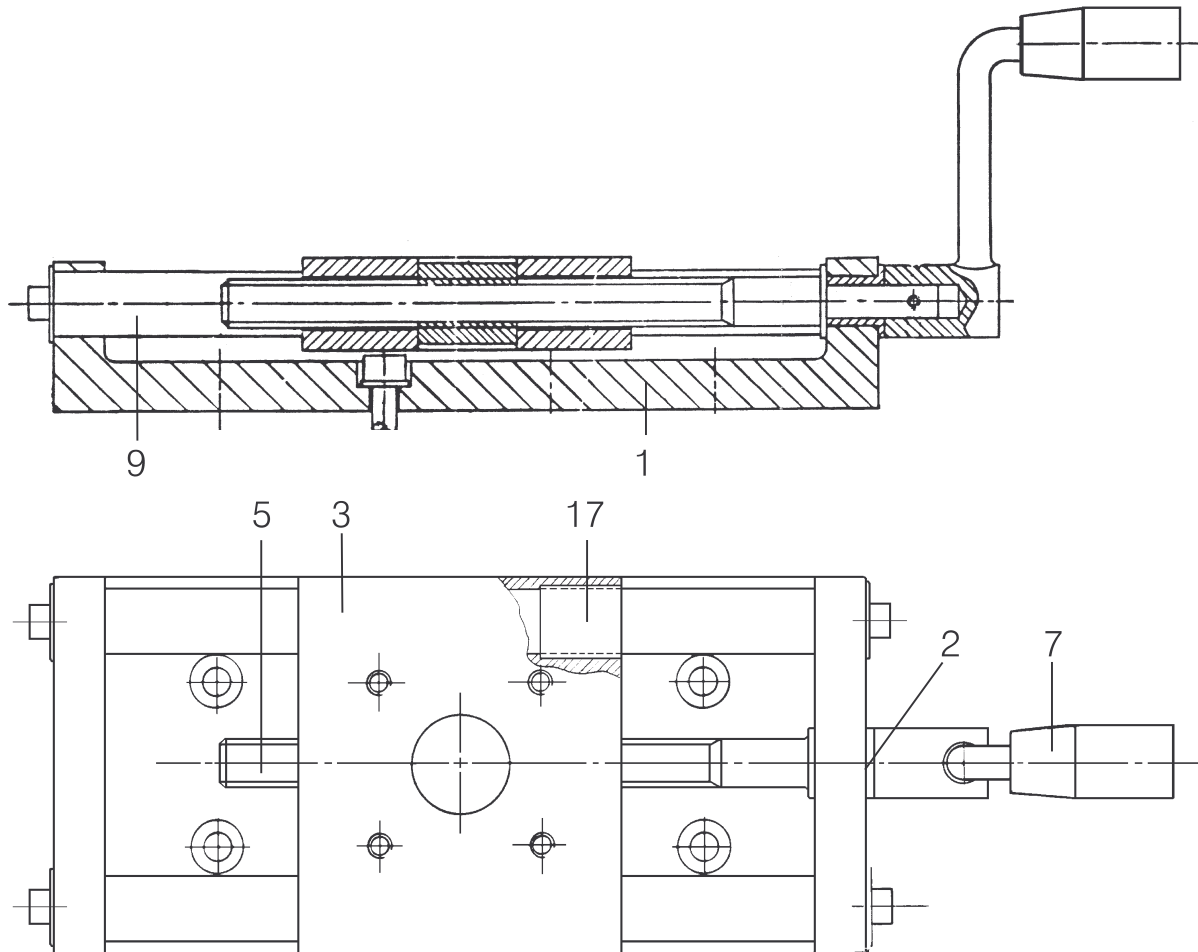
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0456 424 902	Feed unit	EURO 4WD
1	1	0455 046 003	Gear housing	
2	1	0368 749 881	Pressure device	
3	1	0458 997 001	Shaft	
4	1	0459 001 880	Pressure arm	
5	2	0458 999 001	Shaft	
6	1	0458 993 001	Torsion spring	
8	4	0215 702 708	Locking washer	
9	2	0458 722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



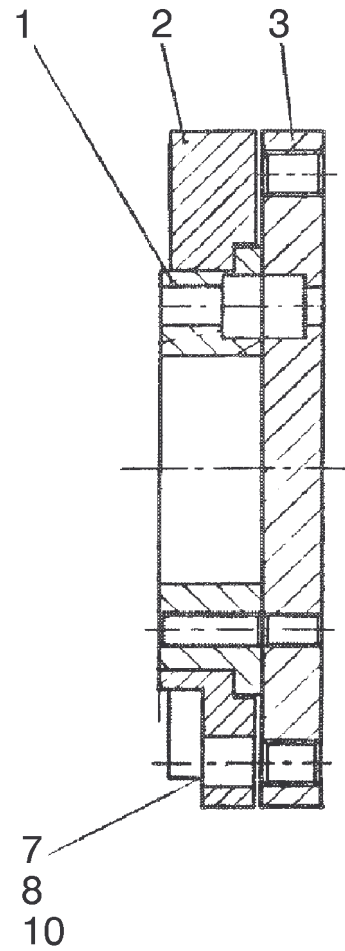
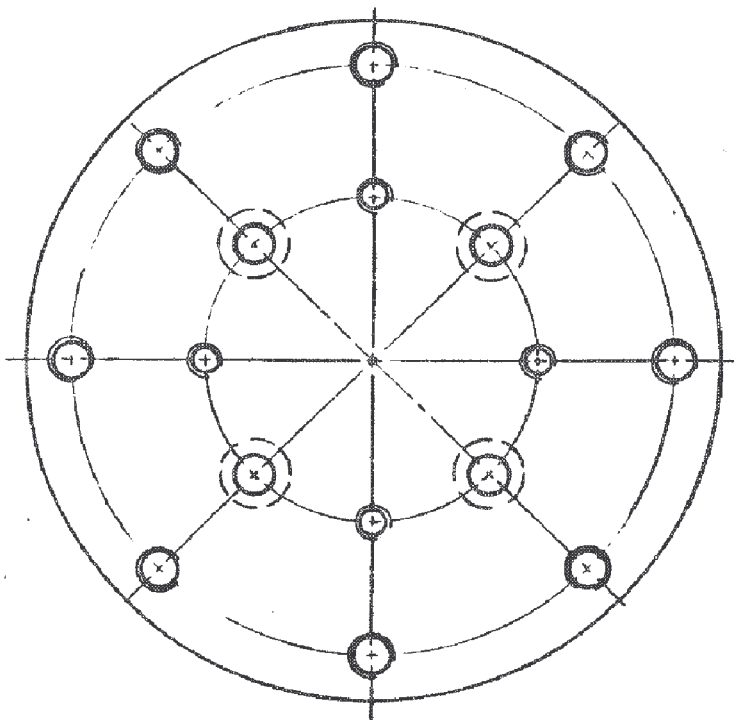
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 152 880	Slide travel kit	Manual
1	2	0413 518 880	Slide	90 mm
2	1	0413 506 880	Circular slide	



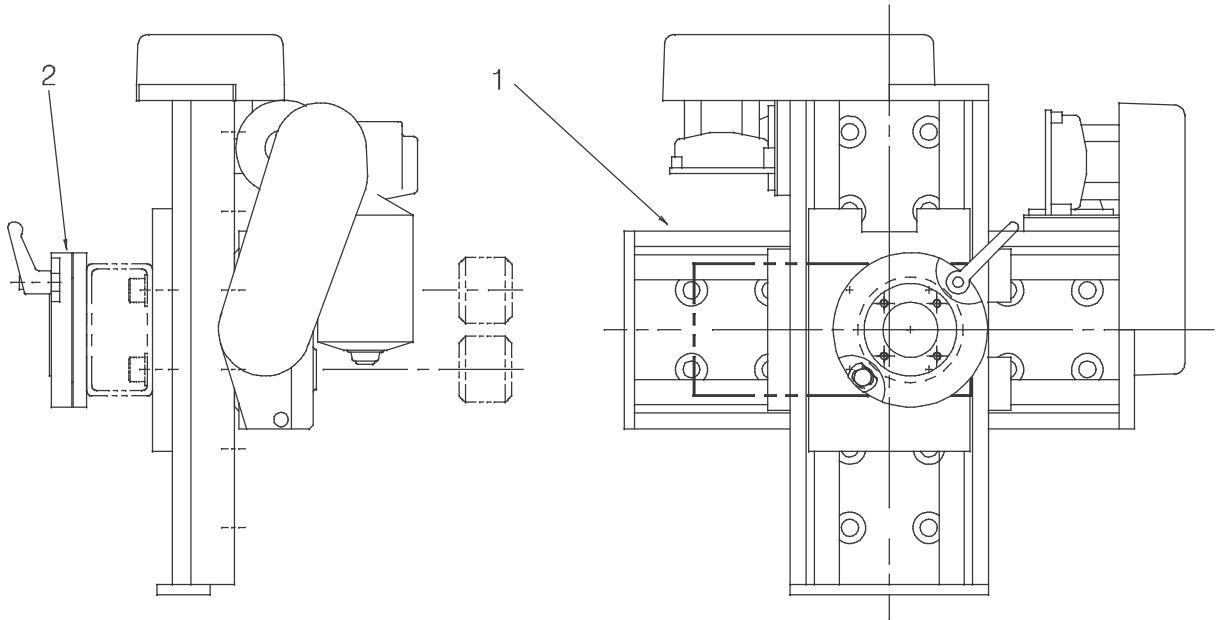
Item	Qty	Orderingno.	Denomination	Remarks
		413 518-880	Slide	
1	1	413 519-001	Slide profile	
2	1	413 524-001	Bearing bushing	
3	1	413 521-001	Runner	
5	1	413 522-001	Lead screw	
7	1	334 537-002	Crank	
9	2	413 523-001	Axis	
17	4	190 240-107	Bearing	



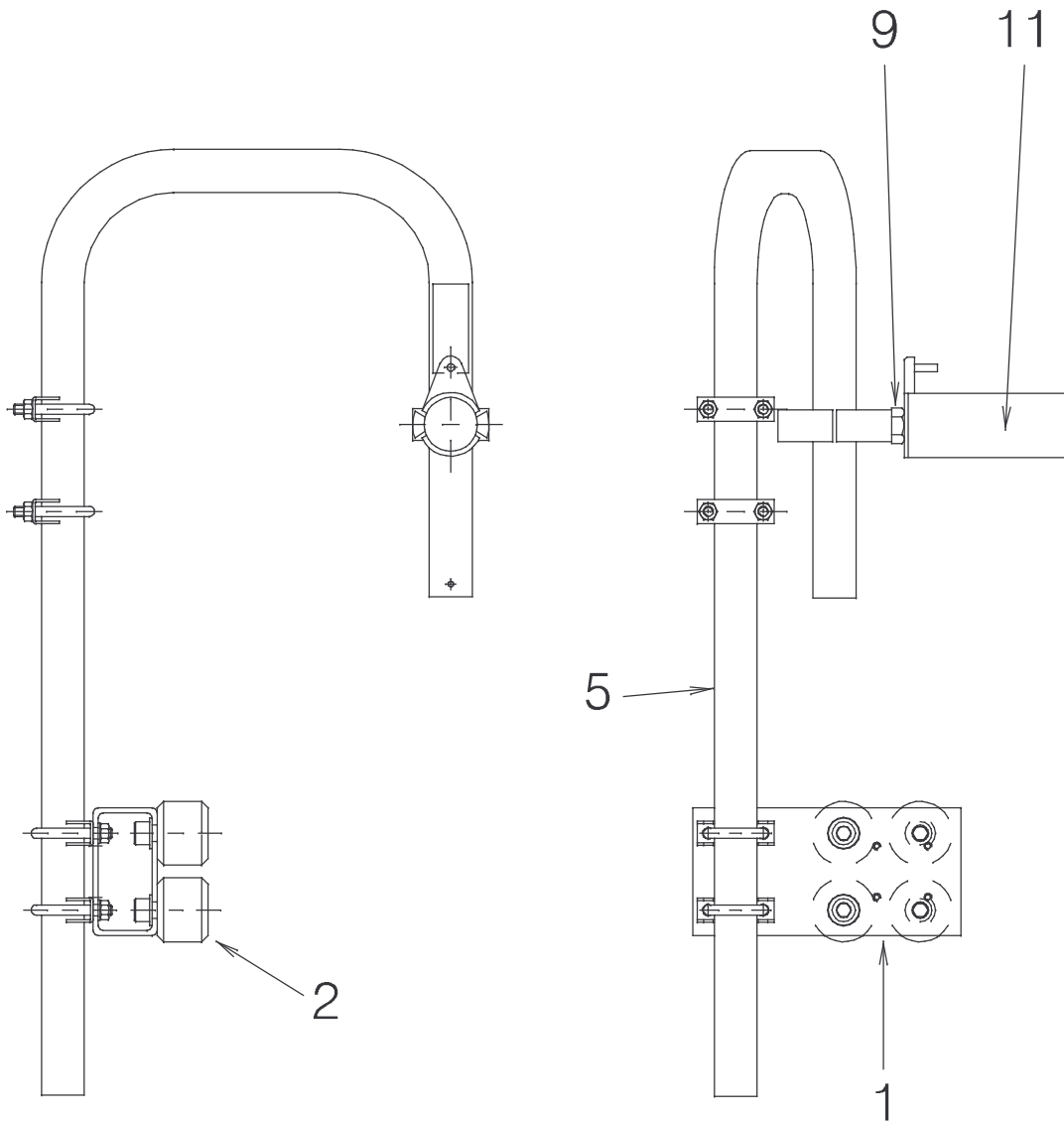
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		413 506-880	Rotary slide	
1	1	413 507-001	Flange	
2	1	413 508-001	Tensioning ring	
3	1	413 509-001	Flange	
7	2	2195 043-05	Bellville spring	
8	1	193 571-105	Locking piece	
10	1	193 570-123	Locking lever	



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 596 001	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