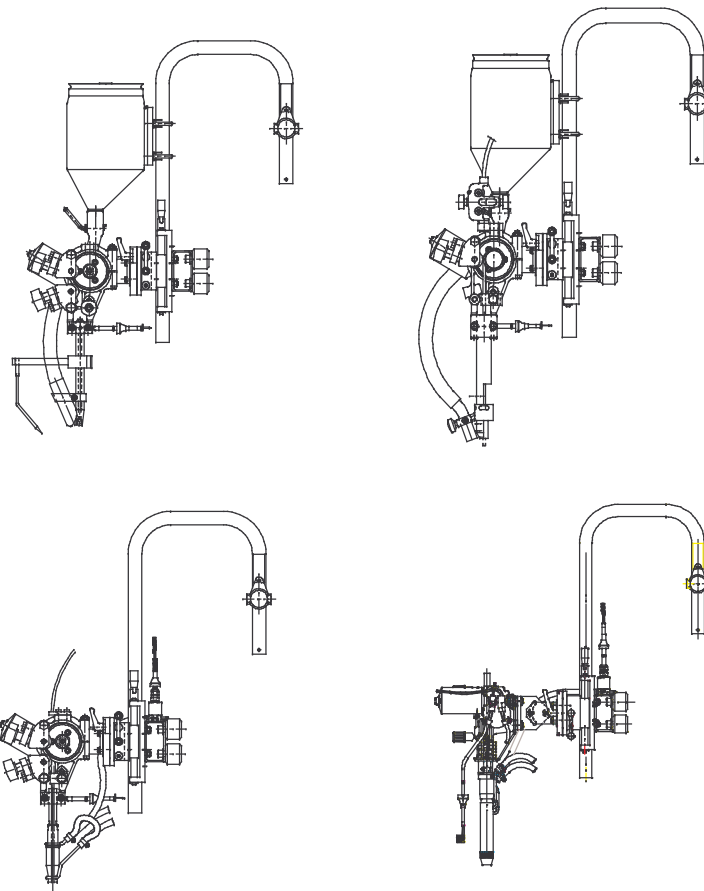


A2 Welding heads

A2SF J1 / A2SF J1 Twin

A2SG J1 / A2SG J1 4WD



Návod k používání

ČESKY	4
-------------	---

Výrobce si vyhrazuje právo na změnu údajů bez předcházejícího upozornění.



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 BEZPEČNOST	5
2 ÚVOD	8
2.1 Všeobecné informace	8
2.2 Svařovací metoda	8
2.3 Definice	8
2.4 TECHNICKÉ ÚDAJE	9
2.5 Hlavní komponenta A2SF J1 (SAW)	10
2.6 Hlavní komponenta A2SF J1 Twin (SAW)	10
2.7 Hlavní komponenta A2SG J1 (MIG/MAG)	11
2.8 Hlavní komponenta A2SG J1 4WD (MIG/MAG)	11
2.9 POPIS HLAVNÍCH ČÁSTÍ	12
3 INSTALACE	13
3.1 Všeobecné informace	13
3.2 Montáž	13
3.3 Seřízení brzdného kotouče	14
3.4 Připojení	15
4 ČINNOST	18
4.1 Všeobecné informace	18
4.2 Naložení svařovacího drátu (A2SF J1/ A2SF J1 Twin, A2SG J1)	19
4.3 Naložení svařovacího drátu (A2SG J1 4WD)	20
4.4 Výměna vodicí kladky(A2SF J1/ A2SF J1 Twin, A2SG J1)	21
4.5 Výměna vodicí kladky(A2SG J1 4WD)	21
4.6 Kontaktní zařízení pro svařování pod tavidlem	22
4.7 Kontaktní zařízení pro svařování MIG/MAG	23
4.8 Dopřívání tavidlového prášku (Svařování pod tavidlem)	24
4.9 Přejít ze svařování A6SF J1/ A2SF J1 Twin (svařování pod tavidlem) na svařování MIG/MAG	24
4.10 Přejít ze svařování A6SF J1 (svařování pod tavidlem) na Twin-arc	24
5 ÚDRŽBA	25
5.1 Všeobecné informace	25
5.2 Denně:	25
5.3 Pravidelně	25
6 ŘEŠENÍ ZÁVAD	26
6.1 Všeobecné informace	26
6.2 Možné závady	26
7 PŘÍSLUŠENSTVÍ	27
8 OBJEDNÁVÁNÍ NÁHRADNÍCH DÍLŮ	27
ROZMĚROVÝ VÝKRES	28
SEZNAM NÁHRADNÍCH DÍLŮ	35

1 BEZPEČNOST

Uživatelé svářecího zařízení ESAB mají konečnou odpovědnost za zajištění, že každý, kdo pracuje na tomto zařízení nebo v jeho blízkosti, dodržuje všechna relevantní bezpečnostní opatření. Bezpečnostní opatření musí splňovat požadavky, které se týkají tohoto druhu svářecího zařízení. Vedle standardních bezpečnostních opatření, která se vztahují na toto pracoviště, dodržujte i následující doporučení.

Veškeré práce musí provádět zaškolený personál, který je s provozem tohoto svářecího zařízení důkladně seznámen. Nesprávné používání tohoto zařízení může vést k nebezpečným situacím, které mohou mít za následek zranění obsluhy a poškození zařízení.

1. Každý, kdo používá toto svářecí zařízení, musí být seznámen:
 - s jeho obsluhou,
 - s umístěním nouzových vypínačů,
 - s jeho funkcí,
 - s příslušnými bezpečnostními opatřeními,
 - se svářením.
2. Obsluha musí zajistit, aby:
 - se při spuštění tohoto zařízení v jeho pracovním prostoru nenacházela žádná neoprávněná autorizovaná osoba,
 - při zapáleném oblouku nebyl nikdo bez příslušné ochrany.
3. Pracoviště musí být:
 - vhodné pro daný účel,
 - bez průvanu.
4. Pomůcky osobní ochrany:
 - vždy noste doporučené ochranné pomůcky, jako jsou ochranné brýle, nehořlavý oděv a ochranné rukavice. **Pozor!** Při výměně drátu nepoužívejte ochranné rukavice.
 - nenoste volné doplňky, jako jsou šály, náramky, kroužky atp., o které byste se mohli zachytit nebo si jimi způsobit popáleniny.
5. Ochrana před dalšími riziky
 - Prachové částice určité velikosti mohou být pro člověka škodlivé. Pro eliminaci tohoto rizika by tudíž měl být zajištěn ventilační systém a zařízení na odsávání.
6. Všeobecná bezpečnostní opatření:
 - ujistěte se, že zpětný vodič je bezpečně připojen,
 - práci na vysokonapětovém zařízení **smí provádět pouze kvalifikovaný elektrikář**,
 - po ruce musí být jasně označené vhodné hasicí zařízení.
 - Mazání a údržba zařízení se **nesmí** provádět za provozu zařízení.

CZ



VÝSTRAHA! Riziko rozdrcení!

Při výměně drátu, podávacích kladek a cívek drátu nepoužívejte ochranné rukavice.



VÝSTRAHA



SVÁŘENÍ A ŘEZÁNÍ OBLOUKEM MŮŽE BÝT VAŠEMU ZDRAVÍ A ZDRAVÍ JINÝCH OSOB NEBEZPEČNÉ. PŘI SVÁŘENÍ DODRŽUJTE BEZPEČNOSTNÍ OPATŘENÍ. VYŽÁDEJTE SI BEZPEČNOSTNÍ PŘEDPISY SVÉHO ZAMĚSTNAVATELE, KTERÉ BY MĚLY VYCHÁZET Z UPOZORNĚNÍ VÝROBCE NA NEBEZPEČÍ.

ÚRAZ ELEKTRICKÝM PROUDEM - může způsobit smrt

- Nainstalujte a uzemněte svářecí jednotku v souladu s příslušnými předpisy.
- Nedotýkejte se elektrického obvodu ani elektrod pod proudem nechráněnou pokožkou, vlhkými rukavicemi ani vlhkým oděvem.
- Izolujte se od uzemnění a od svářeného předmětu.
- Ujistěte se, že vaše pracovní poloha je bezpečná.

KOUŘ A PLYNY - mohou být zdraví nebezpečné

- Držte svoji hlavu stranou od plyných zplodin sváření.
- Používejte ventilaci, odsávání u oblouku nebo obojí, aby se plynné zplodiny sváření nedostaly do oblasti vašeho dýchání a do celého prostoru.

PAPRSKY ELEKTRICKÉHO OBLOUKU - mohou způsobit poranění očí a popálení pokožky

- Chraňte svůj zrak a tělo. Používejte správné ochranné štíty a ochranné brýle a noste ochranný oděv.
- Chraňte osoby v okolí ochrannými štíty nebo vhodnými závěsy.

NEBEZPEČÍ POŽÁRU

- Jiskry (spršky žhavého kovu) mohou způsobit požár. Zajistěte, aby v blízkosti nebyly žádné hořlavé materiály.

HLUK - nadměrný hluk může poškodit sluch

- Chraňte si uši. Noste tlumiče nebo jinou ochranu sluchu.
- Varujte osoby v okolí před tímto nebezpečím.

VADNÁ FUNKCE

- v případě vadné funkce si přivolejte na pomoc odborníka.

**PŘED INSTALACÍ A POUŽÍVÁNÍM SI TENTO NÁVOD K
OBSLUZE PROSTUDUJTE A UJISTĚTE SE, ŽE MU ROZUMÍTE.**

CHRAŇTE SEBE I OSTATNÍ!

2 ÚVOD

2.1 Všeobecné informace

Všechny svařovací hlavy, které jsou součástí tohoto návodu k obsluze, jsou určeny pro svařování MIG/MAG tupých a rohových spojů.

Mají se používat společně s regulátorem **PEK** se zdrojem svařovacího proudu společnosti ESAB **LAF** nebo **TAF**.

2.2 Svařovací metoda

2.2.1 Svařování pod tavidlem (SAW)

Při obloukovém svařování pod tavidlem se vždy používá svařovací hlava **A2SF J1/ A2SF J1 Twin**.

- **Svařování pod tavidlem**

Svařování pod tavidlem, pro malé zatížení, s konektorem j 20 mm umožňuje zatížení až 800 A (100 %).

Tuto verzi lze doplnit podávacími kladkami pro jednodrátové nebo dvoudrátové svařování (dvojitý oblouk). Pro drát s tavidlovým jádrem je k dispozici speciální rýhovaná kladka, která garantuje rovnoměrné podávání drátu bez rizika deformace z důvodu vysokého podávacího tlaku.

2.2.2 Svařování MIG/MAG

Pro svařování MIG/MAG se používají svařovací hlavy **A2SG J1** nebo **A2SG J1 4WD**.

Při svařování MIG/MAG je housenka chráněna ochranným plynem.

Svařovací hlava je chlazená vodou. Chladicí voda je přiváděna hadicemi z přípojek, které jsou určeny pro tento účel.

2.3 Definice

Svarování SAW	Svarová housenka je při svařování chráněna povlakem tavidla.
SAW, pro malé zatížení	Umožňuje svařování s nižším proudovým zatížením a tenkým drátem.
Svařování MIG/MAG	Housenka je při svařování chráněna ochranným plynem.
Svařování Twin-arc	Svařování se dvěma dráty v jedné svařovací hlavě.

2.4 TECHNICKÉ ÚDAJE

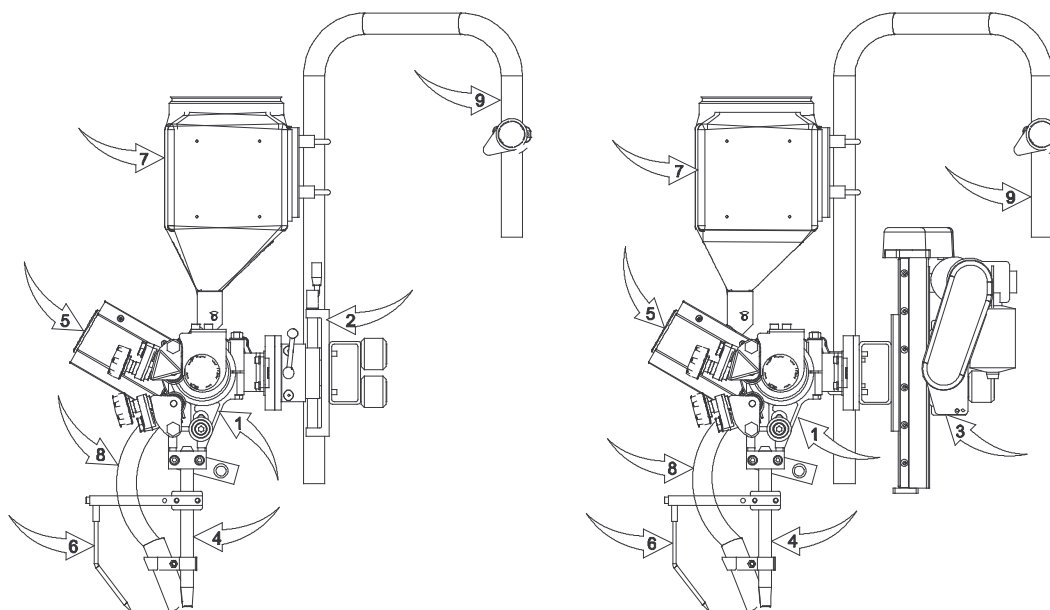
	A2SF J1/ A2SF J1 Twin (SAW)	A2SG J1 (MIG/MAG)
Jmenovité zatížení 100 %	800A	600A
Rozměry drátu:		
pevný jednoduchý drát	1.6-4.0 mm	0.8-2.5 mm
drát s tavidlovým jádrem	1.6-4.0 mm	1.2-3.2 mm
pevný dvojitý drát	2x1.2-2.0 mm	-
Rychlost podávání drátu	0.2-9.0 m/min	0.2-16 m/min
Brzdný moment brzdového bubnu	1.5 Nm	1.5 Nm
Max. hmotnost, drát	2x30 kg	2x30 kg
Podavače tavidla (nesmí být naplněna přehřátým tavidlem)		
Kapacita	6 l	-
Max. teplota, podavač tavidla:	80 °C	-
Hmotnost (kromě tavidla a drátu)		
s manuálně ovládanými lineárními saněmi	23 kg	23 kg
s lineárními saněmi poháněnými motorem	45 kg	44 kg
Boční náklad, max.	255	255
Nastavení délky saní*		
manuálně ovládané	90 mm	90 mm
poháněné motorem	180 mm	180 mm
Třída krytí:	IP10	IP10

*) *Poznámka! Na žádost i jiné délky.*

	A2SG J1 4WD (MIG/MAG)	
Typ plynu:	Mix/Ar	CO ₂
Povolené zatížení na 100 %:	600 A	650 A
Rozměry drátu:		
Nelegovaná ocel/Nízkolegovaná ocel	1.0-1.6 mm	1.0-1.6 mm
Nerezavející ocel	1.0-1.6 mm	
Drát s tavidlovým jádrem	1.0-2.4 mm	1.0-2.4 mm
Hliník	1.0 - 2.0 mm	
Rychlost podávání drátu	2.0-25 m/min	2.0-25 m/min
Nastavovací rozmezí, kontaktní zařízení:	+455	+455
Brzdný moment brzdového kotouče:	1.5 Nm	1.5 Nm
Max. hmotnost drátu:	30 kg	30 kg
Hmotnost (bez drátu):		
s manuálně ovládanými lineárními saněmi	23 kg	23 kg
s lineárními saněmi poháněnými motorem	45 kg	45 kg
Max. boční sklon (celá jednotka):	255	255
Nastavení délky saní*		
manuálně ovládané	90 mm	90 mm
poháněné motorem	180 mm	180 mm
Třída krytí:	IP10	IP10

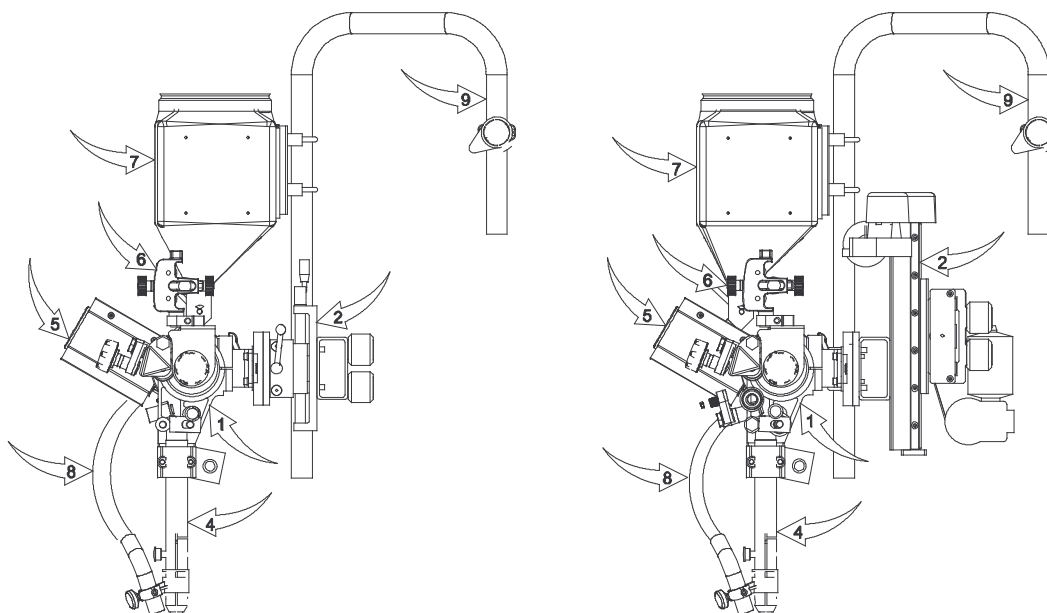
*) *Poznámka! Na žádost i jiné délky.*

2.5 Hlavní komponenta A2SF J1 (SAW)



- | | | |
|-----------------------------|-------------------------|-------------------------|
| 1. Jednotka podávání drátu | 4. Kontaktní trubice | 7. Podavač tavidla |
| 2. Souprava saní, manuální | 5. Motor podávání drátu | 8. Trubice pro tavidlo |
| 3. Souprava saní, s motorem | 6. Vodicí čep | 9. Unášec drátové cívky |

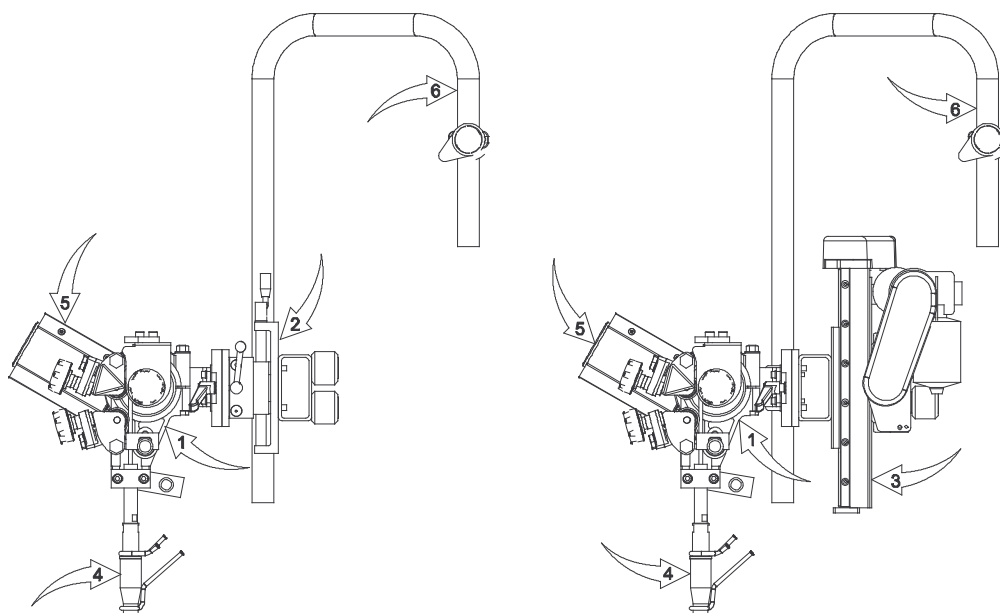
2.6 Hlavní komponenta A2SF J1 Twin (SAW)



- | | | |
|-----------------------------|------------------------------------|-------------------------|
| 1. Jednotka podávání drátu | 4. Connector (Twin) | 7. Podavač tavidla |
| 2. Souprava saní, manuální | 5. Motor podávání drátu | 8. Trubice pro tavidlo |
| 3. Souprava saní, s motorem | 6. Jednotka podávání jemného drátu | 9. Unášec drátové cívky |

Viz strana 12, kde najdete popis hlavních komponent.

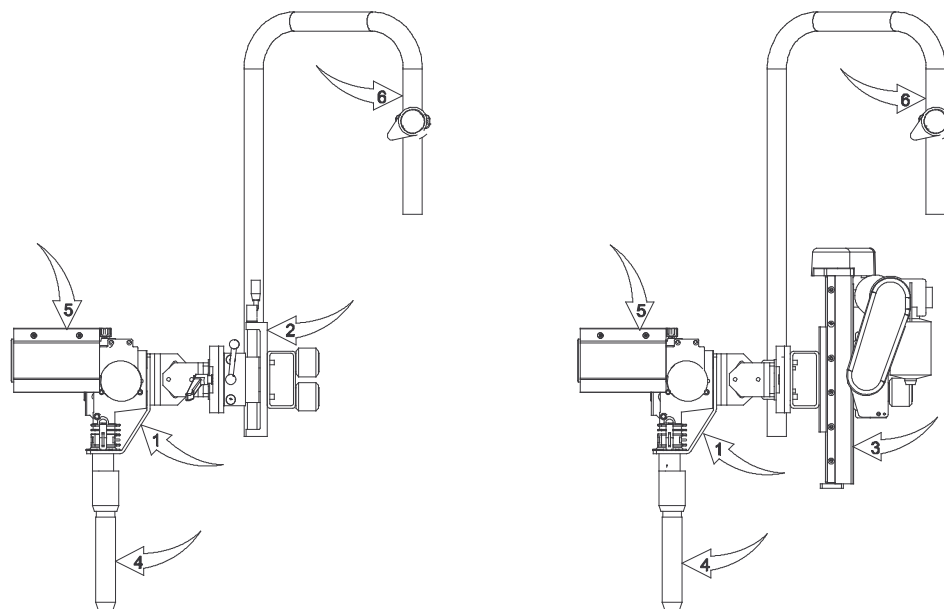
2.7 Hlavní komponenta A2SG J1(MIG/MAG)



1. Jednotka podávání drátu
2. Souprava saní, manuální
3. Souprava saní, s motorem

4. Connector (MIG/MAG)
5. Motor podávání drátu
6. Unašeč drátové cívky

2.8 Hlavní komponenta A2SG J1 4WD (MIG/MAG)



1. Jednotka podávání drátu se čtyřkolovým pohonem
2. Souprava saní, manuální
3. Souprava saní, s motorem
4. Connector (MIG/MAG)
5. Motor podávání drátu
6. Unašeč drátové cívky

Viz strana 12, kde najdete popis hlavních komponent.

2.9 POPIS HLAVNÍCH ČÁSTÍ

2.9.1 Jednotka podávání drátu / Jednotka podávání drátu se čtyřkolovým pohonem

Jednotka se používá pro vedení a podávání svařovacího drátu dolů do kontaktní trubice/konektoru.

2.9.2 Manuální a motorizované saně

Horizontální a vertikální poloha svařovací hlavy se upravuje pomocí lineárních saní. Ikmý pohyb lze volně upravit pomocí rotačních saní.

Informace o saních s motorem (**Saně A6**) najdete v návodu k obsluze 0443 394 xxx.

2.9.3 Kontaktní trubice / Connector

Přenáší při svařování svařovací proud do drátu.

2.9.4 Motor podávání drátu

Motor se používá pro podávání svařovacího drátu.

2.9.5 Vodicí čep

Vodicí čep usnadňuje polohování svařovací hlavy ve svaru.

2.9.6 Rovnačkou jemného drátu

Jednotka se používá pro rovnání jemného drátu.

2.9.7 Podavač tavidla / Trubice pro tavidlo

Tavidlo se plní do podavače tavidla a potom se trubicí pro tavidlo a tavidlovou tryskou přenáší do svařovaného kusu.

Množství podávaného tavidla se řídí pomocí tavidlového ventilu připevněného k podavaci tavidla.

Viz **Doplòování tavidlového prášku** na straně 24.


2.9.8 Unašeč drátové cívky

Unašeč je vybaven brzdým kotoučem, na kterém musí být připevněna jedna z drátových cívek.

3 INSTALACE

3.1 Všeobecné informace

Instalaci musí provést odborník.

	<p>UPOZORNĚNÍ</p>
<p><i>Rotační části mohou způsobit zranění, buďte opatrní.</i></p>	

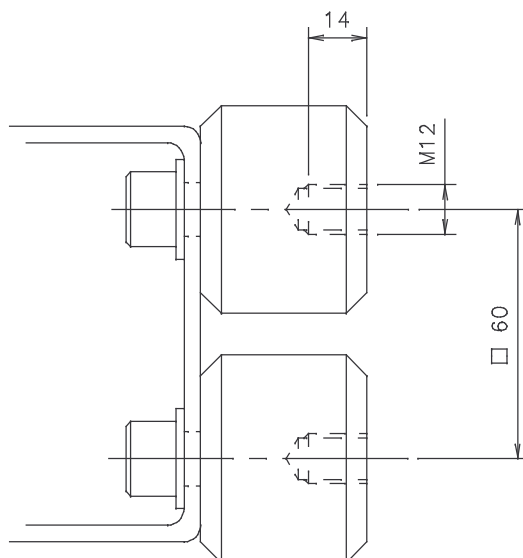
3.2 Montáž

3.2.1 Svařovací hlava

Svařovací hlavu lze přimontovat na vozík s nosníkem nebo na jednotku svařovacího sloupu a výložníku pomocí čtyř šroubů M12.

Poznámka!

Ujistěte se, že se šrouby nedotýkají dna izolátoru, který má hloubku závitů 14 mm.



3.2.2 Saně A6

Informace o montáži/demontáži saní A6 najdete v návodu k obsluze 443 394 xxx.

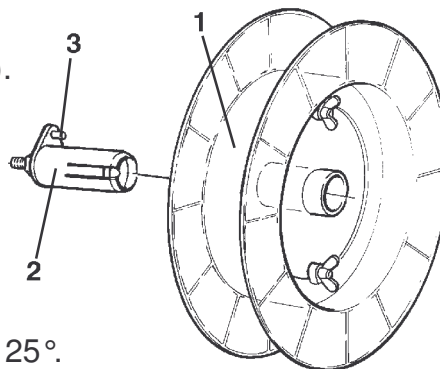
Toto bezpečnostní označení se nachází na krytu svislých saní.



3.2.3 Svitek drátu (příslušenství)

Svitek drátu (1) je připevněný na brzdém kotouči (2).

- Zkontrolujte, zda unašeč (3) směřuje nahoru.



POZNÁMKA! Maximální naklonění cívky s drátem je 25°. Při velkém naklonění se opotřebovávají západky na brzdém kotouči a cívka může sklouznout z kotouče dolů.



UPOZORNĚNÍ

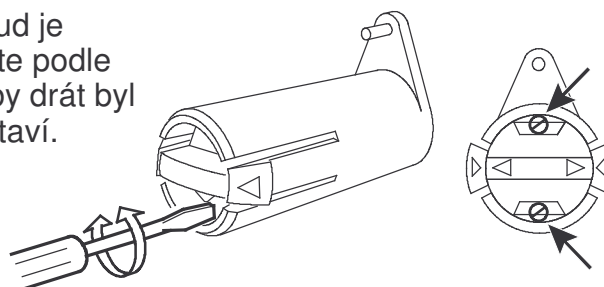
Aby se zabránilo spadnutí cívky z kotouče:

- Uzamkněte cívku na kotouči otočením červeného knoflíku, jak je uvedeno na výstražné nálepce vedle kotouče.



3.3 Seřízení brzdného kotouče

Brzdný kotouč se seřizuje při dodání, pokud je zapotřebí provést nové seřízení, postupujte podle pokynů dole. Seřííte brzdný kotouč tak, aby drát byl lehce uvolněný, až se podávání drátu zastaví.



- **Seřízení brzdného momentu:**
 - Otočte červenou rukojeť do zablokované polohy.
 - Vsuďte do pružin v kotouči šroubovák.

Pro snížení brzdného momentu otočte pružinami po směru hodinových ručiček.

Pro zvýšení brzdného momentu otočte pružinami proti směru hodinových ručiček.

Poznámka! Otočte oběma pružinami stejně.

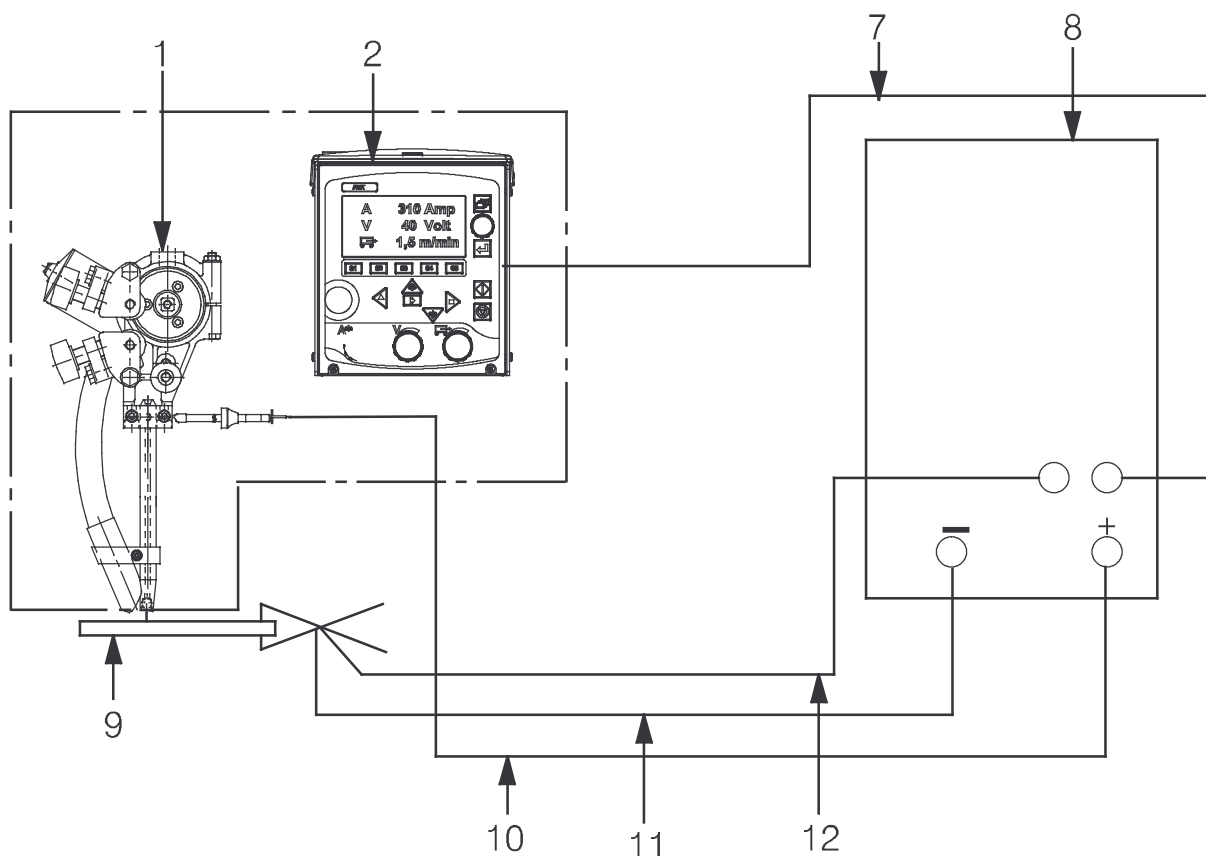
3.4 Připojení

3.4.1 Všeobecné informace

- Regulátor **PEK** musí připojit kvalifikovaná osoba.
Najdete v návodu k obsluze 0460 948 xxx, 0460 949 xxx, 0459 839 036.
- Informace o připojení **A6 GMH** najdete v návodu k obsluze 0460 671 xxx.
- Informace o připojení **A6 PAV** najdete v návodu k obsluze 0460 670 xxx.

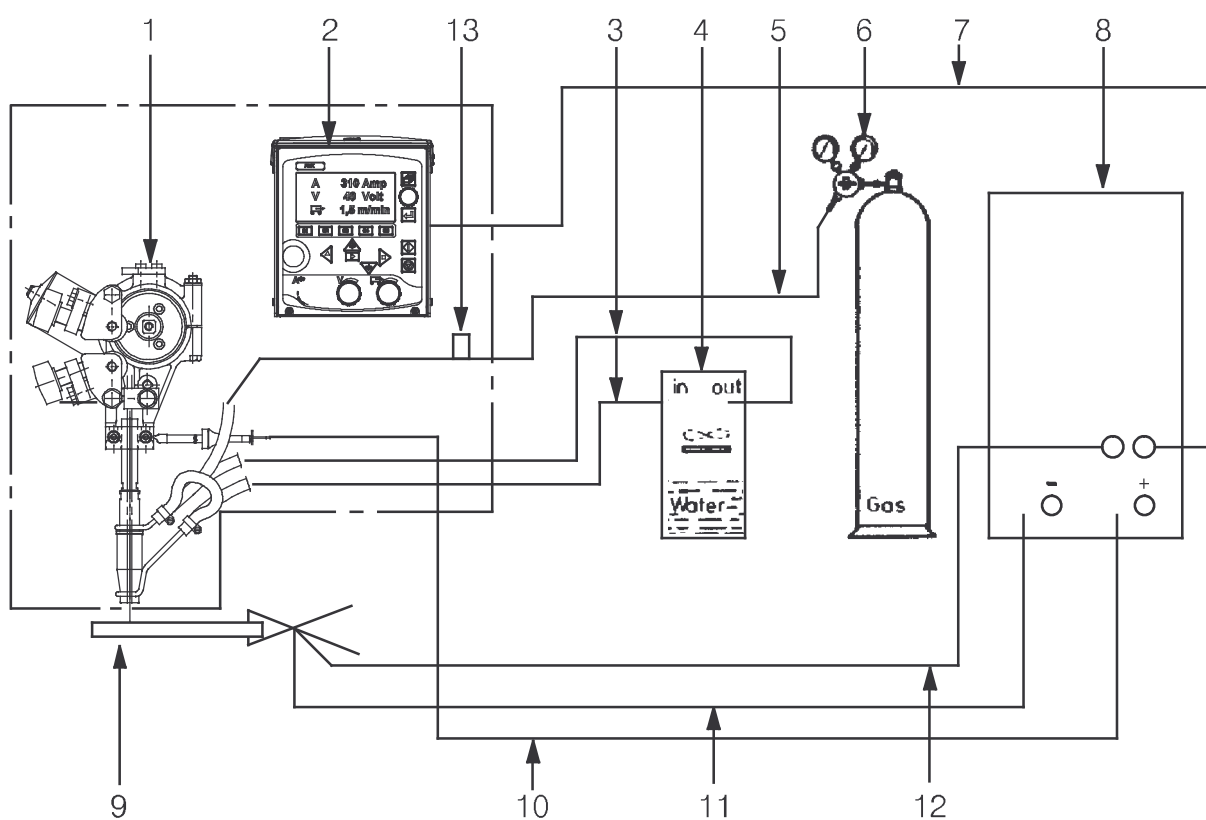
3.4.2 Svařovací hlava A6SF J1/ A2SF J1 Twin (svařování pod tavidlem, SAW)

1. Připojte řídicí kabel (7) mezi zdroj svařovacího proudu (8) a regulátor **PEK** (2).
2. Připojte zpětný kabel (11) mezi zdroj svařovacího proudu (8) a svařovaný kus (9).
3. Připojte svařovací kabel (10) mezi zdroj svařovacího proudu (8) a svařovací hlavu (1).
4. Připojte měřicí kabel (12) mezi zdroj svařovacího proudu (8) a svařovaný kus (9).



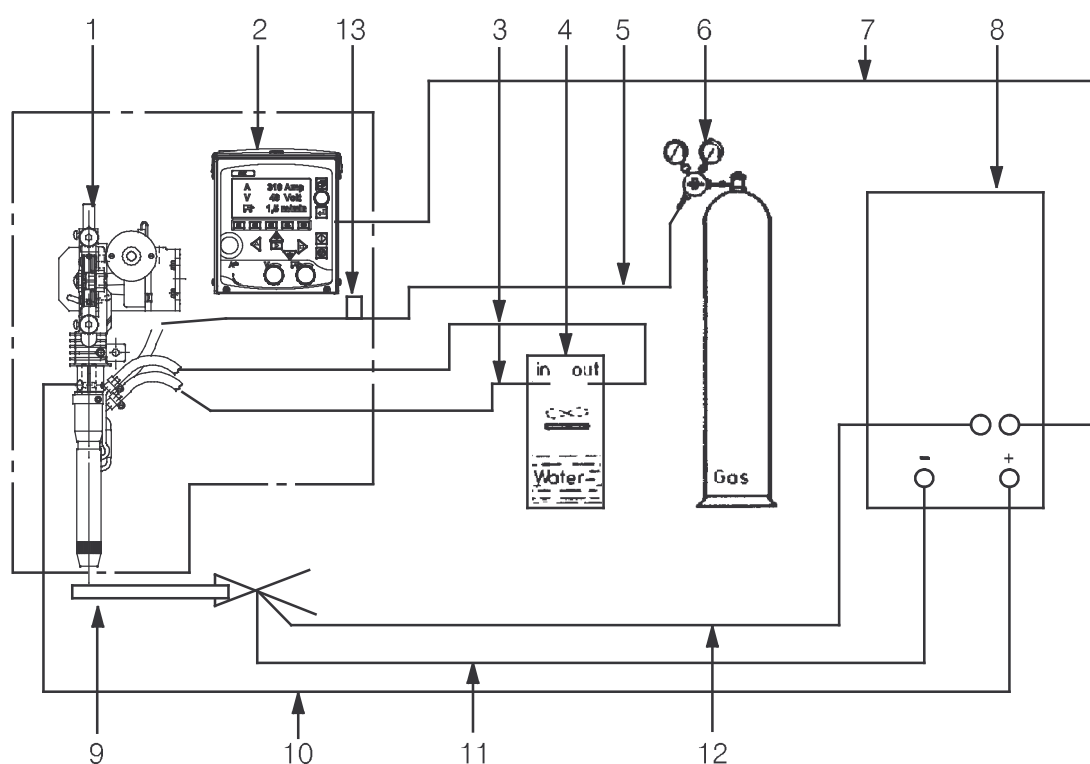
3.4.3 Svařovací hlava A6SG J1 (Obloukové svařování, MIG/MAG)

1. Připojte řídicí kabel (7) mezi zdroj svařovacího proudu (8) a regulátor **PEK** (2).
2. Připojte zpětný kabel (11) mezi zdroj svařovacího proudu (8) a svařovaný kus (9).
3. Připojte svařovací kabel (10) mezi zdroj svařovacího proudu (8) a svařovací hlavu (1).
4. Připojte plynovou hadici (5) mezi redukční ventil (6) a plynový ventil na svařovací hlavě (13).
5. Připojte hadice pro chladicí vodu (3) mezi jednotku chlazení (4) a svařovací hlavu (1).
6. Připojte měřicí kabel (12) mezi zdroj svařovacího proudu (8) a svařovaný kus (9).



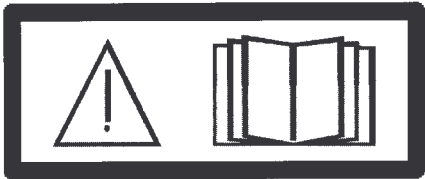
3.4.4 Svařovací hlava A2SG J1 4WD (Obloukové svařování, MIG/MAG)

1. Připojte řídicí kabel (7) mezi zdroj svařovacího proudu (8) a regulátor **PEK** (2).
2. Připojte zpětný kabel (11) mezi zdroj svařovacího proudu (8) a svařovaný kus (9).
3. Připojte svařovací kabel (10) mezi zdroj svařovacího proudu (8) a svařovací hlavu (1).
4. Připojte plynovou hadici (5) mezi redukční ventil (6) a plynový ventil na svařovací hlavě (13).
5. Připojte hadice pro chladicí vodu (3) mezi jednotku chlazení (4) a svařovací hlavu (1).
6. Připojte měřicí kabel (12) mezi zdroj svařovacího proudu (8) a svařovaný kus (9).



4 ČINNOST

4.1 Všeobecné informace

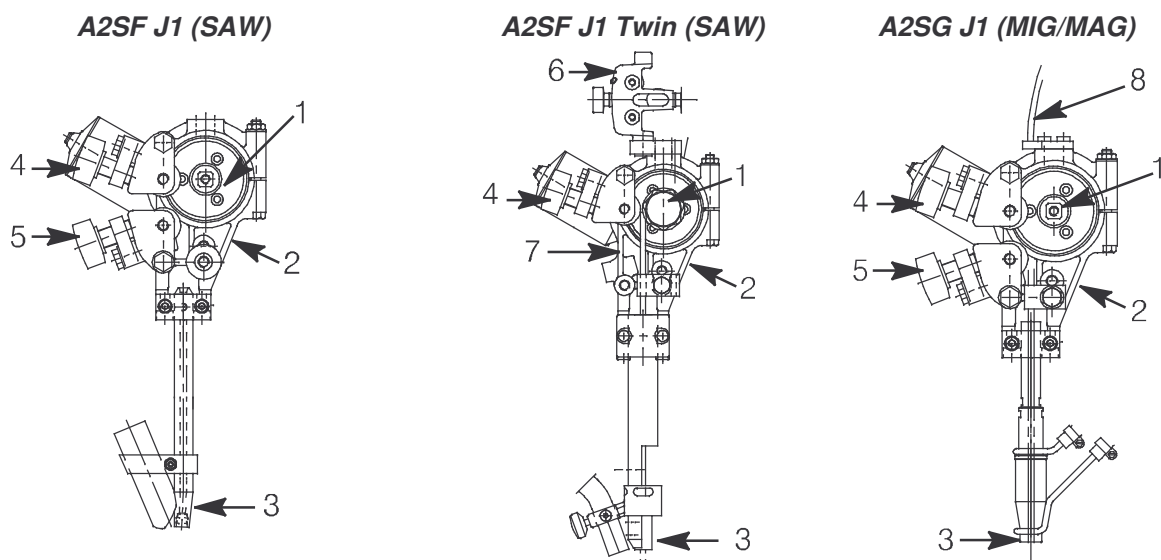
	<p>Pozor: <i>Přečetli jste si bezpečnostní informace a rozumíte jim ? Předtím nesmíte se strojem pracovat !</i></p>
---	--

Obecné bezpečnostní předpisy platné pro manipulaci se zařízením najdete na str. 5. Před používáním zařízení si je důkladně přečtěte!

Zpětný kabel

Před zahájením svařování zkontrolujte, zda je připojený zpětný kabel.
Viz strana 15- 17.

4.2 Naložení svařovacího drátu (A2SF J1/ A2SF J1 Twin, A2SG J1)



1. Přimontujte drátovou cívku podle pokynů na straně 14.
2. Zkontrolujte, zda mají podávací kladka (1) a kontaktní čelist nebo kontaktní špička (3) vzhledem ke zvolenému průměru drátu správný rozměr.
3. Pro A2SF J1 Twin a A2 SG J1:
 - Podávejte drát přes vodítko drátu (8).
4. Při svařování s jemným drátem:
 - Podávejte drát přes jednotku podávání jemného drátu (6).

Ujistěte se, že rovnačka je správně seřízená, aby drát vycházel přímo přes kontaktní čelisti nebo kontaktní špičku (3).
5. Přetáhněte konec drátu přes rovnačku (2).
 - U drátu s průměrem větším než 2 mm vyrovnejte 0,5 m drátu a zaveďte ho ručně přes rovnačku.
6. Vložte konec drátu do drážky podávací kladky (1).
7. Nastavte napnutí drátu na podávací kladce pomocí knoflíku (4).

Nastavení tlaku podávání drátu:


Začněte tím, že zkontrolujete, zda se drát ve vodítku pohybuje volně. Pak nastavte tlak přítlačných kladky v podávání drátu. Je důležité, aby tlak nebyl příliš vysoký.

Pro kontrolu, zda je tlak v podávání nastaven správně, můžete nechat drát vysouvat proti samostatnému předmětu, například proti kusu dřeva.

Pokud držíte kontaktní špičku přibližně 20 mm od kusu dřeva, podávací kladky by měly sklouznout.

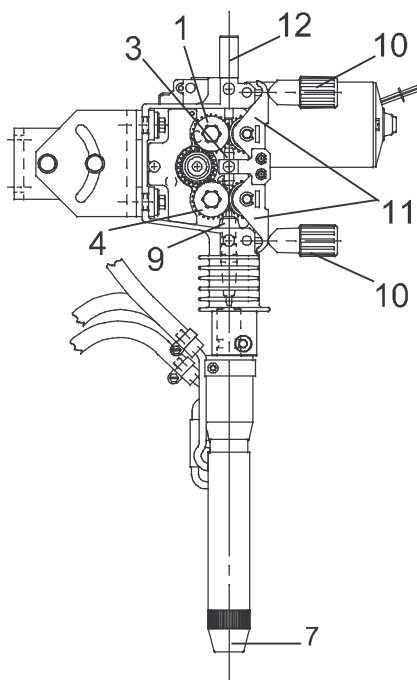
DŮLEŽITÉ!

Nikdy nenapínejte podávací kladky více, než je nutné pro dosažení rovnoměrného podávání. Přepínání zkracuje životnost zařízení. **Nikdy** nepoužívejte k napnutí podávacích kladek žádný nástroj.

8. Podávejte drát dopředu 30 mm pod kontaktní špičkou stisknutím  řídicí jednotky **PEK**.
9. Narovnejte drát nastavením knoflíku (**5**).

- Pro zajištění rovného podávání jemného drátu (1,6 - 2,5 mm) používejte **vždy** vodicí trubici (**7**).
- Ke svařování MIG/MAG s drátem o velikosti < 1,6 mm použijte vodicí spirálu, která se zasune do vodicí trubky (**7**).

4.3 Naložení svařovacího drátu (A2SG J1 4WD)




1. Zkontrolujte, zda mají podávací kladky (**1, 4**) a kontaktní tryska (**7**) správný rozměr pro zvolenou velikost drátu.

Poznámka!

Podávací kladky jsou označeny svým příslušným průměrem drážky (*D*) na opačné straně kladky.

2. Odmontujte tlaková zařízení (**10**) a postavte tlaková ramena (**11**).
3. Protáhněte konec drátu spojníkem pro vedení drátu (**12**).
4. Uložte konec drátu do drážky podávací kladky (**1**) a podávejte ho mezilehlou tryskou (**3**).
5. Uložte konec drátu do drážky druhé podávací kladky (**4**) a podávejte ho výstupní tryskou (**9**).
6. Složte tlaková ramena (**11**) a pomocí tlakových zařízení (**10**) upravte napnutí drátu na podávacích kladkách (**1, 4**).

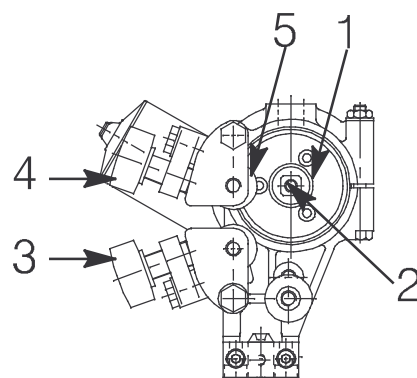
Poznámka! Neutahujte ho dole příliš silně.

7. Podávejte drát dopředu 30 mm pod kontaktní špičkou stisknutím  řídicí jednotky **PEK**.

4.4 Výměna vodící kladky(A2SF J1/ A2SF J1 Twin, A2SG J1)

Jednoduchý drát

- Uvolněte knoflíky (3) a (4).
- Uvolněte ruční kolo (2).
- Vyměňte podávací kladku (1).
Kladky jsou označeny příslušnými průměry svých drátů.



Dvojitý drát (dvojitý oblouk)

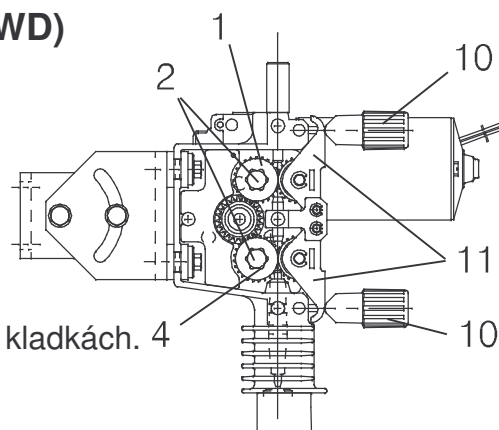
- Vyměňte podávací kladku (1) s dvojitými drážkami stejně jako kladku pro jednoduchý drát.
- **Poznámka!** Tlaková kladka (5) se musí také vyměnit. Speciální zakřivená tlaková kladka pro dvojitý drát nahrazuje standardní tlakovou kladku pro jednoduchý drát.
- Smontujte tlakovou kladku se speciálním čepovým hřídelem (objednávací č. 0146 253 001).

Drát s tavidlovým jádrem pro rýhované kladky(Příslušenství)

- Vyměňte podávací kladku (1) a tlakovou kladku (5) jako pár pro průměr drátu, který použijete.
Poznámka! Pro tlakovou kladku je vyžadován speciální čepový hřídel (objednávací č. 0212 901 101).
- Mírným tlakem utáhněte tlakový šroub (4), abyste zajistili, že se drát s tavidlovým jádrem nezdeformuje.

4.5 Výměna vodící kladky(A2SG J1 4WD)

- Odmontujte tlaková zařízení (10).
- Postavte tlaková ramena (11).
- Odmontujte montážní šrouby (2) podávacích kladek.
- Vyměňte podávací kladky (1, 4).
- Upravte napnutí drátu na nových podávacích kladkách.



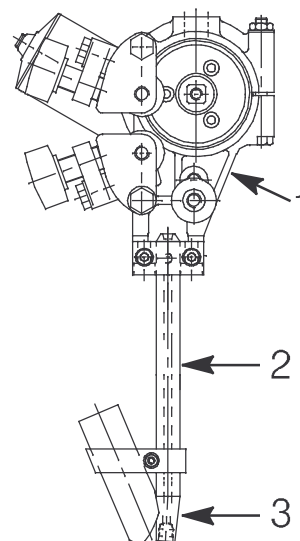
4.6 Kontaktní zařízení pro svařování pod tavidlem

4.6.1 Pro jednoduchý drát 1.6 - 4.0 mm. Light duty (D20)

Pokud je součástí následující zařízení, použijte svařovací hlavu A2SF J1(SAW):

- Jednotka podávání drátu (1)
- Konektor D20 (2)
- Kontaktní špička (3) (závit M12).

Utáhněte kontaktní špičku (3) klíčem, abyste zajistili, že bude dosaženo dobrého kontaktu.

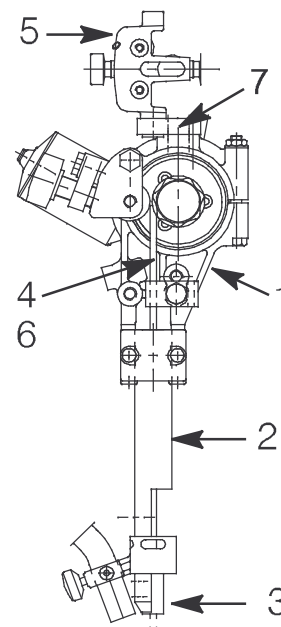


4.6.2 Pro dvojitý drát 2 x 1.2 - 2.0 mm, Light Twin (D35)

Pokud je součástí následující zařízení, použijte svařovací hlavu A2SF J1 Twin (SAW):

- Jednotka podávání drátu (1)
- Konektor (dvojitý) D35 (2)
- Kontaktní špička (3) (závit M6).
- Jednotka podávání jemného drátu (5).
- Vodicí trubice (4, 6).

Utáhněte kontaktní špičku (3) klíčem, abyste zajistili, že bude dosaženo dobrého kontaktu.

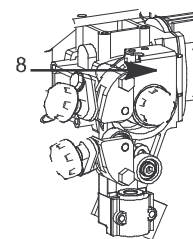


Příslušenství:

- Rovnačka jemného drátu (5) musí být připevněna na vrcholu svorky jednotky podávání drátu (1).

Pozn. Při montáži rovnačky jemného drátu odmontujte desku (7), pokud je namontovaná.

Pozn. Ochranná deska (8) se neodstraňuje.



Nastavení drátů pro svařování dvojitým obloukem:

- Umístěte dráty do spoje, abyste otáčením konektoru dosáhli optimální kvality svaru. S oběma dráty můžete otáčet tak, aby byly umístěny za sebou podél čáry spoje nebo v jakékoli poloze do 90 ° napříč spojem, tj. jeden drát na každé straně spoje.

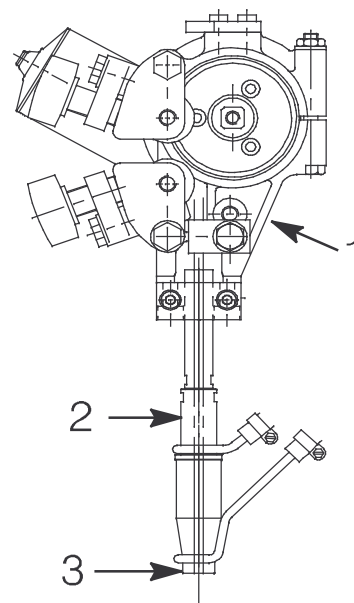
4.7 Kontaktní zařízení pro svařování MIG/MAG

4.7.1 Pro jednoduchý drát 1.6 - 2.5 mm (D35)

Pokud je součástí následující zařízení, použijte svařovací hlavu A2SG J1 (MIG/MAG):

- Jednotka podávání drátu (1)
- Konektor D35 (2)
- Kontaktní špička (3) (závit M10).

Utáhněte kontaktní špičku (3) klíčem, abyste zajistili, že bude dosaženo dobrého kontaktu.

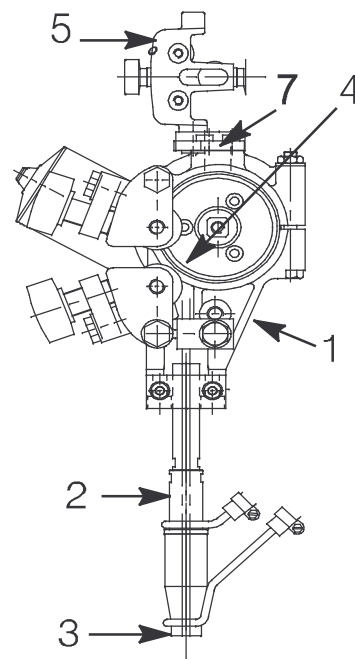


4.7.2 Pro jednoduchý drát < 1.6 mm (D35)

Pokud je součástí následující zařízení, použijte svařovací hlavu A2SG J1 (MIG/MAG):

- Jednotka podávání drátu (1)
- Konektor D35 (2)
- Kontaktní špička (3) (závit M12).
- Vodicí trubice (4).

Utáhněte kontaktní špičku (3) klíčem, abyste zajistili, že bude dosaženo dobrého kontaktu.

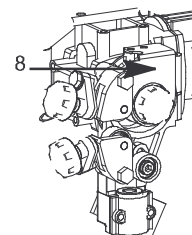


Použijte následující příslušenství:

- Rovnačka jemného drátu (5) musí být připevněna na vrcholu svorky jednotky podávání drátu (1).
- Vodicí spirála, která se má vložit do vodicí trubice (4).

Pozn. Při montáži rovnačky jemného drátu odmontujte desku (7), pokud je namontovaná.

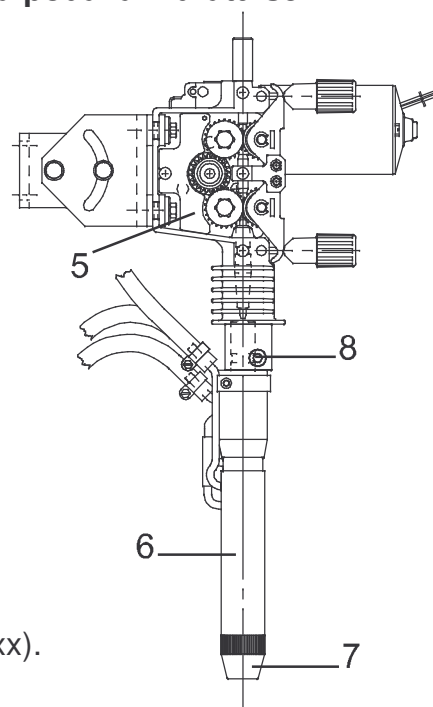
Pozn. Ochranná deska (8) se neodstraňuje.



4.7.3 Pro jednoduchý drát 1.0 - 2.4 mm (Jednotka podávání drátu se čtyřkolovým pohonem)

Pokud je součástí následující zařízení, použijte svařovací hlavu A2SG J1 4WD (MIG/MAG):

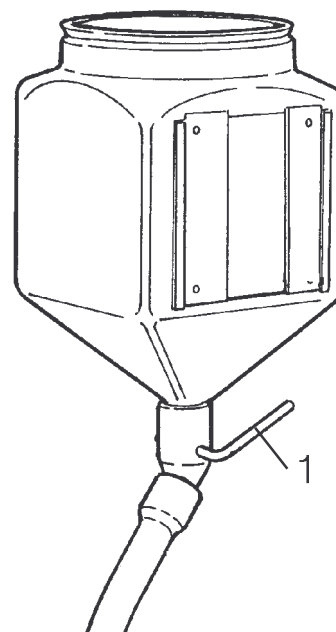
- Jednotka podávání drátu (5)
- Konektor D35 (6)
Pomocí Allenova šroubu (8) utáhněte kontaktní zařízení (6).
- Kontaktní tryska (7).
Utáhněte kontaktní trysku, abyste zajistili, že bude dosaženo dobrého kontaktu.



Vyberte vodicí vložku drátu o rozměru, který vyhovuje používanému typu drátu. Viz návod k obsluze pro kontaktní zařízení *MTW 600* (0449 006 xxx).

4.8 Doplnování tavidlového prášku (Svařování pod tavidlem)

1. Zavřete tavidlový ventil (1) na podavači tavidla.
2. Odstraňte cyklonový odlučovač prachu na tavidlové regenerační jednotce, pokud je přimontovaný.
3. Naplňte tavidlový prášek.
POZNÁMKA! Tavidlový prášek musí být suchý.
4. Umístěte trubici pro tavidlo tak, aby se nemohla vytvořit smyčka.
5. Upravte výšku tavidlové trysky nad svarem, aby bylo podáváno správné množství tavidla.
Pokrytí tavidlem by mělo být dostatečně vysoké, aby jím nepronikal oblouk.



4.9 Přechod ze svařování A6SF J1/ A2SF J1 Twin (svařování pod tavidlem) na svařování MIG/MAG

Informace o přechodové sadě najdete v návodu k obsluze 0456 756 xxx.

4.10 Přechod ze svařování A6SF J1 (svařování pod tavidlem) na Twin-arc

Informace o přechodové sadě najdete v návodu k obsluze 0456 757 xxx.

5.1 Všeobecné informace

Poznámka:

Všechny záruční závazky dodavatele přestávají platit, pokud se zákazník pokusí o nápravu jakékoli závady na stroji během záručního období.

POZNÁMKA! Před prováděním jakýchkoli údržbářských prací se ujistěte, že je zařízení odpojeno od sítě.

Informace o údržbě regulátoru **PEK** najdete v návodu k obsluze 0460 948 xxx, 0460 949 xxx, 0459 839 036.

5.2 Denně:

- Pohyblivé části svařovací hlavy musí být čisté.
- Přesvědčte se, že jsou kontaktní trysky, hadice a elektrické kabely správně připojené.
- Ujistěte se, že jsou všechny šroubové spoje utažené a že vedení a podávací kladky nejsou opotřebované nebo poškozené.
- Zkontrolujte brzdny moment brzdného kotouče. Neměl by být tak nízký, aby se svitek drátu stále otáčel i po zastavení podávání drátu, a neměl by být tak velký, aby podávací kladky klouzaly. Pro orientaci: brzdny moment 30 kg svitku drátu by měl být 1,5 Nm.
Pro seřízení brzdného momentu viz strana 14.

5.3 Pravidelně

- Zkontrolujte kartáče motoru podávání drátu každé tři měsíce. Vyměňte je, když jsou opotřebované na 6 mm.
- Zkontrolujte saně a v případě, že zadržávají, je namažte.
- Zkontrolujte vodítka drátu, podávací kladky a kontaktní špičku na jednotce podávání drátu.
Vyměňte jakoukoli opotřebovanou nebo poškozenou komponentu (viz seznam náhradních dílů na straně 35).
- Zkontrolujte plynovou trysku a pravidelně z ní odstraňujte odstříkovaný kov.
- V pravidelných intervalech profukujte vedení drátu a čistěte plynovou trysku.
- Pro bezproblémové podávání drátu by se opotřebované části podávacího mechanismu měly čistit a vyměňovat v pravidelných intervalech.
POZNÁMKA příliš tvrdé předpětí může vést k abnormálnímu opotřebování tlakové kladky, podávací kladky a vedení drátu.

6 ŘEŠENÍ ZÁVAD

6.1 Všeobecné informace

Zařízení

- Návod k obsluze pro regulátor **PEK**, 0460 948 xxx, 0460 949 xxx, 0459 839 036.

Zkontrolujte:

- zda je přívod proudu připojený ke správnému připojení k síti;
- zda všechny tři fáze dodávají správné napětí (sekvence fází není důležitá);
- zda nejsou svařovací kabely a připojení poškozené;
- zda je ovládání nastaveno správně;
- ***zda je připojení k síti odpojeno před zahájením opravy.***

6.2 Možné závady

1. Příznak Proud a napětí vykazují velké kolísání

Příčina 1.1 Kontaktní čelisti nebo tryska jsou opotřebované nebo mají špatnou velikost.

Opatření Vyměňte kontaktní čelisti nebo trysky.

Příčina 1.2 Tlak podávací kladky je nepřiměřený.

Opatření Zvyšte tlak na podávacích kladkách.

Příčina 1.3 Plynová tryska je ucpaná.

Opatření Odstraňte odstříkovaný kov.

2. Příznak Podávání drátu je nepravidelné

Příčina 2.1 Tlak na podávacích kladkách není nastaven správně.

Opatření Upravte tlak.

Příčina 2.2 Podávací kladky mají špatnou velikost.

Opatření Vyměňte podávací kladky.

Příčina 2.3 Drážky v podávacích kladkách jsou opotřebované.

Opatření Vyměňte podávací kladky.

3. Příznak Svařovací kabely se přehřívají

Příčina 3.1 Špatné elektrické připojení.

Opatření Vyčistěte a utáhněte všechna elektrická připojení.

Příčina 3.2 Příčný profil svařovacích kabelů je příliš malý.

Opatření Použijte kabely s větším příčným profilem nebo použijte paralelní kabely.

7 PŘÍSLUŠENSTVÍ

Označení	Objednávkové č.
Rovnačka jemného drátu	0332 565 880
Přechod ze svařování A6SF J1/ A2SF J1 Twin na svařování MIG/MAG	0413 526 881
Přechodová sada A6SF J1 na svařování s dvojitým obloukem s rovnačkou jemného drátu (LD)	0413 541 882
Kontrolní žárovka (D20)	0153 143 886
Adaptér M6/M10	0147 333 001
Abyste mohli používat přehřátý prášek, můžete standardní plastový podavač tavidla vyměnit za podavač vyrobený ze slitiny siluminu.	
Podavač tavidla ze slitiny siluminu, 6 l.	0413 315 881

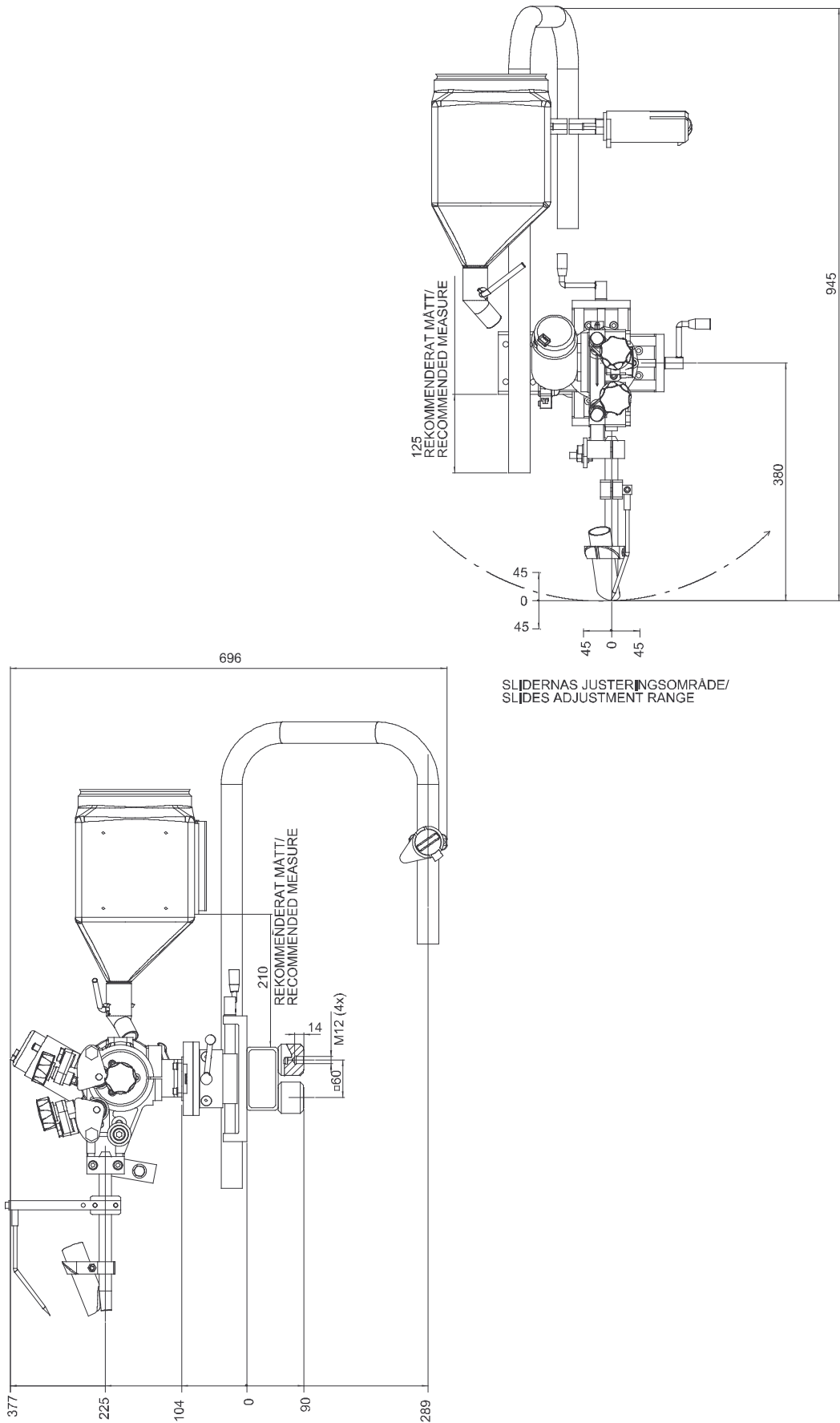
8 OBJEDNÁVÁNÍ NÁHRADNÍCH DÍLŮ

Náhradní díly se objednávají prostřednictvím nejbližšího zastoupení ESAB, viz poslední stranu této publikace. Při objednávání náhradních dílů uvádějte typ a číslo stroje, označení a číslo náhradního dílu, jak jsou uvedeny v seznamu náhradních dílů na straně 35.

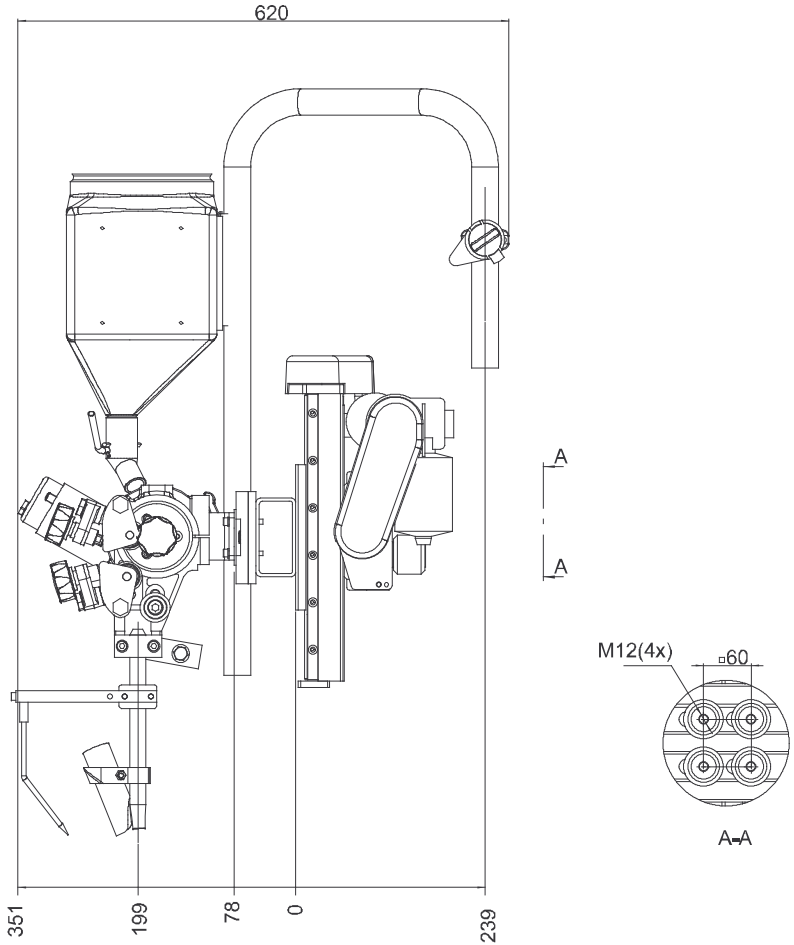
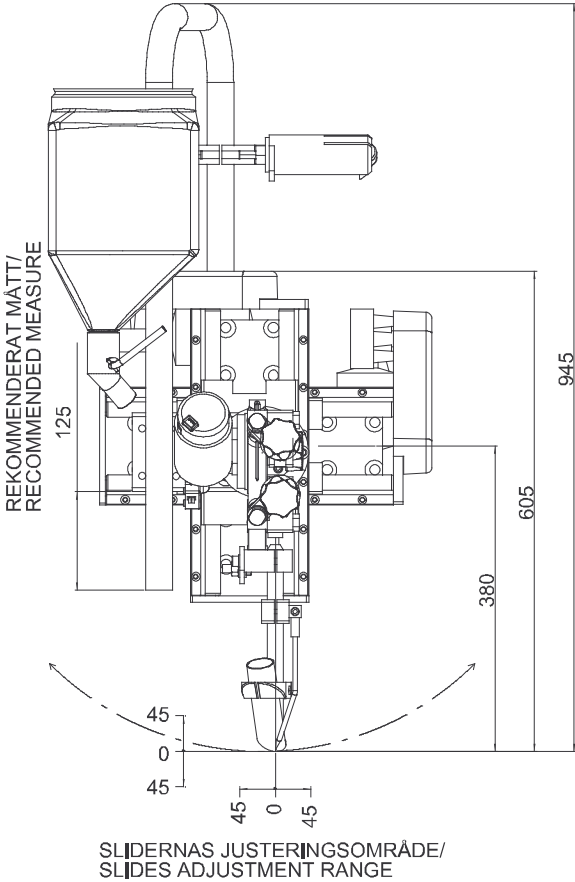
Tím se zjednoduší vyřízení a zajistí se dodání správného dílu.

ROZMĚROVÝ VÝKRES

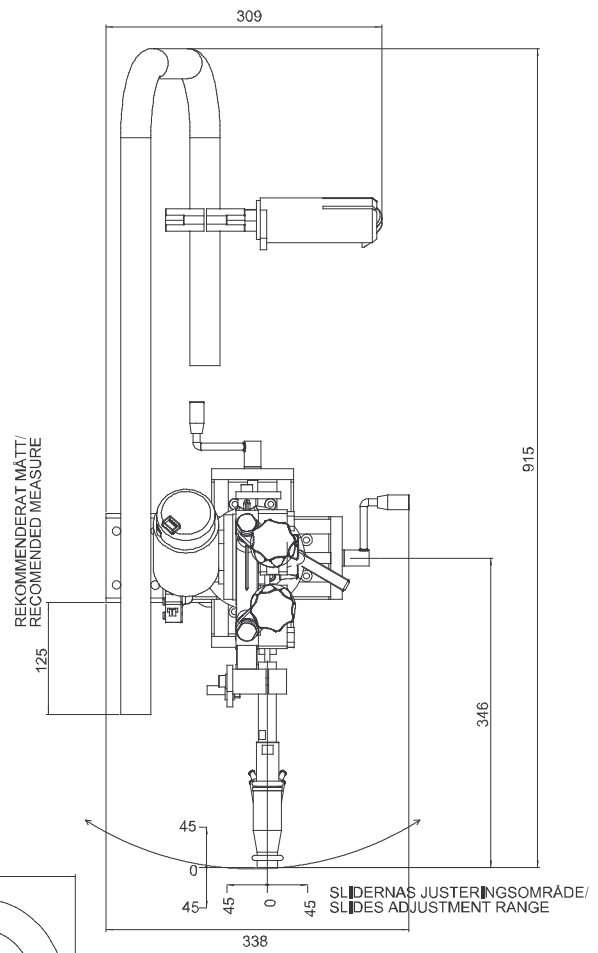
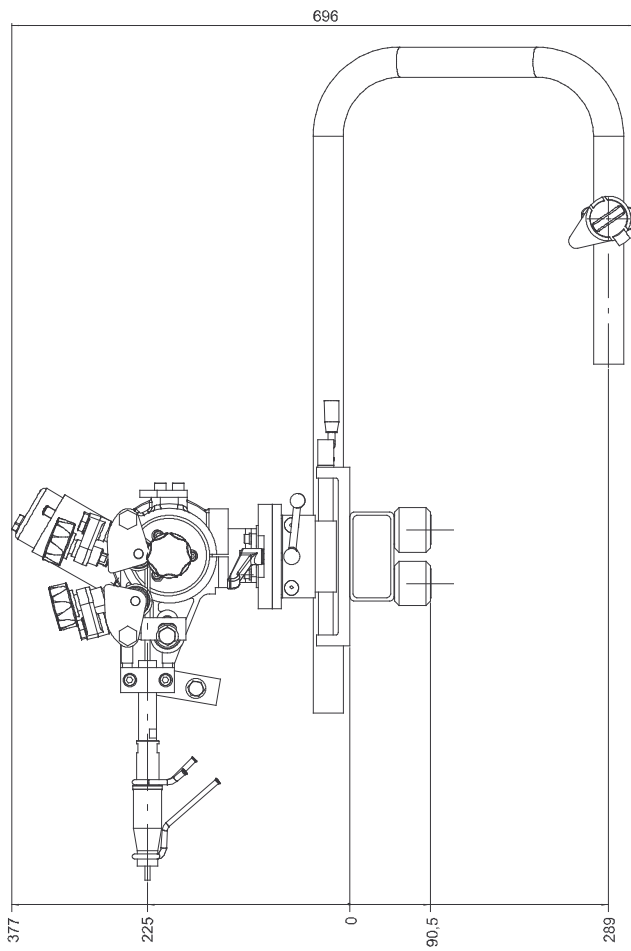
A2SF J1, Manual Slide kit



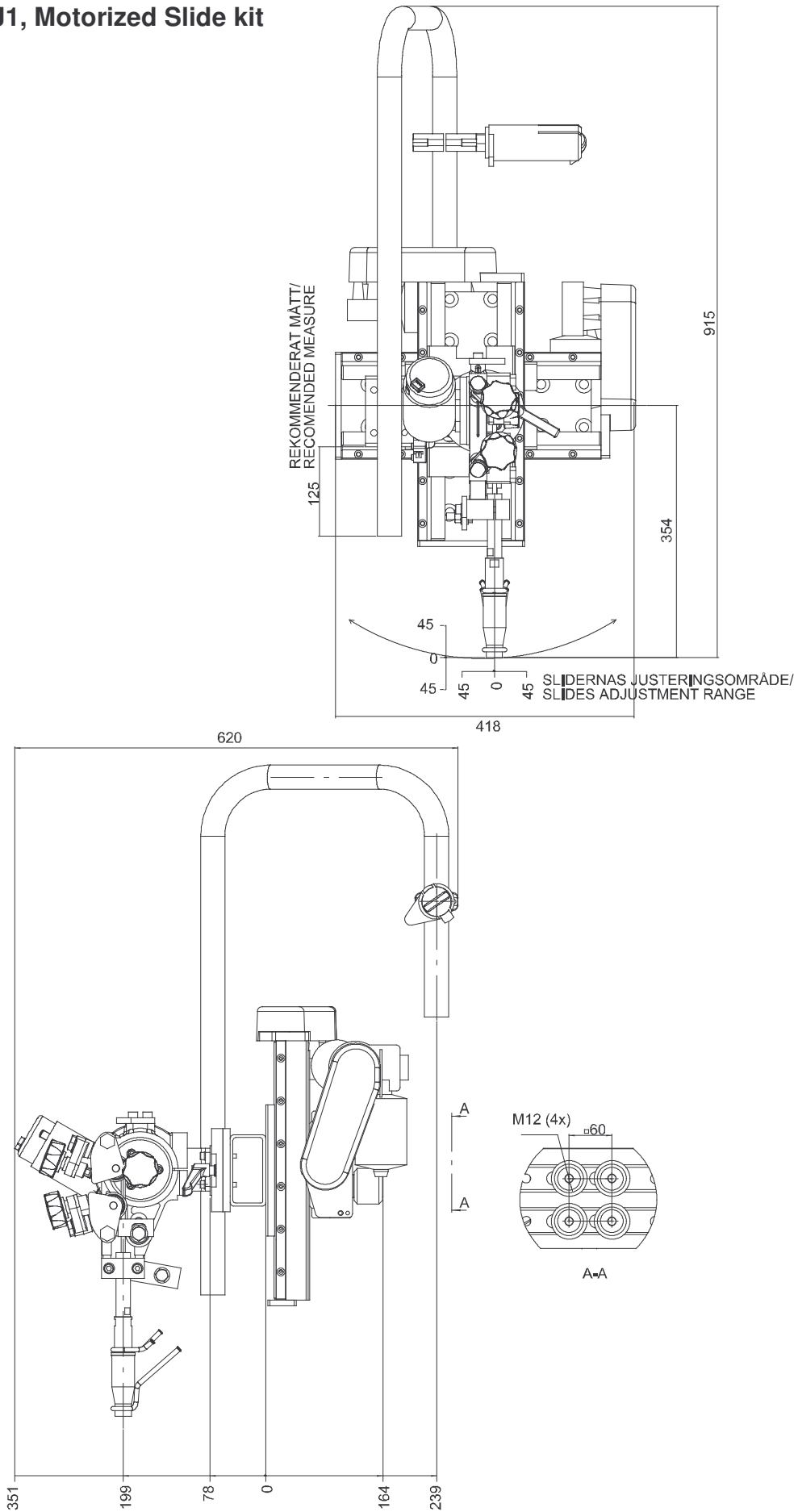
A2SF J1, Motorized Slide kit



A2SG J1, Manual Slide kit

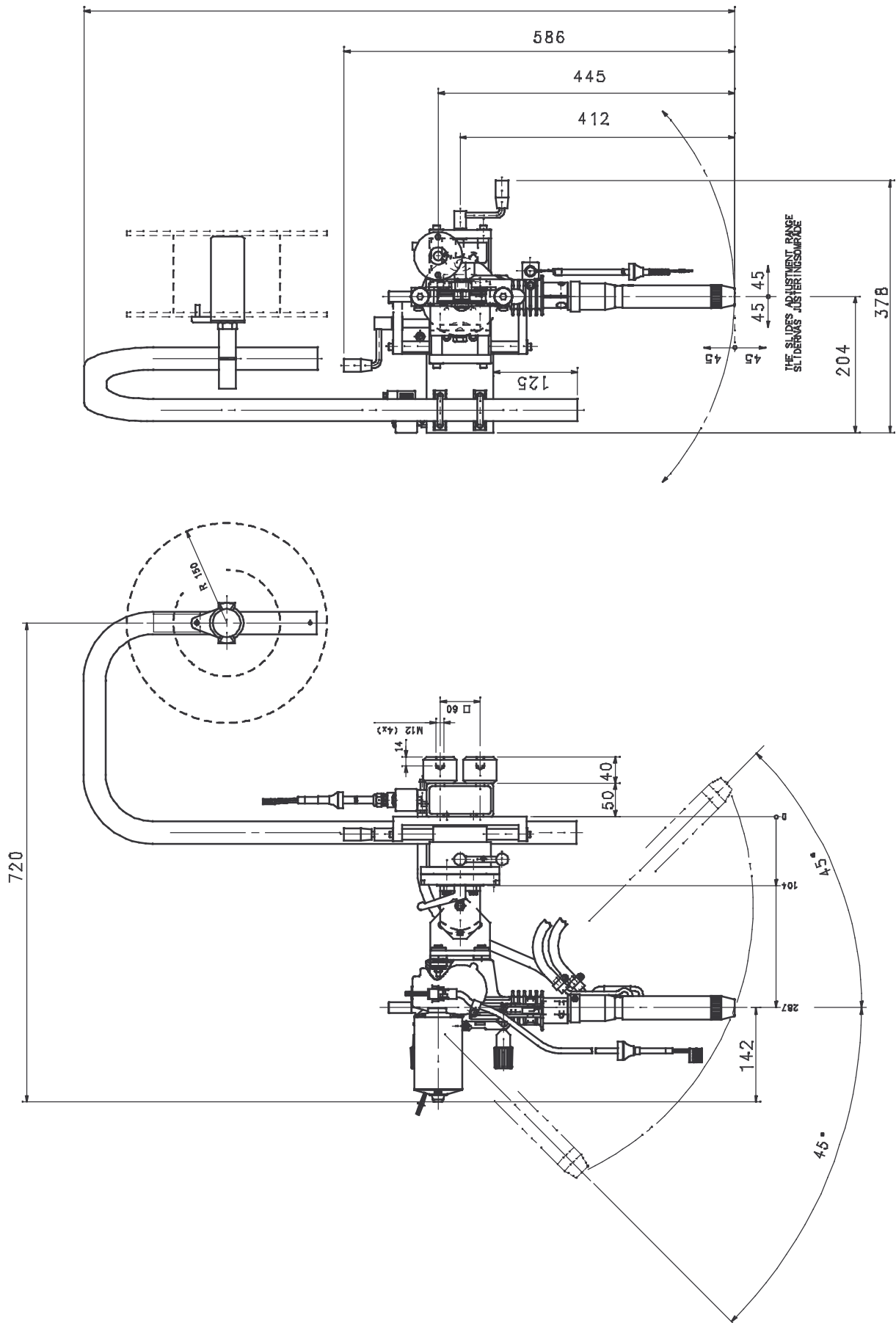


A2SG J1, Motorized Slide kit

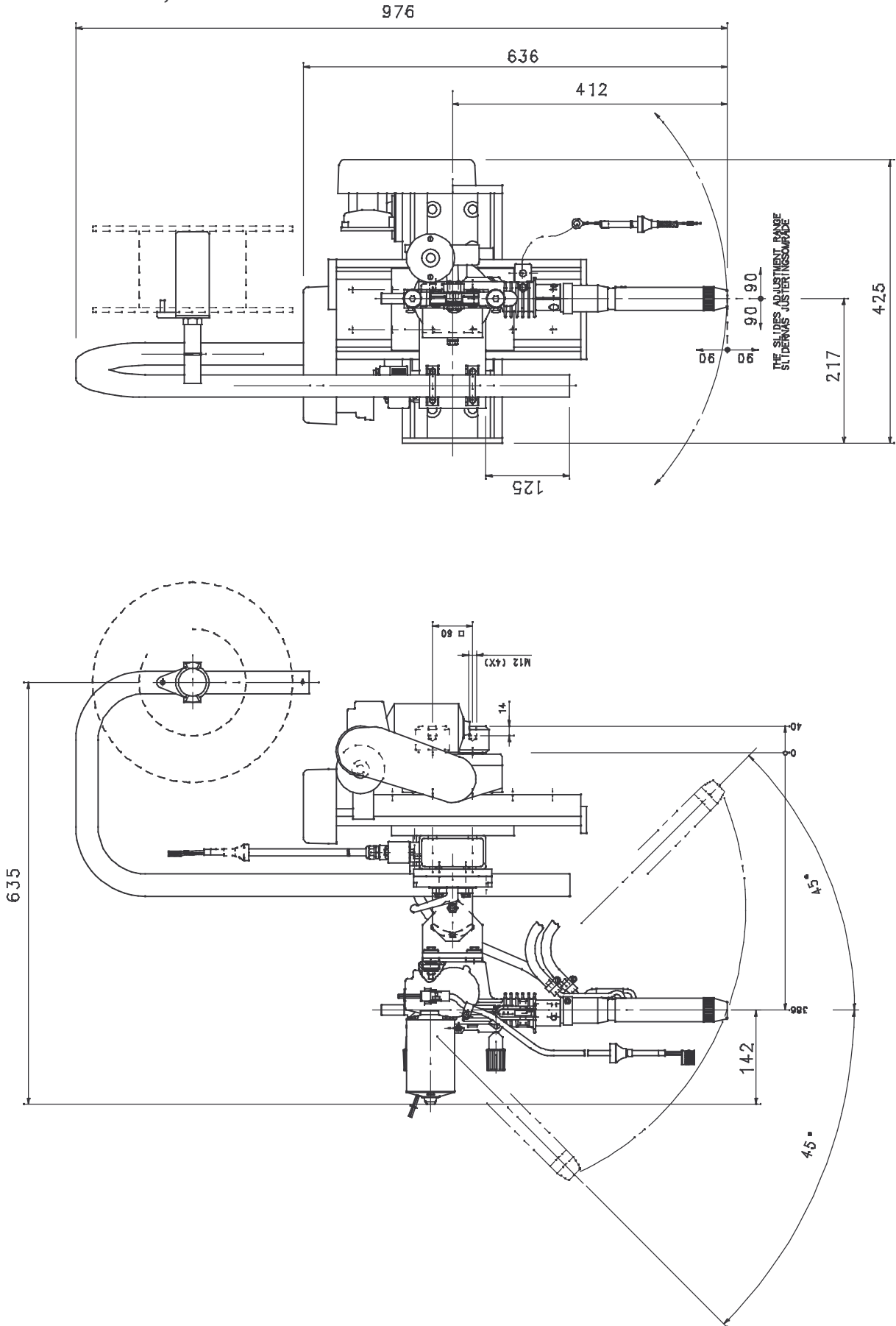


A2SG J1 4WD, Manual Slide kit

976



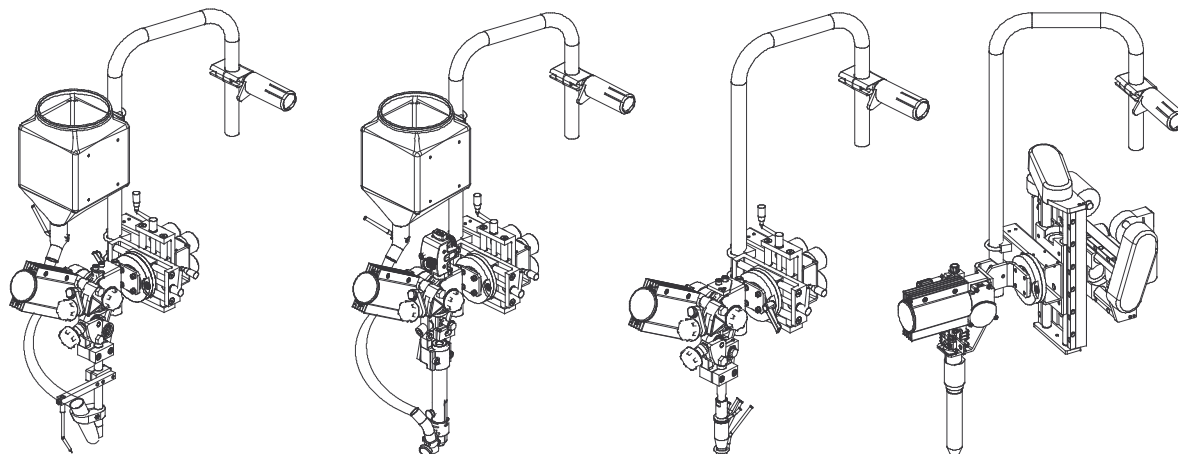
A2SG J1 4WD, Motorized Slide kit



SEZNAM NÁHRADNÍCH DÍLŮ

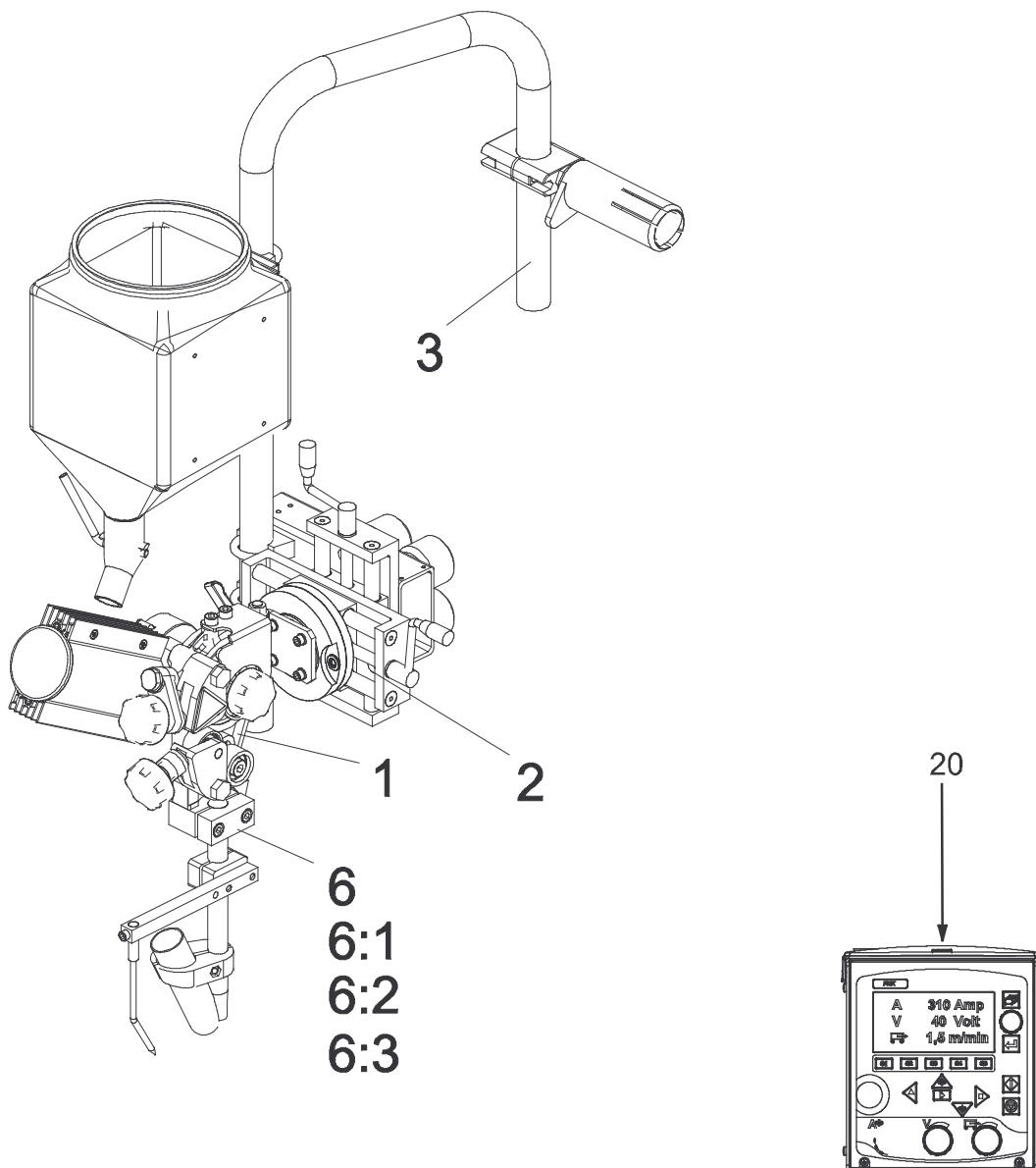
A2SF J1 / A2SF J1 Twin A2SG J1 / A2SG J1 4WD

Edition 2009-11-10

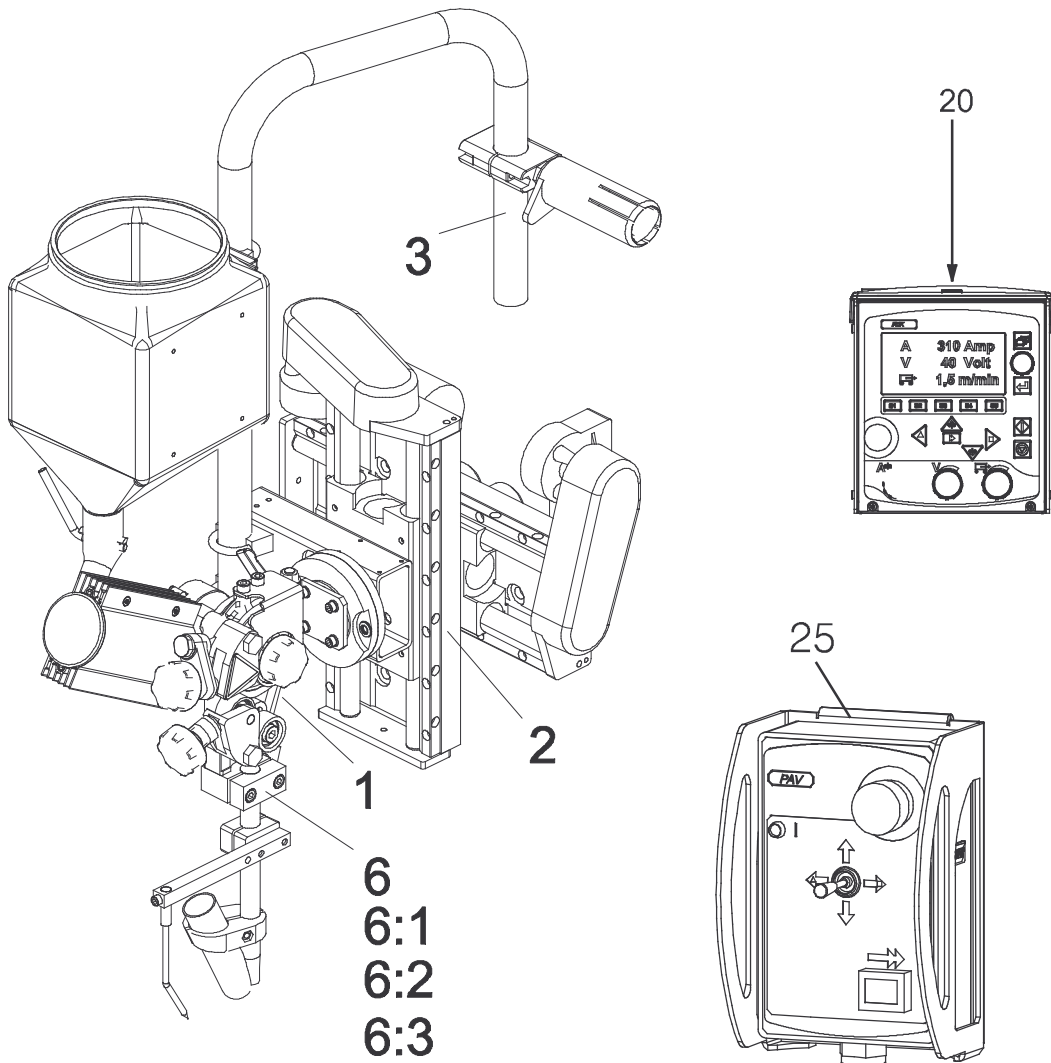


Ordering no.	Denomination	Notes
0449 170 900	Welding head	A2SF (SAW) with PEK
0449 170 901	Welding head	A2SF (SAW) with PEK, motorised slide and A6 PAV
0449 170 902	Welding head	A2SF (SAW) with PEK, motorised slide and A6 GMH
0449 170 903	Welding head	A2SF(SAW) with PEK and motorised slide
0449 170 904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

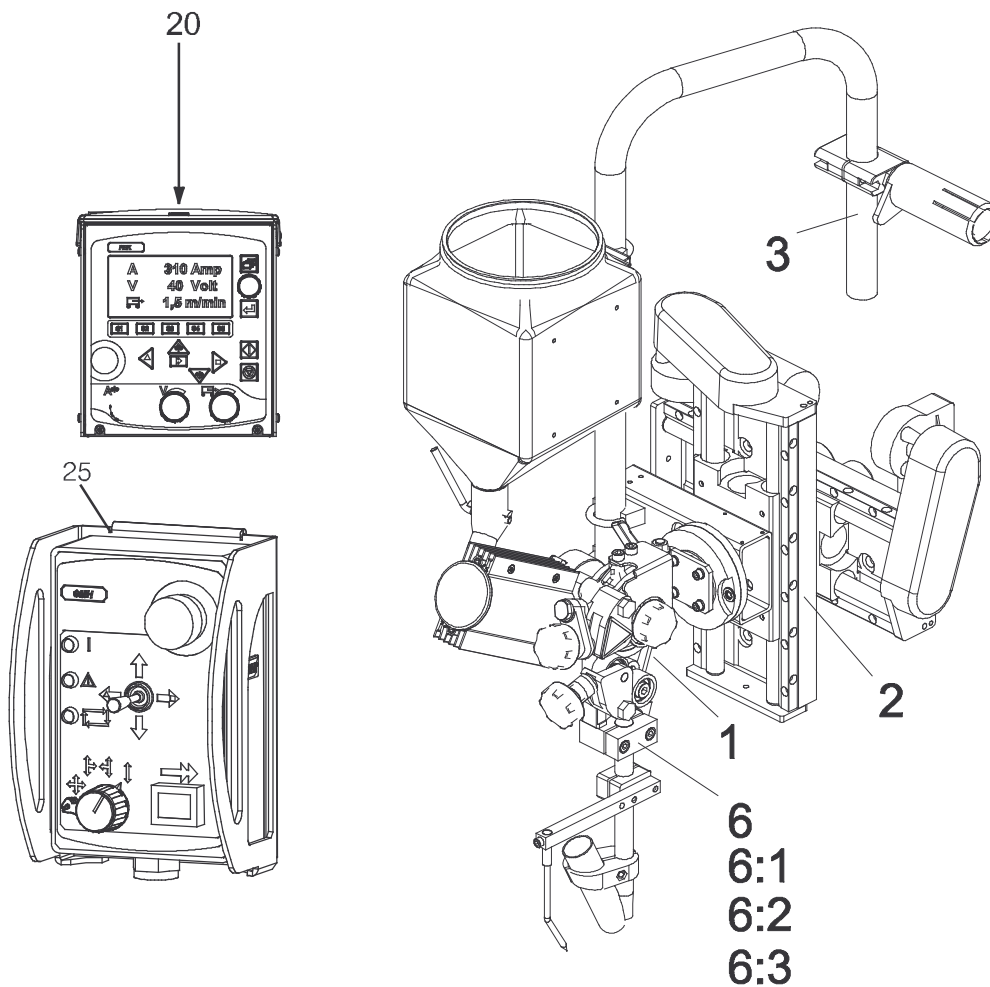
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 170 900	Welding head	A2SF J1, SAW
1	1	0449 150 900	Wire feed unit complete	
2	1	0449 152 880	Slide travel kit, manual	90 mm
3	1	0449 155 880	Carrier	
6	1	0449 153 905	Cable unit	L = 5 m
6:1	1	0460 909 885	Pulse transducer cable	5.0 m
6:2	1	0461 249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



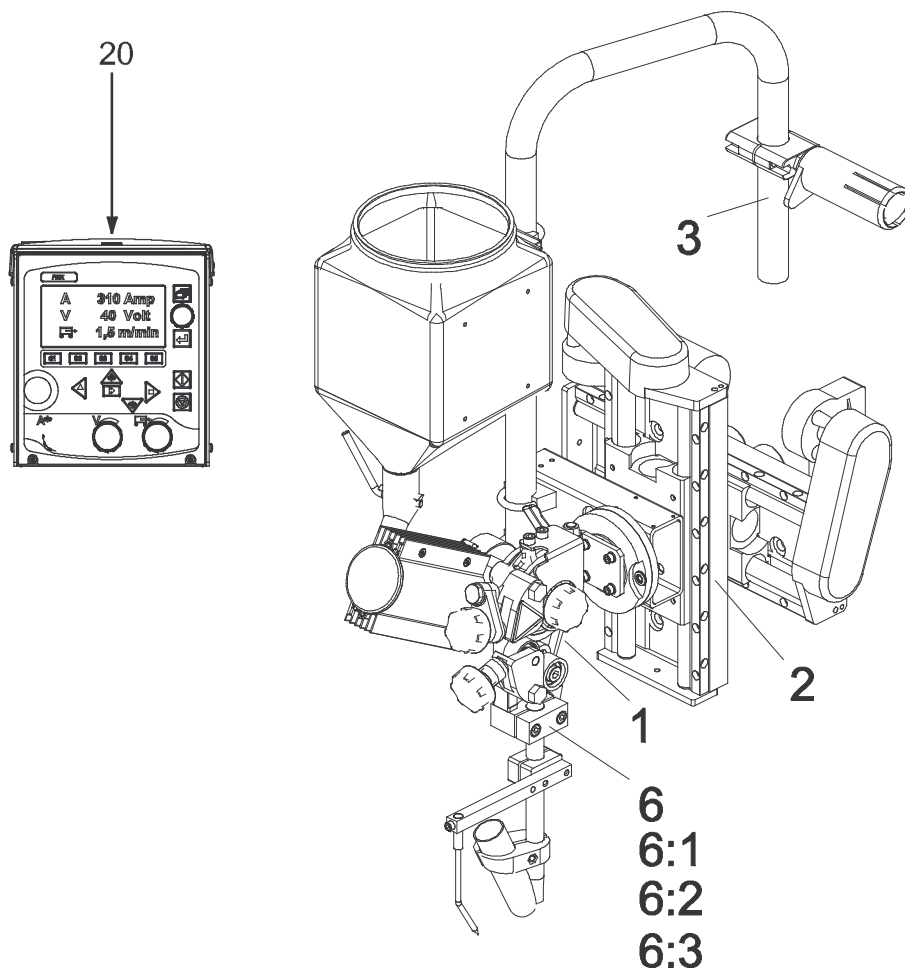
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 170 901	Welding head	A2SF J1, SAW
1	1	0449 150 900	Wire feed unit complete	
2	1	0449 151 880	Slide kit, motorized	180 mm
3	1	0449 155 880	Carrier	
6	1	0449 153 905	Cable unit	L = 5 m
6:1	1	0460 909 885	Pulse transducer cable	5.0 m
6:2	1	0461 249 885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



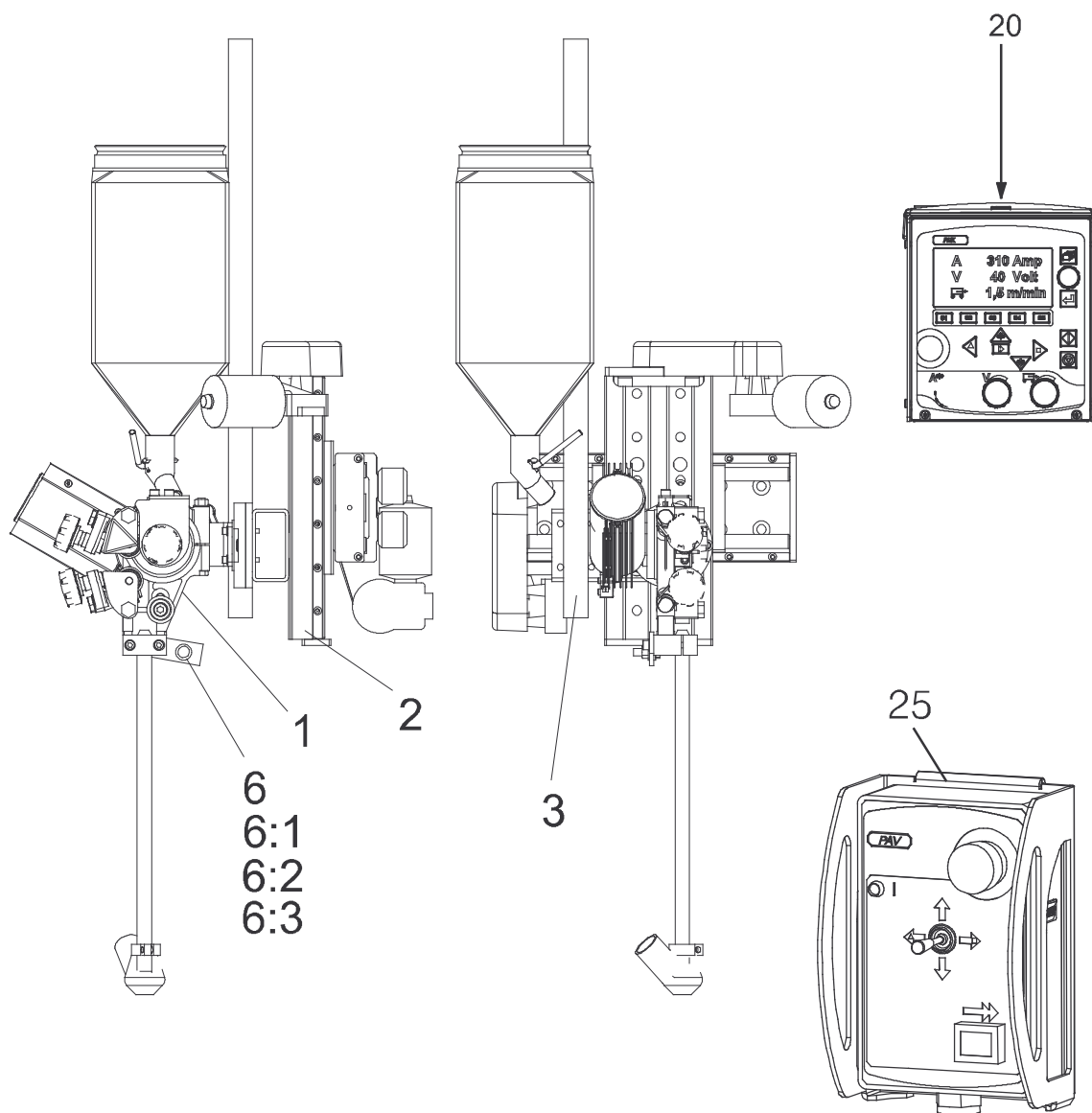
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 170 902	Welding head	A2SF J1, SAW
1	1	0449 150 900	Wire feed unit complete	
2	1	0449 151 880	Slide kit, motorized	180 mm
3	1	0449 155 880	Carrier	
6	1	0449 153 905	Cable unit	L = 5 m
6:1	1	0460 909 885	Pulse transducer cable	5.0 m
6:2	1	0461 249 885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



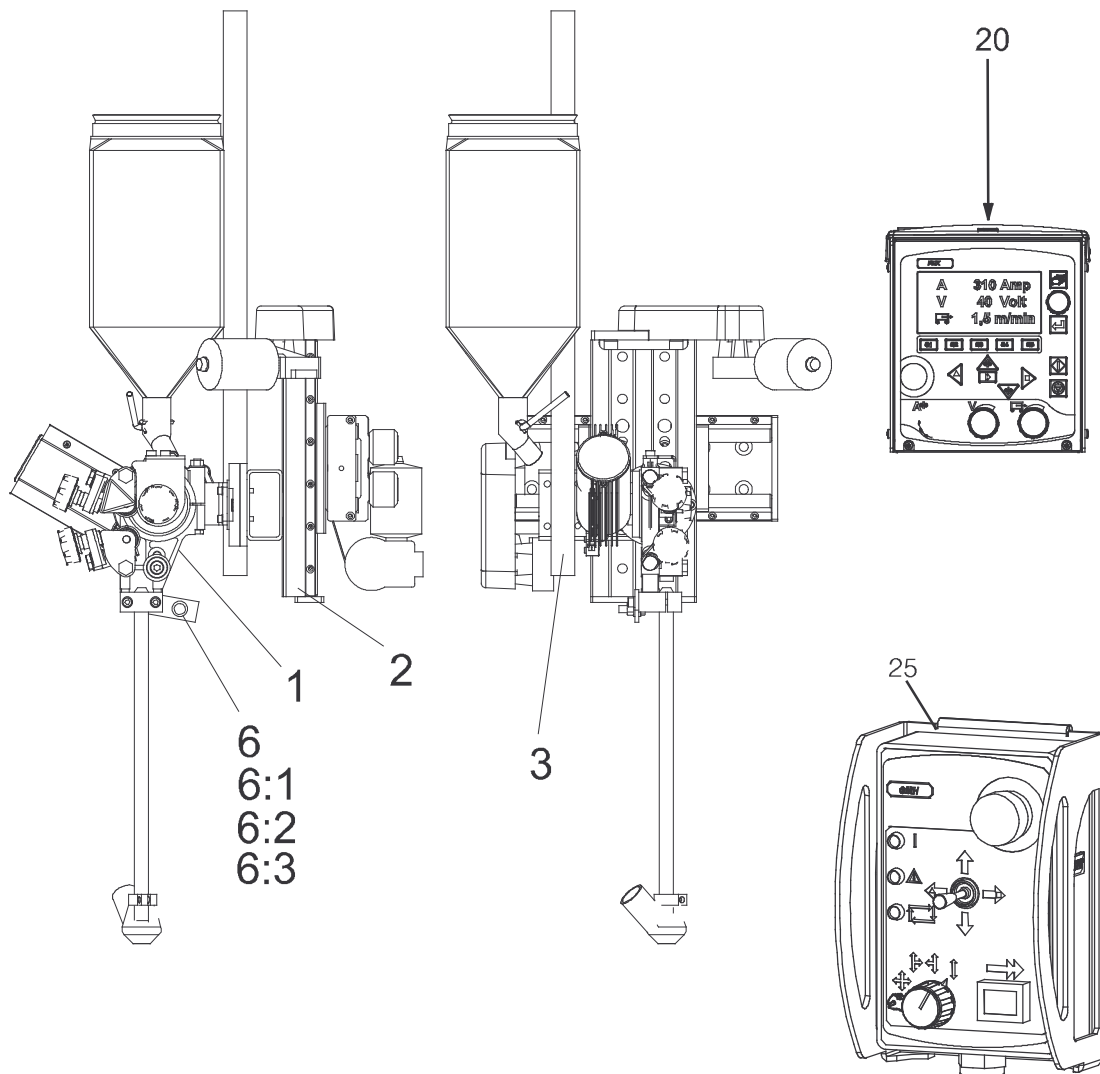
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 170 903	Welding head	A2SF J1, SAW
1	1	0449 150 900	Wire feed unit complete	
2	1	0449 151 880	Slide kit, motorized	180 mm
3	1	0449 155 880	Carrier	
6	1	0449 153 905	Cable unit	L = 5 m
6:1	1	0460 909 885	Pulse transducer cable	5.0 m
6:2	1	0461 249 885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



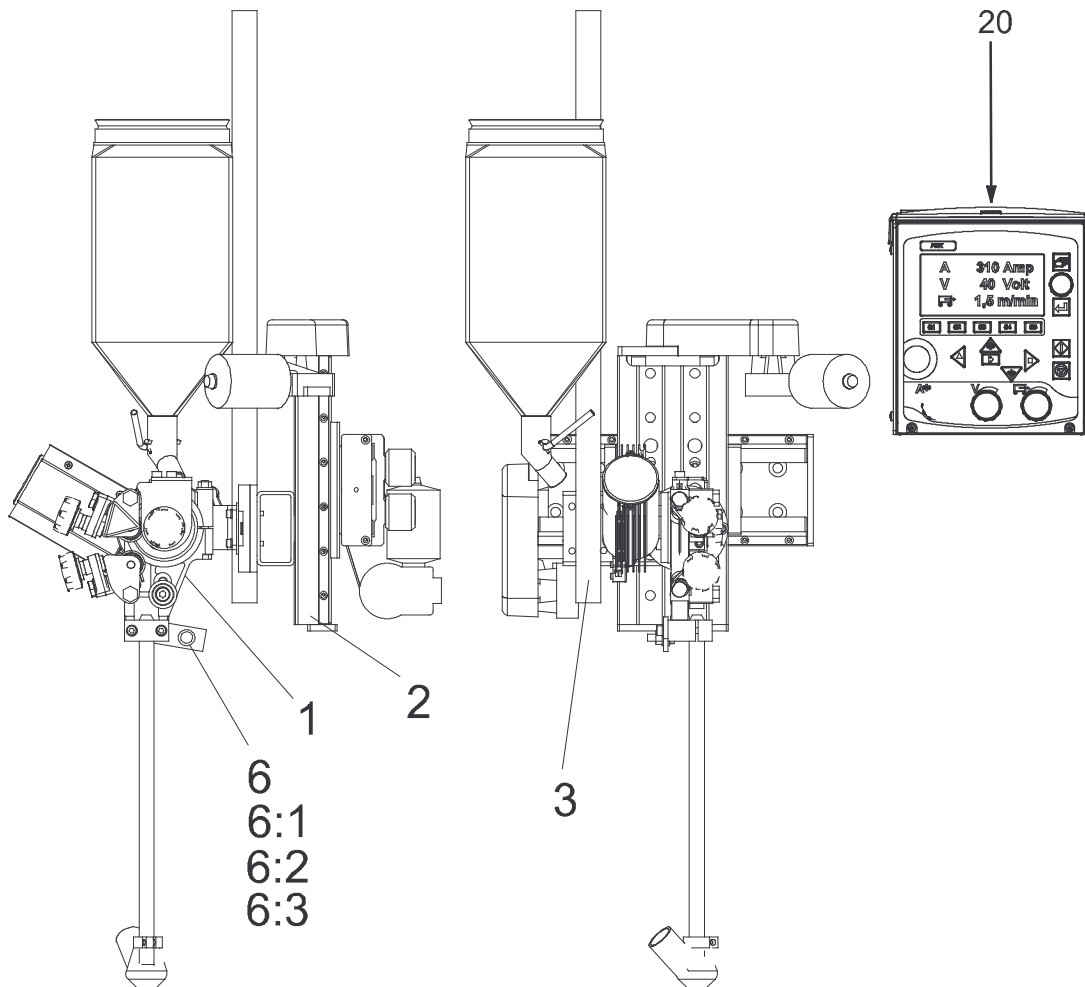
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 170 904	Welding head	A2SF J1, SAW
1	1	0449 150 910	Wire feed unit complete	
2	1	0449 151 881	Slide kit, motorized	
3	1	0449 155 881	Carrier	
6	1	0449 153 905	Cable unit	
6:1	1	0460 909 885	Pulse transducer cable	5.0 m
6:2	1	0461 249 885	Motor cable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



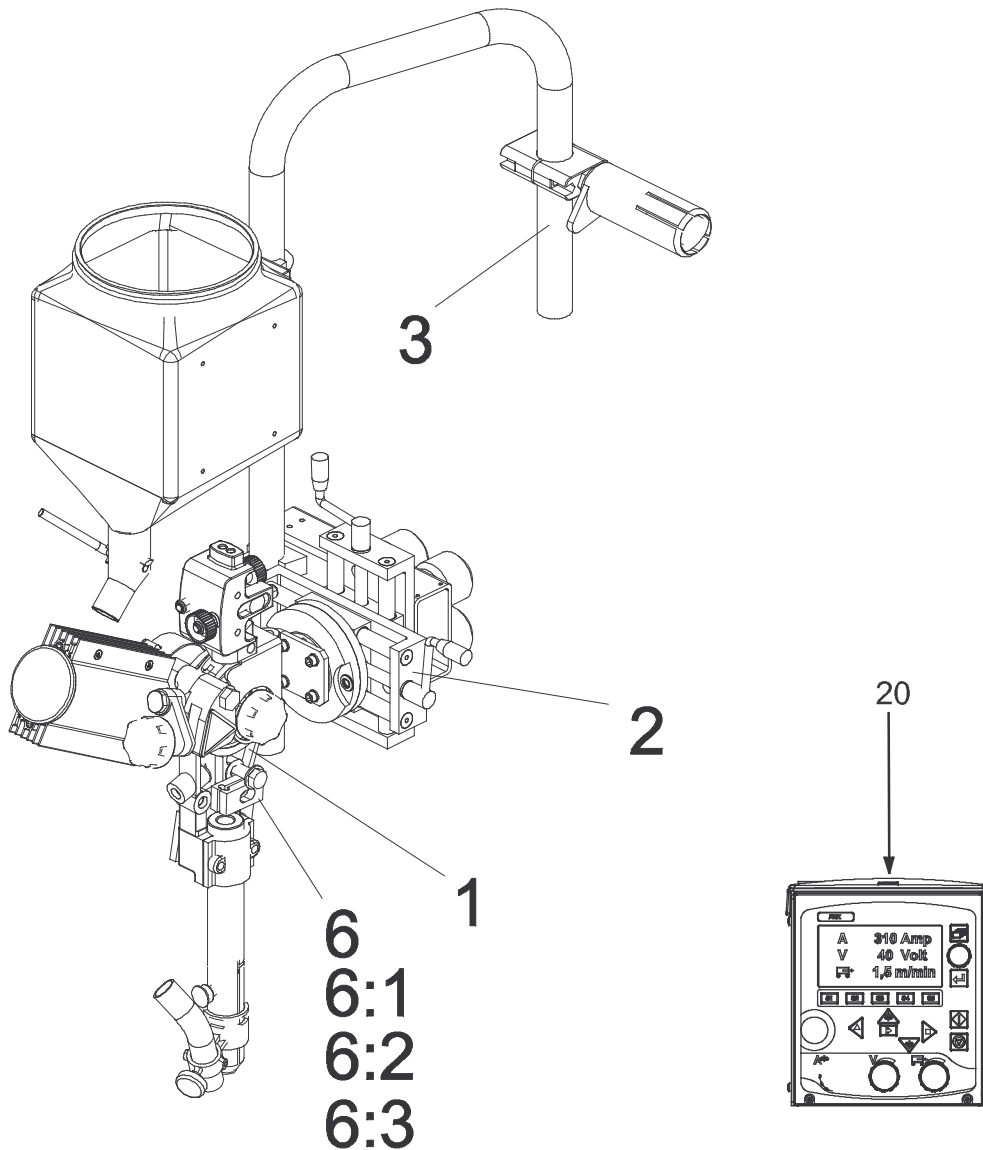
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 170 905	Welding head	A2SF J1 SAW
1	1	0449 150 910	Wire feed unit complete	
2	1	0449 151 881	Slide kit, motorized	
3	1	0449 155 881	Carrier	
6	1	0449 153 905	Cable unit	
6:1	1	0460 909 885	Pulse transducer cable	5.0 m
6:2	1	0461 249 885	Motor cable	5.0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



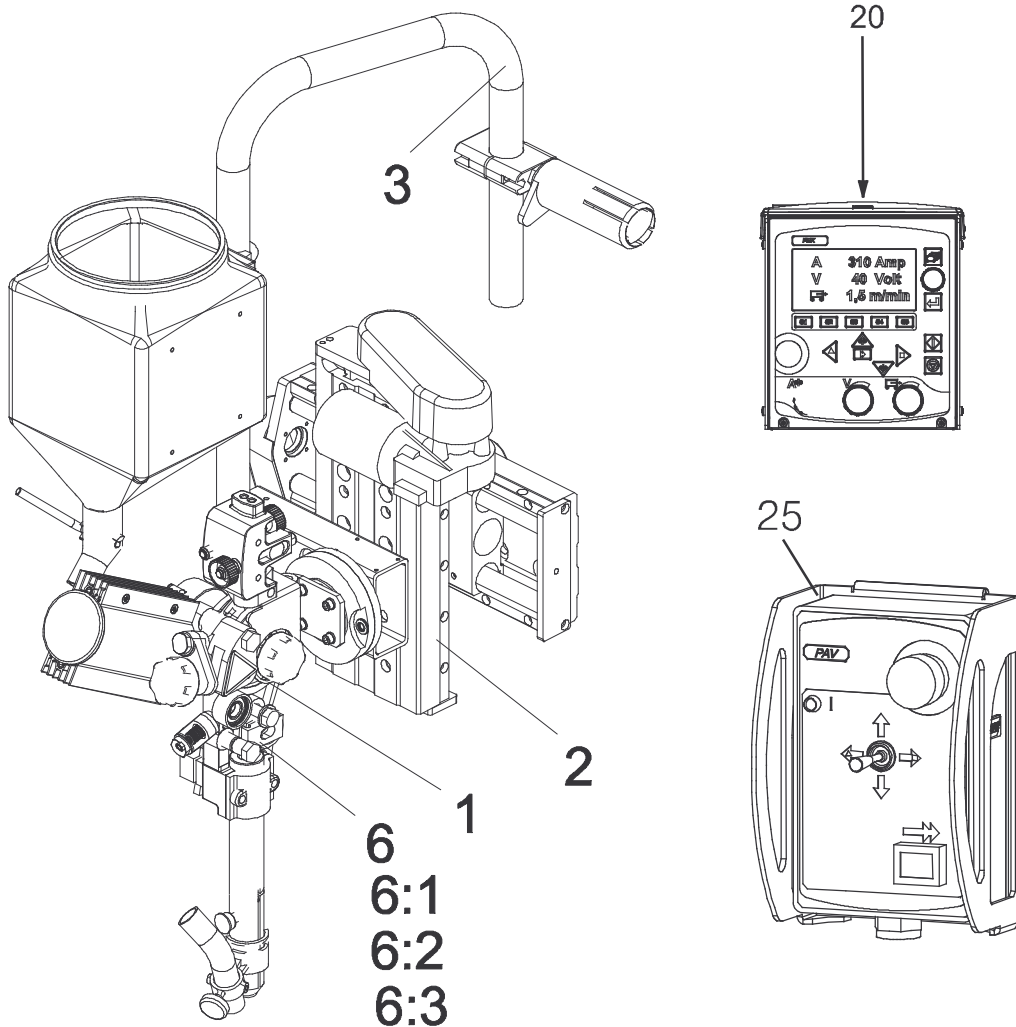
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 170 906	Welding head	A2SF J1 SAW
1	1	0449 150 910	Wire feed unit complete	
2	1	0449 151 881	Slide kit, motorized	
3	1	0449 155 881	Carrier	
6	1	0449 153 905	Cable unit	
6:1	1	0460 909 885	Pulse transducer cable	5.0 m
6:2	1	0461 249 885	Motor cable	5.0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



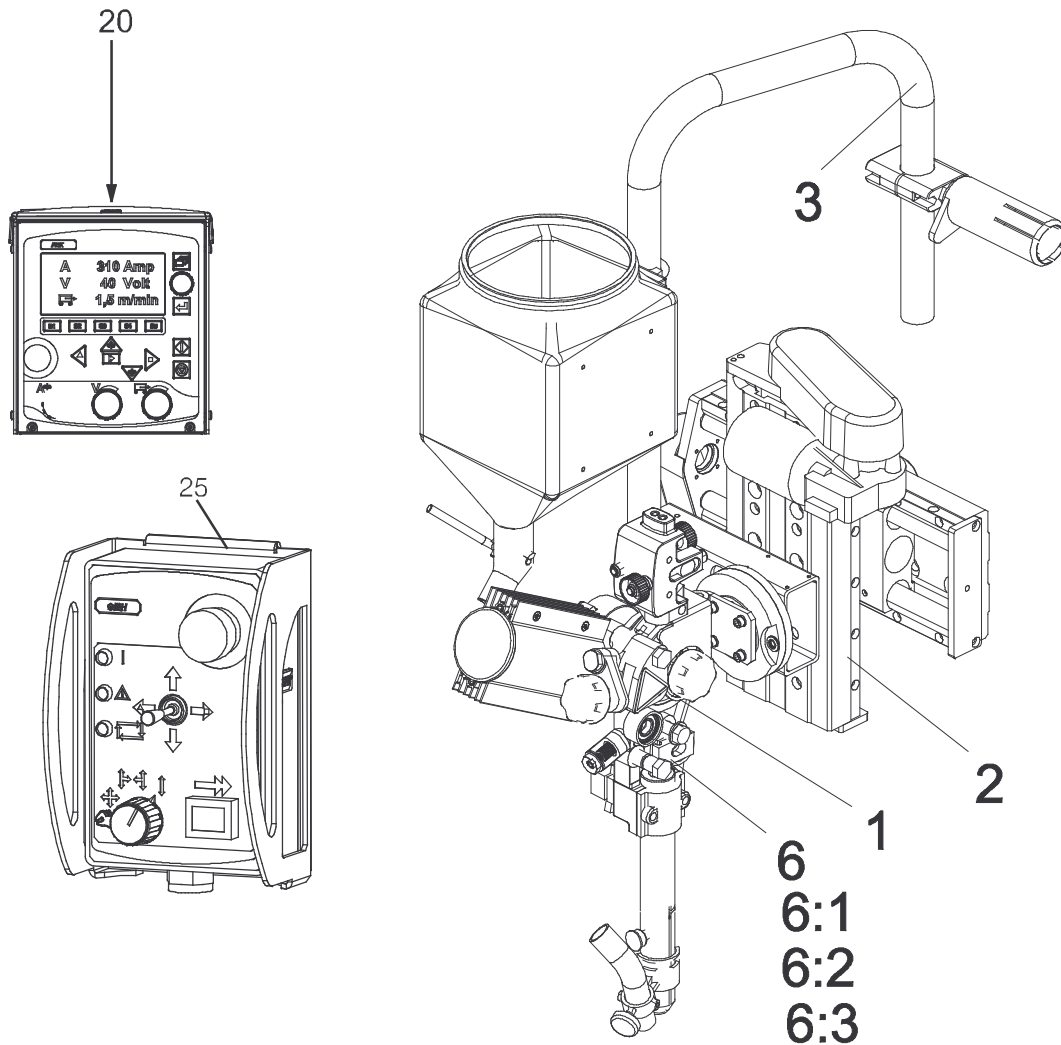
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 171 900	Welding head	A2SF J1 Twin, SAW
1	1	0449 150 901	Wire feed unit complete	
2	1	0449 152 880	Slide travel kit, manual	90 mm
3	1	0449 155 905	Carrier	
6	1	0449 153 905	Cable kit	L = 5 m
6:1	1	0460 909 885	Pulse transducer cable	5.0 m
6:2	1	0461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



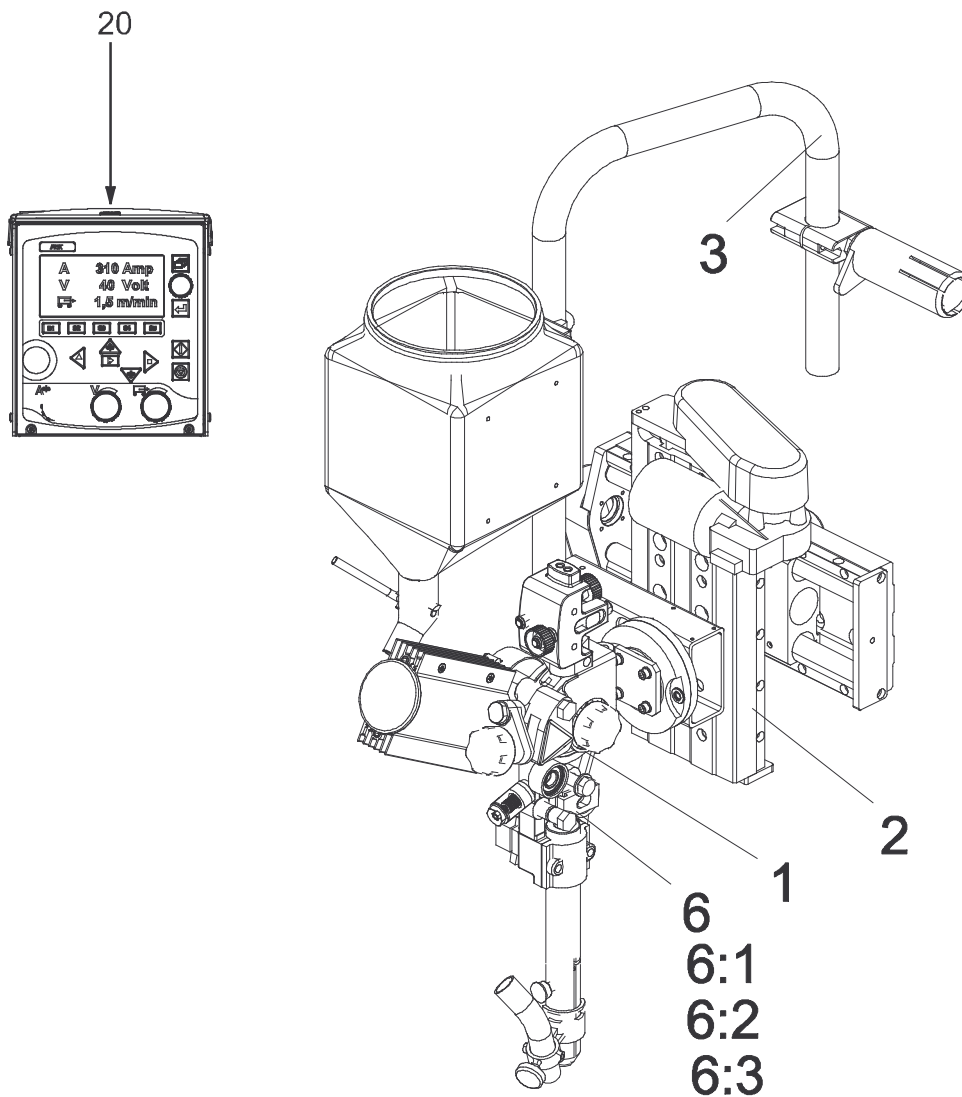
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 171 901	Welding head	A2SF J1 Twin, SAW
1	1	0449 150 901	Wire feed unit complete	
2	1	0449 151 880	Slide kit, motorized	180 mm
3	1	0449 155 880	Carrier	
6	1	0449 153 905	Cable kit	L = 5 m
6:1	1	0460 909 885	Pulse transducer cable	5.0 m
6:2	1	0461 249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



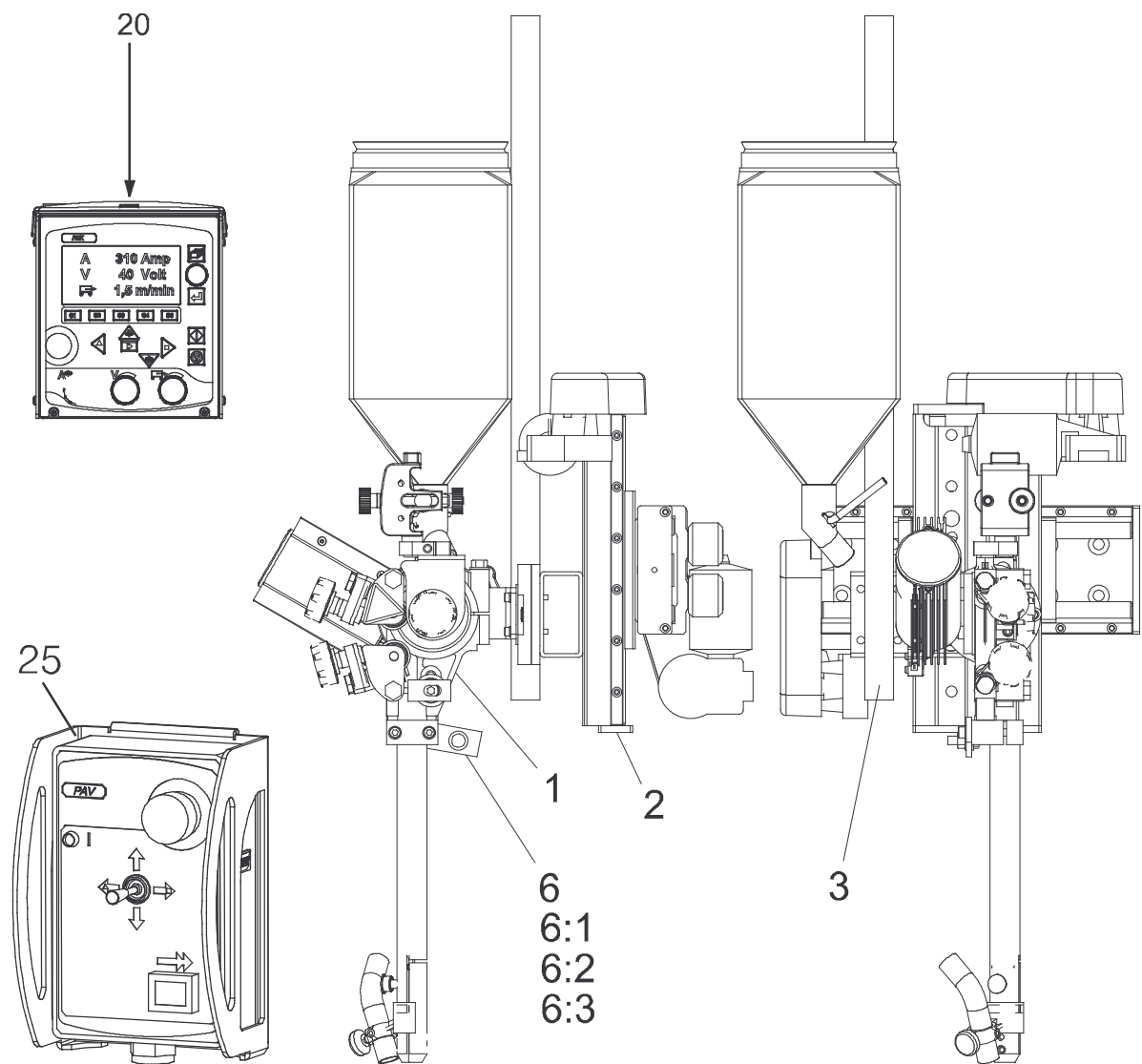
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 171 902	Welding head	A2SF J1 Twin, SAW
1	1	0449 150 901	Wire feed unit complete	
2	1	0449 151 880	Slide kit, motorized	180 mm
3	1	0449 155 880	Carrier	
6	1	0449 153 905	Cable kit	L = 5 m
6:1	1	0460 909 885	Pulse transducer cable	5.0 m
6:2	1	0461 249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



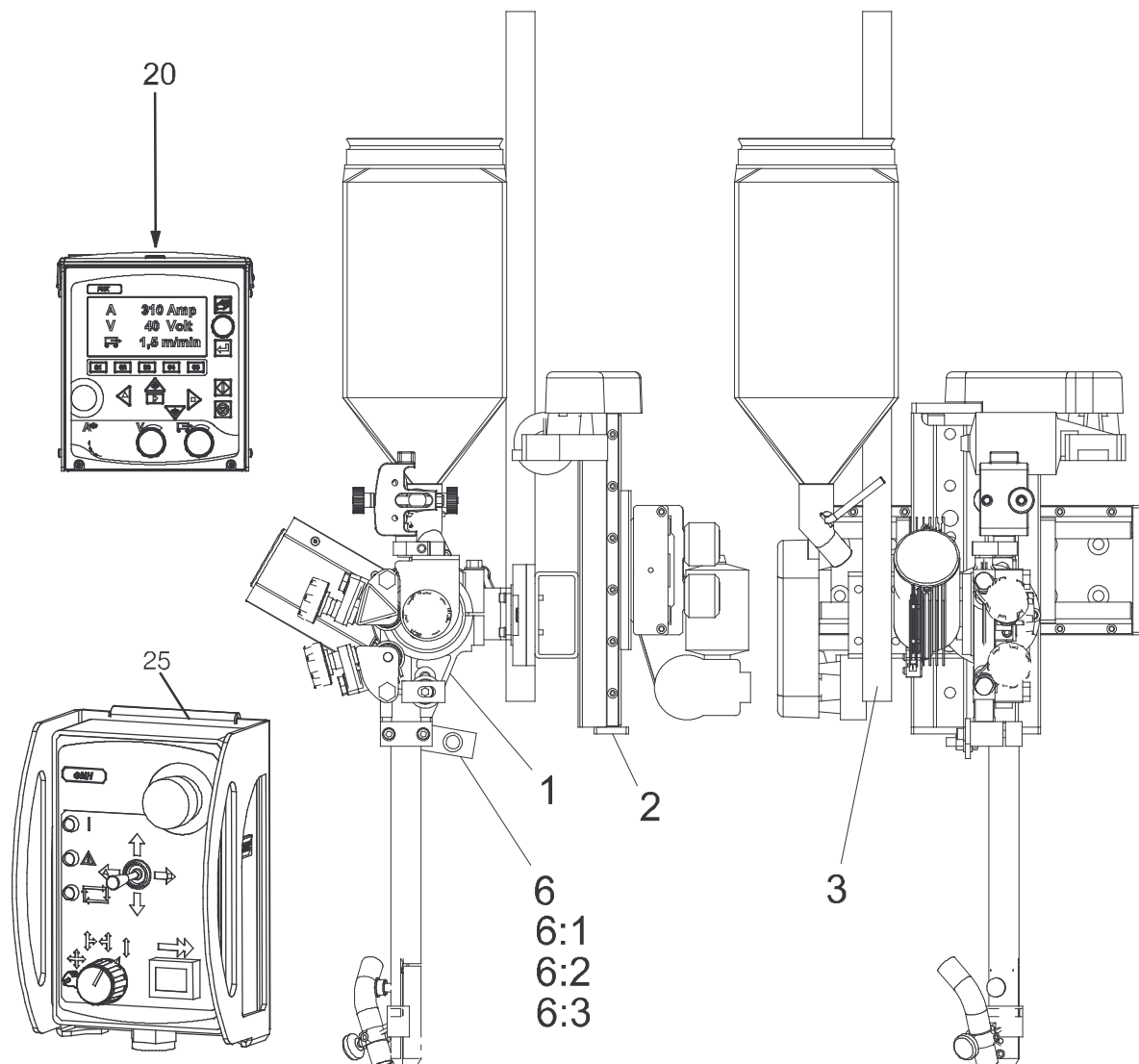
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 171 903	Welding head	A2SF J1 Twin, SAW
1	1	0449 150 901	Wire feed unit complete	
2	1	0449 151 880	Slide kit, motorized	180 mm
3	1	0449 155 880	Carrier	
6	1	0449 153 905	Cable kit	L = 5 m
6:1	1	0460 909 885	Pulse transducer cable	5.0 m
6:2	1	0461 249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



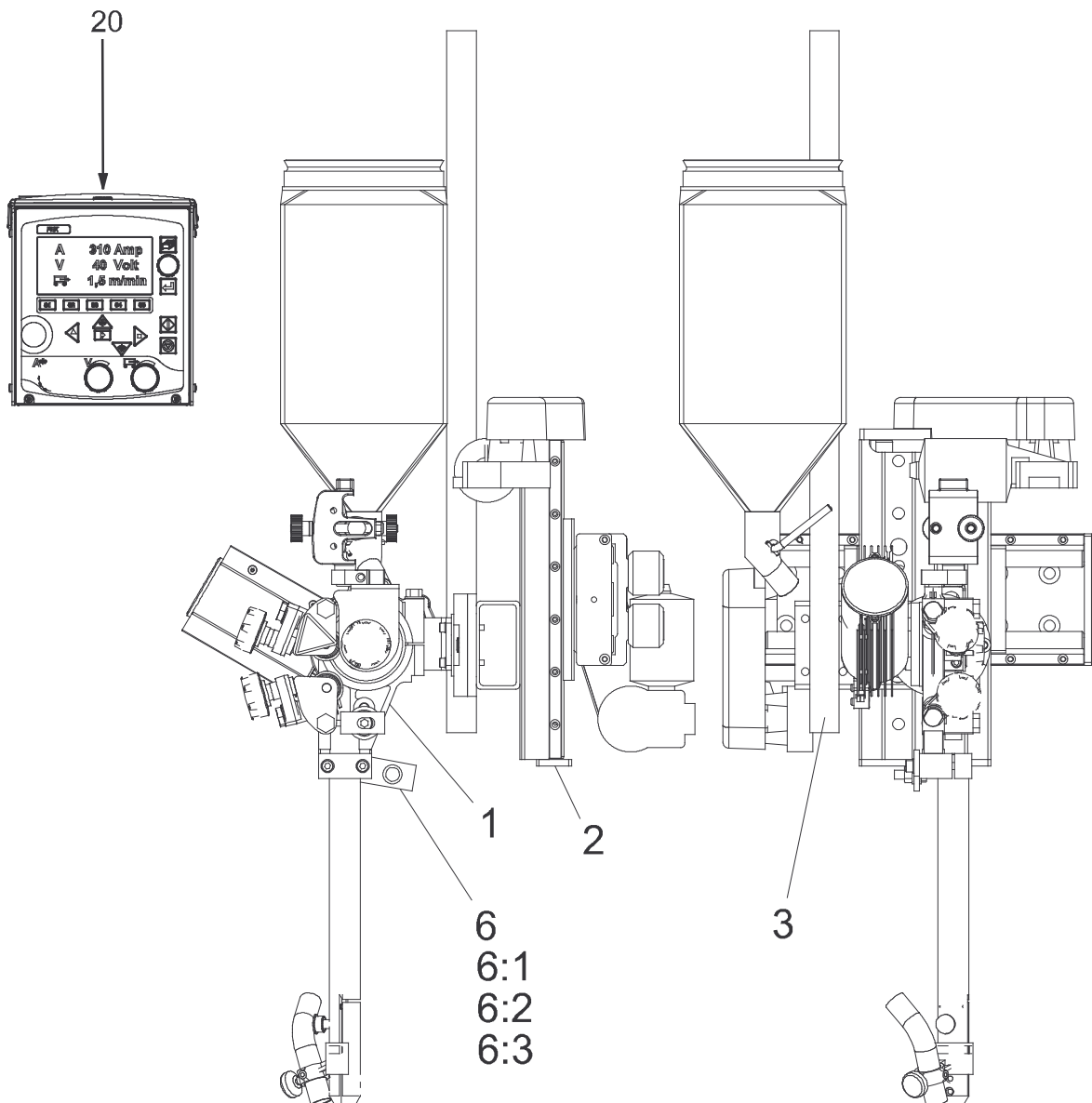
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 171 904	Welding head	A5SF J1 Twin, SAW
1	1	0449 150 911	Wire feed unit complete	
2	1	0449 151 881	Slide kit, motorized	
3	1	0449 155 881	Carrier	
6	1	0449 153 905	Cable kit	
6:1	1	0460 909 885	Pulse transducer cable	5.0 m
6:2	1	0461 249 885	Motor cable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



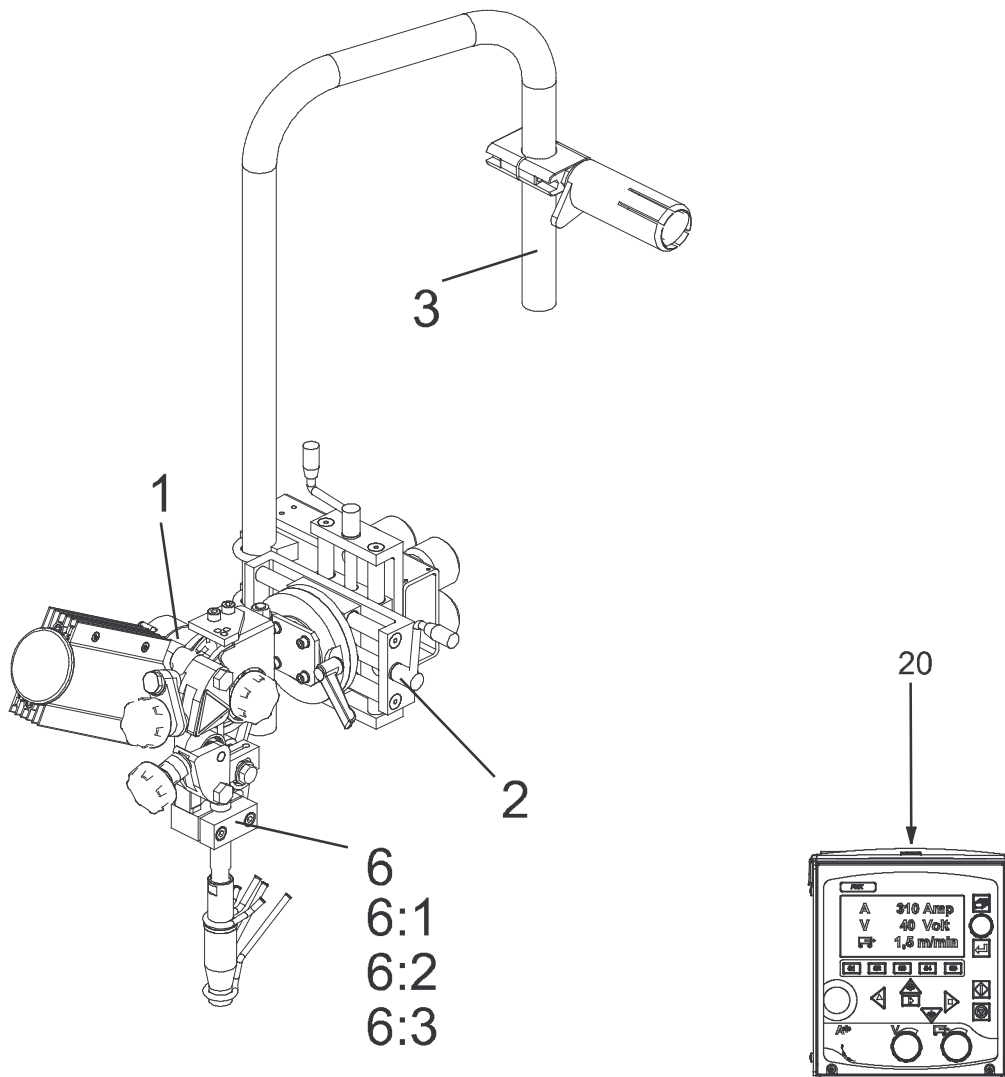
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 171 905	Welding head	A2SF J1 Twin, SAW
1	1	0449 150 911	Wire feed unit complete	
2	1	0449 151 881	Slide kit, motorized	
3	1	0449 155 881	Carrier	
6	1	0449 153 905	Cable kit	
6:1	1	0460 909 885	Pulse transducer cable	5.0 m
6:2	1	0461 249 885	Motor cable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



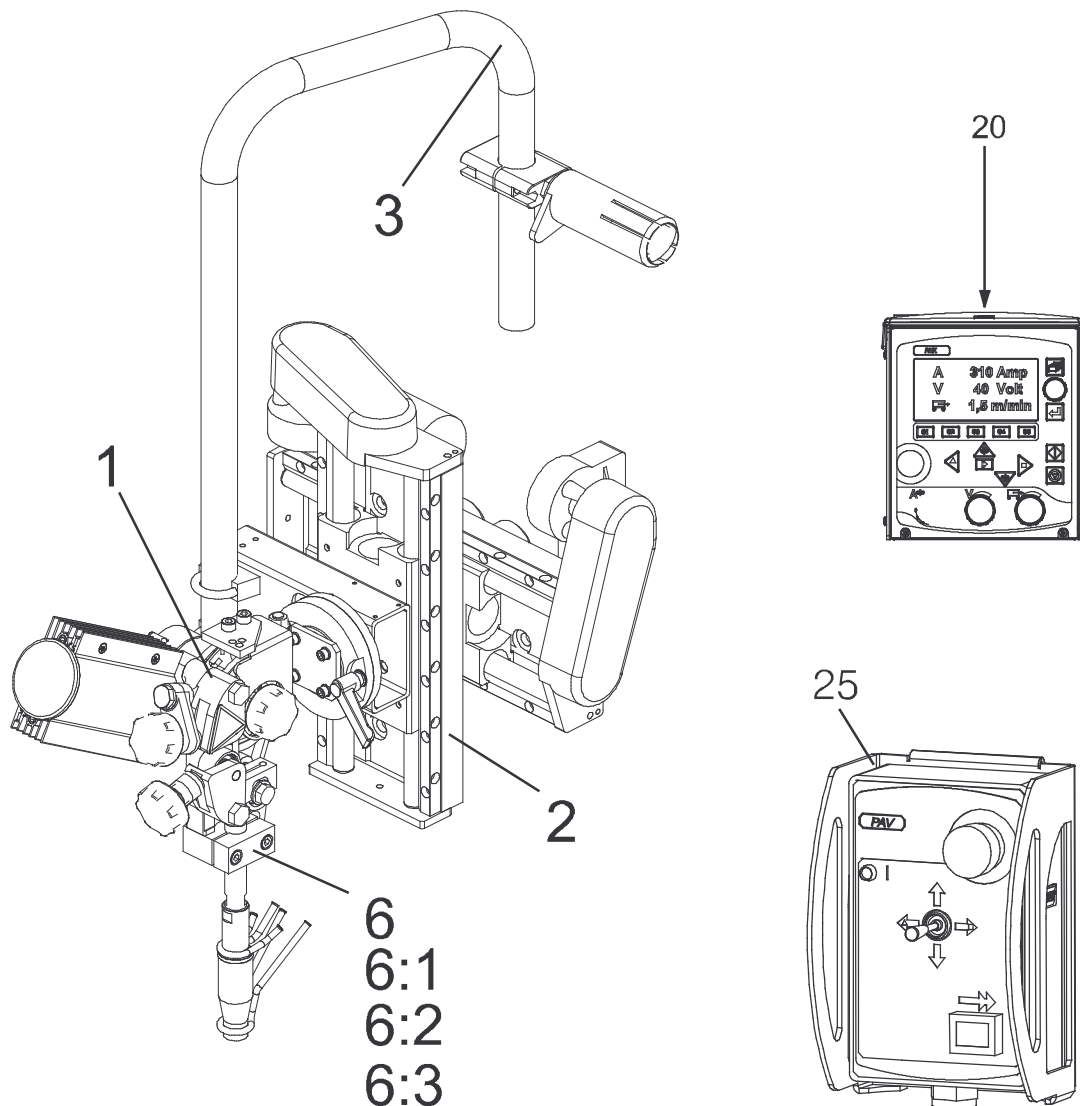
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 171 906	Welding head	A2SF J1 Twin, SAW
1	1	0449 150 911	Wire feed unit complete	
2	1	0449 151 881	Slide kit, motorized	
3	1	0449 155 881	Carrier	
6	1	0449 153 905	Cable kit	
6:1	1	0460 909 885	Pulse transducer cable	5.0 m
6:2	1	0461 249 885	Motor cable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



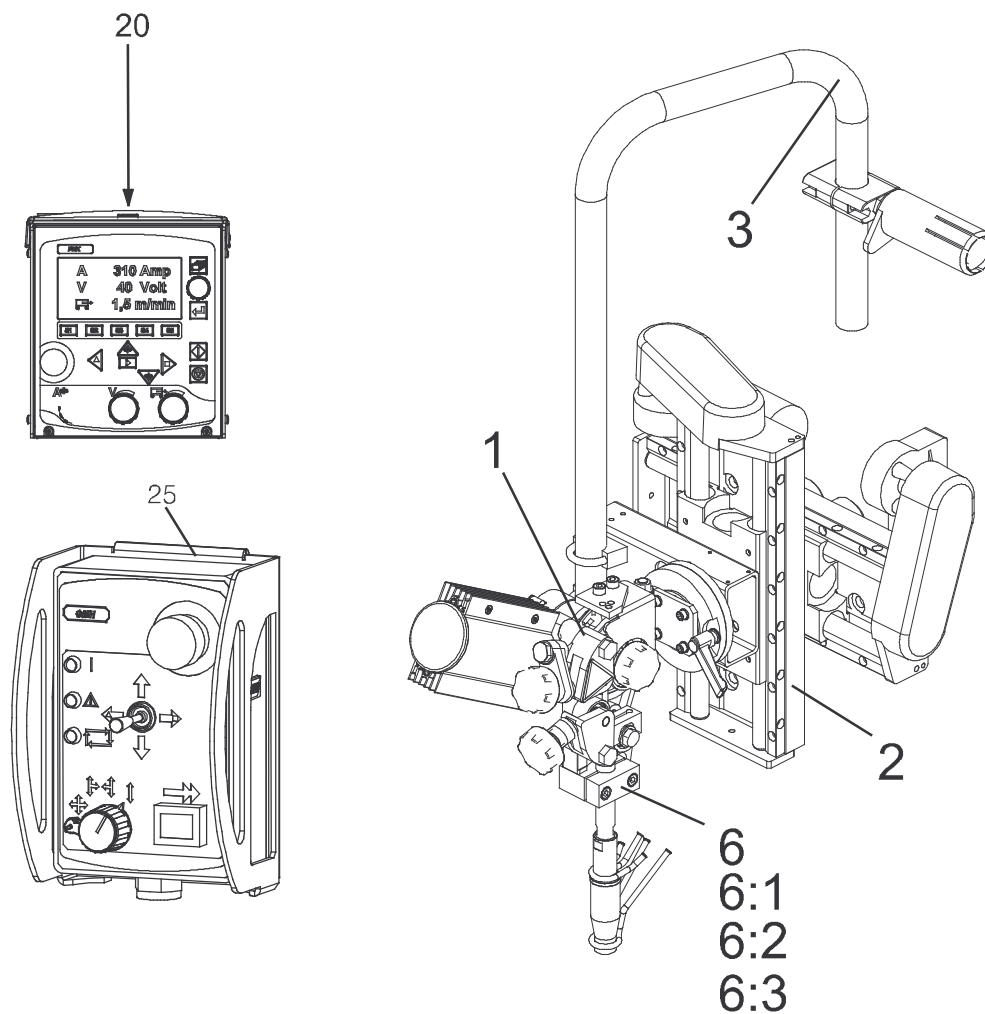
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 180 900	Welding head	A2SG J1, MIG/ MAG
1	1	0449 150 902	Wire feed unit complete	
2	1	0449 152 880	Slide travel kit, manual	90 mm
3	1	0449 155 880	Carrier	
6	1	0449 153 905	Cable kit	L = 5 m
6:1	1	0460 909 885	Pulse transducer cable	5.0 m
6:2	1	0461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



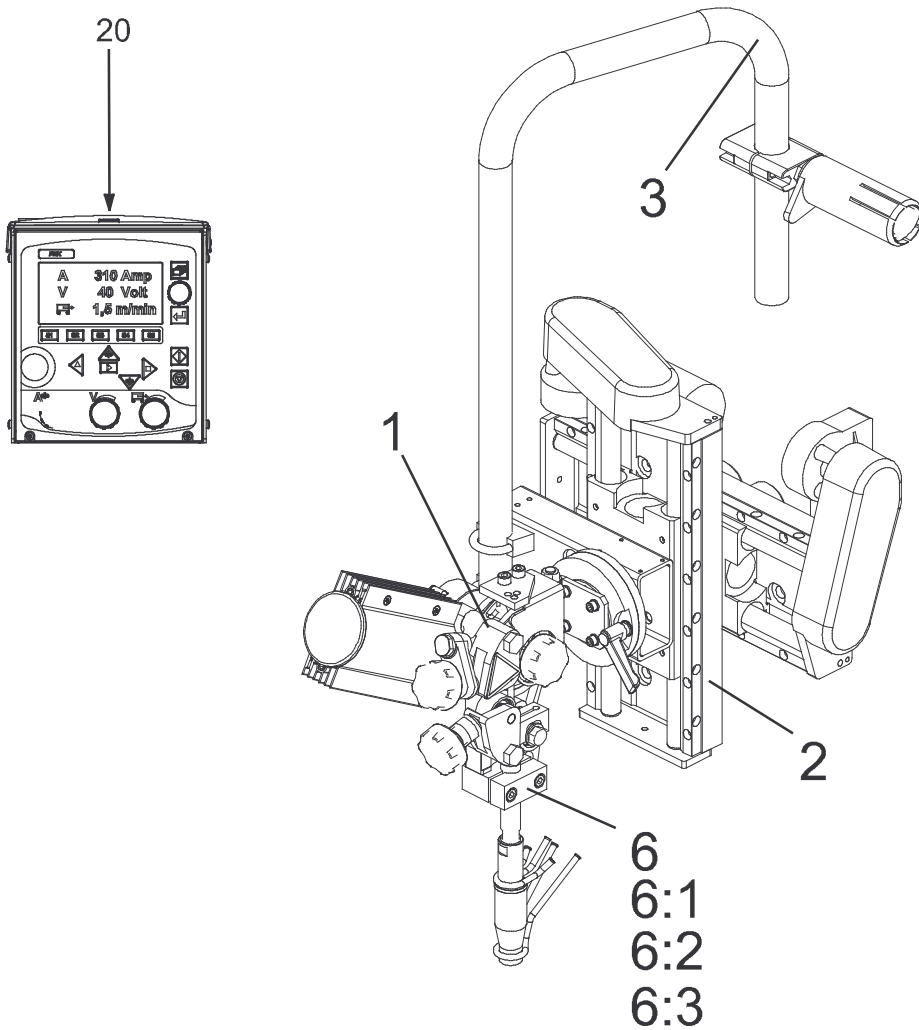
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 180 901	Welding head	A2SG J1, MIG/ MAG
1	1	0449 150 902	Wire feed unit complete	
2	1	0449 151 880	Slide kit, motorized	180 mm
3	1	0449 155 880	Carrier	
6	1	0449 153 905	Cable kit	L = 5 m
6:1	1	0460 909 885	Pulse transducer cable	5.0 m
6:2	1	0461 249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



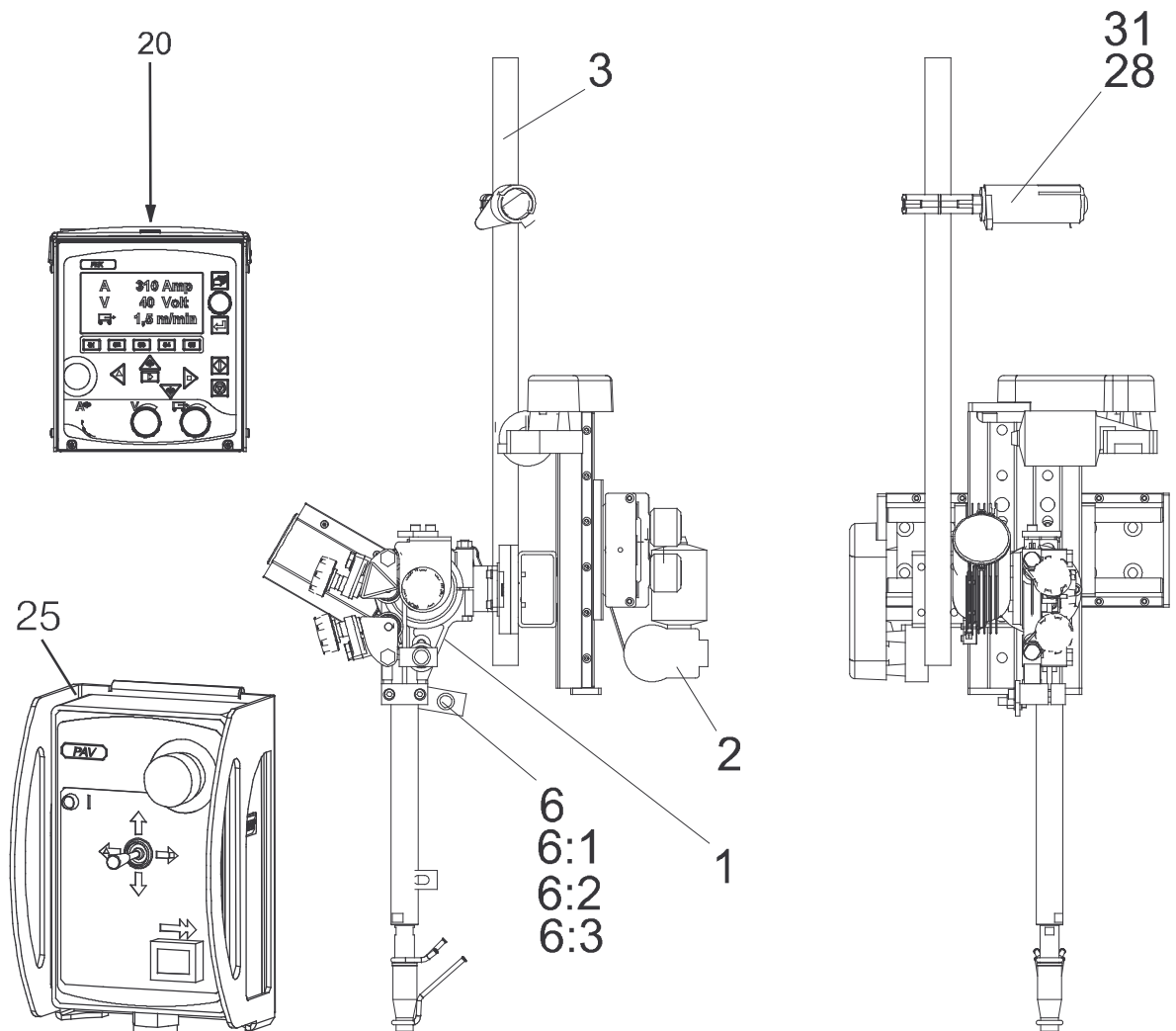
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 180 902	Welding head	A2SG J1, MIG/ MAG
1	1	0449 150 902	Wire feed unit complete	
2	1	0449 151 880	Slide kit, motorized	180 mm
3	1	0449 155 880	Carrier	
6	1	0449 153 905	Cable kit	L = 5 m
6:1	1	0460 909 885	Pulse transducer cable	5.0 m
6:2	1	0461 249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



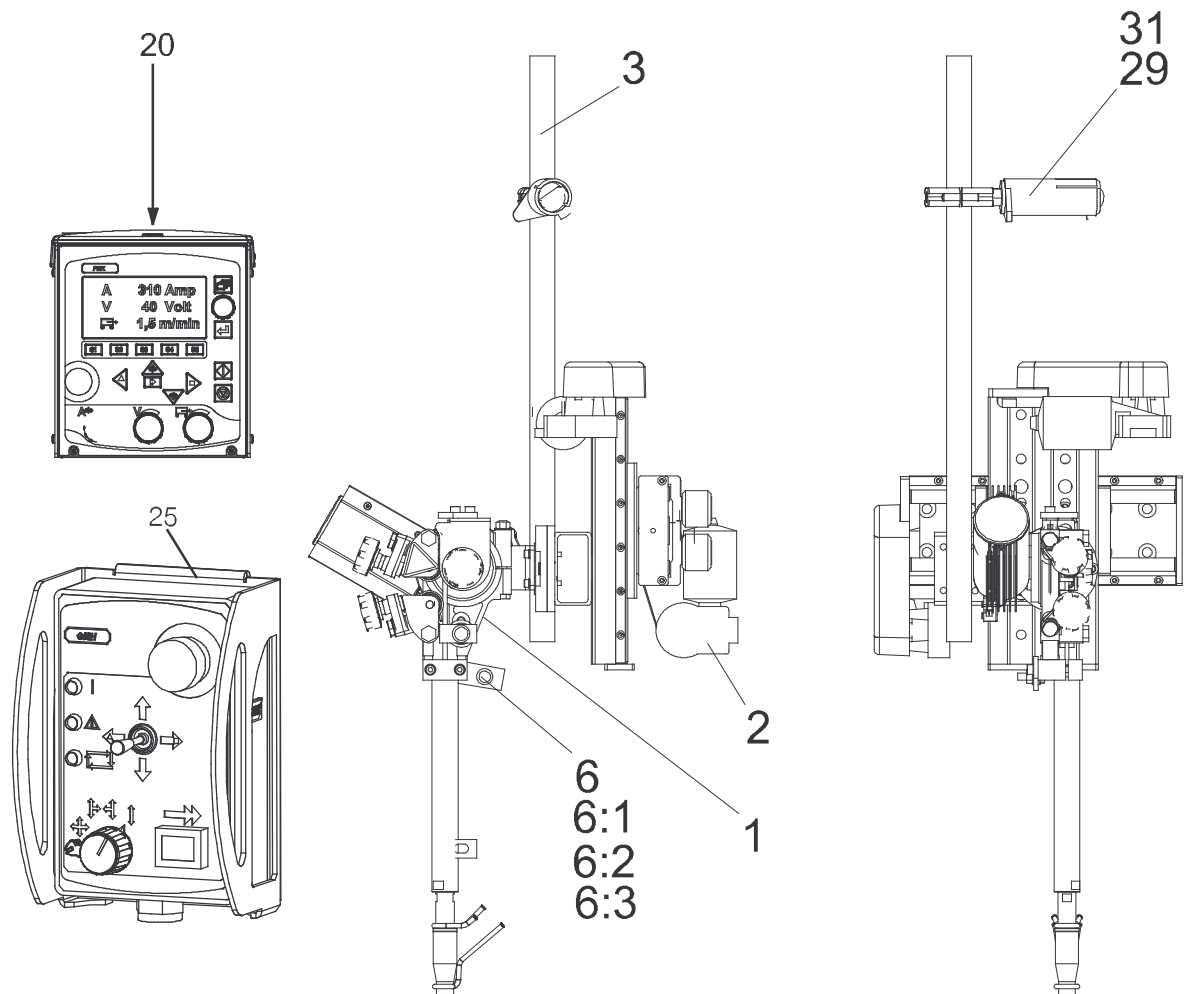
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 180 903	Welding head	A2SG J1, MIG/ MAG
1	1	0449 150 902	Wire feed unit complete	
2	1	0449 151 880	Slide kit, motorized	180 mm
3	1	0449 155 880	Carrier	
6	1	0449 153 905	Cable kit	L = 5 m
6:1	1	0460 909 885	Pulse transducer cable	5.0 m
6:2	1	0461 249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



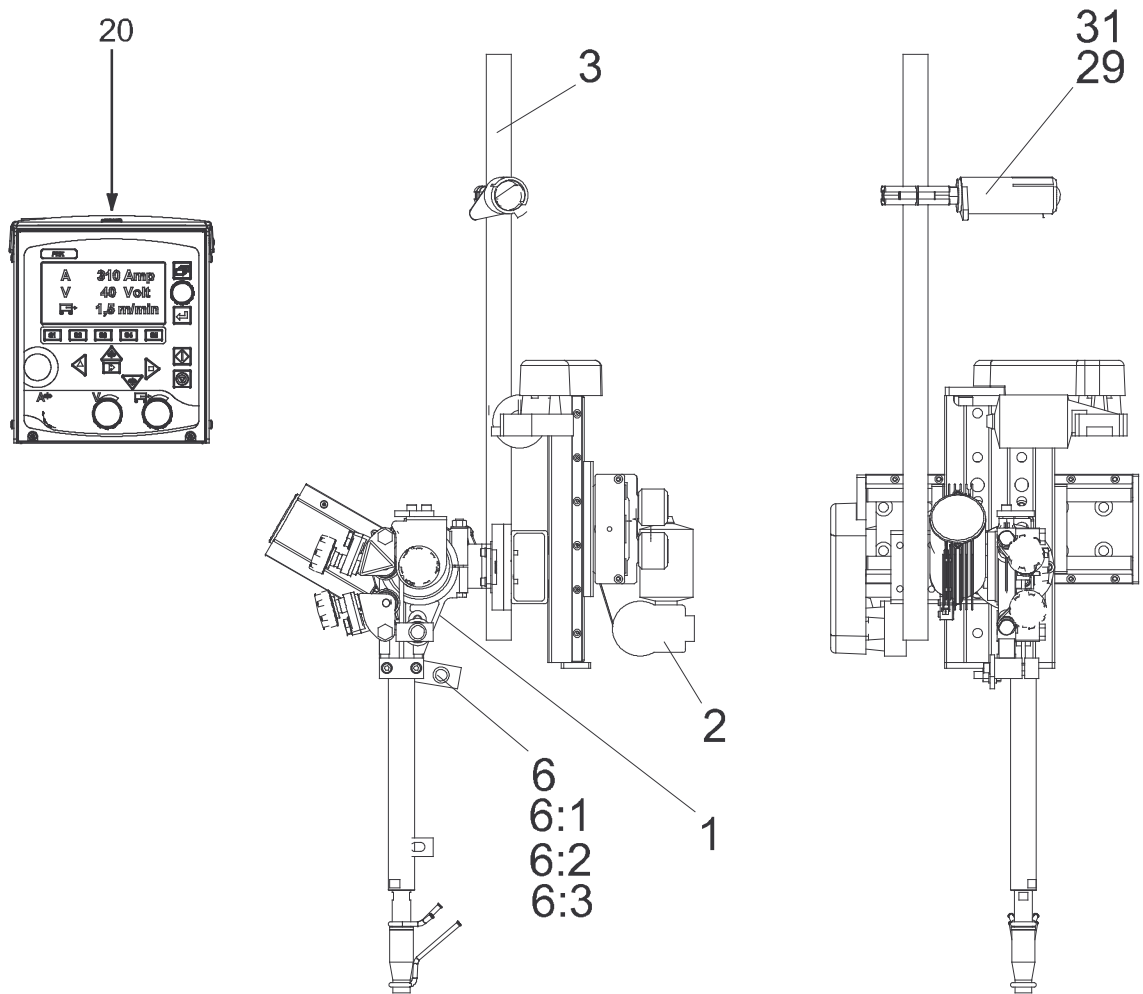
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 180 904	Welding head	A2SG J1, MIG/ MAG
1	1	0449 150 912	Wire feed unit complete	
2	1	0449 151 881	Slide kit, motorized	180mm
3	1	0449 155 881	Carrier	
6	1	0449 153 905	Cable kit	L=5m
6:1	1	0460 909 885	Pulse transducer cable	5.0 m
6:2	1	0461 249 885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



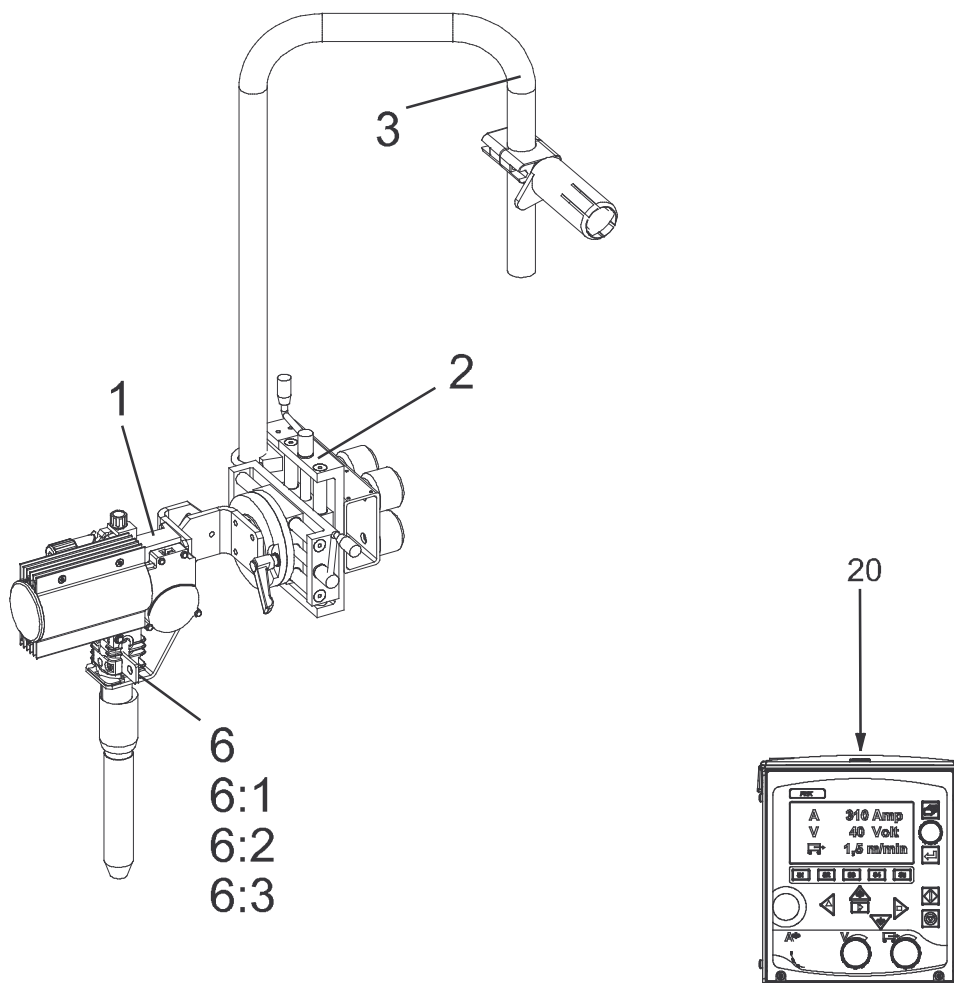
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 180 905	Welding head	A2SG J1, MIG/ MAG
1	1	0449 150 912	Wire feed unit complete	
2	1	0449 151 881	Slide kit, motorized	180mm
3	1	0449 155 881	Carrier	
6	1	0449 153 905	Cable kit	L=5m
6:1	1	0460 909 885	Pulse transducer cable	5.0 m
6:2	1	0461 249 885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



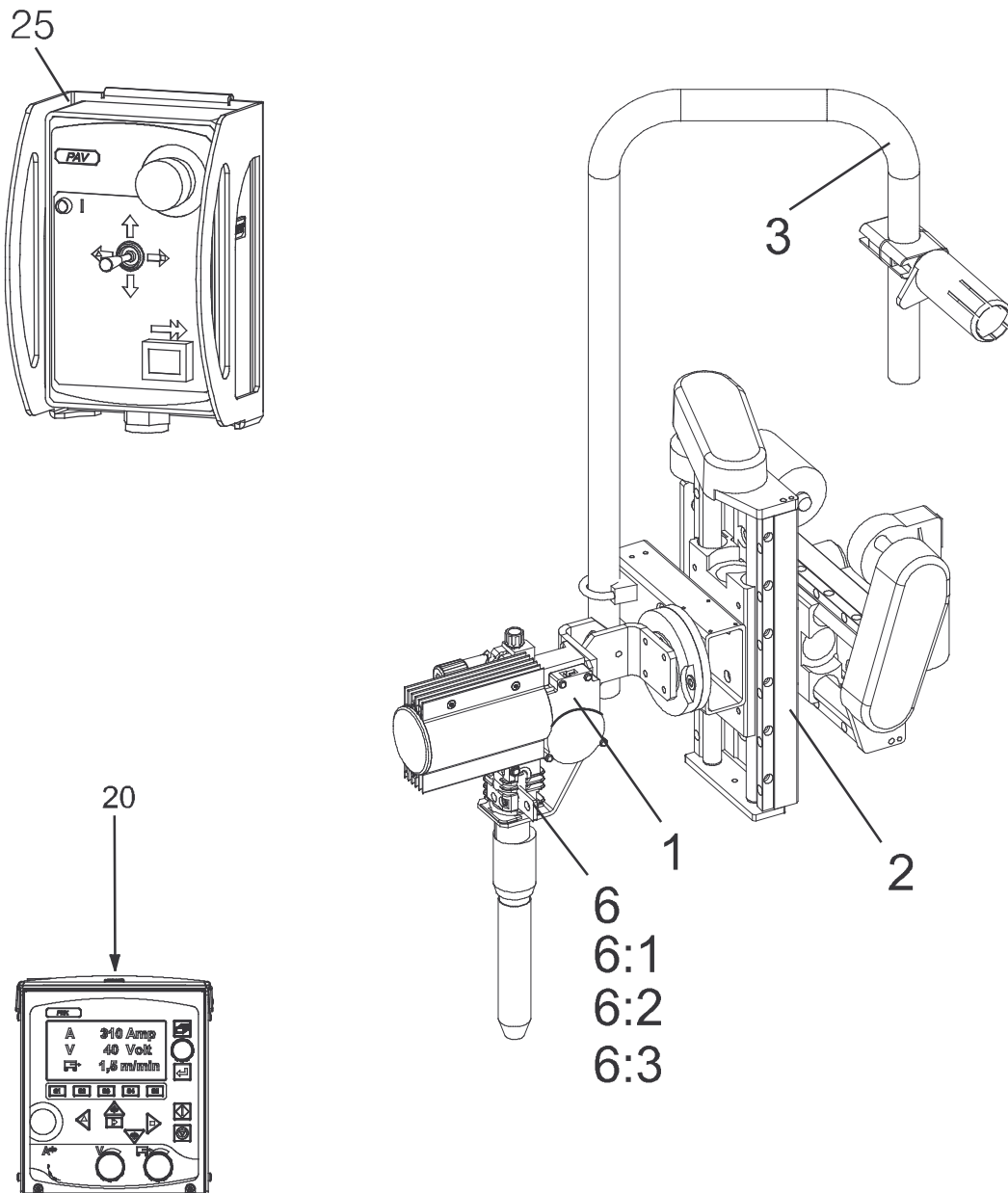
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 180 906	Welding head	A2SG J1, MIG/ MAG
1	1	0449 150 912	Wire feed unit complete	
2	1	0449 151 881	Slide kit, motorized	180mm
3	1	0449 155 881	Carrier	
6	1	0449 153 905	Cable kit	L=5m
6:1	1	0460 909 885	Pulse transducer cable	5.0 m
6:2	1	0461 249 885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



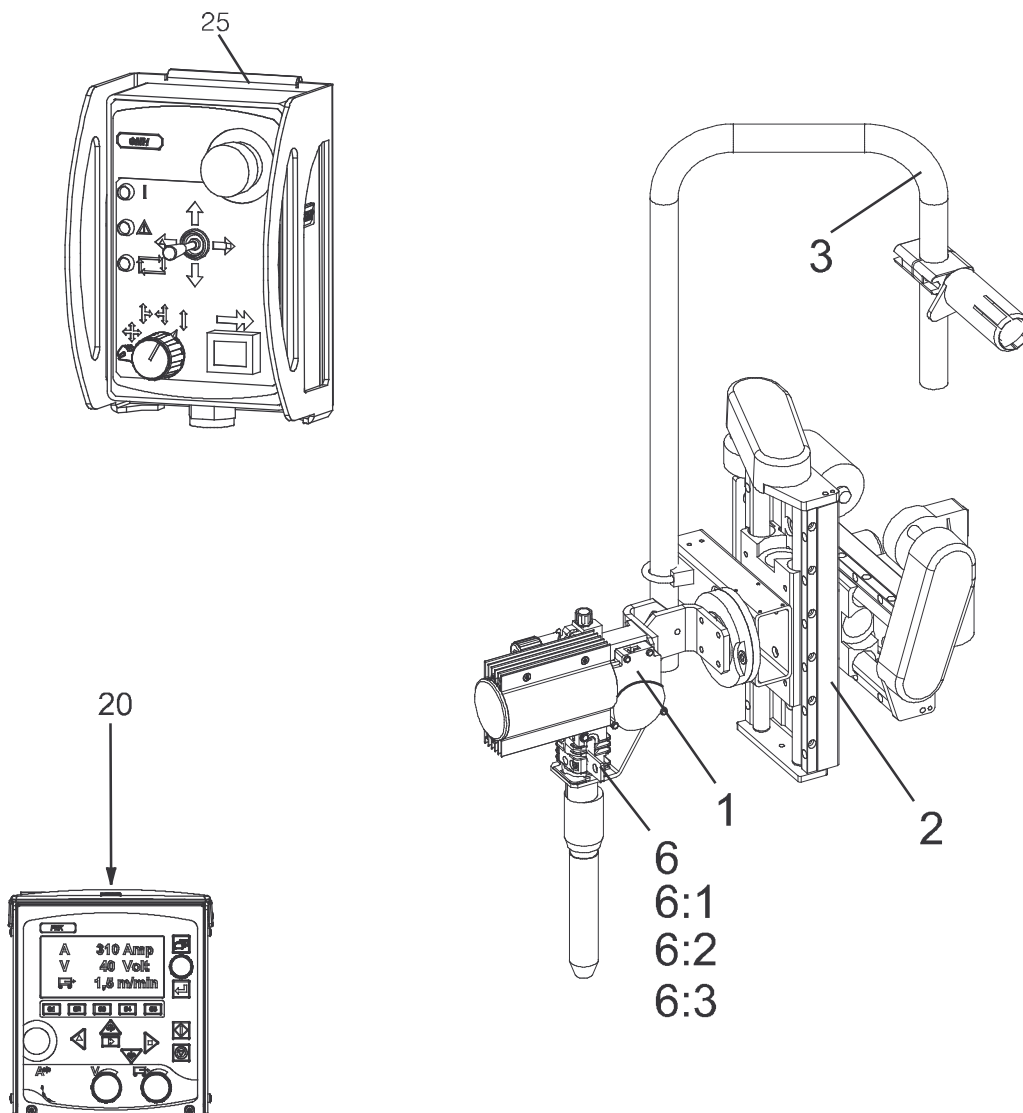
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 181 900	Welding head	A2SG J1 4WD, MIG/ MAG
1	1	0449 150 903	Wire feed unit complete	
2	1	0449 152 880	Slide travel kit, manual	90 mm
3	1	0449 155 880	Carrier	
6	1	0449 153 905	Cable kit	L = 5 m
6:1	1	0460 909 885	Pulse transducer cable	5.0 m
6:2	1	0461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



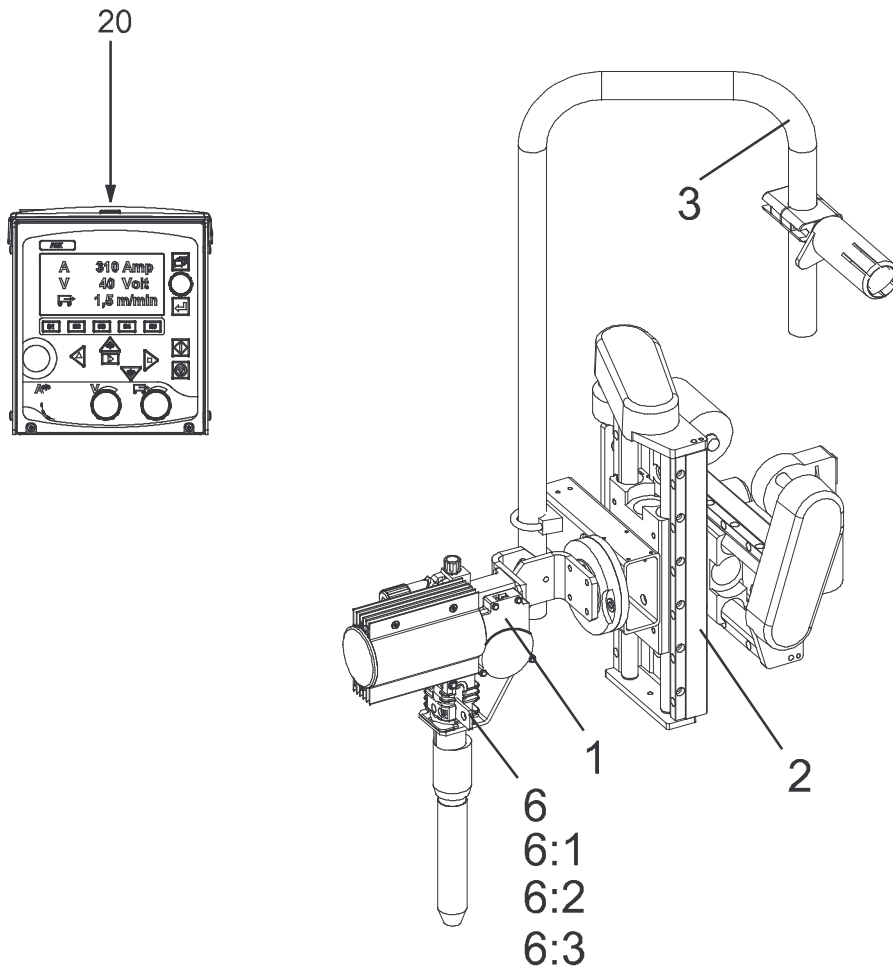
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 181 901	Welding head	A2SG J1 4WD, MIG/ MAG
1	1	0449 150 903	Wire feed unit complete	
2	1	0449 151 880	Slide kit, motorized	180 mm
3	1	0449 155 880	Carrier	
6	1	0449 153 905	Cable kit	L = 5 m
6:1	1	0460 909 885	Pulse transducer cable	5.0 m
6:2	1	0461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



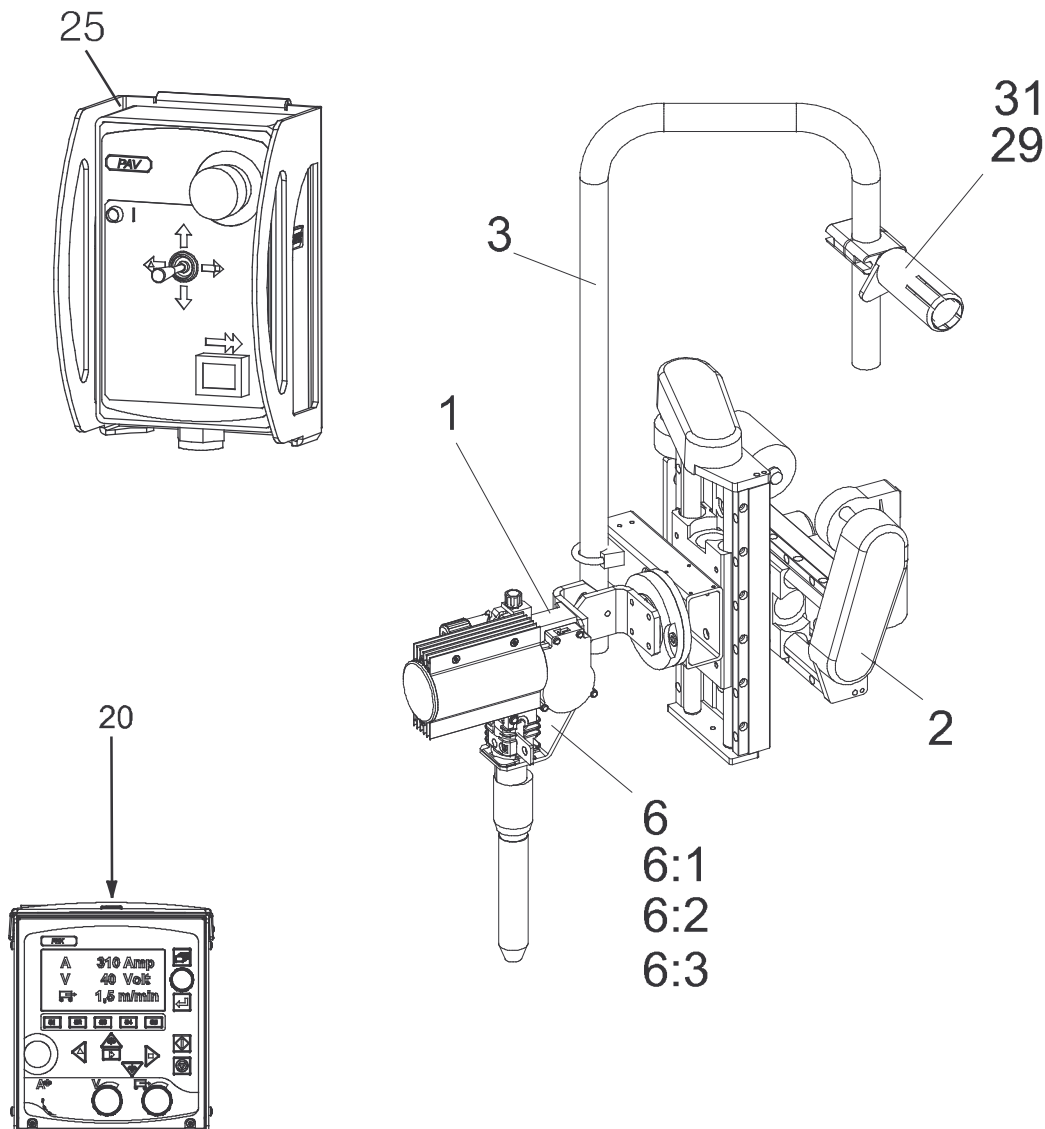
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 181 902	Welding head	A2SG J1 4WD, MIG/ MAG
1	1	0449 150 903	Wire feed unit complete	
2	1	0449 151 880	Slide kit, motorized	180 mm
3	1	0449 155 880	Carrier	
6	1	0449 153 905	Cable kit	L = 5 m
6:1	1	0460 909 885	Pulse transducer cable	5.0 m
6:2	1	0461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



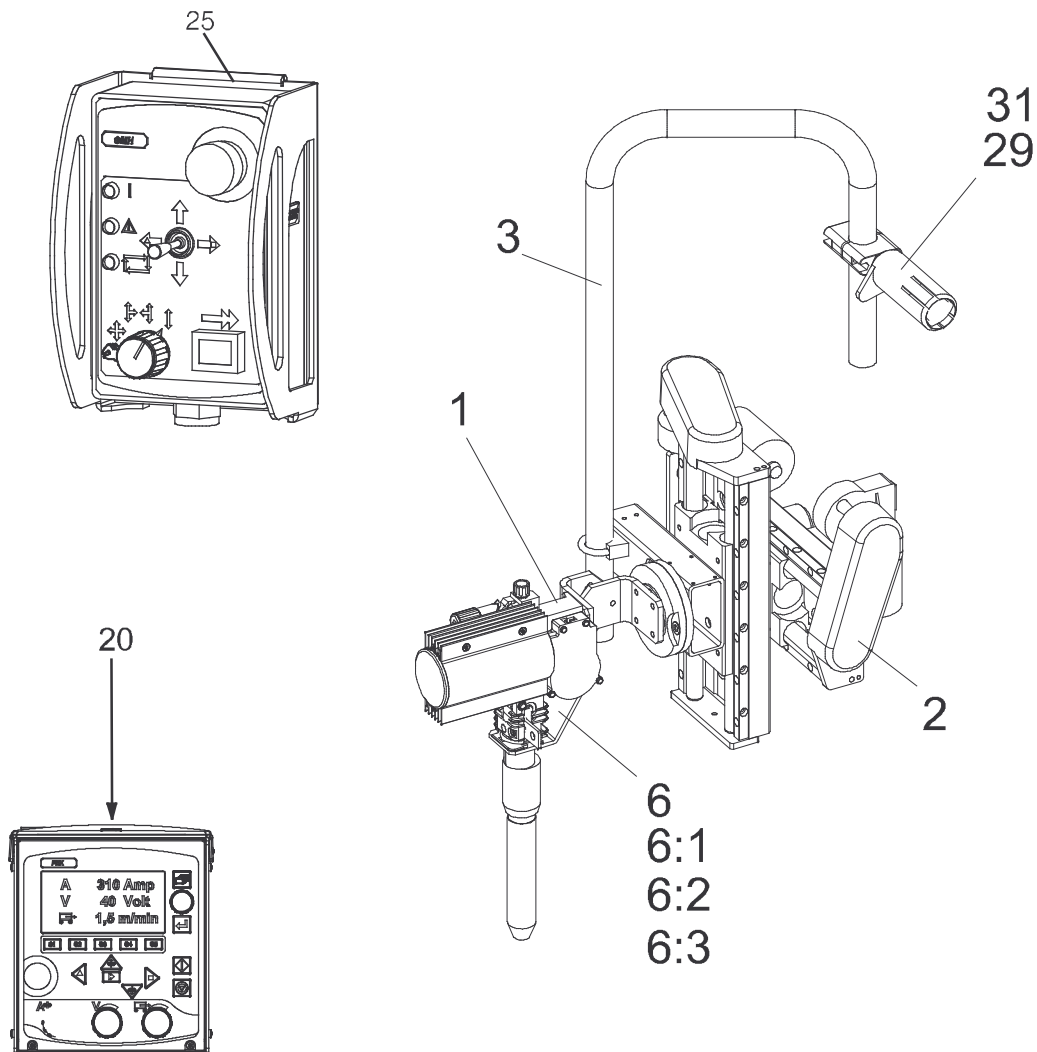
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 181 903	Welding head	A2SG J1 4WD, MIG/ MAG
1	1	0449 150 903	Wire feed unit complete	
2	1	0449 151 880	Slide kit, motorized	180 mm
3	1	0449 155 880	Carrier	
6	1	0449 153 905	Cable kit	L = 5 m
6:1	1	0460 909 885	Pulse transducer cable	5.0 m
6:2	1	0461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



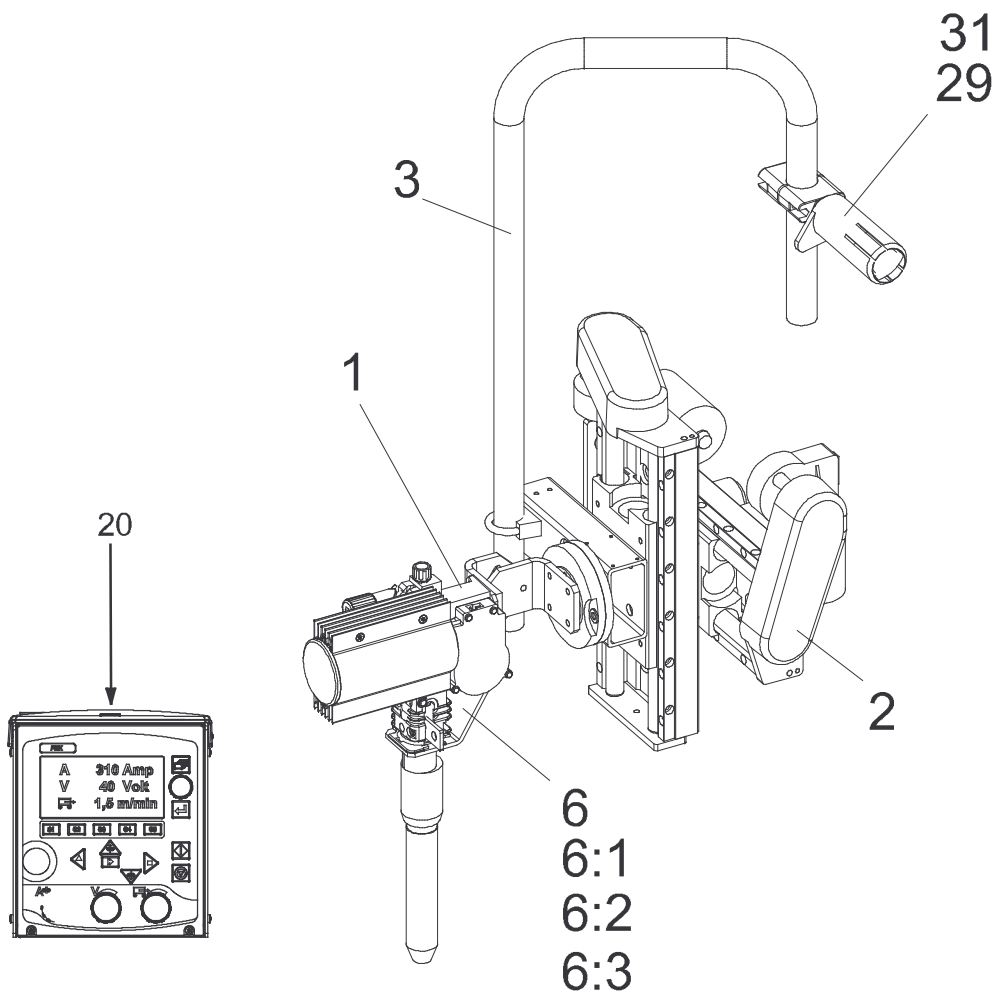
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 181 905	Welding head	A2SG J1 4WD, MIG/ MAG
1	1	0449 150 913	Wire feed unit complete	
2	1	0449 151 881	Slide kit, motorized	
3	1	0449 155 881	Carrier	
6	1	0449 153 905	Cable kit	L=5m
6:1	1	0460 909 885	Pulse transducer cable	5.0 m
6:2	1	0461 249 885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



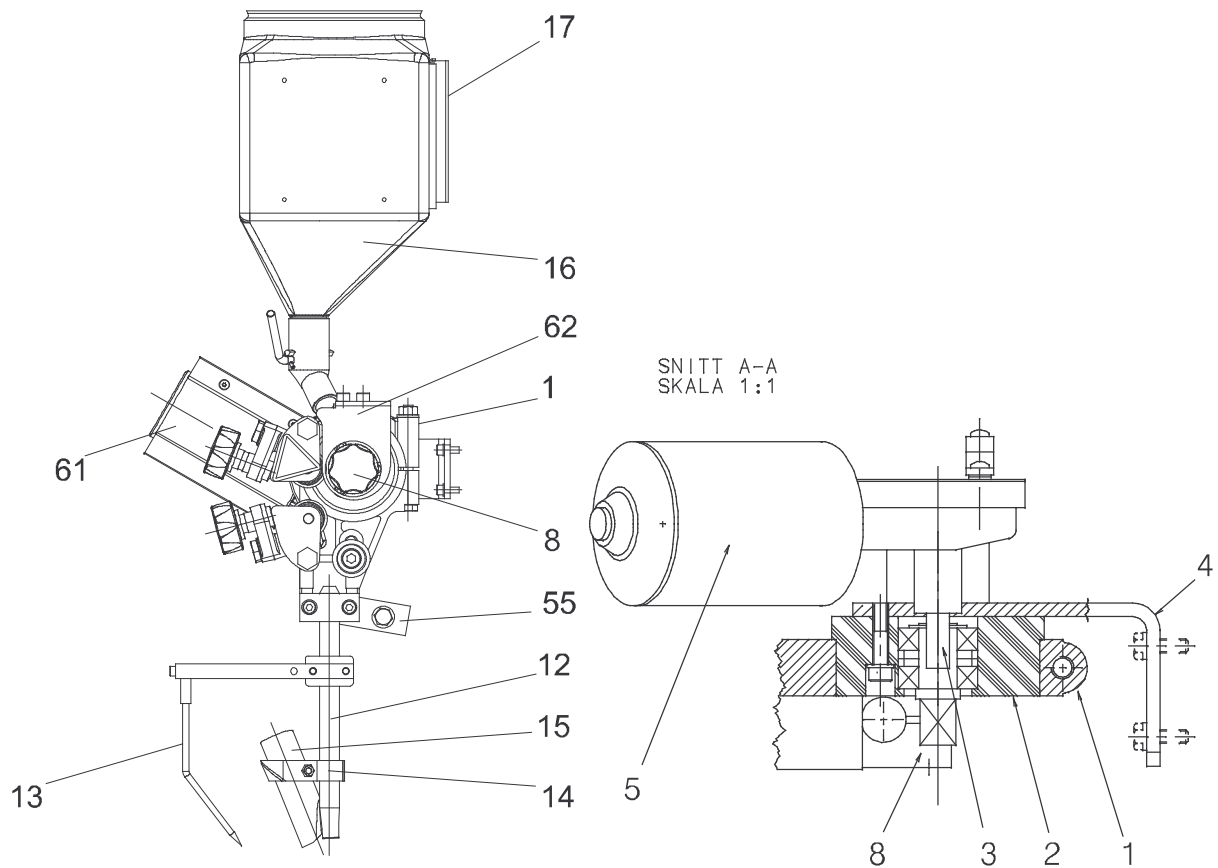
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 181 906	Welding head	A2SG J1 4WD, MIG/ MAG
1	1	0449 150 913	Wire feed unit complete	
2	1	0449 151 881	Slide kit, motorized	
3	1	0449 155 881	Carrier	
6	1	0449 153 905	Cable kit	L=5m
6:1	1	0460 909 885	Pulse transducer cable	5.0 m
6:2	1	0461 249 885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



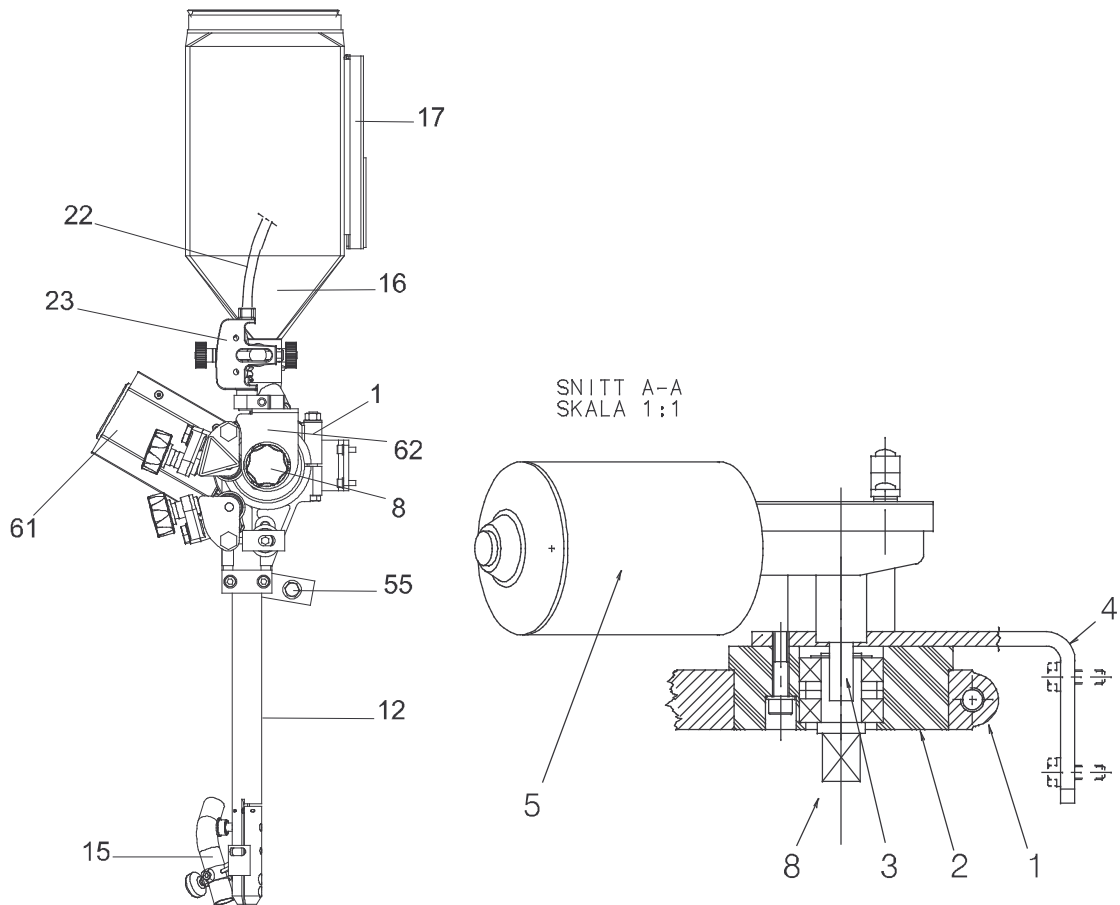
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 181 907	Welding head	A2SG J1 4WD, MIG/ MAG
1	1	0449 150 913	Wire feed unit complete	
2	1	0449 151 880	Slide kit, motorized	180 mm
3	1	0449 155 880	Carrier	
6	1	0449 153 905	Cable kit	L = 5 m
6:1	1	0460 909 885	Pulse transducer cable	5.0 m
6:2	1	0461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



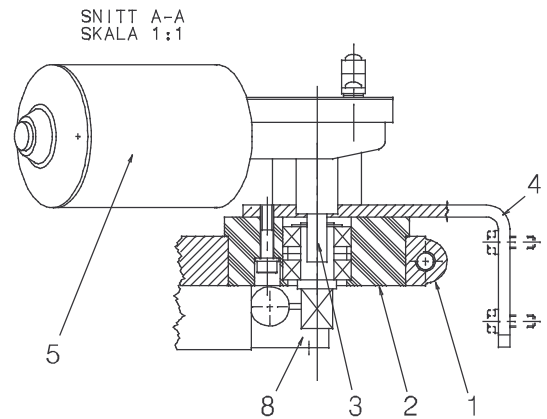
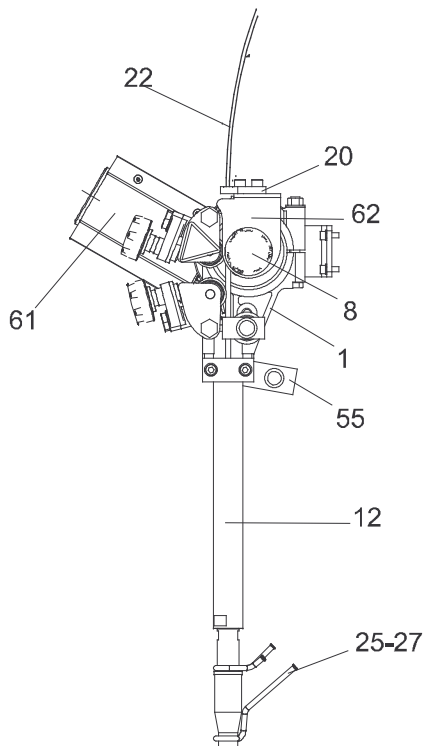
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 150 900	Wire feed unit complete (Right)	SAW
1	1	0147 639 882	Wire straightener (Right)	
2	1	0413 072 881	Bearing housing	
3	1	0215 701 210	Wedge, flat	
4	1	0413 517 001	Bracket for motor	
5	1	0812 312 001	Motor with pulse transducer	
8	1	0218 810 183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



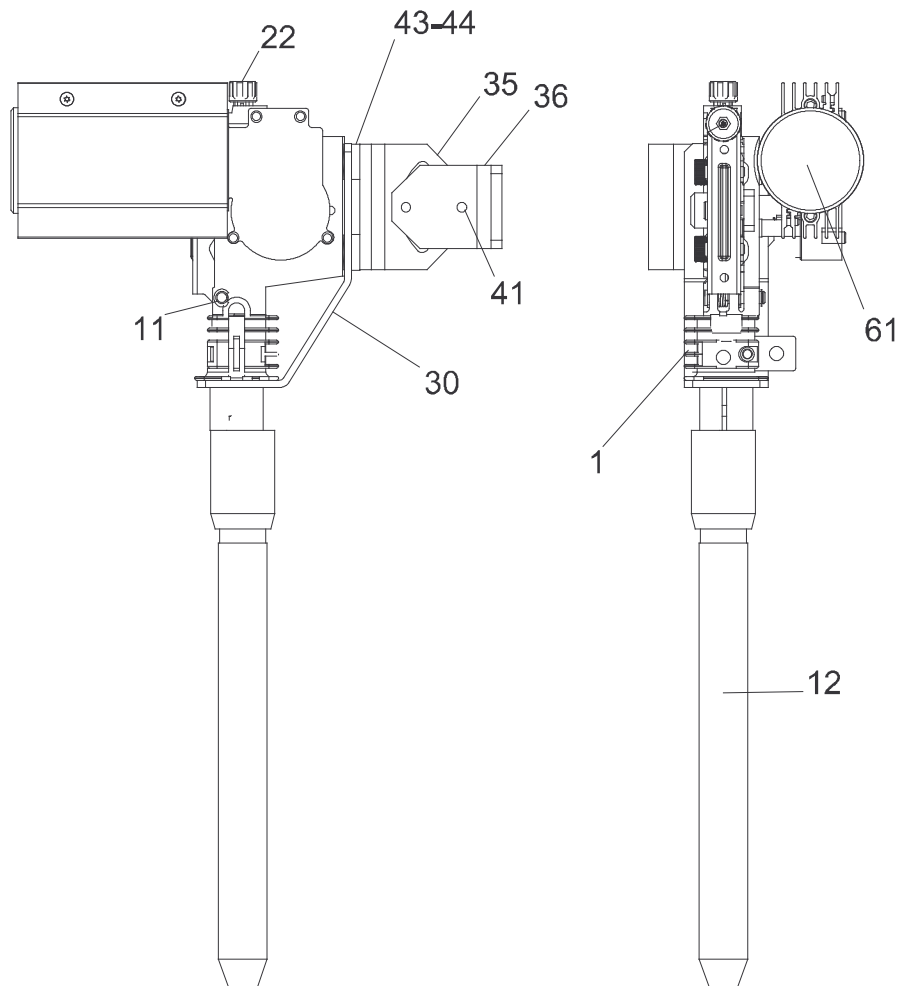
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 150 901	Wire feed unit complete (Right)	SAW, Twin
1	1	0147 639 886	Wire straightener (Right)	Twin
2	1	0413 072 881	Bearing housing	
3	1	0215 701 210	Wedge, flat	
4	1	0413 517 001	Bracket for motor	
5	1	0812 312 001	Motor with pulse transducer	
8	1	0218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



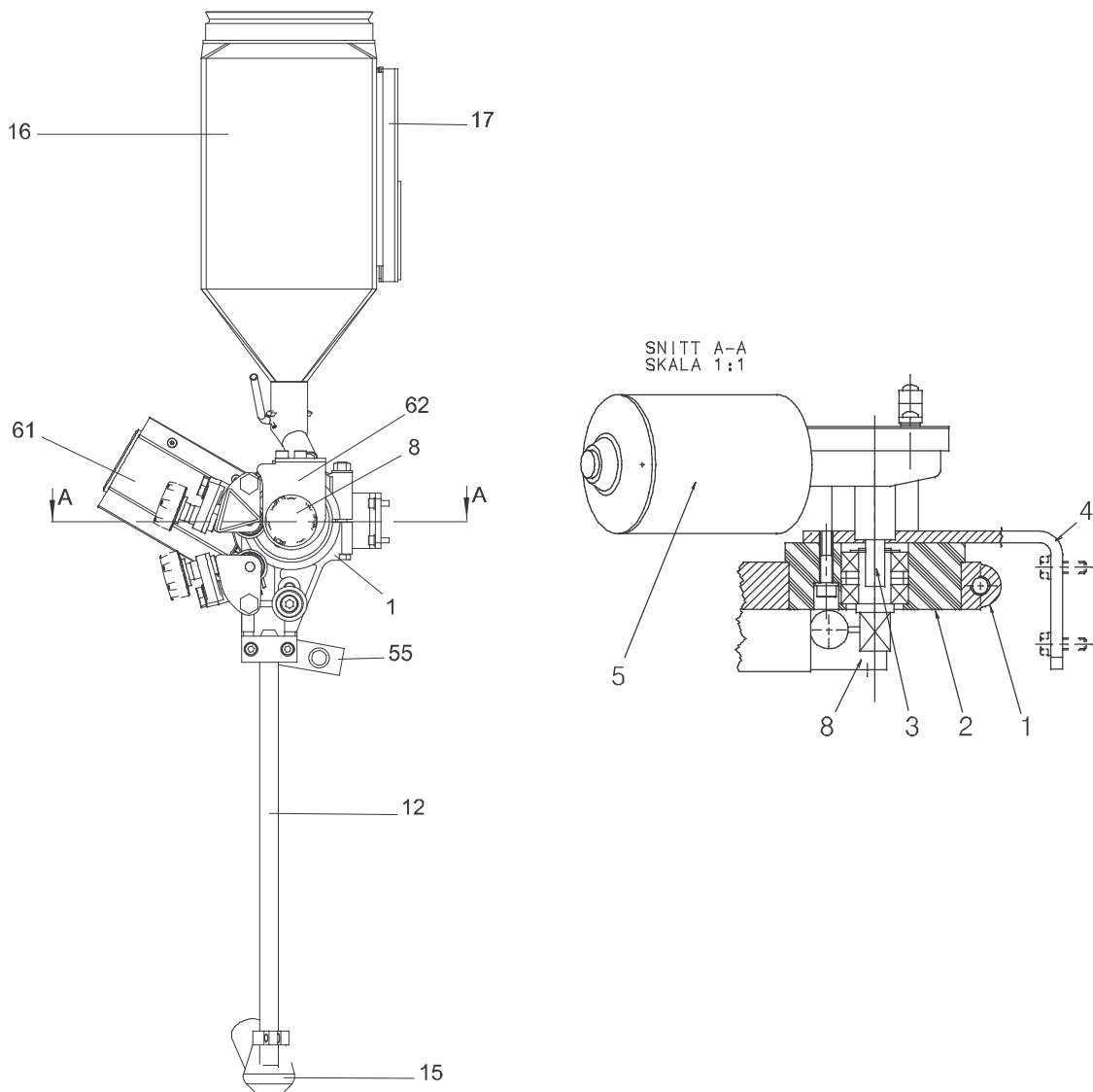
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 150 902	Wire feed unit complete (Right)	MIG/ MAG
1	1	0147 639 882	Wire straightener (Right)	
2	1	0413 072 881	Bearing housing	
3	1	0215 701 210	Wedge, flat	
4	1	0413 517 001	Bracket for motor	
5	1	0812 312 002	Motor with pulse transducer	
8	1	0218 810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



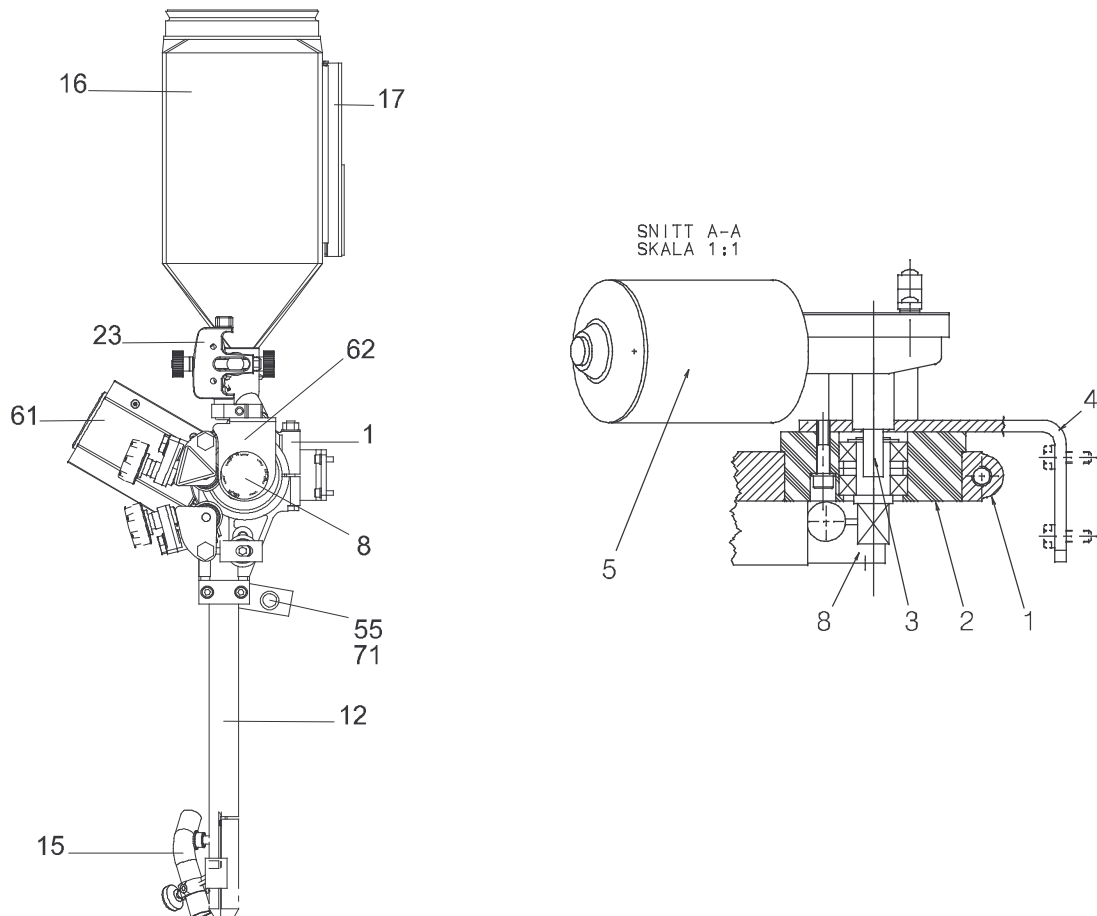
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 150 903	Wire feed unit complete (Right)	4WD, MIG/ MAG
1	1	0456 424 902	Feed unit	4WD
12	1	0457 460 881	Contact device	MTW 600, L=250
18	1	0461 238 881	Solenoid valve and cable	
22		0156 800 002	Wire liner	
25		0333 754 001	Hose	D 14/ 6.3
27	2	0147 336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



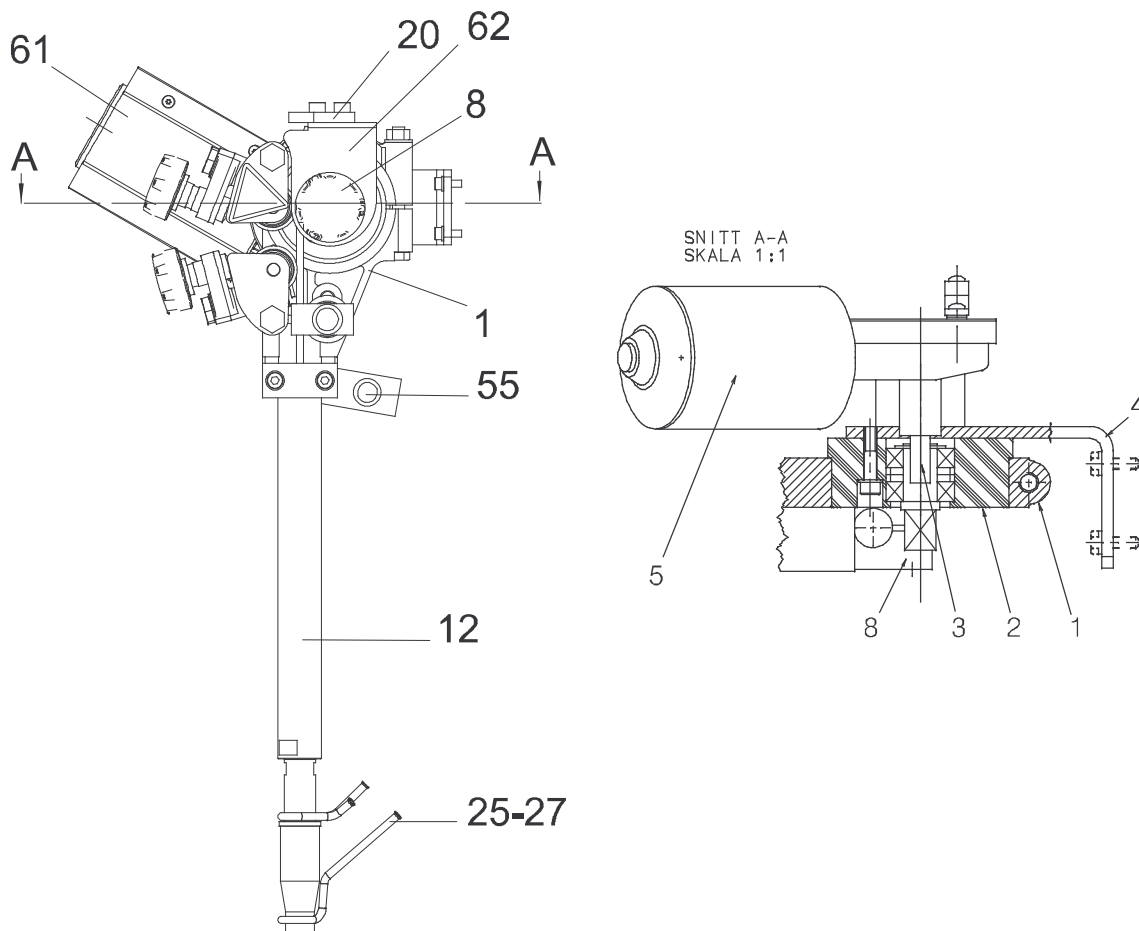
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 150 910	Wire feed unit complete (Right)	SAW
1	1	0147 639 882	Wire straightener (Right)	
2	1	0413 072 881	Bearing housing	
3	1	0215 701 210	Wedge, flat	
4	1	0413 517 001	Bracket for motor	
5	1	0813 312 001	Motor with pulse transducer	
8	1	0218 810 183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



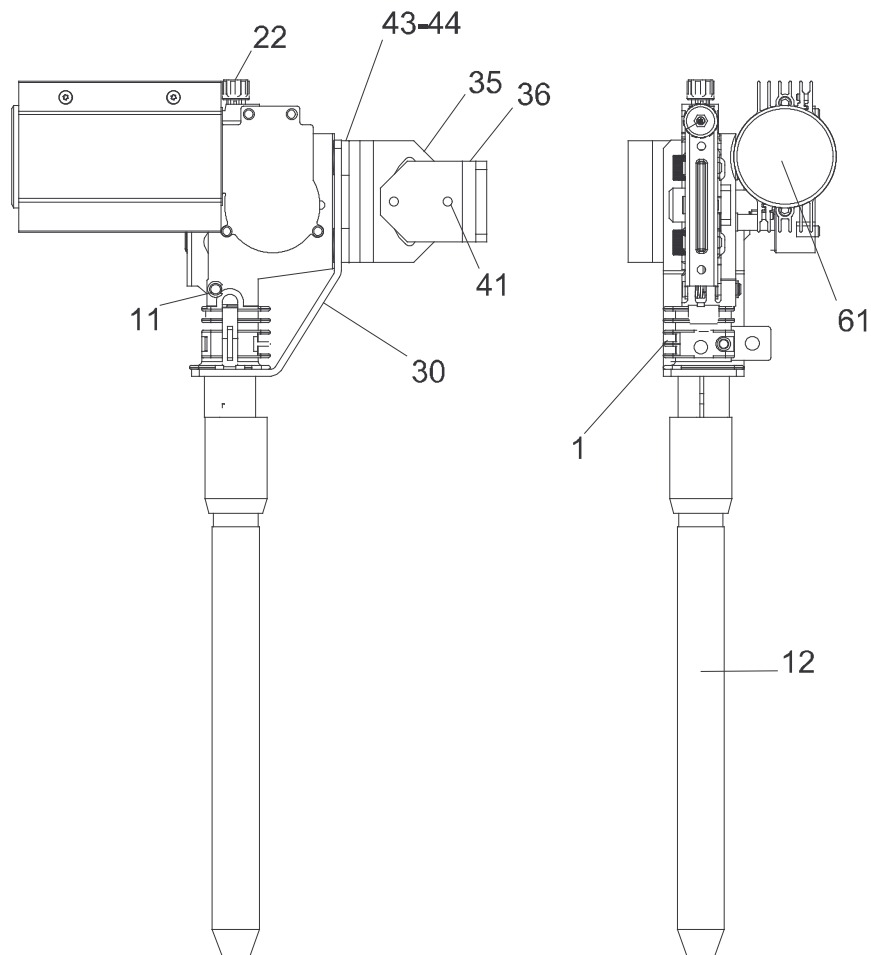
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 150 911	Wire feed unit complete	SAW
1	1	0147 639 886	Wire straightener (Right)	Twin
2	1	0413 072 881	Bearing housing	
3	1	0215 701 210	Wedge, flat	
4	1	0413 517 001	Bracket for motor	
5	1	0812 312 001	Motor with pulse transducer	
8	1	0218 810 183	Insulated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



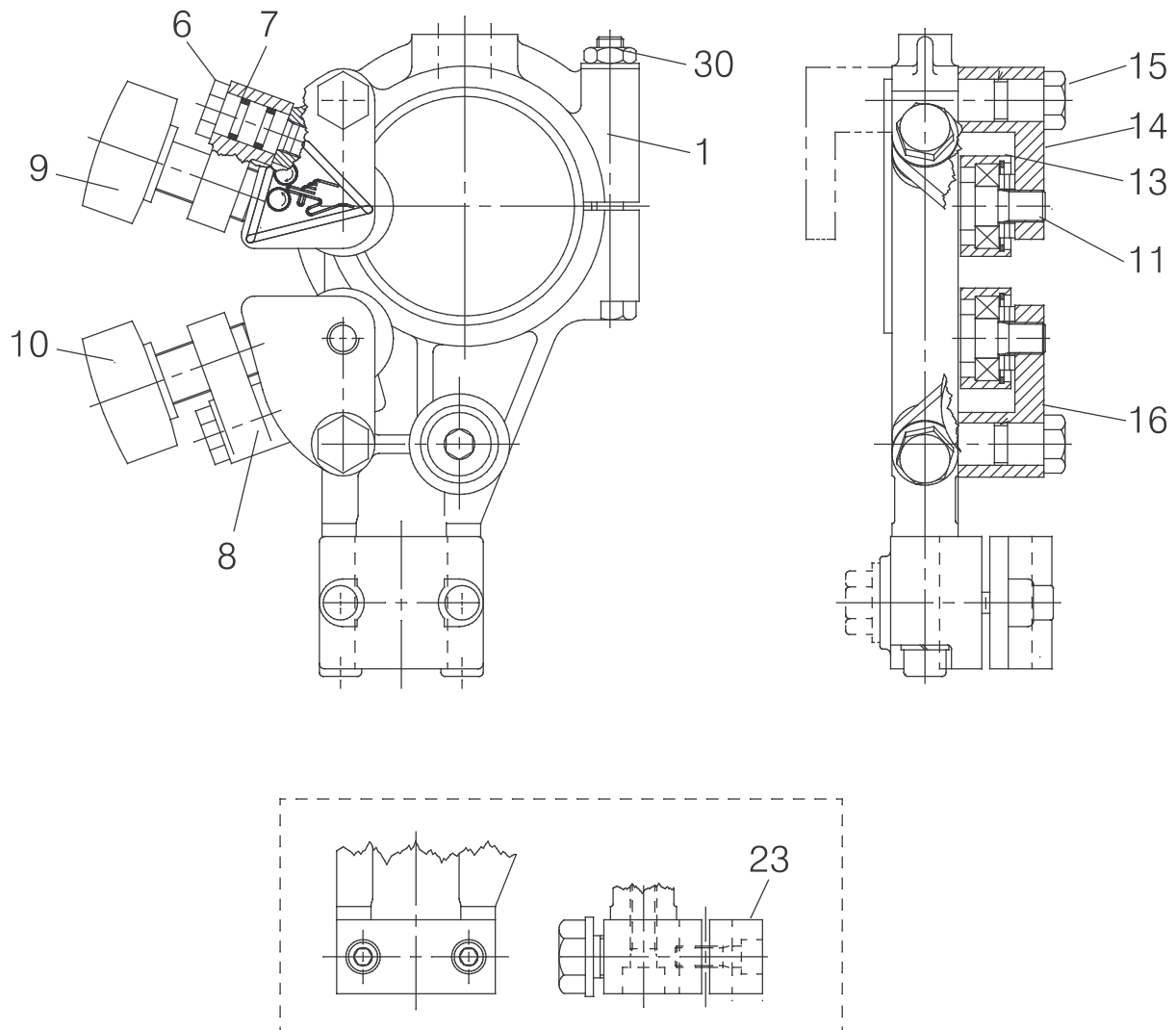
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 150 912	Wire feed unit complete	
1	1	0147 639 880	Wire straightener (Right)	
2	1	0413 072 881	Bearing housing	
3	1	0215 701 210	Wedge, flat	3x3x16
4	1	0413 517 001	Bracket for motor	
5	1	0812 312 002	Motor with pulse transducer	
8	1	0218 810 183	Insulated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



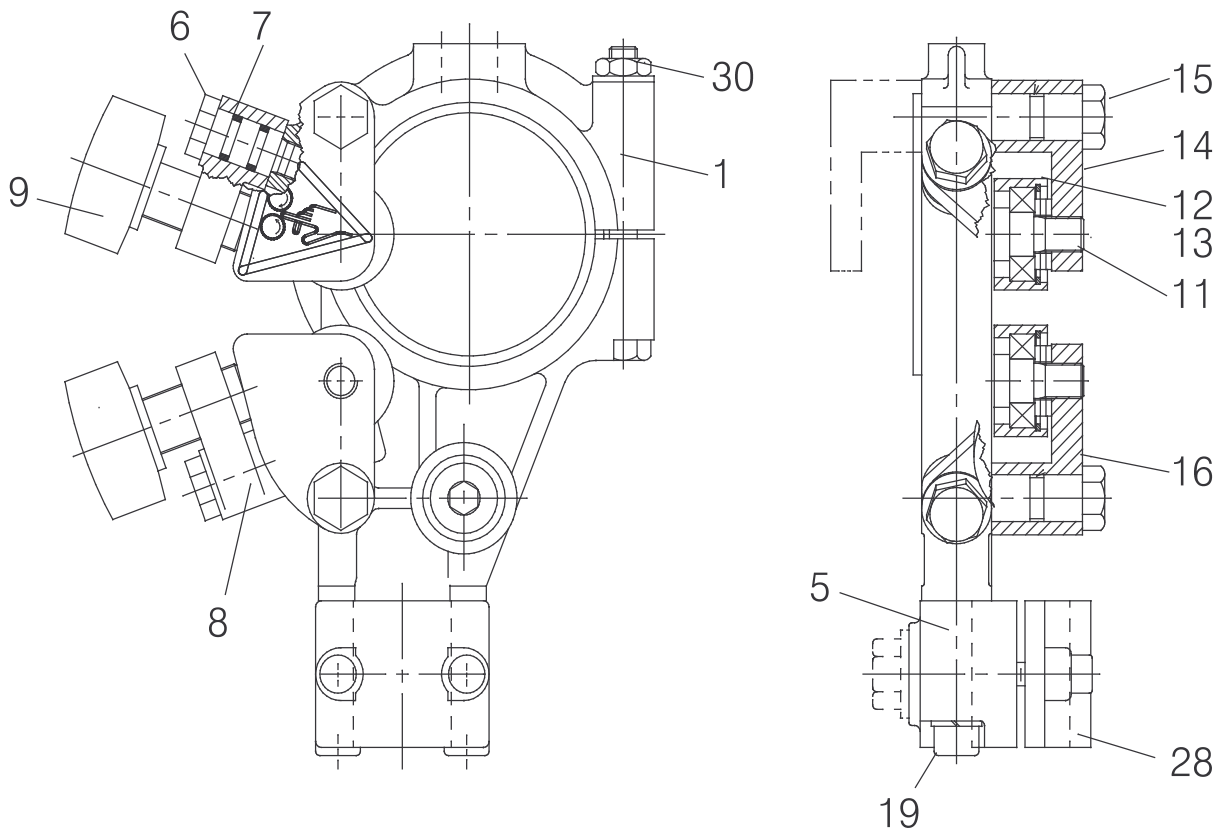
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 150 913	Wire feed unit complete	
1	1	0456 424 902	Feed unit	4WD
11	2	0417 699 001	Clamp	
12	1	0457 460 883	Torch water-cold	
18	1	0461 238 881	Solenoid valve + cable	L=3.0m, 42v
22	1	0156 800 002	Lf-hose	
25	2	0333 754 001	Hose rubber	
26	6	0193 761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



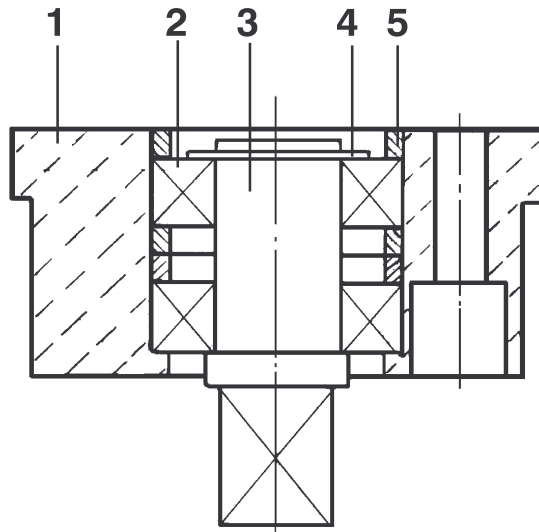
Item	Qty	Orderingno.	Denomination	Remarks	
		0147 639 882	Wire straightener (right mounted)		
1	1	0156 449 001	Clamp	D11.3x2.4	
6	2	0212 900 001	Spacer screw		
7	4	0215 201 209	O-ring		
8	2	0218 400 801	Pressure roller arm		
9	1	0218 810 181	Handwheel		
10	1	0218 810 182	Handwheel		
11	3	0332 408 001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



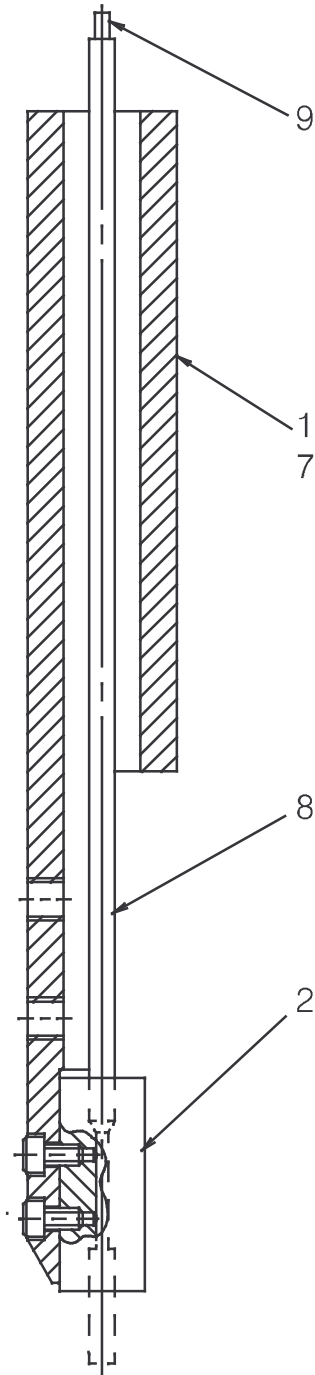
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0147 639 886	Wire straightener (right mounted)	
1	1	0156 449 001	Clamp	
5	1	0156 530 001	Clamp half	
6	1	0212 900 001	Spacer screw	
7	2	0215 201 209	O-ring	D11.3x2.4
8	1	0218 400 801	Pressure roller arm	
9	1	0218 810 181	Handwheel	
11	1	0332 408 001	Stub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



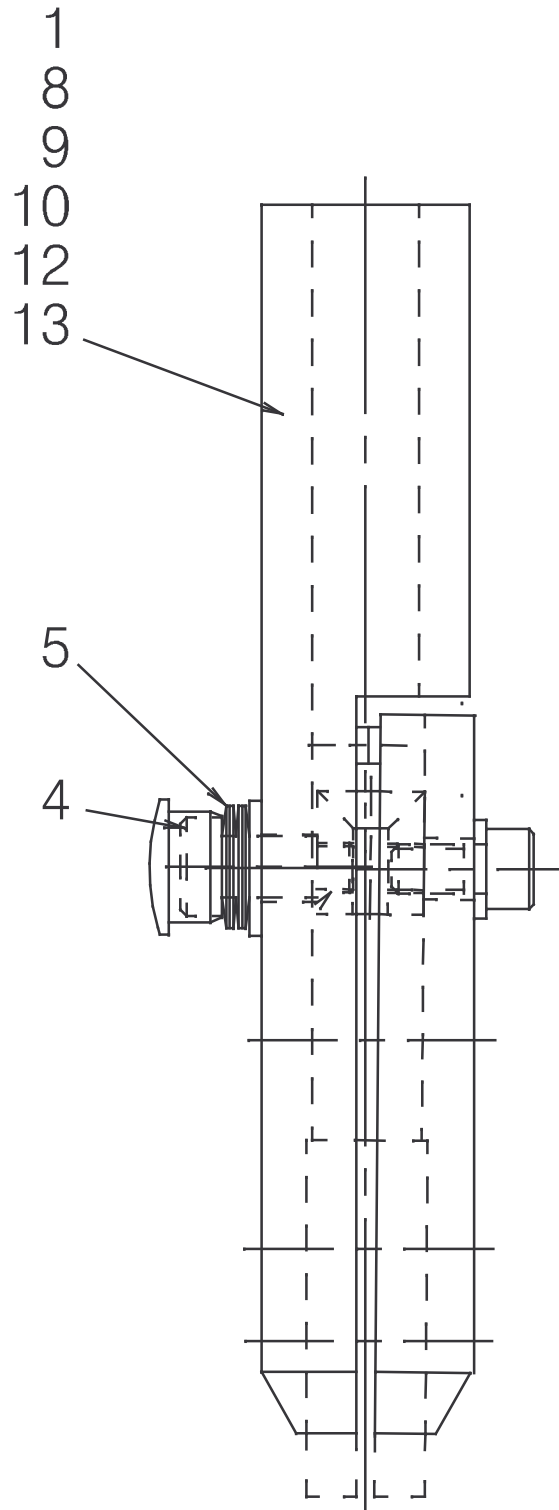
Item	Qty	Orderingno.	Denomination	Notes
		0413 072 881	Bearing housing with stub shaft	
1	1	0413 073 002	Searing housing	
2	2	0190 726 003	Ball bearing	
3	1	0334 575 001	Stub shaft	
4	1	0215 701 014	Retaining ring	D17
5	3	0334 576 001	Spacer	



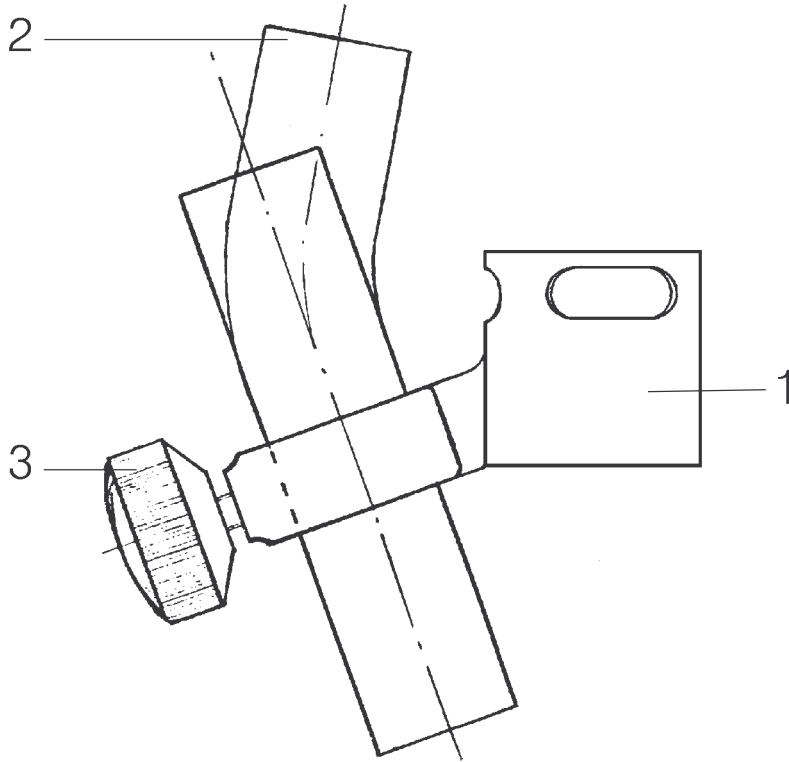
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0333 852 881	Connector	Twin L=275 A6 UP
2	1	0333 772 001	Nozzle holder	
7	1	0417 959 881	Contact equipment	L=275, Heavy Duty
8	2	0415 032 001	Guide pipe	
9	2	0334 279 001	Spiral to connector	L=366



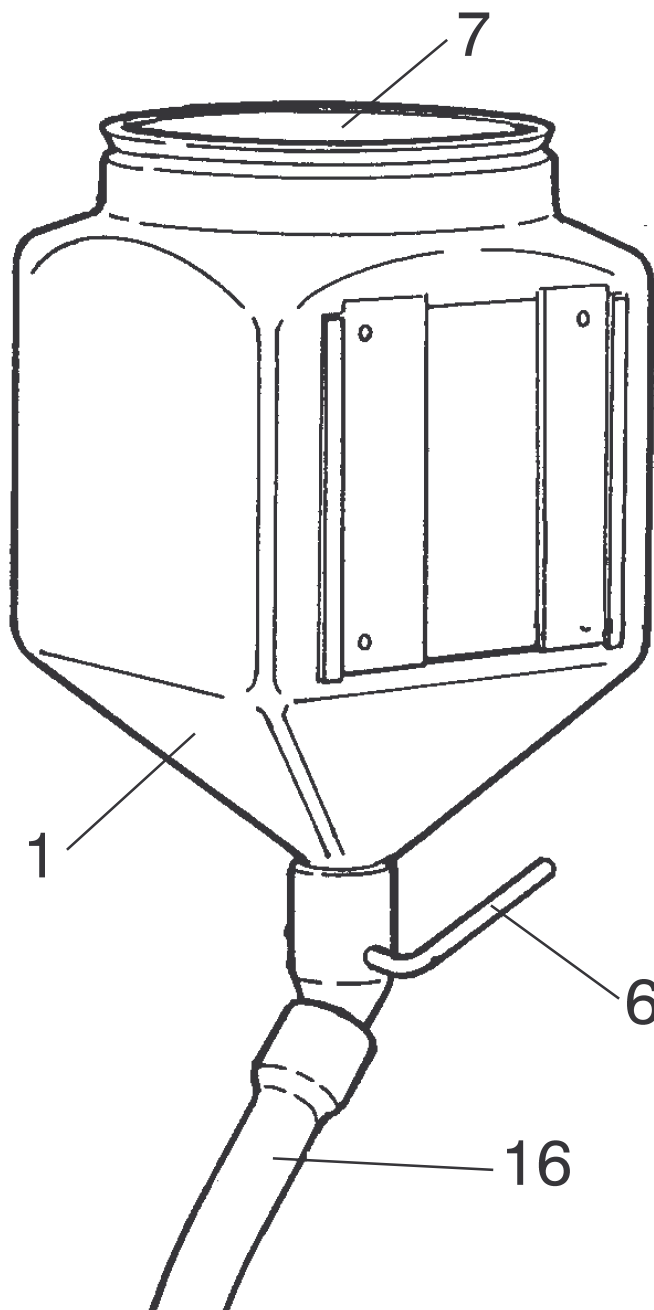
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0417 959 881	Contact equipment	L=275mm
4	1	0443 372 001	Screw	
5	4	0219 504 307	Beleville spring	T = 1.1
8	1	0443 344 881	Pipe	L = 275



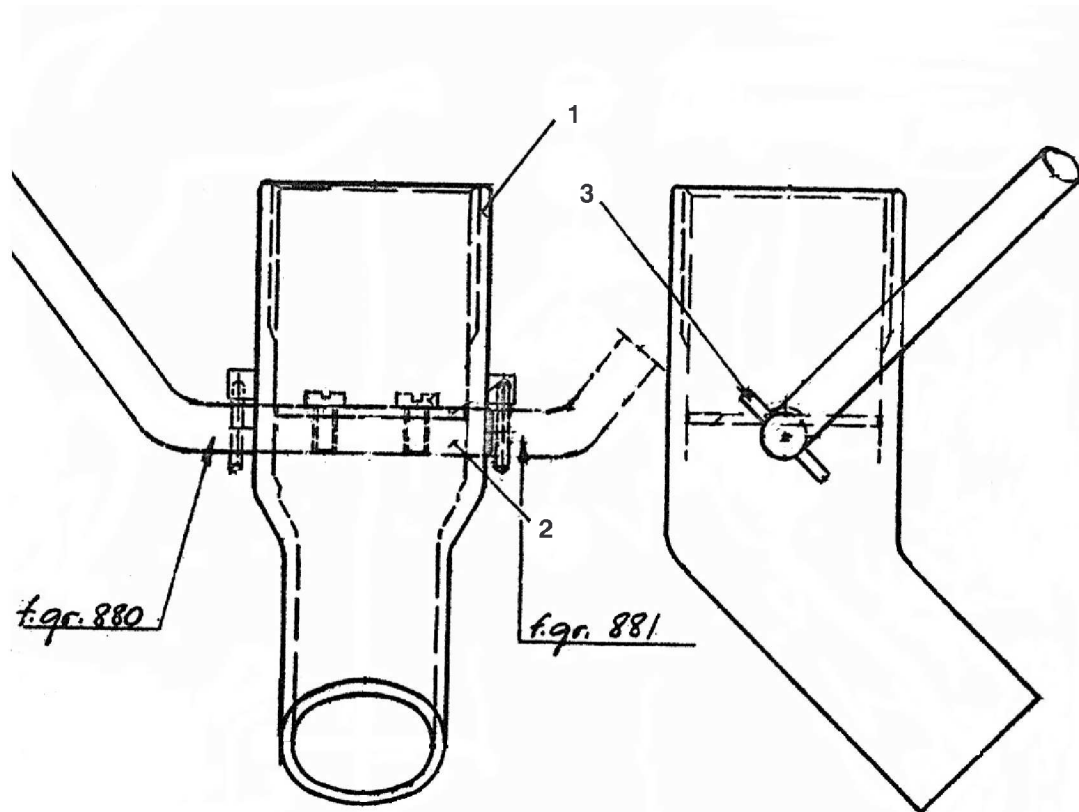
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0153 299 880	Flux nozzle	
1	1	0153 290 002	Pipe holder	
2	1	0153 296 001	Pipe bend	
3	1	0153 425 001	Wheel	



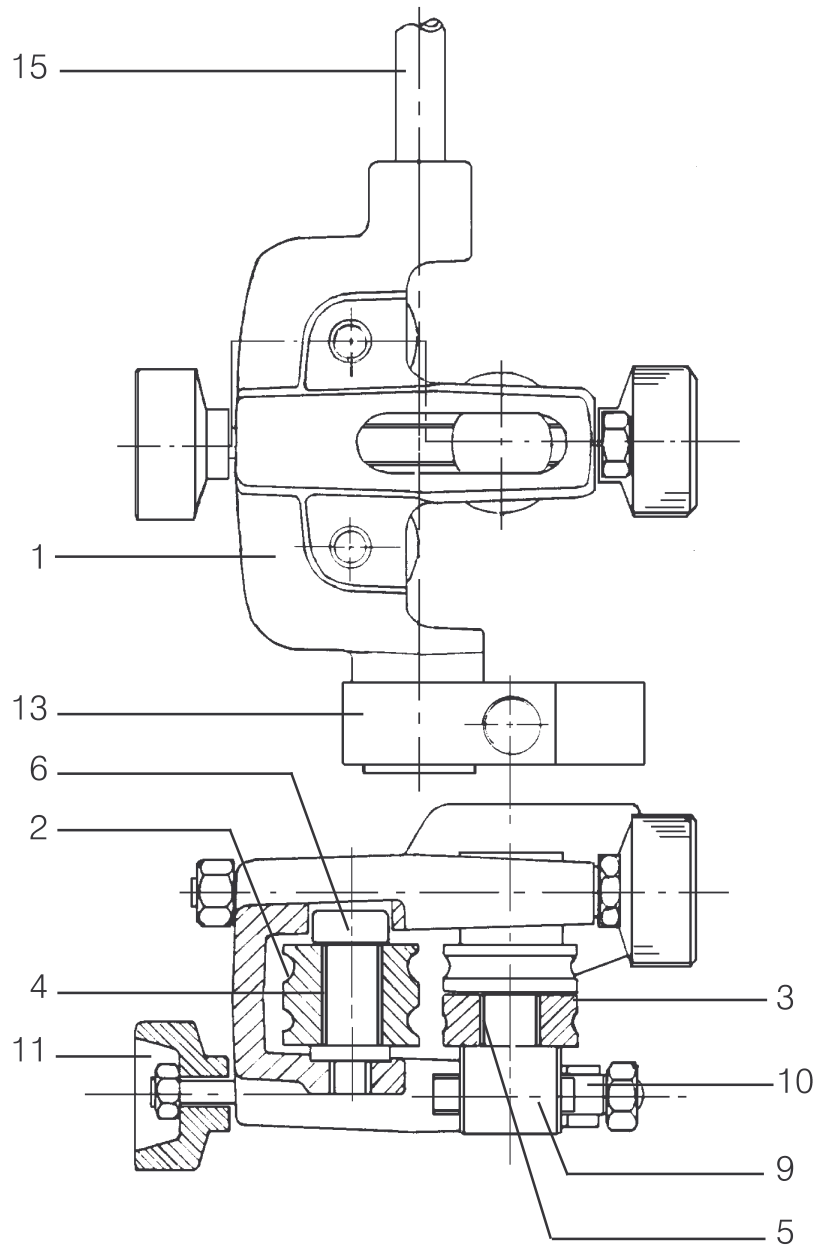
Item	Qty	Orderingno.	Denomination	Remarks
		0332 994 883	Flux hopper complete	
1	1	0332 837 001	Hopper for flux	
6	1	0153 347 881	Flux valve	
7	1	00203 017 80	Flux strainer	
16	1	0443 383 002	Flux hose	L= 500



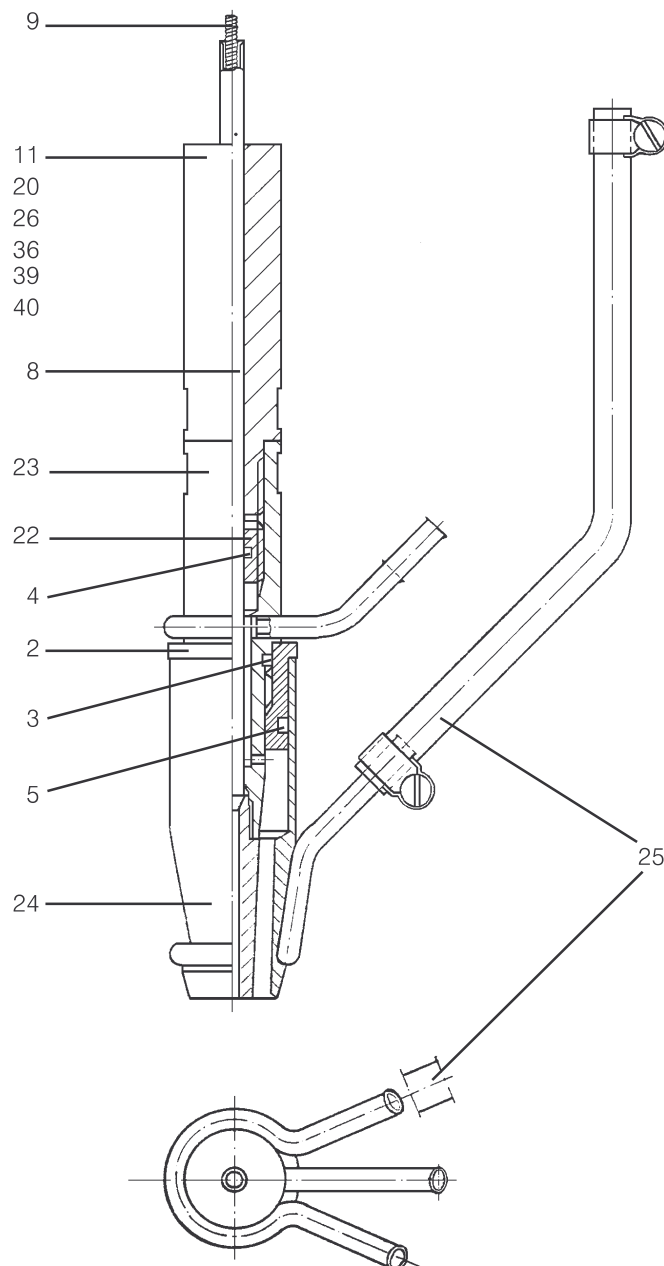
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0153347881	Flux valve	
1	1	0153348001	Outlet	
2	1	0153349001	Shaft	
3	1	0211102938	Pin	d 3x20



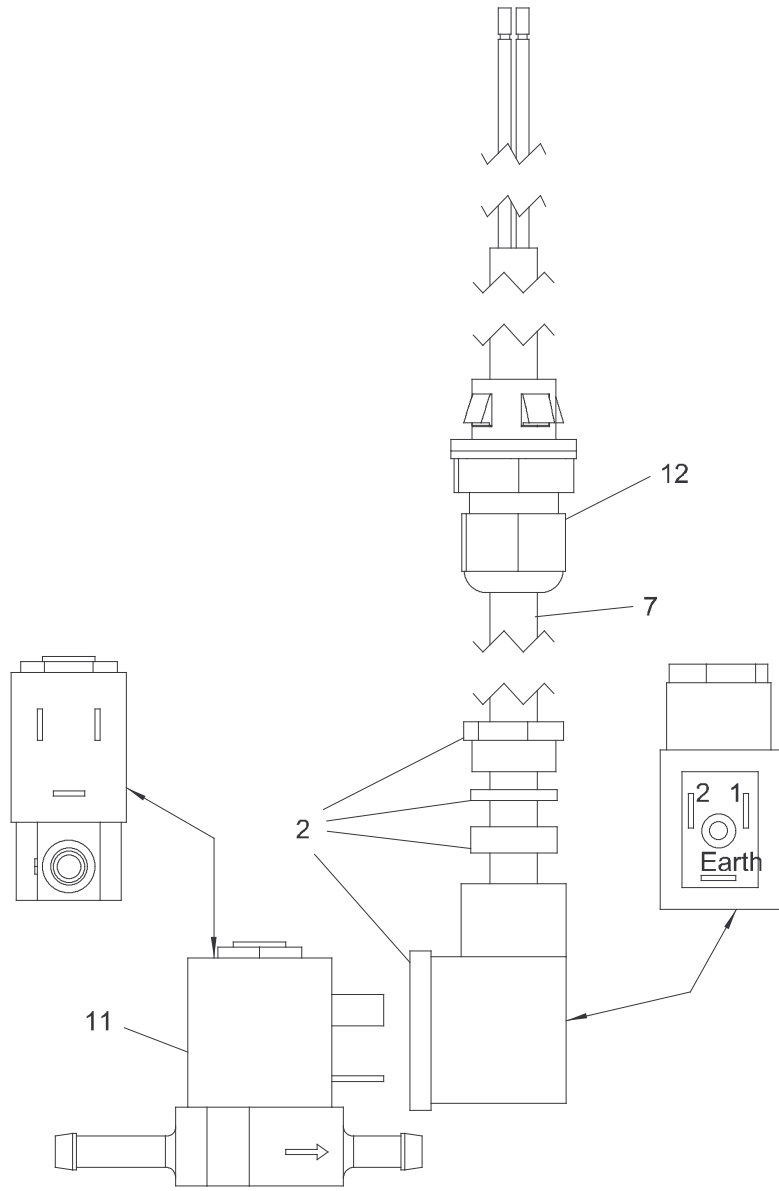
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0145 787 880	Fine wire straightener for twin wire	
1	1	0145 788 001	Case	
2	2	0145 789 001	Roller	
3	2	0145 790 001	Roller	
4	2	0145 791 001	Searing bushing	
5	2	0190 240 103	Bearing bushing	D12/10
6	2	0145 792 001	Screw	
9	2	0145 793 001	Runner	
10	2	0145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



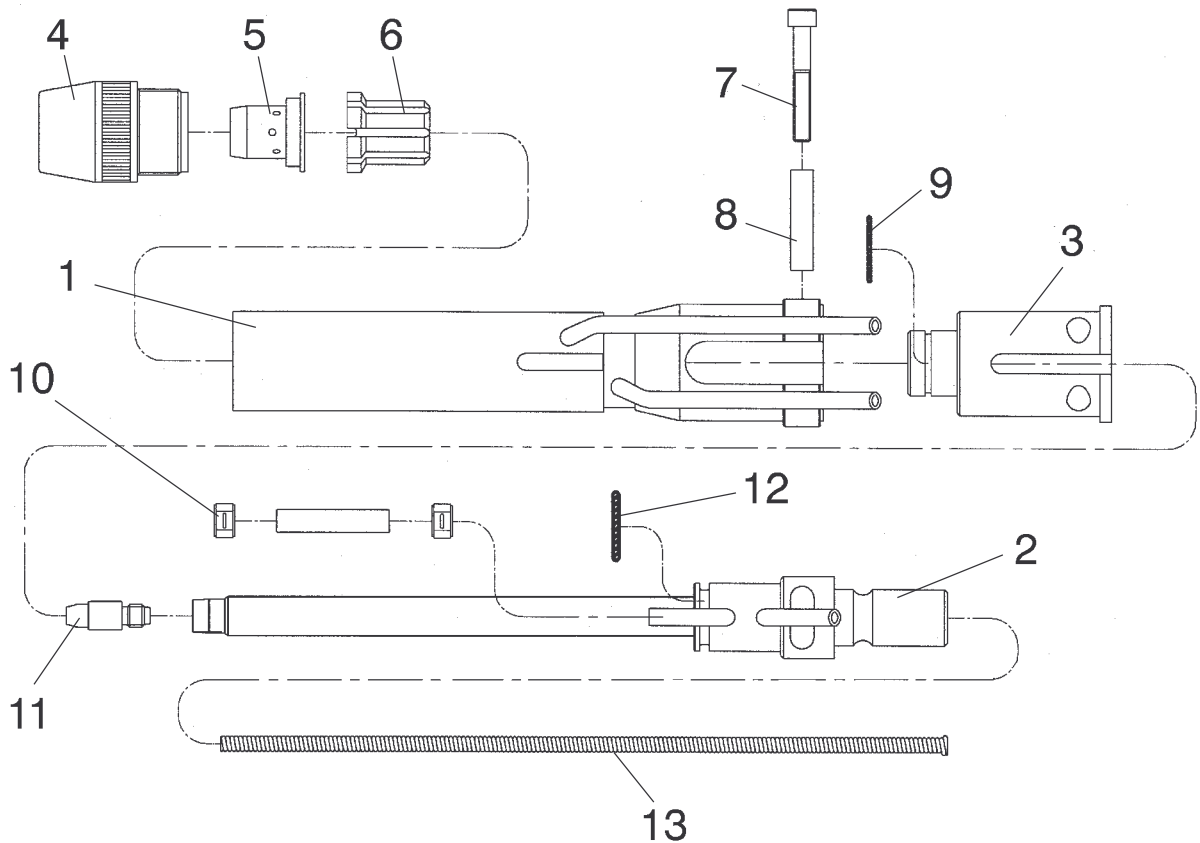
Item	Qty	Orderingno.	Denomination	Remarks
		0030 465 389	Connector	
2	1	0145 226 001	Insulating sleeve	
3	1	0190 680 313	O-ring	OR 15.3x2.4
4	1	0190 680 303	O-ring	OR 5.3x2.4
5	1	0190 680 405	O-ring	OR 22.2x3
8	1	0334 278 880	Insert tube	
9	1	0334 279 001	Spiral	
22	1	0146 099 001	Plug	
23	1	0145 534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



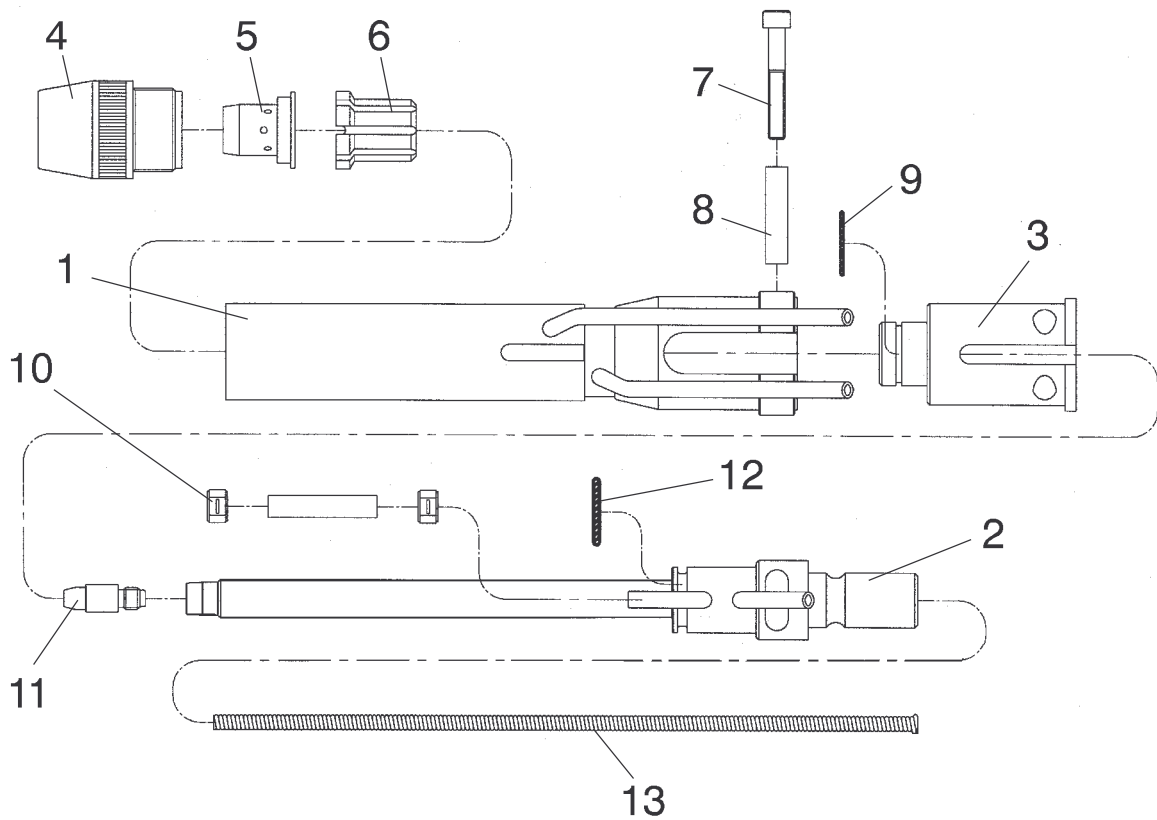
Item	Qty	Orderingno.	Denomination	Notes
		0461 238 881	Solenoid valve with cable	
2	1	0157 259 001	Contact	
3		0262 612 802	Cable	
7	3	0262 613 329	Cable	
11	1	0193 054 002	Solenoid valve	42 V
12	1	0194 269 002	Bushing	



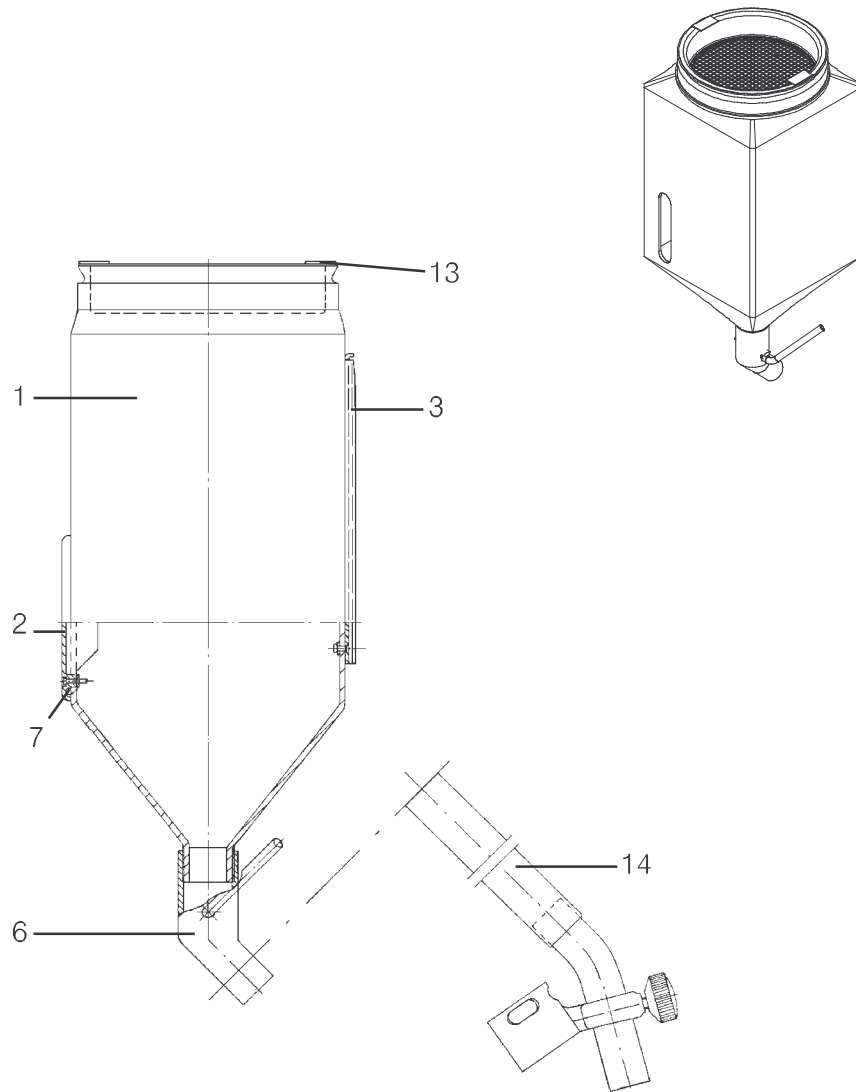
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0457460881	Contact device	250 mm
1	1	0457457002	Cooling jacket	
2	1	0457455002	Contact tube	
3	1	0457456001	Insulation sleeve	
4	1	0457451001	Gas nozzle	
5	1	0457452001	Spatter protection	
6	1	0457453001	Centering sleeve	
7	1	0457617001	Allen screw	
8	1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



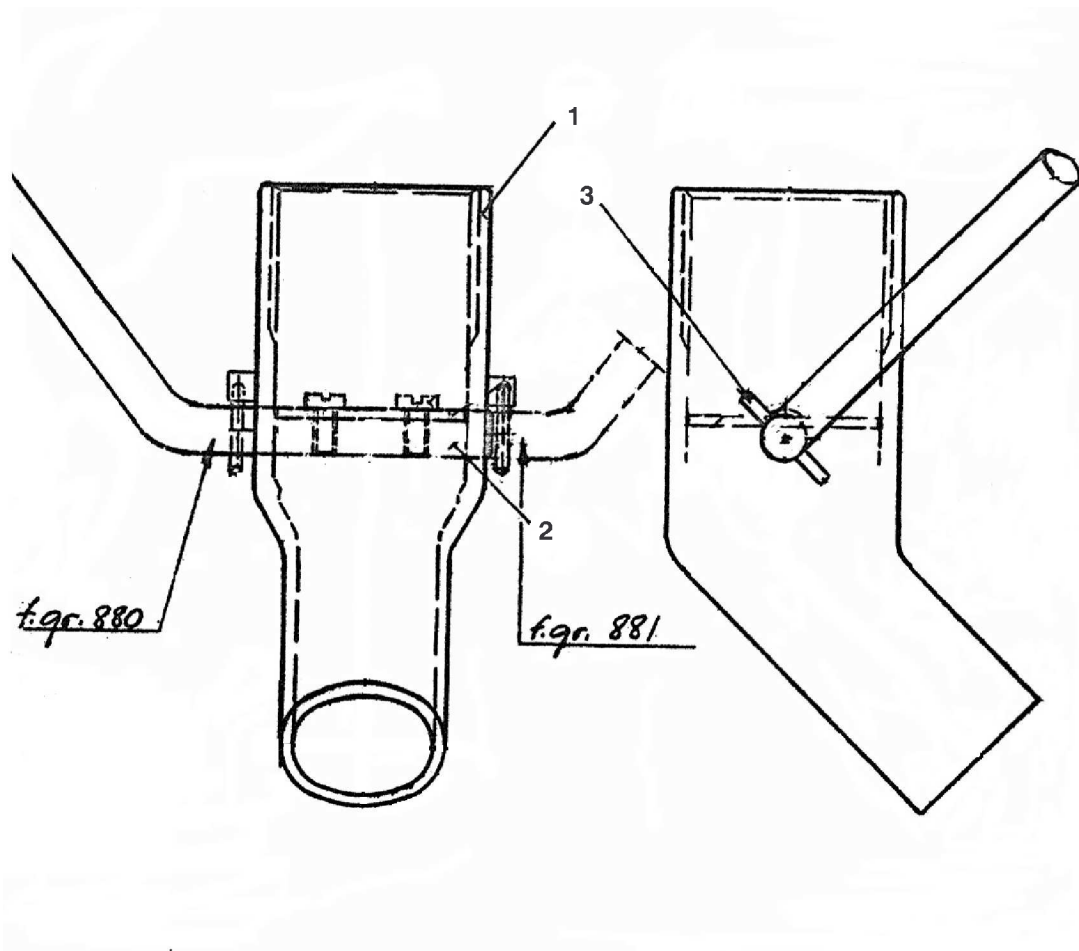
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0457460882	Contact device	300 mm
1	1	0457457003	Cooling jacket	
2	1	0457455003	Contact tube	
3	1	0457456001	Insulation sleeve	
4	1	0457451001	Gas nozzle	
5	1	0457452001	Spatter protection	
6	1	0457453001	Centering sleeve	
7	1	0457617001	Allen screw	
8	1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



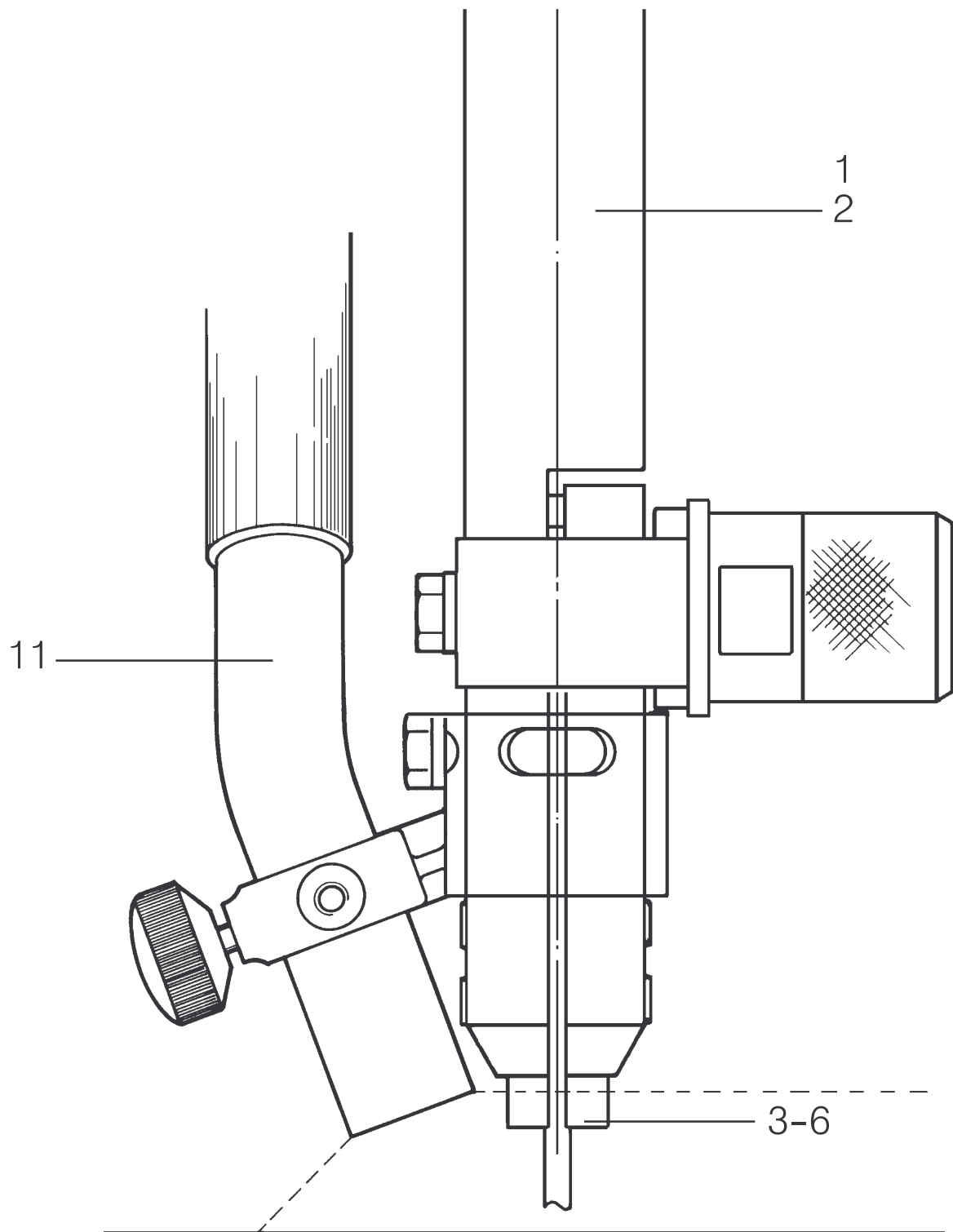
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0147649882	Flux Hopper	10l
1	1	0154007002	Flux hopper	
3	1	0147645001	Mounting	
6	1	0153347880	Flux valve	
13	1	0020301780	Flux strainer	
14	1	0443383002	Flux hose	L=500



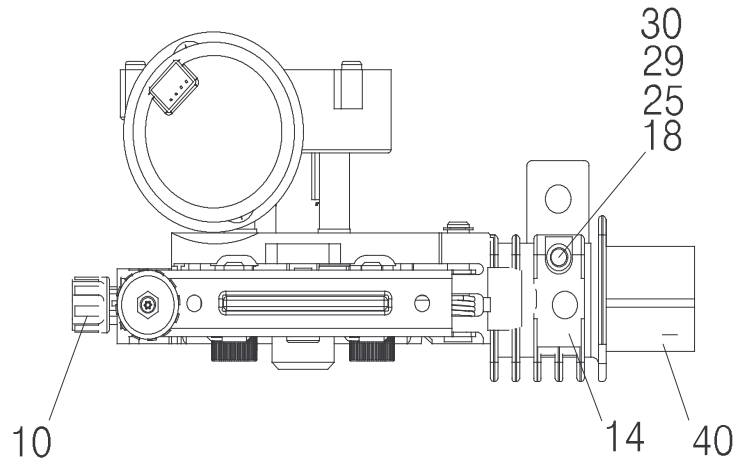
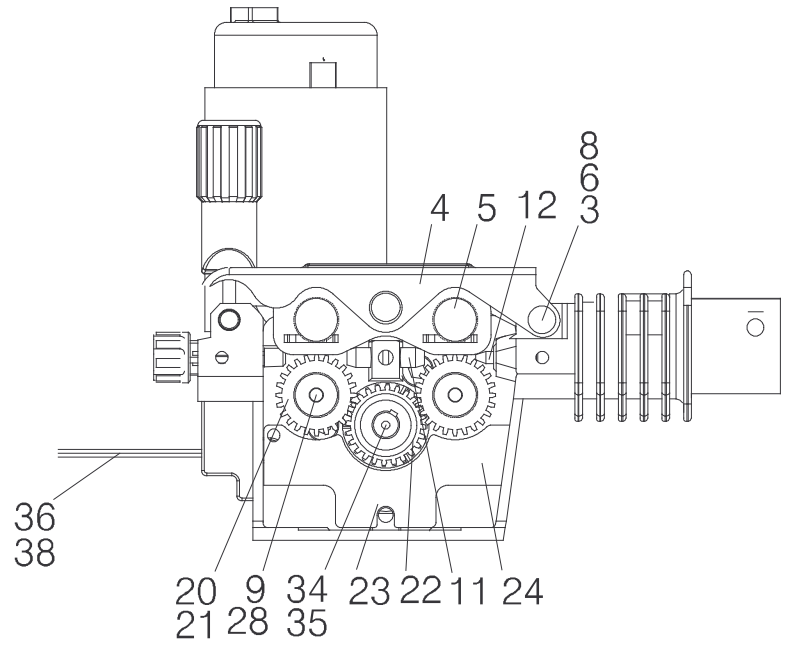
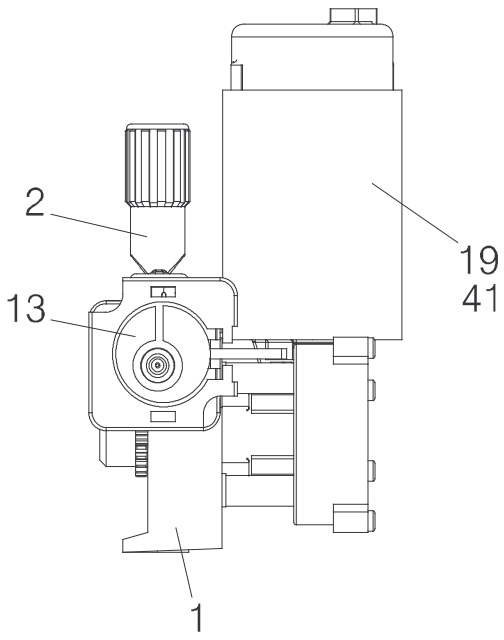
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0153347880	Flux valve	
1	1	0153348001	Outlet	
2	1	0153349001	Shaft	
3	1	0211102938	Roll pin	d 3x20



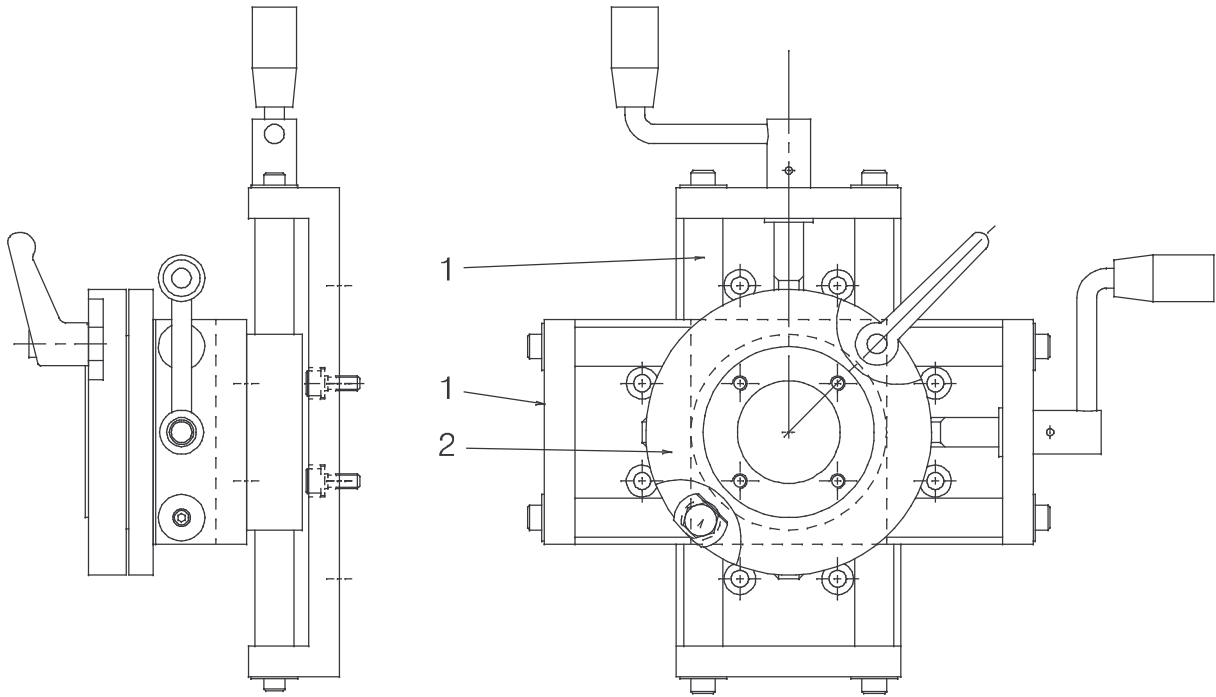
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0334290884	Contact equipment single wire	D35
1	1	0417959882	Contact jaw tube	L=400
3	1	0265900880	Contact jaw	ø 3, L=58mm
4	1	0265900882	Contact jaw	ø 4, L=58mm
5	1	0265900883	Contact jaw	ø 5, L=58mm
6	1	0265900884	Contact jaw	ø 6
7	1	0218510298	Feed roller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



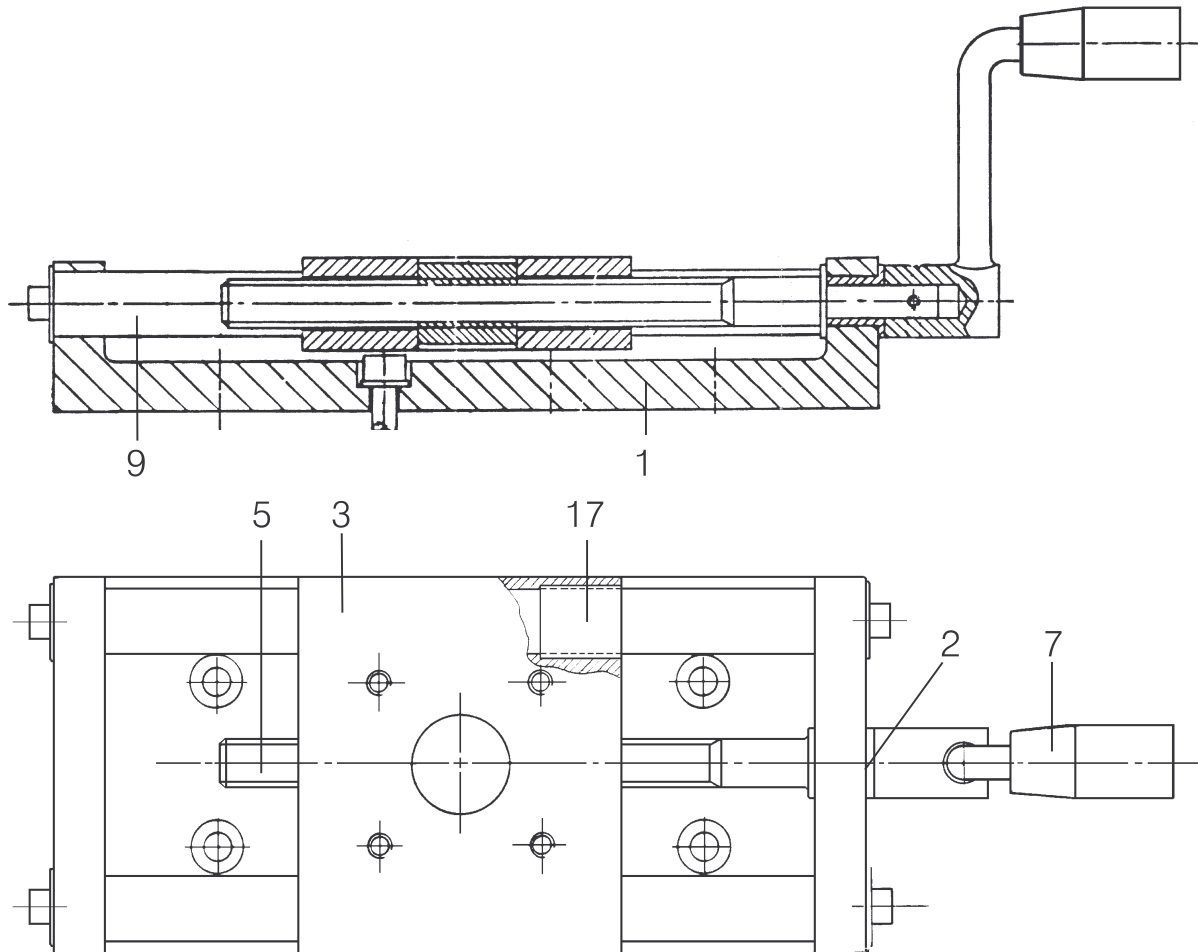
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0456 424 902	Feed unit	EURO 4WD
1	1	0455 046 003	Gear housing	
2	1	0368 749 881	Pressure device	
3	1	0458 997 001	Shaft	
4	1	0459 001 880	Pressure arm	
5	2	0458 999 001	Shaft	
6	1	0458 993 001	Torsion spring	
8	4	0215 702 708	Locking washer	
9	2	0458 722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



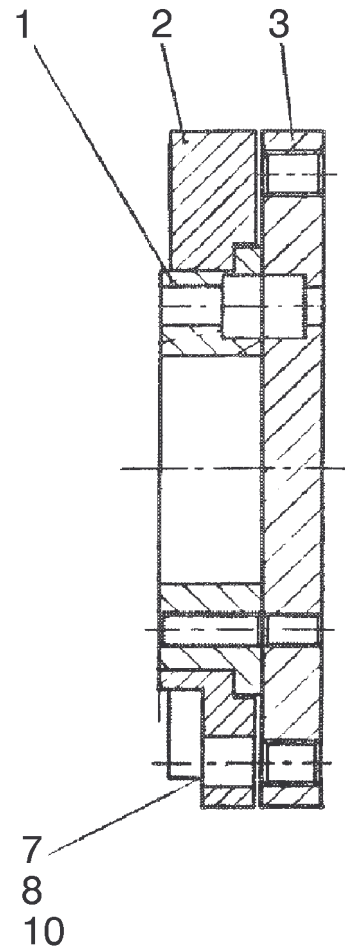
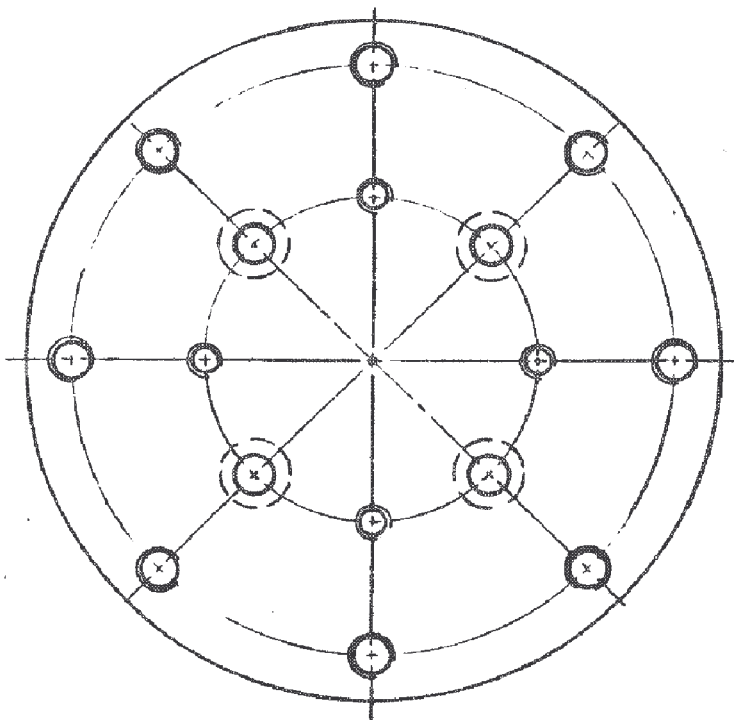
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 152 880	Slide travel kit	Manual
1	2	0413 518 880	Slide	90 mm
2	1	0413 506 880	Circular slide	



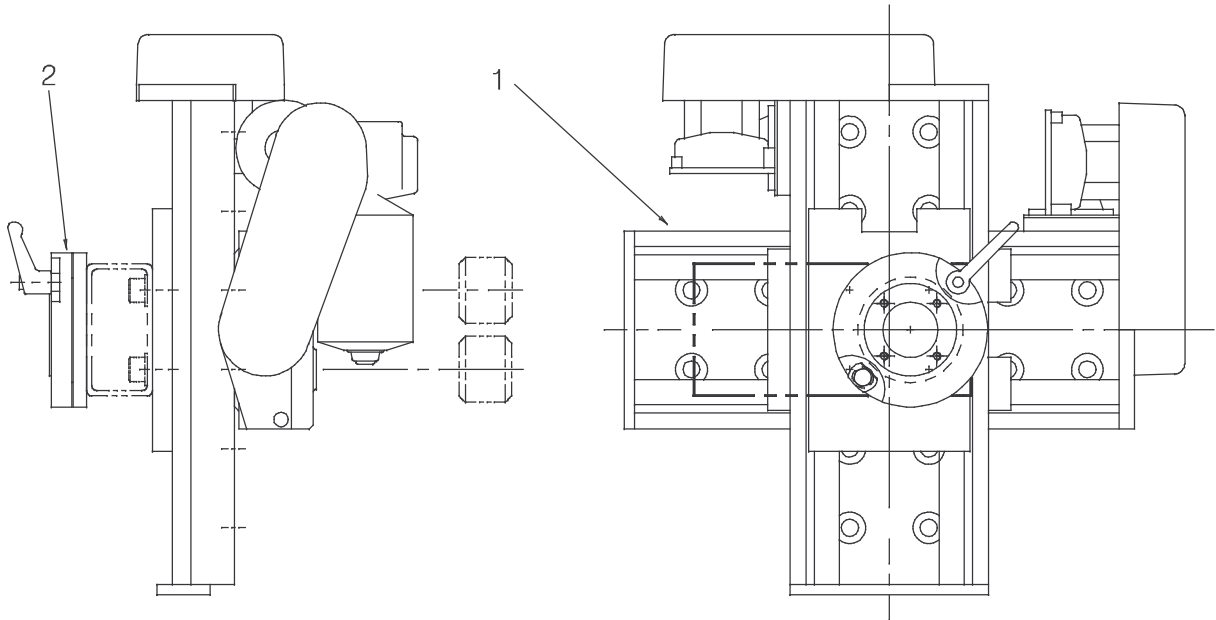
Item	Qty	Orderingno.	Denomination	Remarks
		413 518-880	Slide	
1	1	413 519-001	Slide profile	
2	1	413 524-001	Bearing bushing	
3	1	413 521-001	Runner	
5	1	413 522-001	Lead screw	
7	1	334 537-002	Crank	
9	2	413 523-001	Axis	
17	4	190 240-107	Bearing	



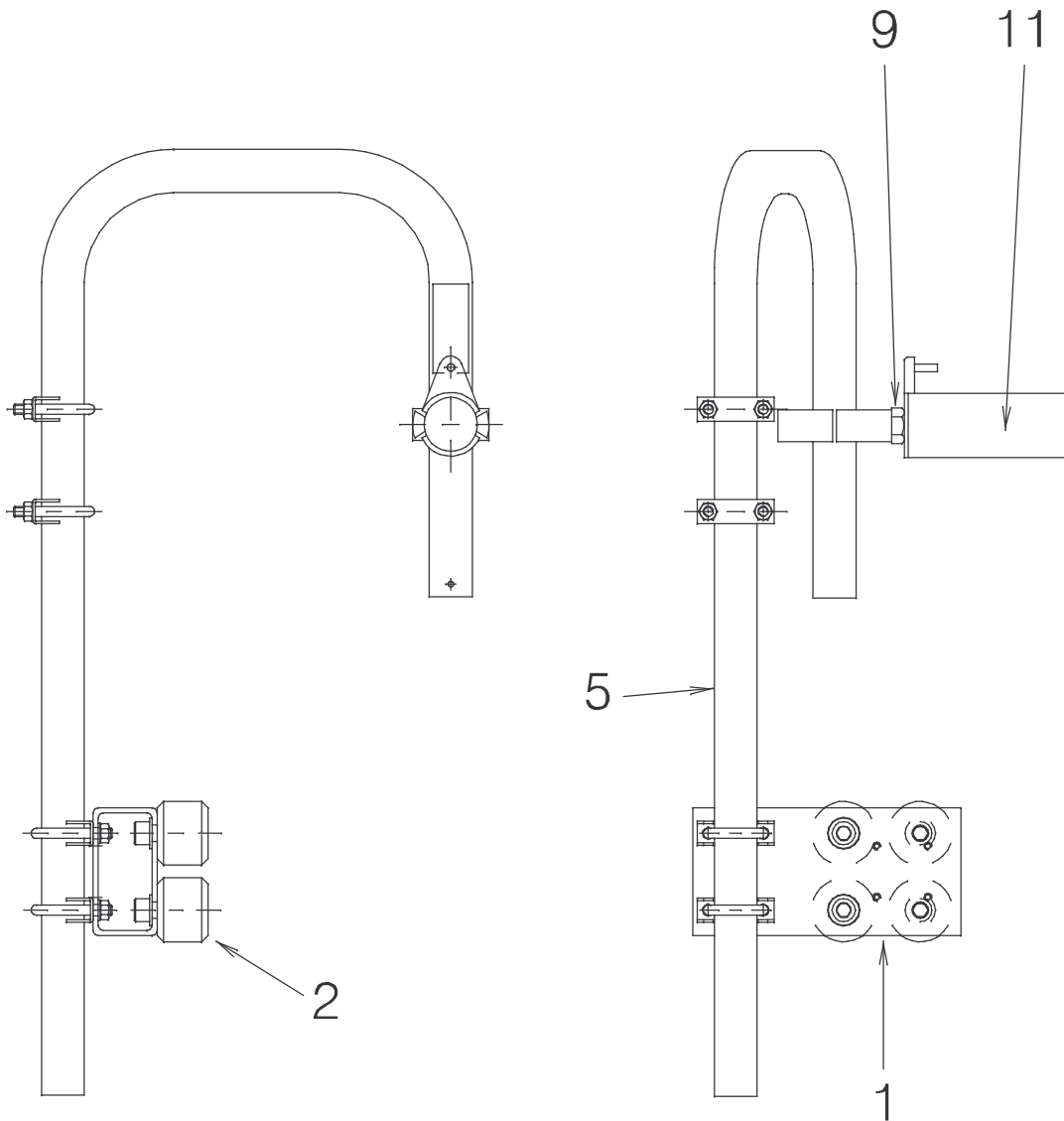
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		413 506-880	Rotary slide	
1	1	413 507-001	Flange	
2	1	413 508-001	Tensioning ring	
3	1	413 509-001	Flange	
7	2	2195 043-05	Bellville spring	
8	1	193 571-105	Locking piece	
10	1	193 570-123	Locking lever	



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 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