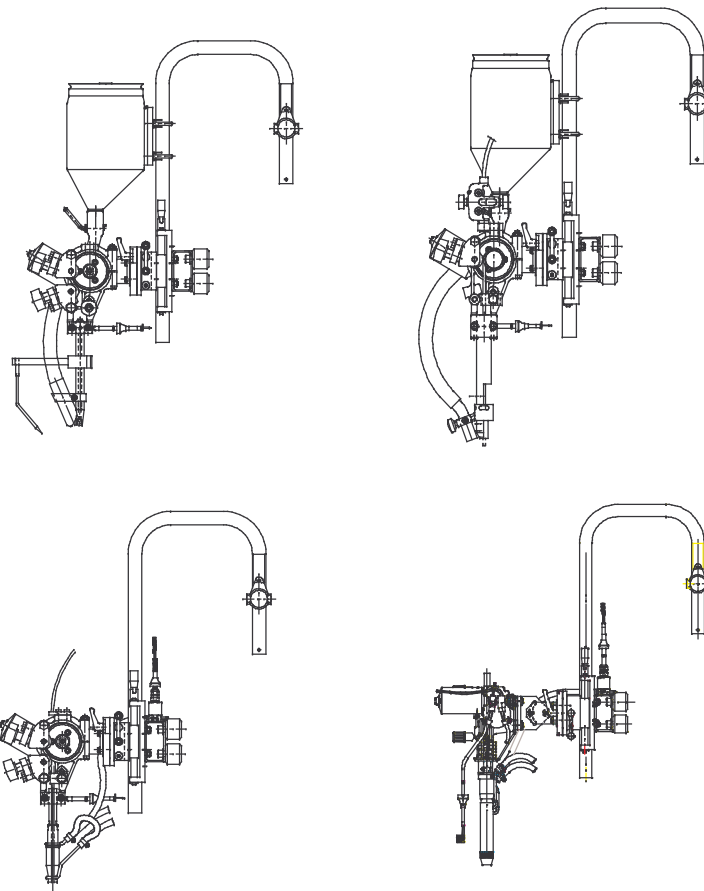


# *A2 Welding heads*

***A2SF J1 / A2SF J1 Twin***

***A2SG J1 / A2SG J1 4WD***



**Eksploatavimo instrukcijos**

LIETUVIŪK .....	4
-----------------	---

Įmonė pasilieka teisę keisti specifikacijas be įspėjimo.



## 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

<b>1 SAUGA</b> .....	<b>5</b>
<b>2 ĮŽANGA</b> .....	<b>8</b>
2.1 Bendroji dalis .....	8
2.2 Suvirinimo metodas .....	8
2.3 Apibrėžimai .....	8
2.4 Techniniai duomenys .....	9
2.5 Pagrindiniai komponentai A2SF J1 (SAW) .....	10
2.6 Pagrindiniai komponentai A2SF J1 Twin (SAW) .....	10
2.7 Pagrindiniai komponentai A2SG J1 (MIG/MAG) .....	11
2.8 Pagrindiniai komponentai A2SG J1 4WD (MIG/MAG) .....	11
2.9 Pagrindinių sudedamųjų dalių aprašas .....	12
<b>3 MONTAVIMAS</b> .....	<b>13</b>
3.1 Bendroji dalis .....	13
3.2 Tvirtinimas .....	13
3.3 Stabdymo įvorės reguliavimas .....	14
3.4 Jungtys .....	15
<b>4 EKSPLOATAVIMAS</b> .....	<b>18</b>
4.1 Bendroji dalis .....	18
4.2 Suvirinimo vielos įkėlimas (A2SF J1/ A2SF J1 Dvigub., A2SG J1) .....	19
4.3 Suvirinimo vielos įkėlimas (A2SG J1 4WD) .....	20
4.4 Tiekimo velenėlio keitimas (A2SF J1/ A2SF J1 Twin, A2 SG J1) .....	21
4.5 Tiekimo velenėlių keitimas (A2SG J1 4WD) .....	21
4.6 Įjunkite įrenginį suvirinimui elektros lanku .....	22
4.7 MIG/MAG suvirinimo kontakto įrenginys .....	23
4.8 Fliuso miltelių įpylimas (suvirinimas elektros lanku) .....	24
4.9 A2SF J1/ A2SF J1 Twin (suvirinimo po fliusu) konversija į MIG/MAG suvirinimo aparatą . 24	
4.10 A2SF J1 (suvirinimo po fliusu) konversija į Twin arc .....	24
<b>5 TECHNINĖ PRIEŽIŪRA</b> .....	<b>25</b>
5.1 Bendroji dalis .....	25
5.2 Kasdien .....	25
5.3 Reguliariai .....	25
<b>6 GEDIMŲ NUSTATYMAS</b> .....	<b>26</b>
6.1 Bendroji dalis .....	26
6.2 Galimi gedimai .....	26
<b>7 PRIEDAI</b> .....	<b>27</b>
<b>8 ATSARGINIŲ DETALIŲ UŽSAKYMAS</b> .....	<b>27</b>
<b>MATMENŲ BRĖŽINYS</b> .....	<b>28</b>
<b>ATSARGINIŲ DALIŲ SĄRAŠAS</b> .....	<b>35</b>

# 1 SAUGA

ESAB suvirinimo aparatų vartotojai privalo užtikrinti, kad visi, dirbantys su aparatais ir esantys netoli jų, naudotų visas atitinkamas apsaugos priemones ir laikytųsi saugos reikalavimų. Atsargumo priemonės turi atitikti tokio tipo suvirinimo aparatams keliamus reikalavimus. Be standartinių darbo vietai taikomų taisyklių būtina laikytis ir tolimesnių patarimų.

Visus darbus turi atlikti kvalifikuoti darbuotojai, gerai susipažinę su suvirinimo aparatų veikimu. Operatorius, netinkamai naudodamas įrenginį, gali jį sugadinti, o pats rimtai susižaloti.

1. Visi, dirbantys su suvirinimo aparatu, privalo susipažinti su:
  - jo veikimu
  - lavarinių jungiklių vieta
  - jo funkcijomis
  - būtinomis apsaugos priemonėmis
  - suvirinimu
2. Operatorius privalo užtikrinti, kad:
  - pradedant dirbti su aparatu darbo vietoje nebūtų pašalinių asmenų.
  - uždegant lanką, aplinka būtų apsaugota.
3. Darbo vieta:
  - turi atitikti įrenginio naudojimo paskirtį
  - joje neturi būti skersvėjų
4. Asmeninės apsaugos įranga
  - Dirbant būtina dėvėti asmenines apsaugos priemones, pvz., apsauginius akinius, atsparius ugniai drabužius, apsaugines pirštines.  
**Pastaba!** Keisdami viel nenaudokite apsauginių pirginių.
  - Nedėvėti laisvų drabužių ir papuošalų, pvz., šalikų, apyrankių, žiedų ir pan., kurie gali įstrigti ar užsidegę sukelti nudegimus.
5. Apsauga nuo kitų pavojų
  - Tam tikro dydžio dulkių dalelės gali būti kenksmingos žmogui. Kad nebūtų pavojaus, turi būti vėdinimo sistema ir trauktuvas.
6. Bendros atsargumo priemonės
  - Patikrinkite, ar tinkamai prijungtas maitinimo kabelis.
  - **Su aukštos įtampos įrenginiais dirbti gali tik kvalifikuotas elektrikas.**
  - Ugnies gesintuvas turi būti netoli ir aiškiai pažymėtas.
  - Veikiančio aparato tepti ir remontuoti negalima.

LT



**ĮSPĖJIMAS, PRISPAUDIMO PAVOJUS!**

*Keisdami laidus, tiekimo ritinėlius ir laidų rites, nemūvėkite apsauginių pirštinių.*



## ĮSPĖJIMAS



**SUVIRINIMAS ELEKTROS LANKU IR PJOVIMAS GALI BŪTI PAVOJINGAS JUMS PATIEMS IR APLINKINIAMS. VIRINANT BŪTINA IMTIS REIKALINGŲ APSAUGOS PRIEMONIŲ. PAPERŠYKITE SAVO DARBDAVIO SUPAŽINDINTI SU SAUGIAIS DARBO METODAIS, ATITINKANČIAIS GAMINTOJO SAUGUMO REIKALAVIMUS.**

### **ELEKTROS IŠKROVA - pavojinga gyvybei.**

- Suvirinimo įrenginį būtina sumontuoti ir įžeminti pagal taikomus teisės aktus ir standartus.
- Dalių, kuriomis teka elektros srovė, arba elektrodų negalima liesti plika ranka, šlapiomis pirštinėmis ar šlapiais drabužiais.
- Būtina save izoliuoti nuo įžeminimo ir darbo detalės.
- Būtina užtikrinti saugų atstumą.

### **DŪMAI IR DUJOS - gali būti pavojingi sveikatai.**

- Stenkitės pasitraukti kuo toliau nuo dūmų.
- Dūmams ir dujoms iš kvėpavimo zonos ir bendrosios teritorijos šalinti reikia naudoti ventiliavimo ir ištraukimo ties lanku sistemą.

### **LANKO SPINDULIAI - gali sužaloti akis ir nudeginti odą.**

- Apsaugokite savo akis ir kūną. Naudokite tinkamą suvirinimo ekraną ir filtro lęšius bei dėvėkite apsauginius drabužius.
- Aplinkinius būtina apsaugoti tinkamais ekranais ar užuolaidomis.

### **GAISRO PAVOJUS**

- Kibirkštys gali sukelti gaisrą. Todėl būtina užtikrinti, kad aplinkui nebūtų lengvai užsiliepsnojančių medžiagų.

### **TRIUKŠMAS - Pernelyg didelis triukšmas gali pakenkti klausai**

- Apsaugokite savo ausis. Naudokite ausų kištukus ar kitas klausos apsaugos priemones.
- Aplinkinius būtina įspėti apie pavojų.

### **GEDIMAI - įrenginiui SUGEDUS, kreipkitės į kvalifikuotą techniką.**

**PRIEŠ MONTUOJANT AR EKSPLOATUOJANT APARATĄ,  
BŪTINA PERSKAITYTI IR SUPRASTI ŠIAS INSTRUKCIJAS.**

**BŪTINA APSISAUGOTI PAČIAM IR APSAUGOTI KITUS!**

## 2 ĮŽANGA

### 2.1 Bendroji dalis

Visos šiose instrukcijose aprašytos suvirinimo galvutės yra skirtos SAW ir MIG/MAG taškinių ir užpildomųjų siūlių virinimui.

Jos skirtos naudoti kartu su **PEK** ir ESAB suvirinimo maitinimo šaltiniais **LAF** arba **TAF**.

### 2.2 Suvirinimo metodas

#### 2.2.1 Suvirinimas elektros lanku (SAW)

Suvirinimui po flisu visada turi būti naudojama **A2SF J1/ A2SF J1 Twin** suvirinimo galvutė.

- **Suvirinimas elektros lanku glaistytais elektrodais, nedidelė apkrova.**

Virinant elektros lanku glaistytais elektrodais nedidele apkrova su  $\varnothing$  20 mm jungiamąja detale, galima iki 800 A (100%) apkrova.

Šiame modelyje galima sumontuoti viengyslės arba dvigyslės virinimo vielos (dvigubo lanko) padavimo velenus. Miltelinei vielai galima naudoti specialų srieginį veleną, kuris tolygiai paduoda vielą ir neleidžia jai deformuotis dėl aukšto tiekimo slėgio.

#### 2.2.2 MIG/MAG virinimas

MIG/MAG suvirinimui turi būti naudojamos **A2SG J1** arba **A2SG J1 4WD** suvirinimo galvutės.

Virinant MIG/MAG būdu, virinama briauna apsaugoma apsauginėmis dujomis.

Suvirinimo galvutė yra aušinama vandeniu. Aušinimo vanduo tiekiamas žarnomis, pro tam tikslui įrengtas jungtis.

### 2.3 Apibrėžimai

<b>SAW suvirinimas</b>	Siūlės briauna suvirinimo metu saugoma fliso dangčiu.
<b>SAW lengva apkrova</b>	Galima virinti, naudojant žemą srovę ir ploną vielą.
<b>MIG/MAG suvirinimas</b>	Siūlės briauna apsaugoma apsauginėmis dujomis.
<b>Virinimas Twinarc</b>	Virinimas dviem vielomis vienoje suvirinimo galvutėje.



## 2.4 Techniniai duomenys

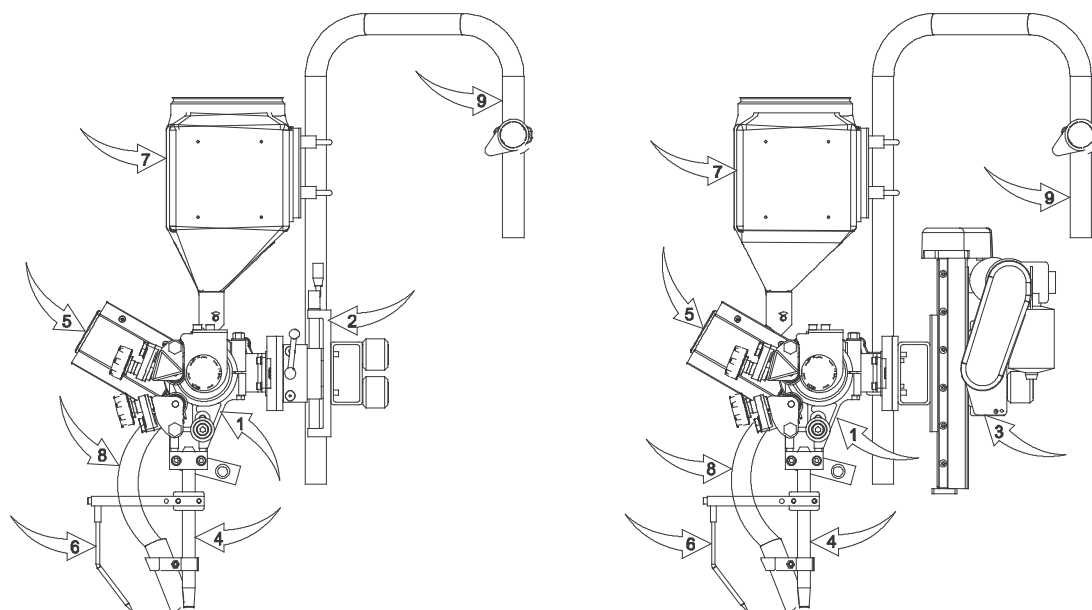
	A2SF J1/ A2SF J1 Twin (SAW)	A2SG J1 (MIG/MAG)
<b>100% nominali apkrova</b>	800A	600A
<b>Vielos matmenys:</b>		
kieta vienguba viela	1,6–4,0 mm	0,8-2,5 mm
miltelinė viela	1,6–4,0 mm	1,2–3,2 mm
vientisa dviguba viela	2 x 1,2–2,0 mm	-
<b>Vielos padavimo greitis</b>	0.2-9.0 m/min.	0.2-16 m/min.
<b>Stabdžių būgno stabdymo sukimosi momentas</b>	1,5 Nm	1,5 Nm
<b>Didžiausias svoris, viela</b>	2 x 30 kg	2 x 30 kg
<b>Fliuso piltuvas</b> (negalima pildyti pakaitintu flisu)		
Talpa:	6 l	-
Fliuso plastikinio piltuvo maksimali temperatūra:	80 °C	-
<b>Svoris (išskyrus fliusą ir viela)</b>		
su rankiniu būdu reguliuojamais linijiniais šliaužikliais	23 kg	23 kg
su varikliu varomais linijiniais šliaužikliais	45 kg	44 kg
<b>Šalutinis pokrypis, didž.</b>	25°	25°
<b>Šliužės ilgio nustatymas*</b>		
valdomas rankiniu būdu	90 mm	90 mm
varomas varikliu	180 mm	180 mm
<b>Sandarumo klasė</b>	IP10	IP10

\*) Pastaba. Atskiru užsakymu galima įsigyti kitų ilgių.

	A2SG J1 4WD (MIG/MAG)	
Dujų tipas:	Mišinys / oras	CO <sub>2</sub>
<b>Leidžiama apkrova esant 100 %:</b>	600 A	650 A
<b>Vielos matmenys:</b>		
Nelegiruota/mažai legiruota	1,0–1,6 mm	1,0–1,6 mm
Nerūdijantis plienas	1,0–1,6 mm	
Tuščiavidurė viela	1,0–2,4 mm	1,0–2,4 mm
Aliuminis	1,0–2,0 mm	
<b>Vielos padavimo greitis</b>	2,0-25 m/min.	2,0-25 m/min.
<b>Nustatymo intervalas, kontaktinis įtaisas</b>	±45°	±45°
<b>Stabdymo stebulės stabdymo momentas</b>	1,5 Nm	1,5 Nm
<b>Maks. vielos masė</b>	30 kg	30 kg
<b>Svoris (be vielos):</b>		
su rankiniu būdu reguliuojamais linijiniais šliaužikliais	23 kg	23 kg
su varikliu varomais linijiniais šliaužikliais	45 kg	45 kg
<b>Didžiausias šoninis nuolydis (viso bloko)</b>	25°	25°
<b>Šliužės ilgio nustatymas*</b>		
valdomas rankiniu būdu	90 mm	90 mm
varomas varikliu	180 mm	180 mm
<b>Sandarumo klasė</b>	IP10	IP10

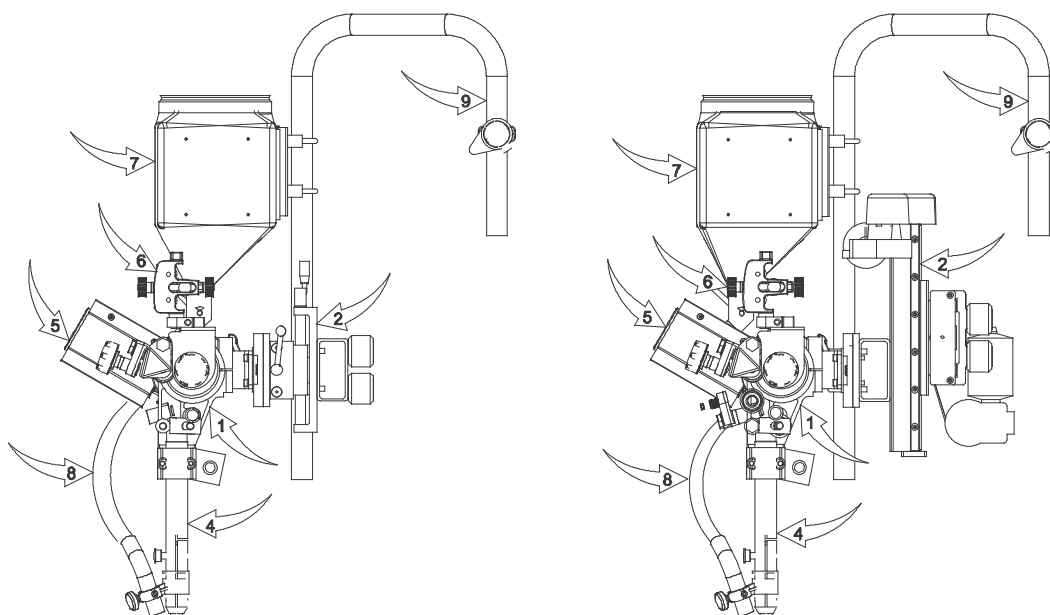
\*) Pastaba. Atskiru užsakymu galima įsigyti kitų ilgių.

## 2.5 Pagrindiniai komponentai A2SF J1 (SAW)



- |   |                                    |                                      |
|---|------------------------------------|--------------------------------------|
| 1. <i>Vielos padavimo blokas</i>                    | 4. <i>Jungiamasis vamzdis</i>      | 7. <i>Miltelinės vielos bunkeris</i> |
| 2. <i>Šliužių komplektas, valdomų rankiniu būdu</i> | 5. <i>Vielos padavimo variklis</i> | 8. <i>Miltelinės vielos vamzdis</i>  |
| 3. <i>Šliužių komplektas, motorizuotas</i>          | 6. <i>Kreipiančioji ašis</i>       | 9. <i>Vielos būgno vežimėlis</i>     |

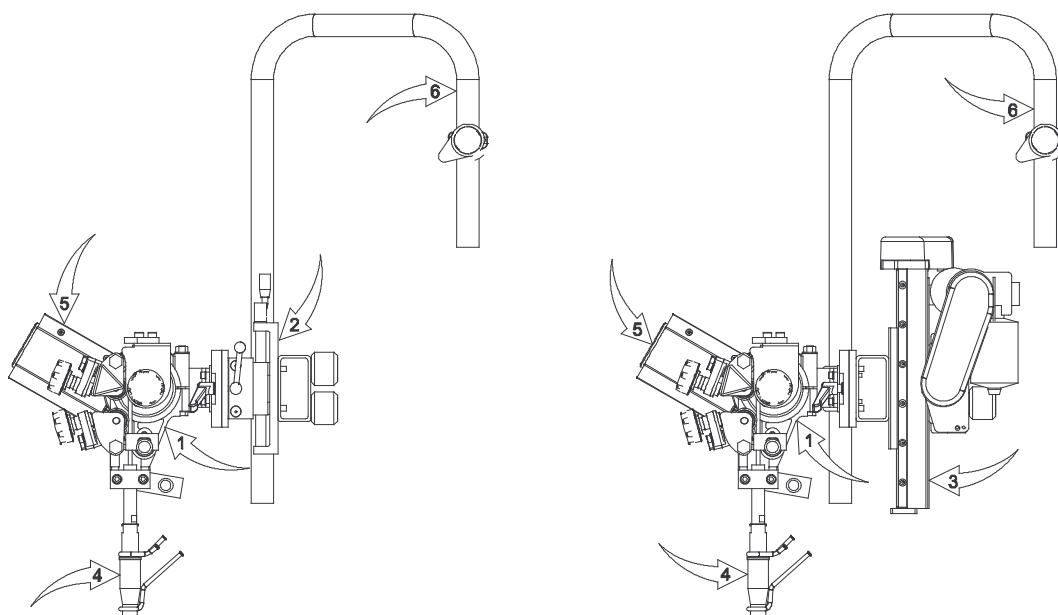
## 2.6 Pagrindiniai komponentai A2SF J1 Twin (SAW)



- |   |  |                                      |
|---|--|--------------------------------------|
| 1. <i>Vielos padavimo blokas</i>                    | 4. <i>Jungiamoji detalė (Twin)</i>     | 7. <i>Miltelinės vielos bunkeris</i> |
| 2. <i>Šliužių komplektas, valdomų rankiniu būdu</i> | 5. <i>Vielos padavimo variklis</i>     | 8. <i>Miltelinės vielos vamzdis</i>  |
| 3. <i>Šliužių komplektas, motorizuotas</i>          | 6. <i>Plonos vielos tiekimo blokas</i> | 9. <i>Vielos būgno vežimėlis</i>     |

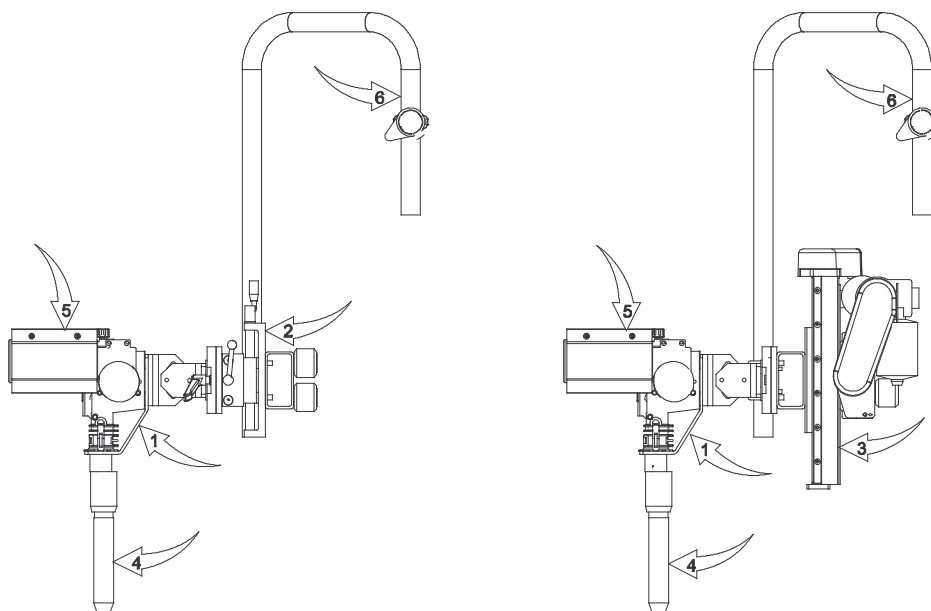
Pagrindinių komponentų aprašas pateikiamas 12 psl.

## 2.7 Pagrindiniai komponentai A2SG J1 (MIG/MAG)



- |   |                                    |
|---|------------------------------------|
| 1. <i>Vielos padavimo blokas</i>                    | 4. <i>Jungtis (MIG/MAG)</i>        |
| 2. <i>Šliužių kompleksas, valdomų rankiniu būdu</i> | 5. <i>Vielos padavimo variklis</i> |
| 3. <i>Šliužių kompleksas, motorizuotas</i>          | 6. <i>Vielos būgno vežimėlis</i>   |

## 2.8 Pagrindiniai komponentai A2SG J1 4WD (MIG/MAG)



- |  |                                    |
|--|------------------------------------|
| 1. <i>Vielos padavimo blokas su keturių diskų pavara</i> | 4. <i>Jungtis (MIG/MAG)</i>        |
| 2. <i>Šliužių kompleksas, valdomų rankiniu būdu</i>      | 5. <i>Vielos padavimo variklis</i> |
| 3. <i>Šliužių kompleksas, motorizuotas</i>               | 6. <i>Vielos būgno vežimėlis</i>   |

Pagrindinių komponentų aprašas pateikiamas 12 psl.

## 2.9 Pagrindinių sudedamųjų dalių aprašas

### 2.9.1 Vielos padavimo blokas/vielos padavimo blokas su keturių diskų pavara

Blokas naudojamas suvirinimo vielai nukreipti ir paduoti į jungiamąjį vamzdį/jungiamąją detalę.

### 2.9.2 Rankinės ir motorizuotos šliūžės

Horizontali ir vertikali suvirinimo galvutės pozicija yra reguliuojama tiesiniais šliaužikliais. Kampinis judesys gali būti laisvai reguliuojamas rotaciniu šliaužikliu.

Dėl motorizuotos šliūžės (**A6 šliūžė**) žr. 0443 394 xxx instrukcijų vadovą.

### 2.9.3 Kontakto vamzdis/jungiamoji detalė

Suvirinimo metu perduoda suvirinimo srovę į vielą.

### 2.9.4 Vielos padavimo variklis

Vielos padavimo variklis naudojamas suvirinimo vielai paduoti.

### 2.9.5 Kreipiančioji ašis

Kreipiančioji ašis naudojama suvirinimo galvutės padėčiai siūlėje nustatyti.

### 2.9.6 Plonos vielos tiesinimo prietaisas

Blokas naudojamas plonai vielai ištiesinti.

### 2.9.7 Fliuso bunkeris/fliuso vamzdis

Fliusas įpilamas į bunkerį ir nukreipiamas link apdorojamos detalės per fliuso vamzdį.

Išmetamų miltelių kiekį reguliuoja miltelių vožtuvas, tvirtinamas prie miltelinės vielos bunkerio.

Žr. "**Fliuso pildymas**, 24 psl.


### 2.9.8 Vielos būgno vežimėlis

Vežimėlyje yra stabdžių įvorė, ant kurios reikia pritvirtinti vieną iš vielos būgnų.

## 3 MONTAVIMAS

### 3.1 Bendroji dalis

*[renginį montuoti gali tik profesionalus darbuotojas.]*



**ĮSPĖJIMAS**

*Būkite atsargūs, nes judančios dalys gali sužaloti.*

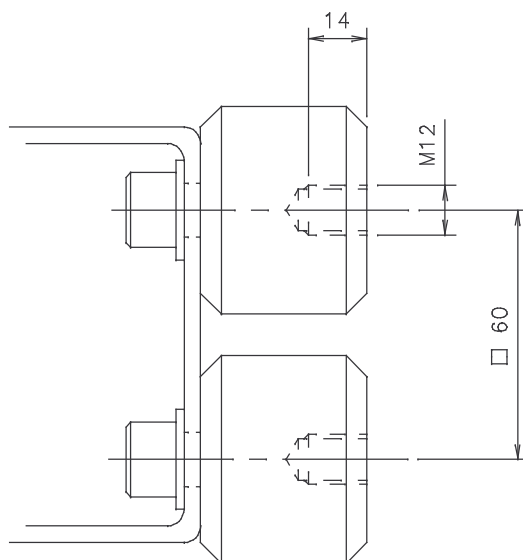
### 3.2 Tvirtinimas

#### 3.2.1 Suvirinimo galvutė

Suvirinimo galvutę galima nesunkiai pritvirtinti ant griovelio judančio vežimėlio arba ant suvirinimo kolonos ir strėlės bloko naudojant keturis M12 varžtus.

**Svarbu.**

Patikrinti, ar varžtai, kurių sriegių gylis yra 14 mm, nesiremia į izoliacijos sluoksnio apačią.



#### 3.2.2 A6 šliūžė

Dėl A6 šliūžės montavimo / išmontavimo žiūrėti 443 394 xxx instrukcijų vadovą.

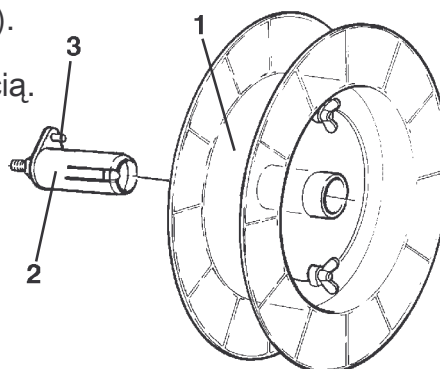
Šis apsauginis ženklas uždedamas ant vertikalios šliūžės dangčio.



### 3.2.3 Vielos būgnas (priedai)

Vielos būgnas (1) tvirtinamas ant stabdymo įvorės (2).

- Patikrinkite, ar vežimėlis (3) yra nukreiptas į apačią.



**PASTABA!** Didžiausias vielos ritės kampas yra 25°. Esant ypač dideliems kampams, stabdymo įvorės fiksavimo mechanizmas ims dėvėtis ir vielos ritė nuslys nuo stabdymo įvorės.



### **ĮSPĖJIMAS - GALI APSIVERSTI!**

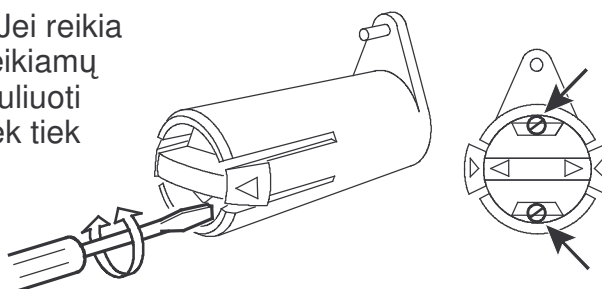
Kad ritė nenuslystų nuo įvorės:

- ritę reikia užfiksuoti, pasukant raudoną reguliavimo rankenėlę, kaip parodyta prie įvorės pritvirtintoje įspėjimo lentelėje.



### 3.3 Stabdymo įvorės reguliavimas

Stabdymo stebulė jau būna sureguliuota. Jei reikia papildomai reguliuoti, laikykitės toliau pateikiamų instrukcijų. Stabdymo stebulę reikia sureguliuoti taip, kad sustojus vielos tiekimui ji būtų šiek tiek laisva.



- **Stabdymo momento reguliavimas:**
  - Pasukite raudoną rankenėlę į fiksuotą padėtį.
  - Įkiškite atsuktuvą į įvorės spyruokles.

Pasukti spyruokles laikrodžio rodyklės kryptimi stabdymo momentui sumažinti.

Pasukite spyruokles prieš laikrodžio rodyklę stabdymo momentui padidinti.

**PASTABA:** Abi spyruokles pasukite tokiu pačiu atstumu.

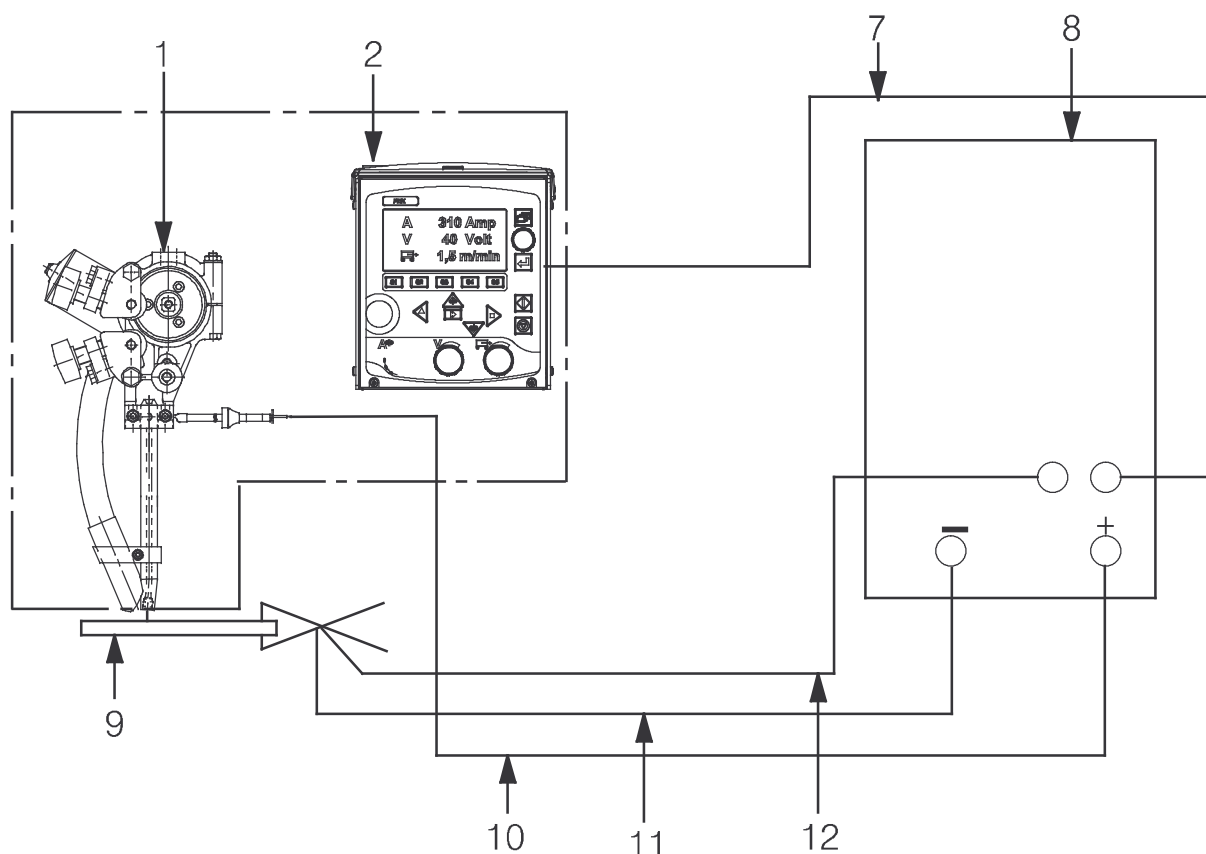
## 3.4 Jungtys

### 3.4.1 Bendroji dalis

- **PEK** turi prijungti kvalifikuotas specialistas.  
See instrukcijų vadovas 0460 948 xxx, 0460 949 xxx, 0459 839 036.
- Informacijos apie **A6 GMH**, prijungimą rasite instrukcijų vadove 0460 671 xxx.
- Informacijos apie **A6 PAV**, prijungimą rasite instrukcijų vadove 0460 670 xxx.

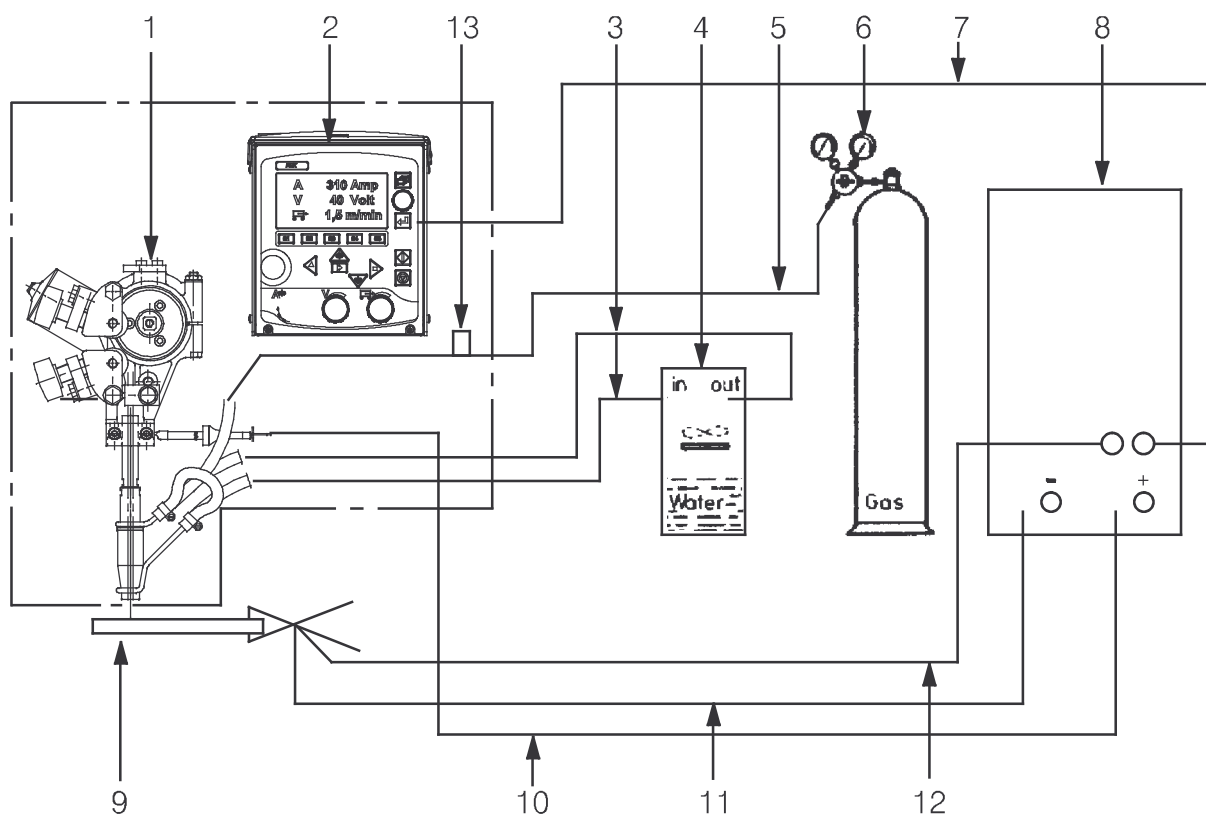
### 3.4.2 Suvirinimo galvutė A2SF J1/ A2SF J1 Twin (suvirinimas po flisu, SAW)

1. Prijunkite valdymo kabelį (7) prie suvirinimo maitinimo šaltinio (8) ir **PEK** (2).
2. Prijunkite grįžtamąjį kabelį (11) prie suvirinimo maitinimo šaltinio (8) ir darbo detalės (9).
3. Prijunkite suvirinimo kabelį (10) prie suvirinimo maitinimo šaltinio (8) ir suvirinimo galvutės (1).
4. Prijunkite matavimo kabelį (12) prie suvirinimo maitinimo šaltinio (8) ir darbo detalės (9).



### 3.4.3 Suvirinimo galvutė A2SG J1 (lankinis suvirinimas lydžiuoju elektrodu apsauginėse dujose, MIG/MAG)

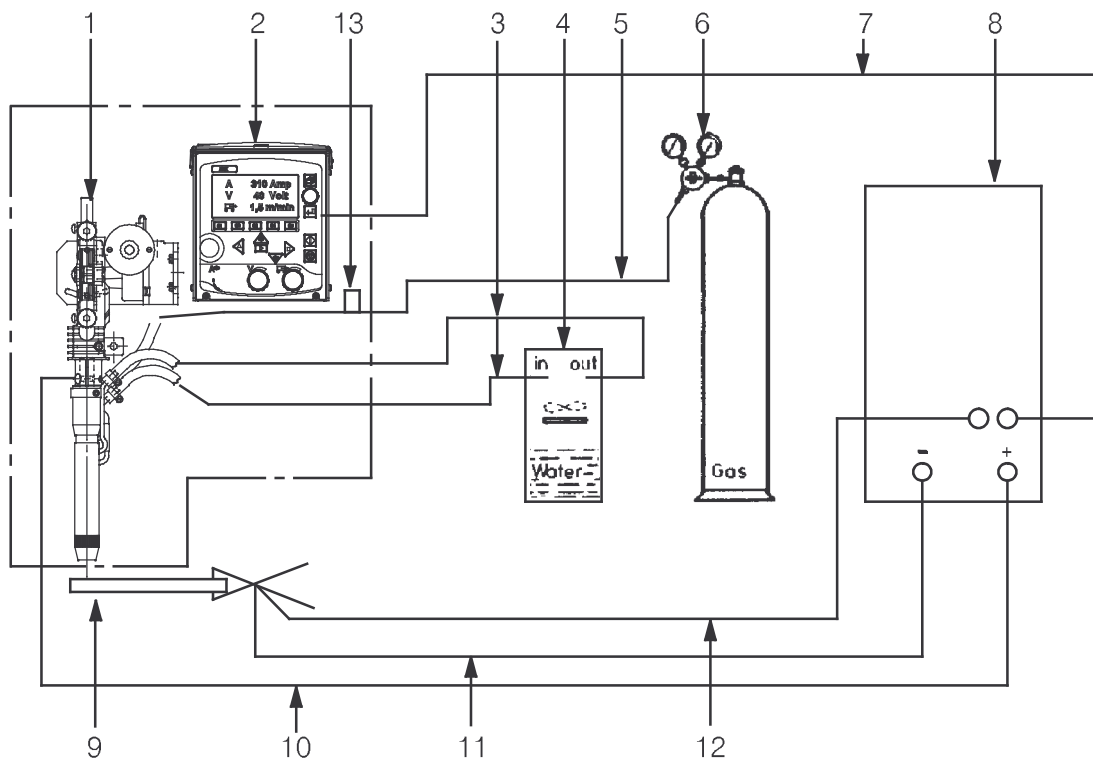
1. Prijunkite valdymo kabelį (7) prie suvirinimo maitinimo šaltinio (8) ir PEK (2).
2. Prijunkite grįžtamąjį kabelį (11) prie suvirinimo maitinimo šaltinio (8) ir darbo detalės (9).
3. Prijunkite suvirinimo kabelį (10) prie suvirinimo maitinimo šaltinio (8) ir suvirinimo galvutės (1).
4. Prijunkite dujų žarną (5) prie reduktoriaus vožtuvo (6) ir suvirinimo galvutės dujų vožtuvo (13).
5. Prijunkite aušinimo vandens žarnas (3) prie aušinimo bloko (4) ir suvirinimo galvutės (1).
6. Prijunkite matavimo kabelį (12) prie suvirinimo maitinimo šaltinio (8) ir darbo detalės (9).





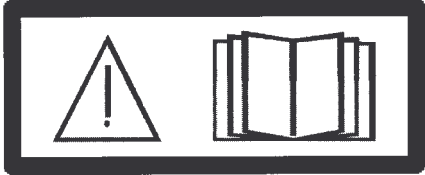
### 3.4.4 Suvirinimo galvutė A2SG J1 4WD (lankinis suvirinimas lydžiuoju elektrodu apsauginėse dujose, MIG/MAG)

1. Prijunkite valdymo kabelį (7) prie suvirinimo maitinimo šaltinio (8) ir PEK (2).
2. Prijunkite grįžtamąjį kabelį (11) prie suvirinimo maitinimo šaltinio (8) ir darbo detalės (9).
3. Prijunkite suvirinimo kabelį (10) prie suvirinimo maitinimo šaltinio (8) ir suvirinimo galvutės (1).
4. Prijunkite dujų žarną (5) prie reduktoriaus vožtuvo (6) ir suvirinimo galvutės dujų vožtuvo (13).
5. Prijunkite aušinimo vandens žarnas (3) prie aušinimo bloko (4) ir suvirinimo galvutės (1).
6. Prijunkite matavimo kabelį (12) prie suvirinimo maitinimo šaltinio (8) ir darbo detalės (9).



## 4 EKSPLOATAVIMAS

### 4.1 Bendroji dalis

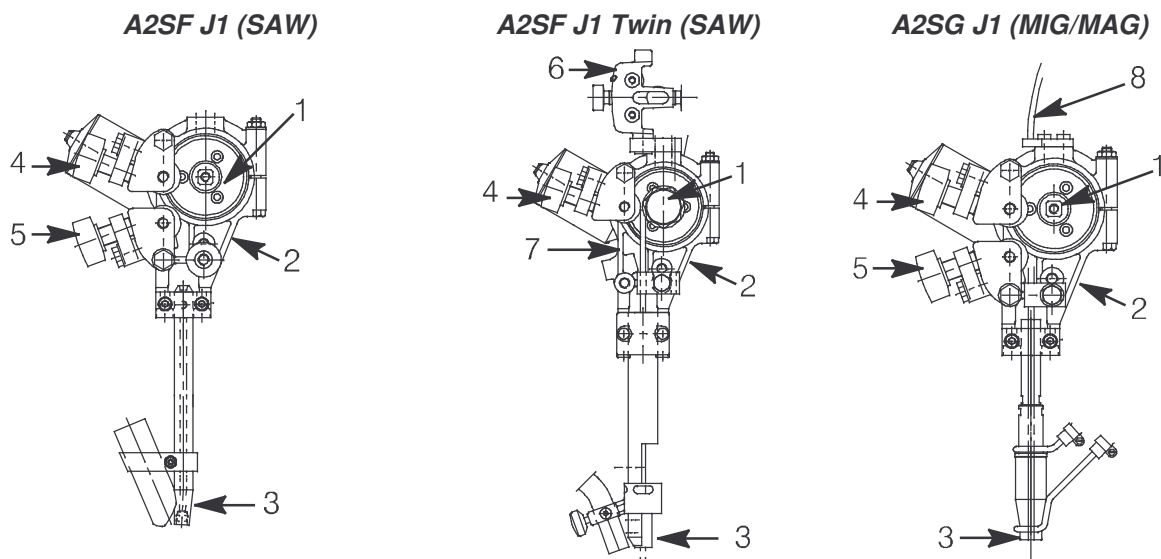
	<p><b>ĮSPĖJIMAS:</b>  <i>Ar perskaitėte ir supratote visą informaciją apie darbo saugą?          Iki to laiko įrenginio eksploatuoti negalima!</i></p>
---	--

***Įrangos naudojimo bendrąsias saugos taisykles galima rasti 5 psl.  
 Perskaitykite prieš pradėdami naudoti šią įrangą!***

#### **Grįžties kabelis**

Prieš pradėdant suvirinimo darbus reikia patikrinti, ar prijungtas grįžtamasis kabelis.  
 Žr. 15- 17 psl.

## 4.2 Suvirinimo vielos įkėlimas (A2SF J1/ A2SF J1 Dvigub., A2SG J1)



1. Pritvirtinkite vielos būgną, laikydamiesi 14 psl. pateiktų instrukcijų.
2. Patikrinti, ar padavimo velenas (**1**) ir jungiamasis gnybtas arba jungiamasis antgalis (**3**) atitinka pasirinktos vielos matmenims.
3. Skirta A2SF J1 Twin ir A2SG J1:
  - Perkiškite vielą per vielos kreiptuvą (**8**).
4. Jei virinama plona viela:
  - Perkiškite vielą per plonos vielos padavimo bloką (**6**).  
Patikrinkite, ar tiesinimo įrenginys yra tinkamai sureguliuotas, kad išlendant pro jungiamuosius gnybtus arba jungiamąjį antgalį (**3**) viela būtų tiesi.
5. Ištraukite vielos galą per tiesinimo įrenginį (**2**).
  - Jei vielos skersmuo yra didesnis negu 2 mm; išlyginkite 0,5 m vielos ir prakiškite ją pro ištiesinimo prietaisą rankiniu būdu.
6. Įstatykite vielos galą į padavimo volelio (**1**) griovelį.
7. Reguliavimo rankenėle (**4**) nustatykite vielos įtempimą ant padavimo veleno.

### **Vielos tiekimo prispaudimo nustatymas:**


Pirmiausia užtikrinkite, kad viela per kreiptuvą judėtų sklandžiai. Tada nustatykite vielos tiektuvo prispaudimo velenėlius. Svarbu, kad prispaudimas nebūtų per didelis.

Norint patikrinti, ar teisingai nustatytas tiekimo prispaudimas, galima patiekti vielą link izoliuoto objekto, pvz., medžio bloko.

Laikant kontaktinį galiuką apie 20 mm atstumu nuo medžio bloko, tiekimo velenėliai turėtų praslysti.

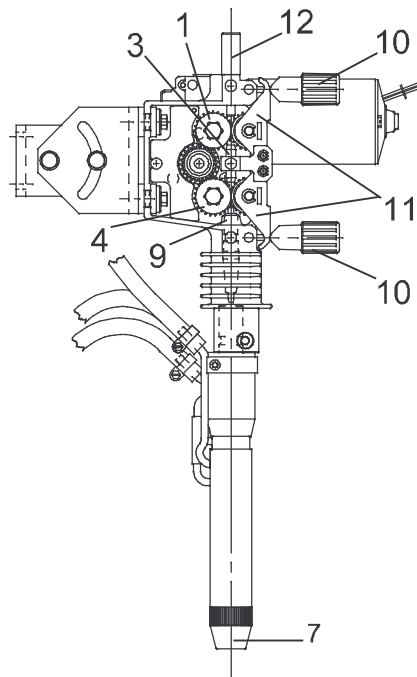
### **SVARBU!**

**Niekada** neįtempkite tiekimo velenėlių daugiau nei reikia tolygiam tiekimui pasiekti. Jei pertempsite, sutrumpinsite įrangos tarnavimo laiką. Tiekimo velenėliams įtempiti **niekada** nenaudokite jokio įrankio.

8. Paduokite vielą pirmyn 30 mm po kontaktiniu antgaliu, spausdami  valdymo skydelį **PEK**.
9. Rankenėle (5) nukreipkite vielą.

- Tolygiam plonos (1,6–2,5 mm) vielos tiekimui **būtinai** naudokite kreiptuvo vamzdį (7).
- Virinant MIG/MAG <1,6 mm vielos dydžiais, reikia naudoti kreiptuvo spiralę, įkištą į kreiptuvo vamzdį (7).

#### 4.3 Suvirinimo vielos įkėlimas (A2SG J1 4WD)




1. Patikrinkite, ar tiekimo velenėliai (1, 4) ir kontakto antgalis (7) atitinka teisingus pasirinktos vielos matmenis.

**PASTABA!**

Priešingoje padavimo velenų pusėje nurodytas atitinkamo griovelio skersmuo (D).

2. Atsukite prispaudimo įtaisus (10) ir įdėkite spaudimo alkūnes (11).
3. Perkiškite vielos galą pro vielos kreiptuvo antgalį (12).
4. Įstatykite vielos galą į tiekimo velenėlio (1) griovelį ir perkiškite jį per tarpinį antgalį (3).
5. Įdėkite vielos galą į kito padavimo veleno (4) griovelį ir perkiškite jį per išvesties antgalį (9).
6. Nuleiskite prispaudimo alkūnes (11) ir sureguliuokite tiekimo velenėlių vielos įtempimą (1, 4), naudodami prispaudimo įtaisus (10).

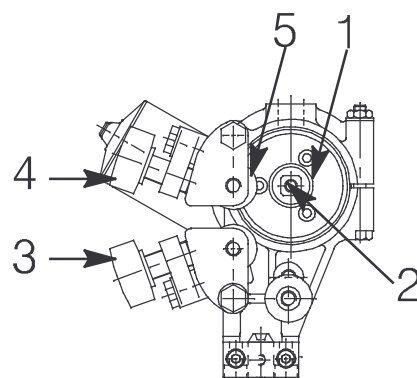
**PASTABA!** Per daug neįtempkite.

7. Patiekite vielą pirmyn 30 mm po kontaktiniu antgaliu, spausdami  valdymo skydelį **PEK**.

## 4.4 Tiekimo velenėlio keitimas (A2SF J1/ A2SF J1 Twin, A2 SG J1)

### Viengubas laidas

- Atleiskite (3) ir (4) rankenėles.
- Atleiskite (2) ratuką.
- Pakeiskite tiekimo veleną (1).  
Jie yra sužymėti pagal atitinkamą vielos dydį.



### Dviguba viela (twin arc)

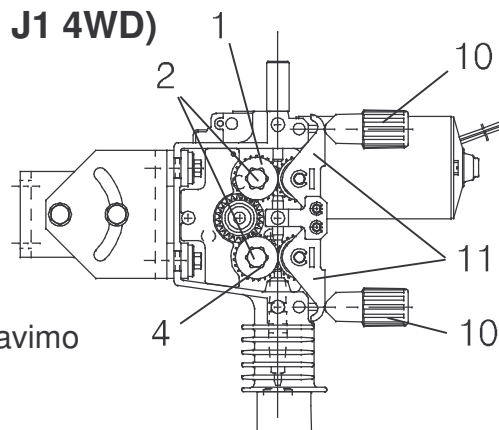
- Tiekimo velenas (1) su dvigubais grioveliais keičiamas tokiu pačiu būdu kaip ir viengubos vielos.
- **PASTABA!** Prispaudimo velenėlis (5) taip pat turi būti pakeistas. Standartinį vienos vielos prispaudimo velenėlį keičia specialus kreivinis dvigubos vielos prispaudimo velenėlis.
- Surinkite prispaudimo velenėlį su specialiu velenu (užs. nr. 0146 253 001).

### Srieginių velenėlių fliuso viela (priedai)

- Pakeiskite abu (tiekimo velenėlį (1) ir prispaudimo velenėlį (5)) atsižvelgdami į naudojamos vielos dydį.  
**PASTABA!** Prispaudimo velenėliui reikia naudoti specialų galinį veleną (užs. nr. 0212 901 101).
- Užsukite prispaudimo varžtą (4), naudodami vidutinį slėgį, kad fliuso viela nebūtų deformuojama.

## 4.5 Tiekimo velenėlių keitimas (A2SG J1 4WD)

- Atsukite prispaudimo įtaisus (10).
- Įdėkite prispaudimo alkūnes (11).
- Atsukite tiekimo velenėlių tvirtinimo varžtus (2).
- Pakeiskite tiekimo velenėlius (1, 4).
- Sureguliuokite vielos įtempimą ant naujų padavimo velenų.



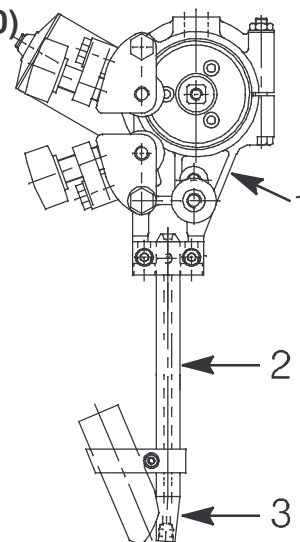
## 4.6 Įjunkite įrenginį suvirinimui elektros lanku

### 4.6.1 Viengubai 1,6–4,0 mm vielai. Nedidele apkrova (D20)

Naudokite suvirinimo galvutę A2SF J1 (SAW), jei yra šių elementų:

- Vielos tiekimo blokas (1),
- D20 jungiamoji detalė (2)
- Kontaktinis antgalis (3) (M12 sraigtas).

Užsukite kontaktinį antgalį (3) raktu tinkamam kontaktui užtikrinti.

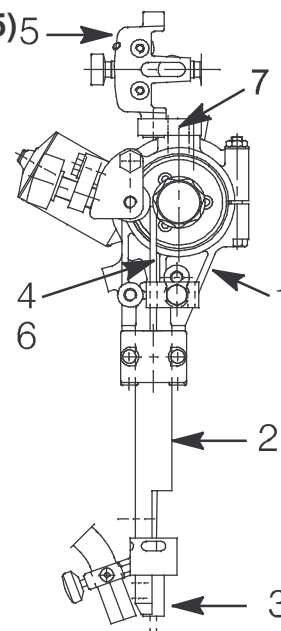


### 4.6.2 Dvigubai vielai: 2 x 1,2–2,0 mm, plonai dvigubai (D35)

Naudokite suvirinimo galvutę A2SF J1 Twin (SAW), jei yra šių elementų:

- Vielos tiekimo blokas (1),
- D35 Twin jungiamoji detalė (2)
- Kontaktinis antgalis (3) (M6 sraigtas).
- Plonos vielos padavimo blokas (5)
- Kreiptuvų vamzdžiai (4, 6).

Užsukite kontaktinį antgalį (3) raktu tinkamam kontaktui užtikrinti.

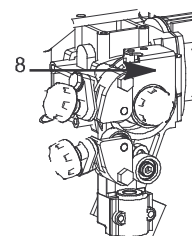


#### Priedai:

- Plonos vielos tiesinimo prietaisas (5) turi būti tvirtinamas ant vielos tiekimo bloko gnybto viršaus (1).

**PASTABA:** įrengiant plonos vielos tiesinimo įtaisą reikia nuimti plokštelę (7) (jei ji yra).

**PASTABA:** apsauginės plokštelės (8) nuimti negalima



#### Virinimo dvigubu lanku vielos reguliavimas:

- Nustatykite vielas sandūroje taip, kad sukant jungtį būtų pasiekta optimali suvirinimo kokybė. Dvi vielas galima sukti taip, kad jos išilgai sandūros linijos būtų nustatytos viena po kitos arba bet kioje padėtyje iki 90° skersai sandūros, t. y. po vieną vielą kiekvienoje sandūros pusėje.

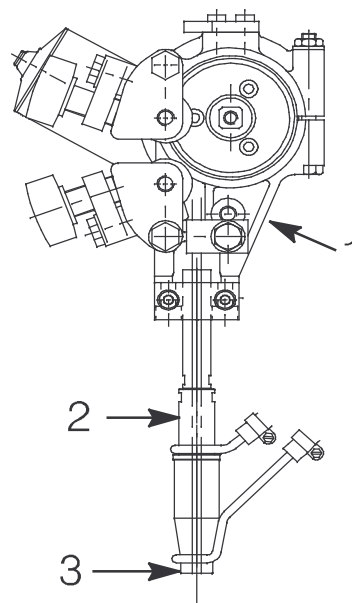
## 4.7 MIG/MAG suvirinimo kontakto įrenginys

### 4.7.1 Viengubai vielai 1,6–2,5 mm (D35)

Naudokite suvirinimo galvutę A2SG J1 (MIG/MAG), jei yra šių elementų:

- Vielos tiekimo blokas (1),
- D35 jungiamoji detalė (2)
- Kontaktinis antgalis (3) (M10 sraigtas).

Užsukite kontaktinį antgalį (3) raktu tinkamam kontaktui užtikrinti.

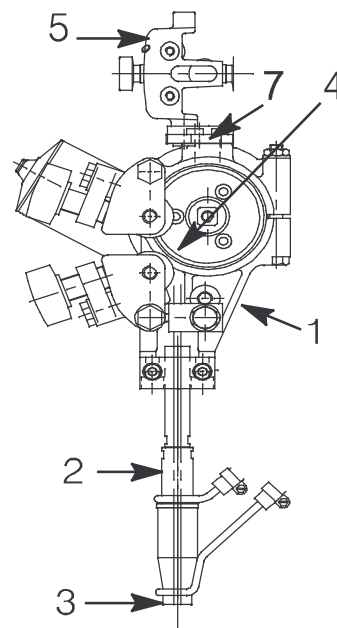


### 4.7.2 Viengubai vielai < 1,6 mm (D35)

Naudokite suvirinimo galvutę A2SG J1 (MIG/MAG), jei yra šių elementų:

- Vielos tiekimo blokas (1),
- D35 jungiamoji detalė (2)
- Kontaktinis antgalis (3) (M12 sraigtas).
- Kreiptuvų vamzdžiai (4).

Užsukite kontaktinį antgalį (3) raktu tinkamam kontaktui užtikrinti.

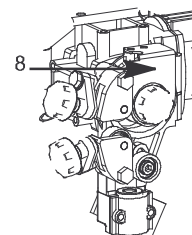


Naudokite šiuos priedus:

- Plonos vielos tiesinimo prietaisas (5) turi būti tvirtinamas ant vielos tiekimo bloko gnybto viršaus (1).
- Kreiptuvo spiralę įkiškite į kreiptuvo vamzdį (4).

**PASTABA:** įrengiant plonos vielos tiesinimo įtaisą reikia nuimti plokštelę (7) (jei ji yra).

**PASTABA:** apsauginės plokštelės (8) nuimti negalima

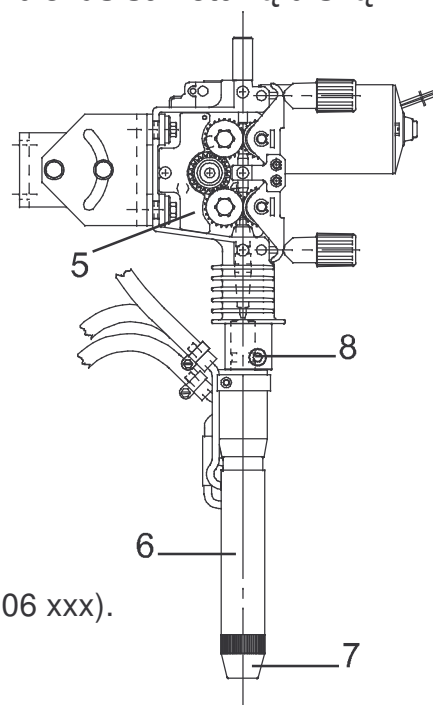


#### 4.7.3 Viengubai 1,0–2,4 mm vielai (vielos tiekimo blokas su keturių diskų pavara)

Naudokite suvirinimo galvutę A2SG J1 4WD (MIG/MAG), jei yra šių elementų:

- Vielos tiekimo blokas (5),
- D35 kontaktinis prietaisas (6)  
Užsukite kontaktinį prietaisą (6) šešiabriauniu varžtu (8).
- Kontaktinis antgalis (7).  
Užsukite kontaktinį antgalį tinkamam kontaktui užtikrinti.

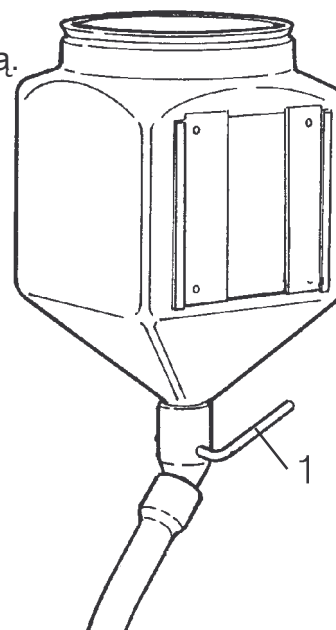
Pasirinkite tokį vielos kreiptuvo intarpą, kad jo matmenys atitiktų naudojamos vielos tipą. Žr. kontaktinio įtaiso instrukcijų vadovą **MTW 600** (0449 006 xxx).



#### 4.8 Fluso miltelių įpylimas (suvirinimas elektros lanku)

1. Uždarykite fluso miltelių vožtuvą (1), esantį ant fluso bunkerio.
2. Išimkite ant miltelių atstatymo bloko, jei yra, esantį bloką.
3. Įpilkite fluso miltelių.  
**PASTABA!** Fluso milteliai turi būti sausi.
4. Įstatykite miltelinės vielos vamzdį taip, kad jis nesusinarpliotų.
5. Sureguliuokite miltelinės vielos antgalio aukštį virš siūlės, kad būtų tiekiamas atitinkamas fluso miltelių kiekis.

Fluso miltelių kiekis turi būti pakankamas, kad elektros lankas neprisiskverbtų kiaurai.



#### 4.9 A2SF J1/ A2SF J1 Twin (suvirinimo po flusu) konversija į MIG/MAG suvirinimo aparatą

Dėl konversijos komplekto žr. 0456 756 xxx instrukcijų vadovą.

#### 4.10 A2SF J1 (suvirinimo po flusu) konversija į Twin arc

Dėl konversijos komplekto žr. 0456 757 xxx instrukcijų vadovą.



## 5 TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

### 5.1 Bendroji dalis

**PASTABA!**

*Tiekėjo suteikta garantija nebegalios, jei vartotojas pats bandys šalinti gedimus garantinio laikotarpio metu.*

**PASTABA!** Prieš atliekant visus apžiūros darbus, būtina išjungti maitinimo šaltinį.

Informacijos apie **PEK** techninę priežiūrą rasite instrukcijų vadove 0460 948 xxx, 0460 949 xxx, 0459 839 036.

### 5.2 Kasdien

- Judančios suvirinimo galvutės dalys turi būti švarios.
- Patikrinti, ar jungiamieji antgaliai, žarnos ir elektros kabeliai tinkamai prijungti.
- Patikrinti, ar tinkamai priveržtos visos jungtys, ir, ar laidai ir padavimo velenai nėra susidėvėję ar pažeisti.
- Patikrinkite stabdymo stebulės stabdymo momentą. Jis neturi būti toks mažas, kad vielos ritė toliau suktųsi sustabdžius vielos tiekimą, tačiau neturi būti toks didelis, kad praslystų tiekimo velenėliai. Orientacija: 30 kg vielos ritės stabdymo momentas turi siekti 1,5 Nm.  
Informacijos, kaip sureguliuoti stabdymo momentą, ieškokite 14 psl.

### 5.3 Reguliariai

- Vielos tiekimo variklio šepetėlius reikia tikrinti kas tris mėnesius. Jei jie susidėvėjo iki 6 mm, šepetėlius reikia keisti.
- Patikrinti šliaužiklius ir sutepti, jei reikia.
- Patikrinti vielos kreiptuvus, užmauti velenus ir jungiamąjį antgalį ant vielos padavimo bloko.  
Pakeiskite visas susidėvėjusias arba pažeistas dalis, (žr. atsarginių dalių sąrašą p.35).
- Patikrinti dujų antgalį ir reguliariai jį išvalyti nuo virinimo atliekų.
- Reguliariai vielos laidą išvalyti oru ir išvalyti dujų antgalį.
- Kad viela būtų tinkamai paduodama, padavimo mechanizmo greitai susidėvinčias dalis būtina reguliariai valyti ir pakeisti.  
**PASTABA:** dėl per didelio įtempimo slėgio velenai, padavimo velenas ir vielos izoliacinis vamzdis greitai susidėvi.

## 6 GEDIMŲ NUSTATYMAS

### 6.1 Bendroji dalis

#### Įrenginys

- Instrukcijų vadovas: **PEK**, 0460 948 xxx, 0460 949 xxx, 0459 839 036.

#### Patikrinti

- ar maitinimo šaltiniu teka tinkama galia.
- kad visos trys fazės tiekų reikiamą įtampą (fazių seka nesvarbi)
- ar suvirinimo kabeliai ir jungtys nėra pažeistos
- ar pasirinkti nustatymai yra teisingi
- ar prieš pradėdant remonto darbus, išjungtas maitinimas

### 6.2 Galimi gedimai

#### 1. požymis **Srovės ir įtampos rodmenys per daug svyruoja**

**1.1 atvejis** Jungiamieji spaustuvai arba antgalis yra susidėvėjęs arba netinkamo dydžio.

**Veiksmas** Pakeisti jungiamuosius spaustuvus arba antgalį.

**1.2 atvejis** Netinkamas padavimo veleno slėgis.

**Veiksmas** Padidinti padavimo velenų slėgį.

**1.3 atvejis** Užsikimšęs dujų antgalis.

**Veiksmas** Išvalyti nuo suvirinimo šlakų.

#### 2. požymis **Netinkamas vielos padavimas**

**2.1 atvejis** Netinkamai nustatytas padavimo veleno slėgis.

**Veiksmas** Sureguliuokite tiekimo velenėlių prispaudimą.

**2.2 atvejis** Netinkamo dydžio padavimo velenai.

**Veiksmas** Pakeisti padavimo velenus.

**2.3 atvejis** Susidėvėję padavimo velenų grioveliai.

**Veiksmas** Pakeisti padavimo velenus.

#### 3. požymis **Perkaitę suvirinimo kabeliai**

**3.1 atvejis** Netinkamos elektrinės jungtys.

**Veiksmas** Išvalyti ir sutvirtinti visas elektros jungtis.

**3.2 atvejis** Per maža skersinė suvirinimo kabelių sritis.

**Veiksmas** Naudoti kabelius su didesniais skersiniais pjūviais arba naudoti lygiagrečius kabelius.

## 7 PRIEDAI

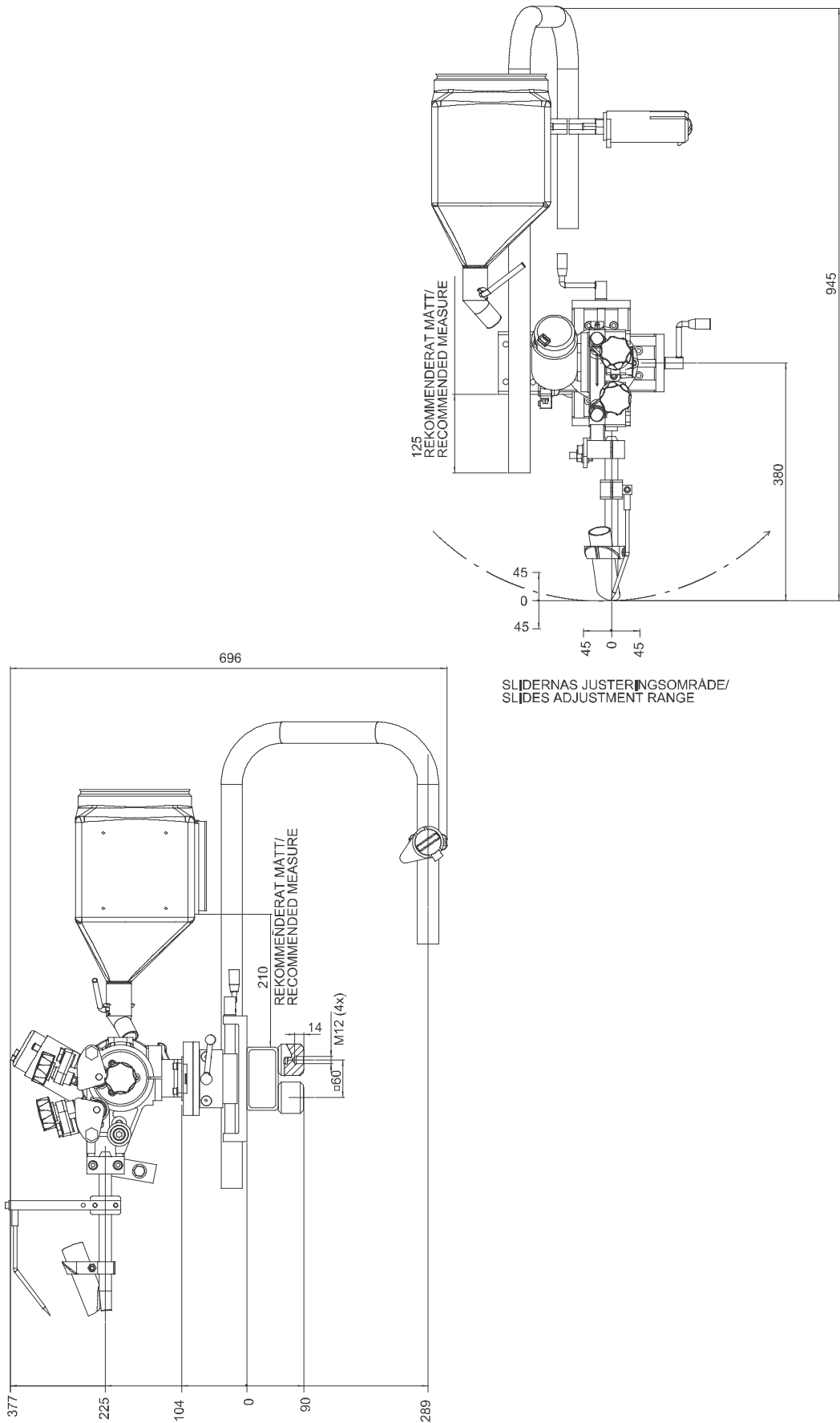
Kategorija	Užsakymo nr.
<b>Plonos vielos tiesinimo prietaisas</b>	0332 565 880
<b>Konversijos komplektas A2 SF J1/ A2SF J1 Twin į MIG/MAG suvirinimą</b>	0413 526 881
<b>Konversijos komplektas A2 SF J1 į dvigubą su plonos vielos tiesinimo įtaisu (LD)</b>	0413 541 882
<b>Pagalbinė lemputė (D20)</b>	0153 143 886
<b>M6/M10 adapteris</b>	0147 333 001
Norint naudoti pakaitintus miltelius, standartinį plastikinį fliuoso piltuvą galima pakeisti silumino lydinio piltuvu.	
<b>Silumino lydinio fliuoso piltuvas, 6 l</b>	0413 315 881

## 8 ATSARGINIŲ DETALIŲ UŽSAKYMAS

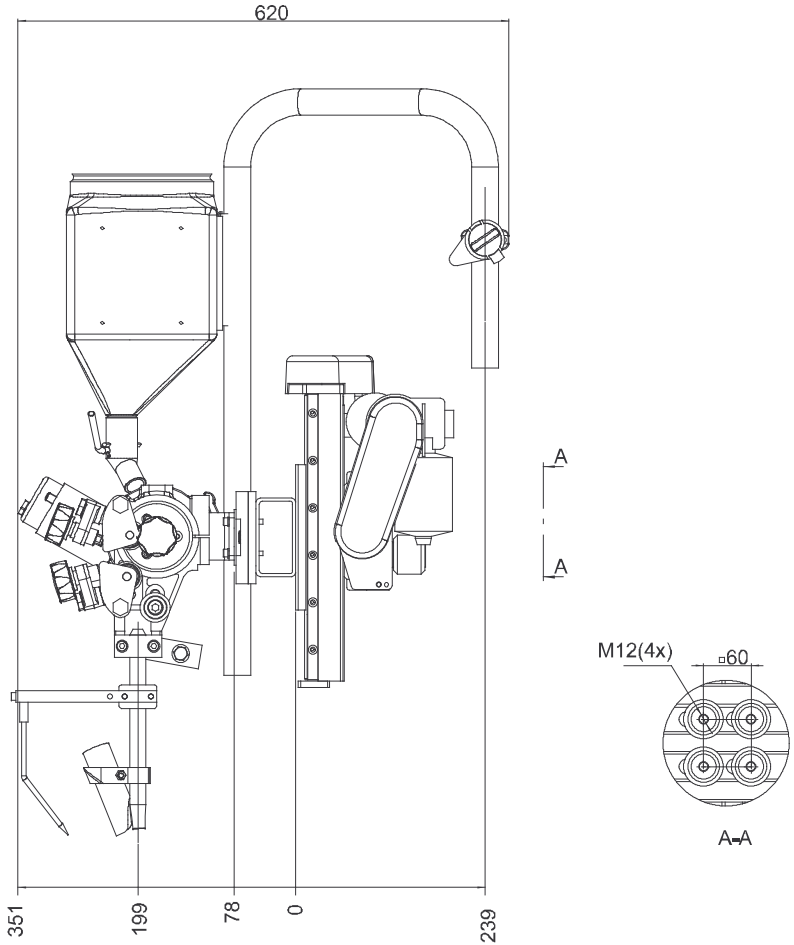
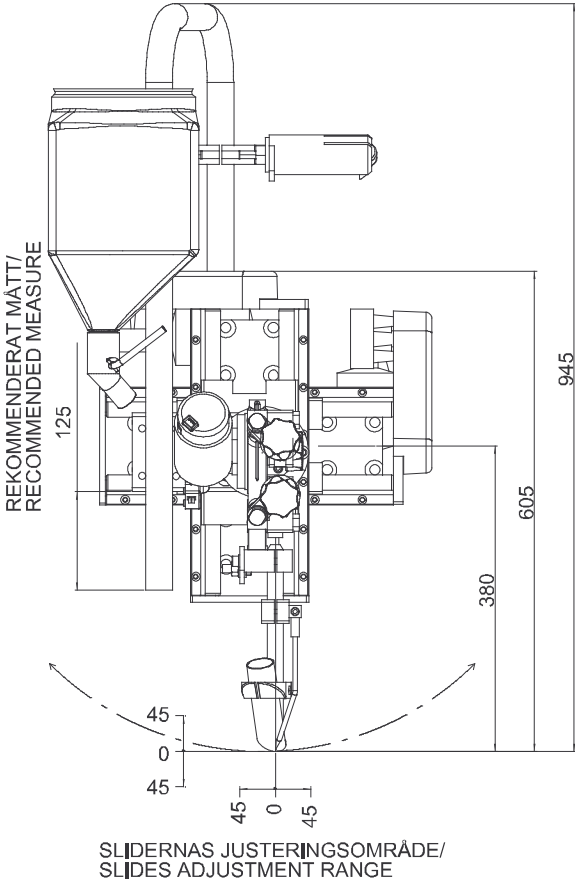
Atsarginės dalis galima užsakyti artimiausioje ESAB atstovybėje, žr. galinį viršelį. Užsakant atsarginės detales, reikia nurodyti įrenginio tipą ir numerį bei paskirtį ir atsarginės detalės numerį, kaip nurodyta atsarginių detalių sąrašė 35 psl. Tai palengvins užsakymo įvykdymą ir užtikrins, kad gausite reikalingą detalę.

# MATMENŲ BRĖŽINYS

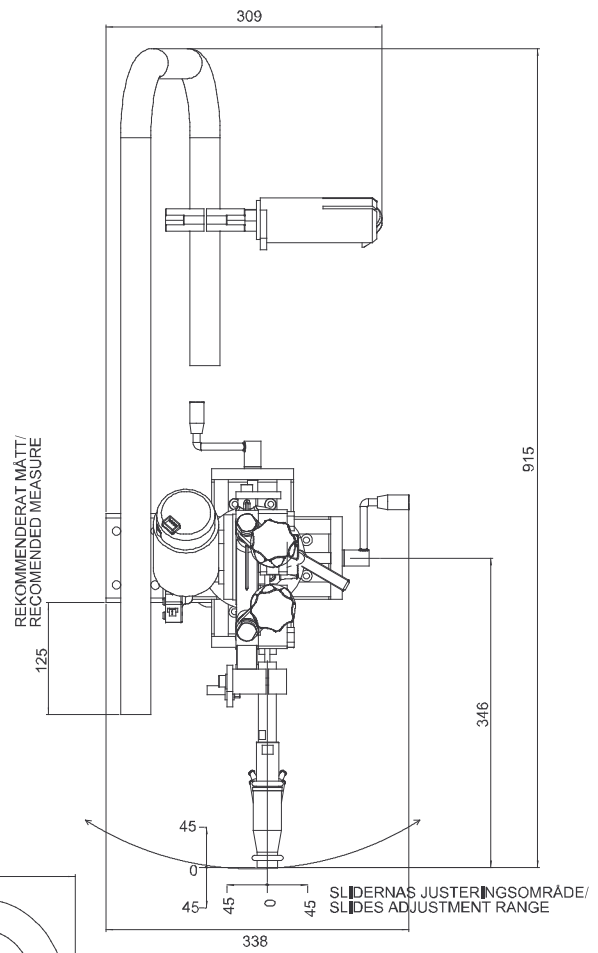
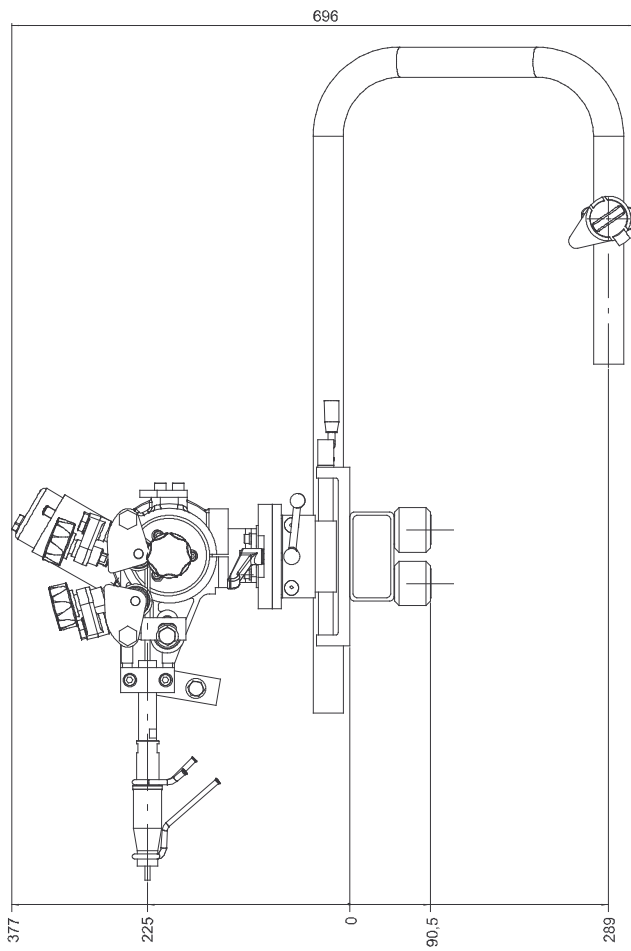
## A2SF J1, Manual Slide kit



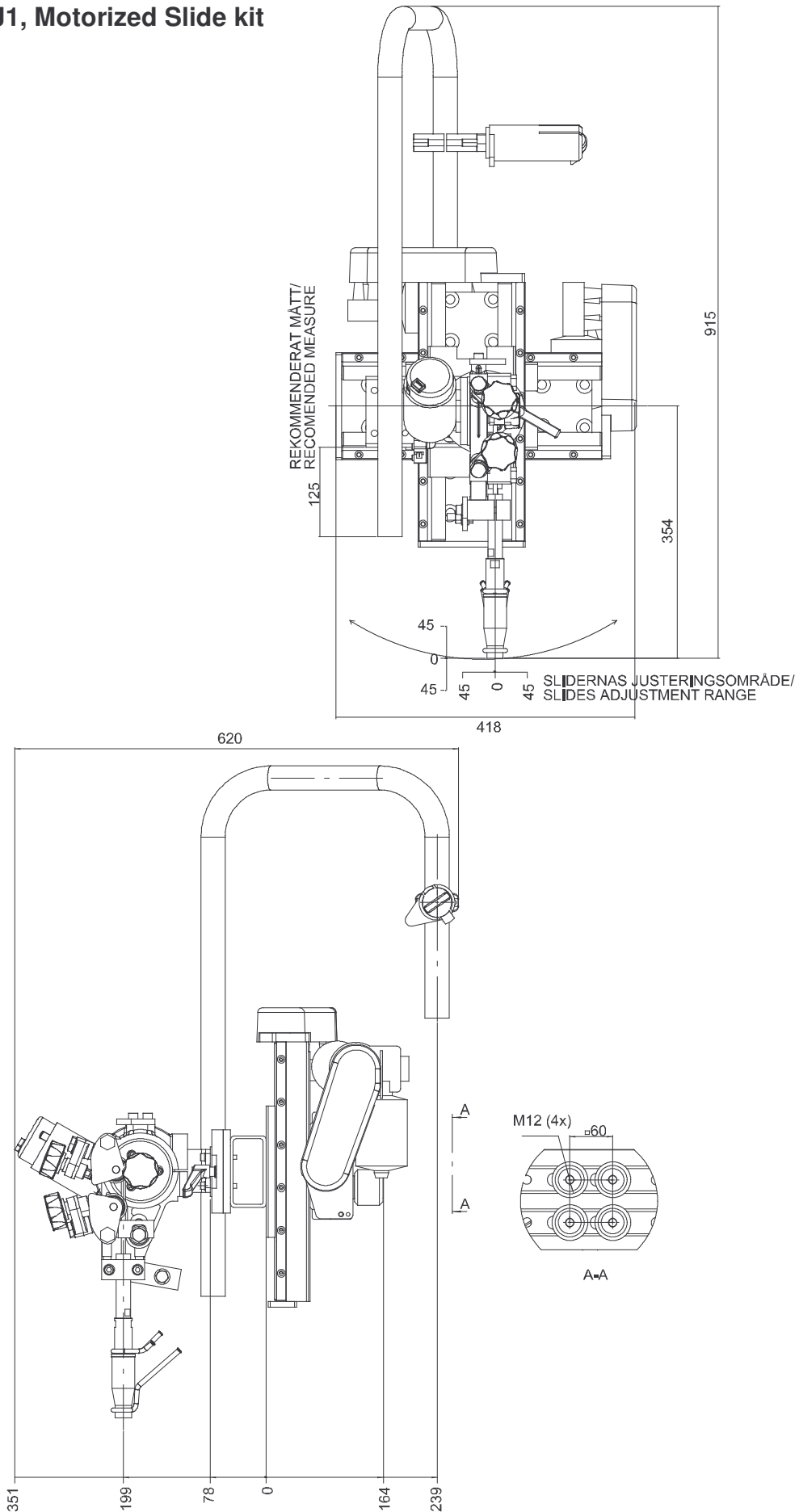
**A2SF J1, Motorized Slide kit**



# A2SG J1, Manual Slide kit

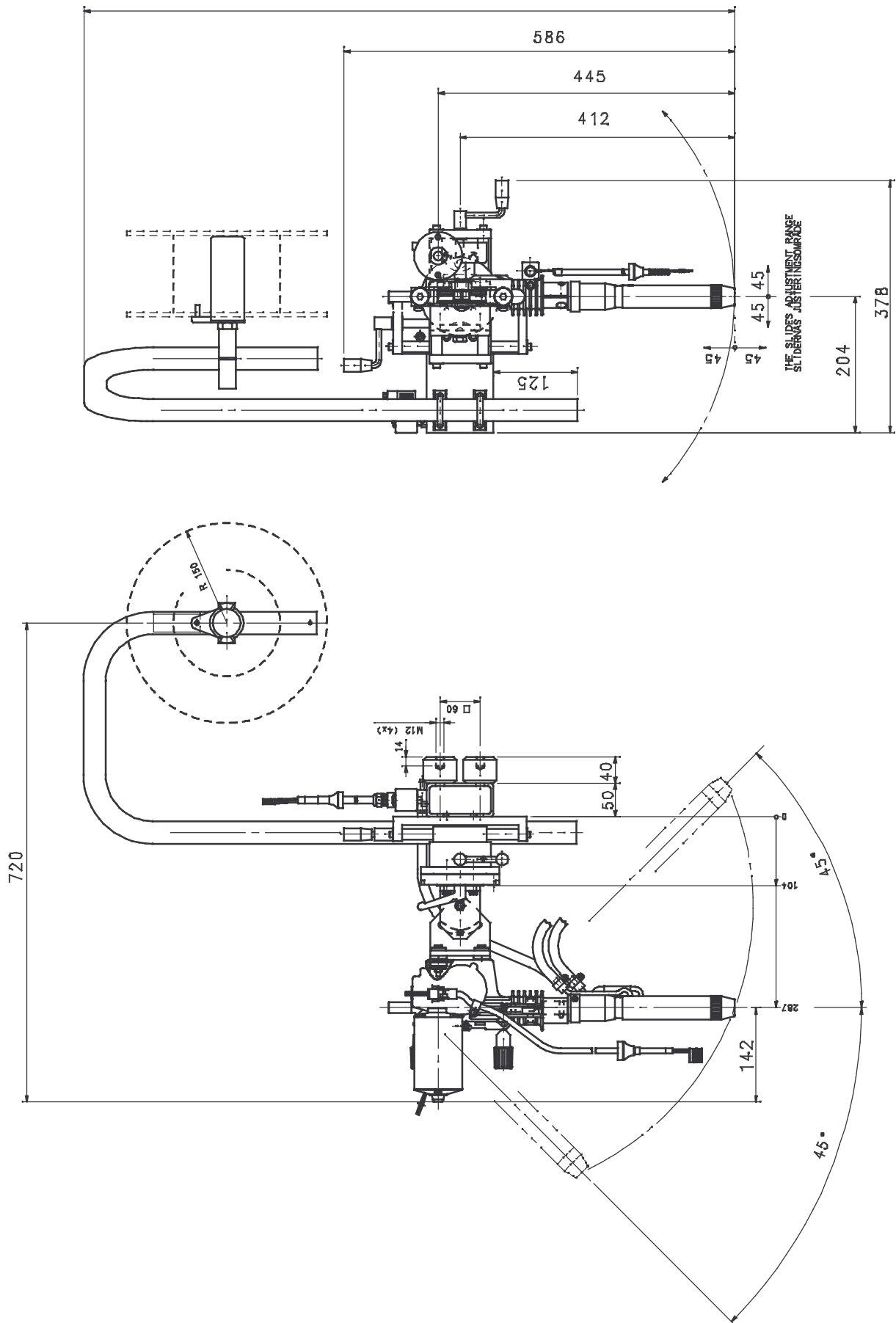


# A2SG J1, Motorized Slide kit



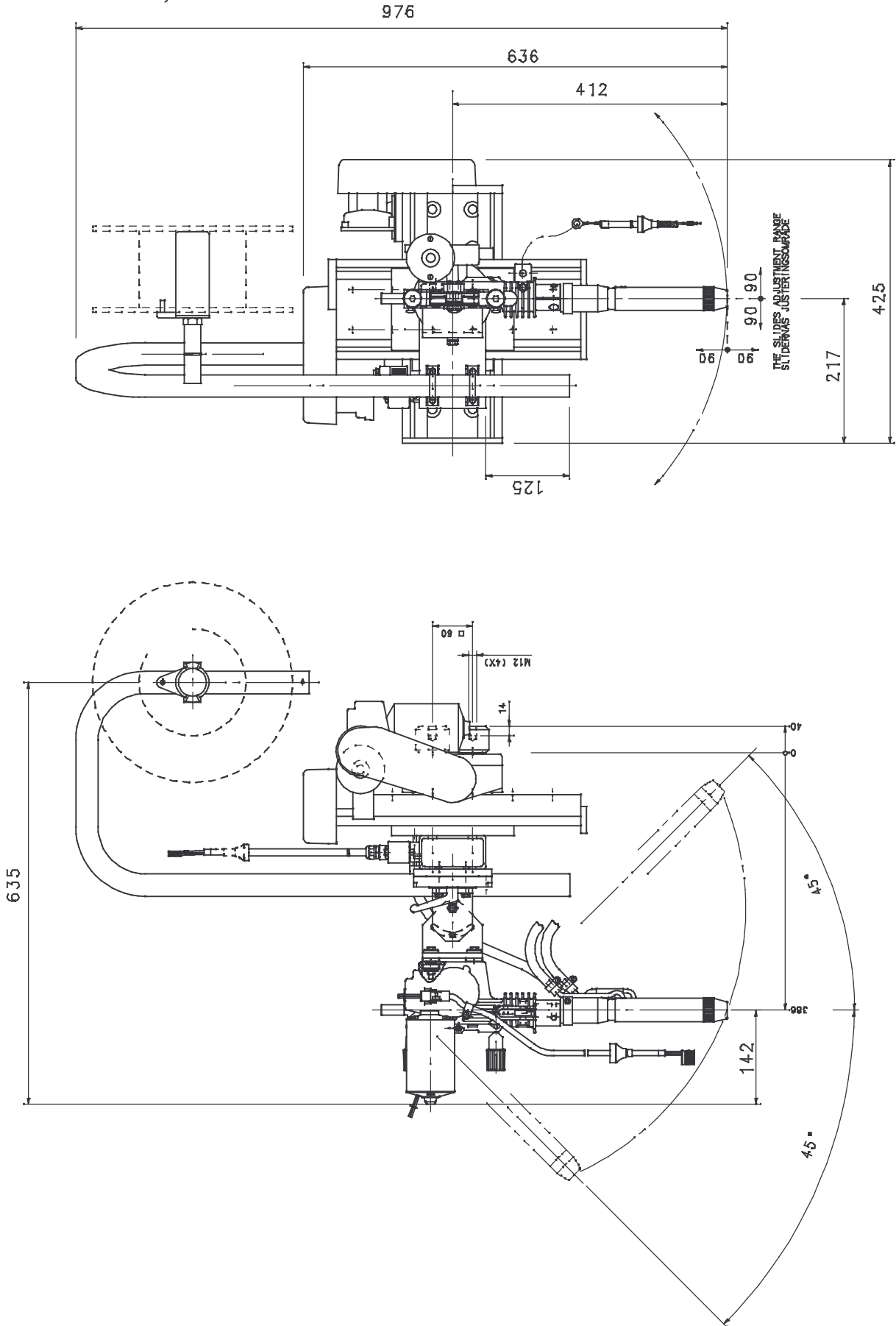
A2SG J1 4WD, Manual Slide kit

976





# A2SG J1 4WD, Motorized Slide kit

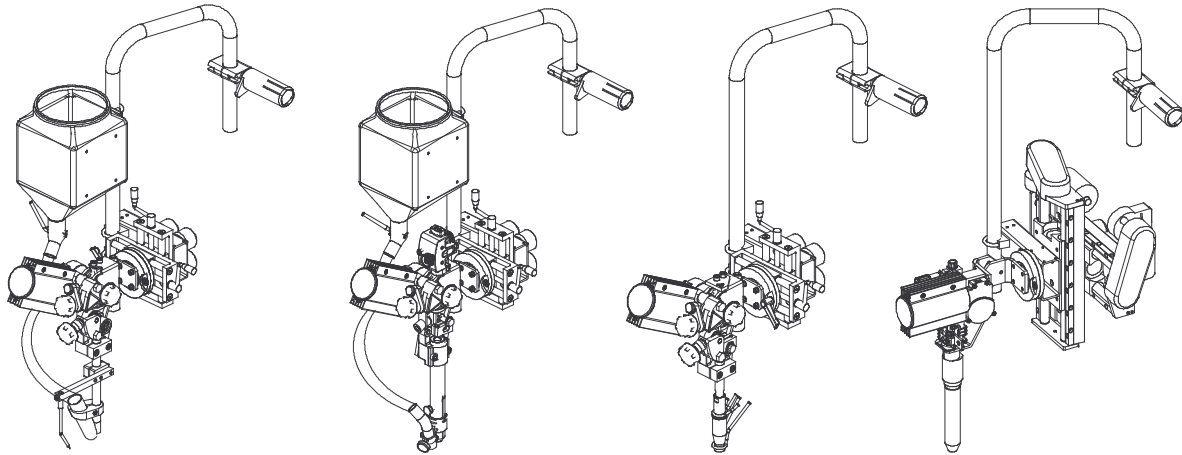




# ATSARGINIŲ DALIŲ SĄRAŠAS

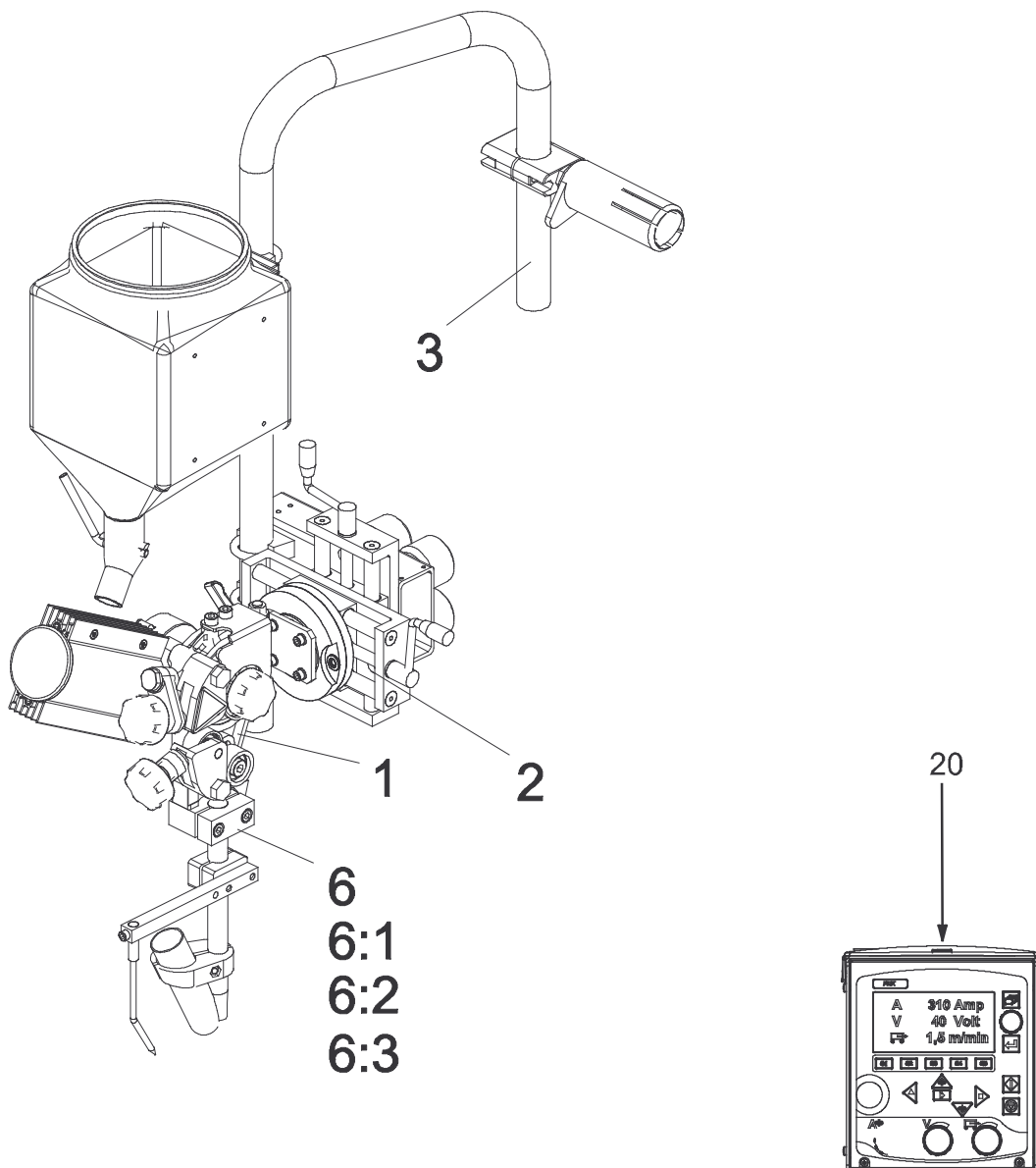
## A2SF J1 / A2SF J1 Twin A2SG J1 / A2SG J1 4WD

Edition 2009-11-10

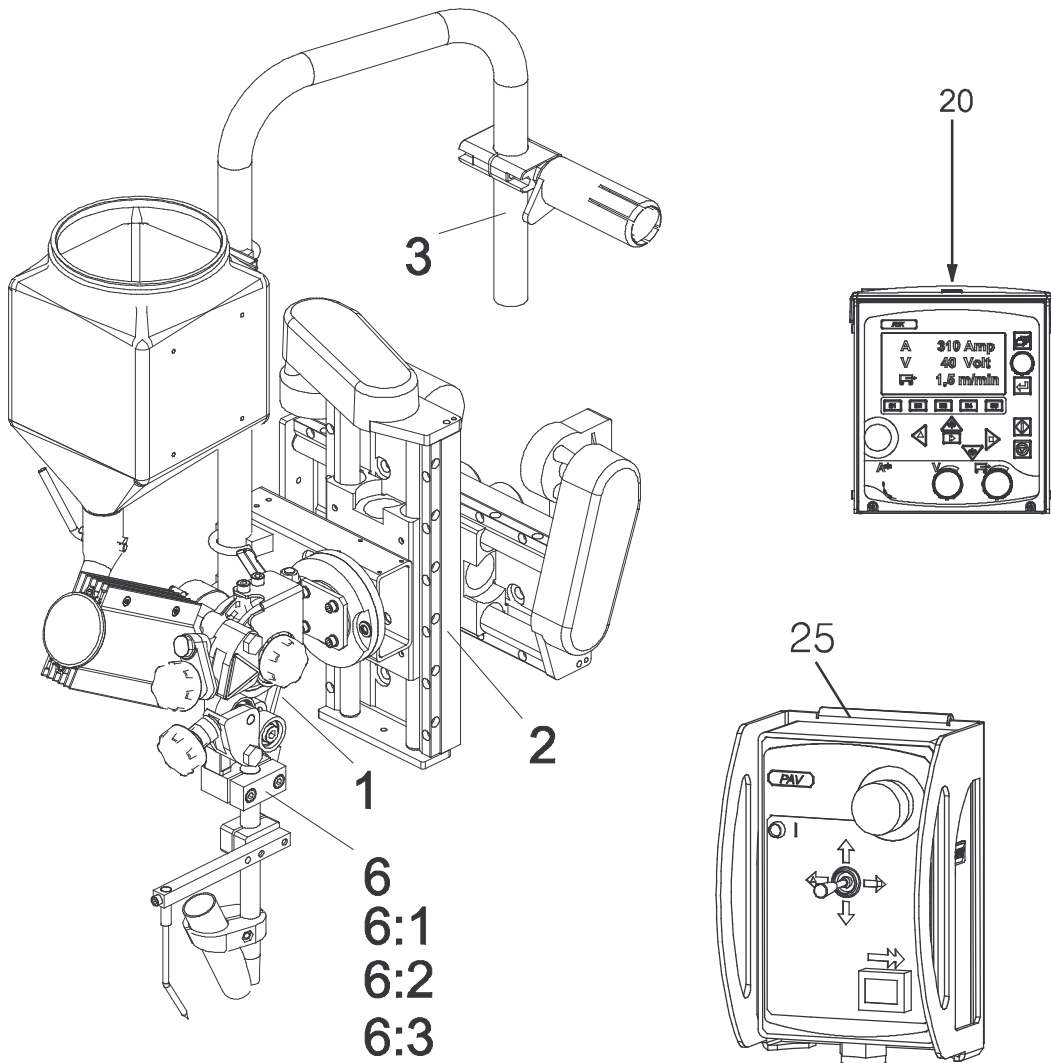


Ordering no.	Denomination	Notes
0449 170 900	Welding head	A2SF (SAW) with PEK
0449 170 901	Welding head	A2SF (SAW) with PEK, motorised slide and A6 PAV
0449 170 902	Welding head	A2SF (SAW) with PEK, motorised slide and A6 GMH
0449 170 903	Welding head	A2SF(SAW) with PEK and motorised slide
0449 170 904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

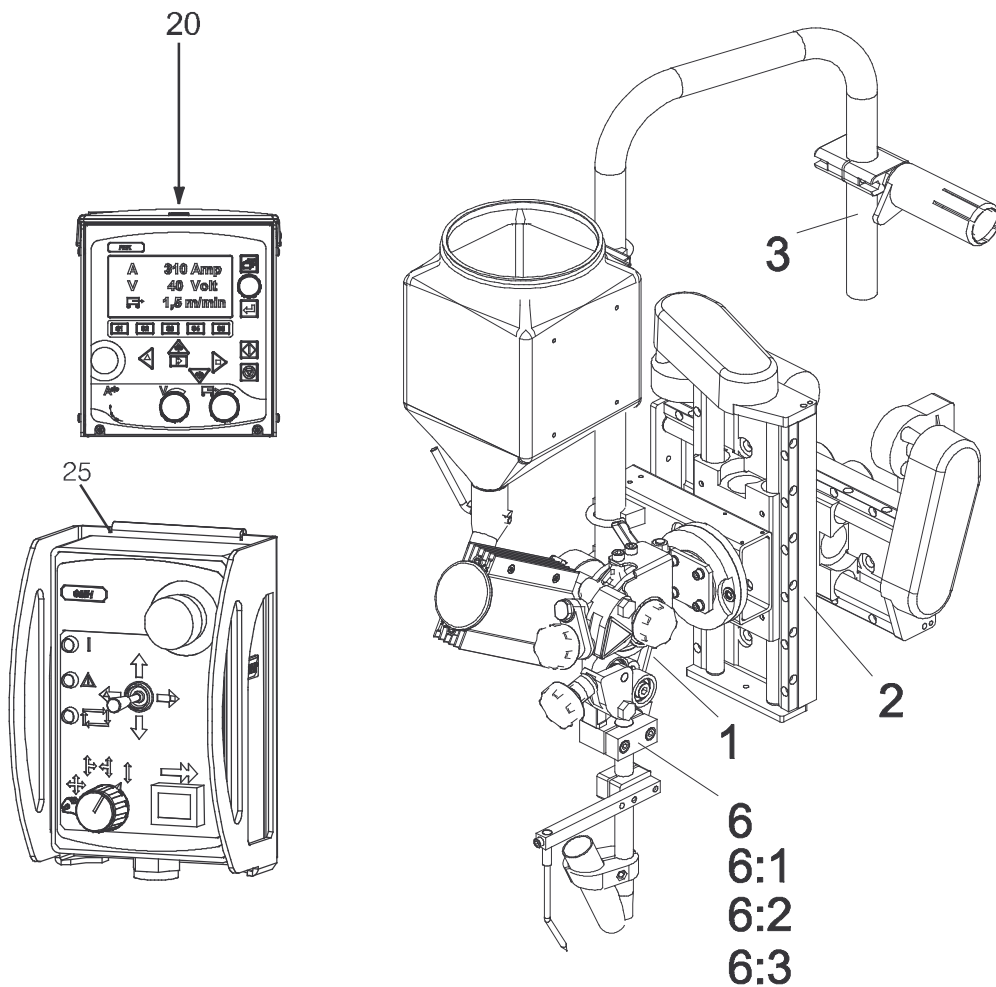
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		<b>0449 170 900</b>	<b>Welding head</b>	<b>A2SF J1, SAW</b>
1	1	0449 150 900	Wire feed unit complete	
2	1	0449 152 880	Slide travel kit, manual	90 mm
3	1	0449 155 880	Carrier	
6	1	0449 153 905	Cable unit	L = 5 m
6:1	1	0460 909 885	Pulse transducer cable	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



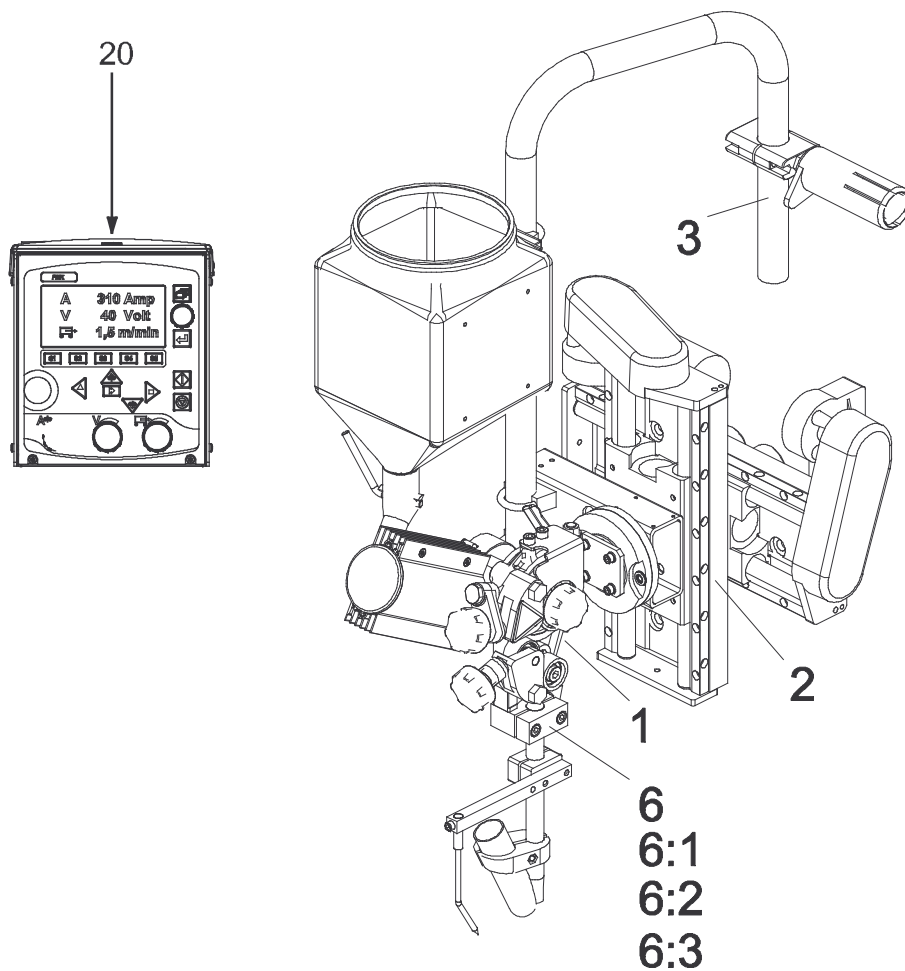
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		<b>0449 170 901</b>	<b>Welding head</b>	<b>A2SF J1, SAW</b>
1	1	0449 150 900	Wire feed unit complete	
2	1	0449 151 880	Slide kit, motorized	180 mm
3	1	0449 155 880	Carrier	
6	1	0449 153 905	Cable unit	L = 5 m
6:1	1	0460 909 885	Pulse transducer cable	5.0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



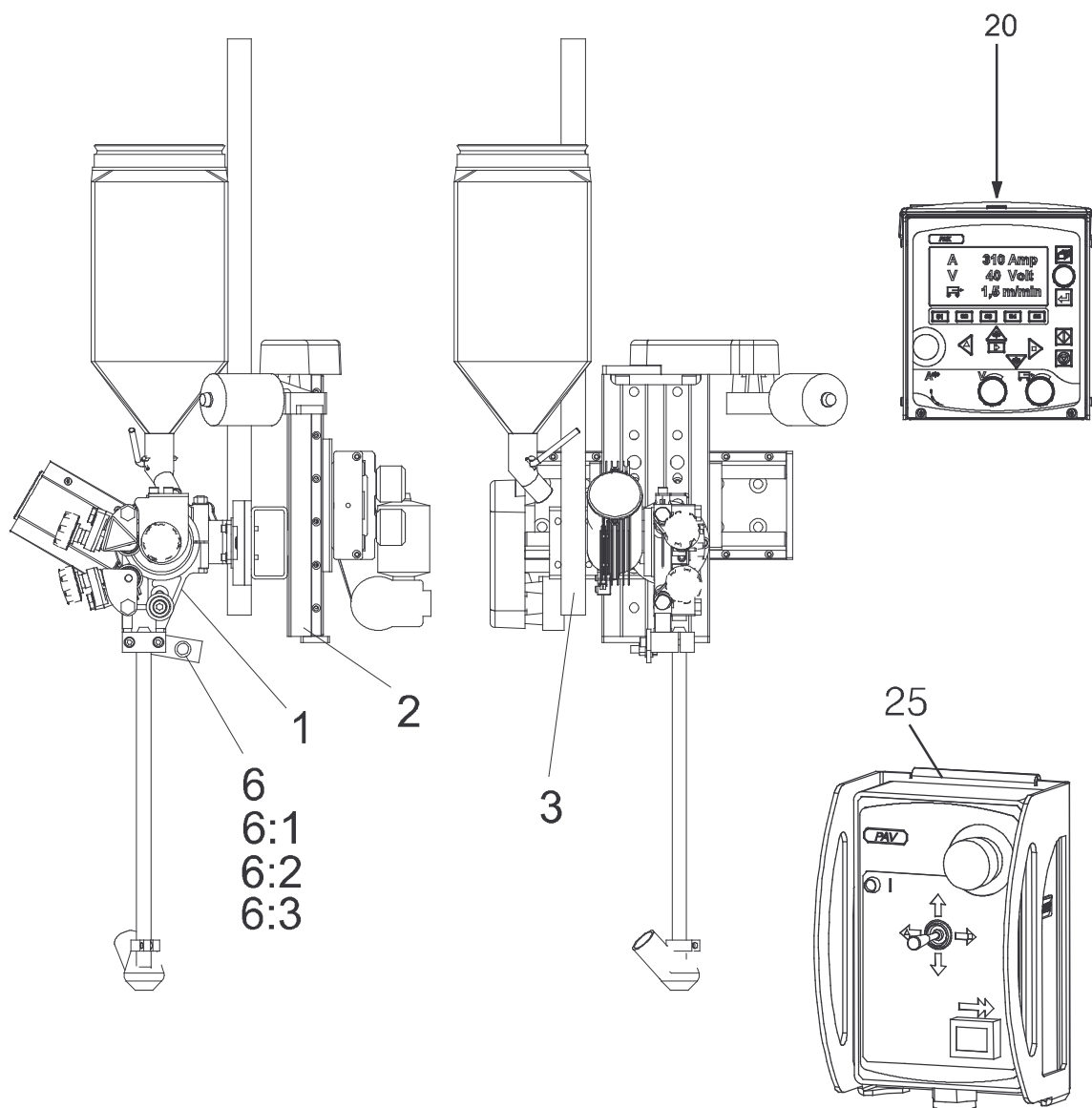
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		<b>0449 170 902</b>	<b>Welding head</b>	<b>A2SF J1, SAW</b>
1	1	0449 150 900	Wire feed unit complete	
2	1	0449 151 880	Slide kit, motorized	180 mm
3	1	0449 155 880	Carrier	
6	1	0449 153 905	Cable unit	L = 5 m
6:1	1	0460 909 885	Pulse transducer cable	5.0 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
		<b>0449 170 903</b>	<b>Welding head</b>	<b>A2SF J1, SAW</b>
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

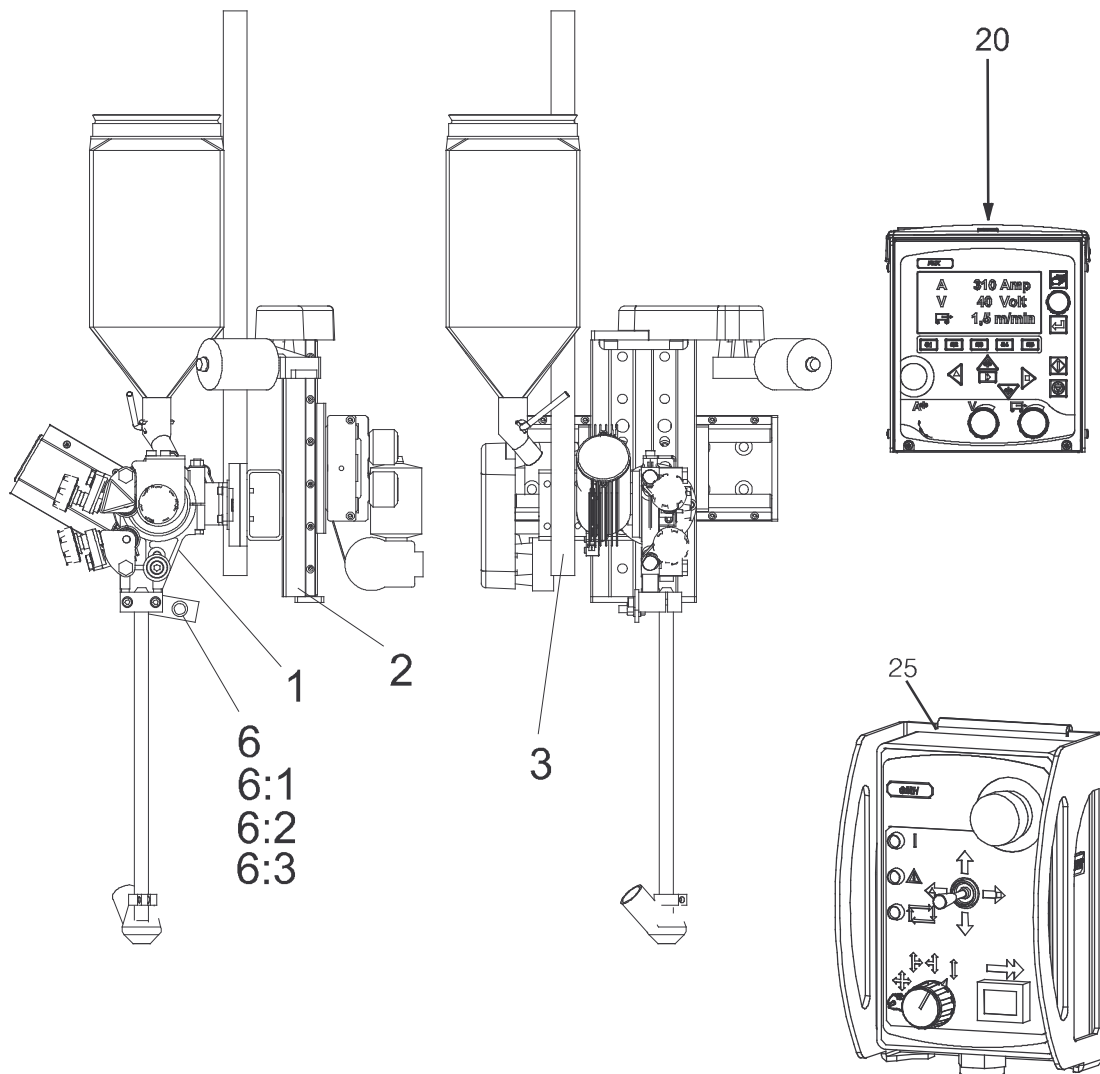


Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		<b>0449 170 904</b>	<b>Welding head</b>	<b>A2SF J1, SAW</b>
1	1	0449 150 910	Wire feed unit complete	
2	1	0449 151 881	Slide kit, motorized	
3	1	0449 155 881	Carrier	
6	1	0449 153 905	Cable unit	
6:1	1	0460 909 885	Pulse transducer cable	5.0 m
6:2	1	0461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

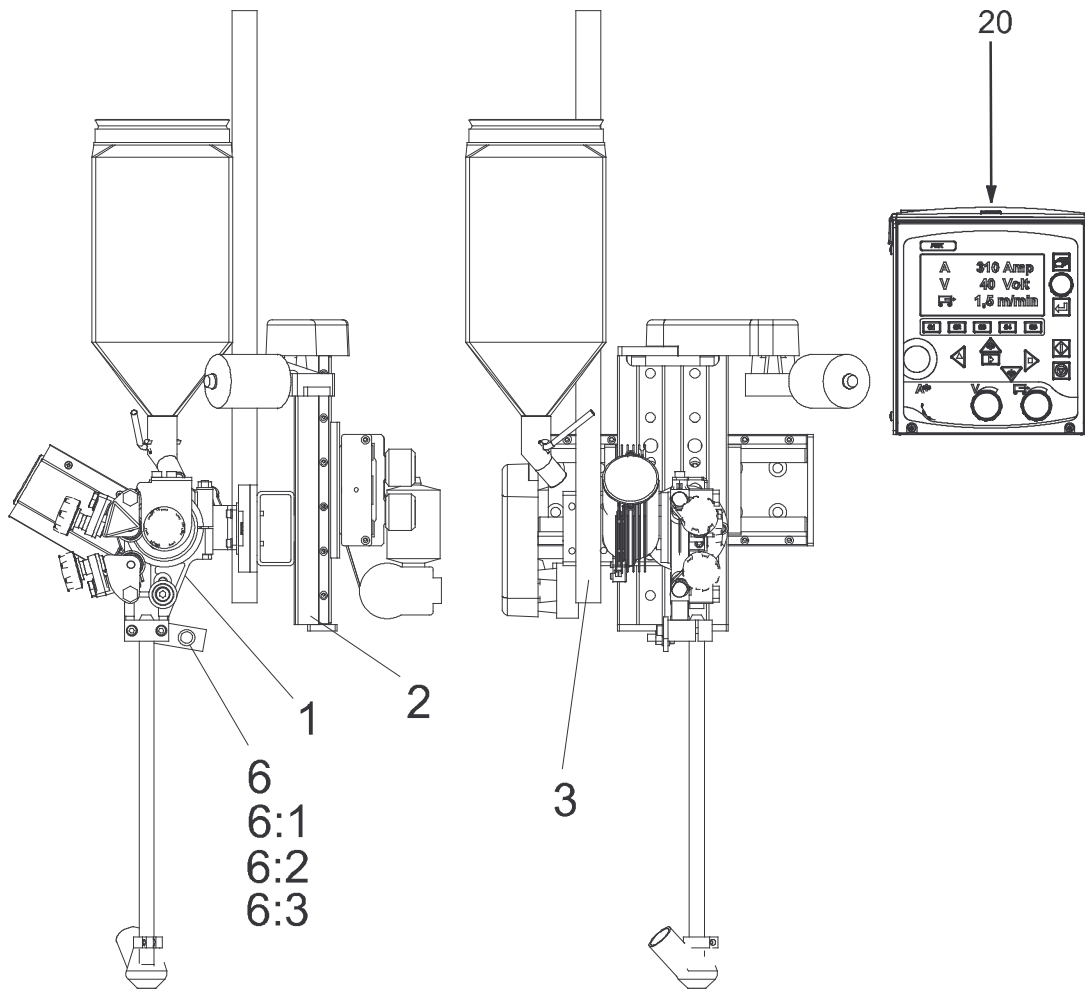




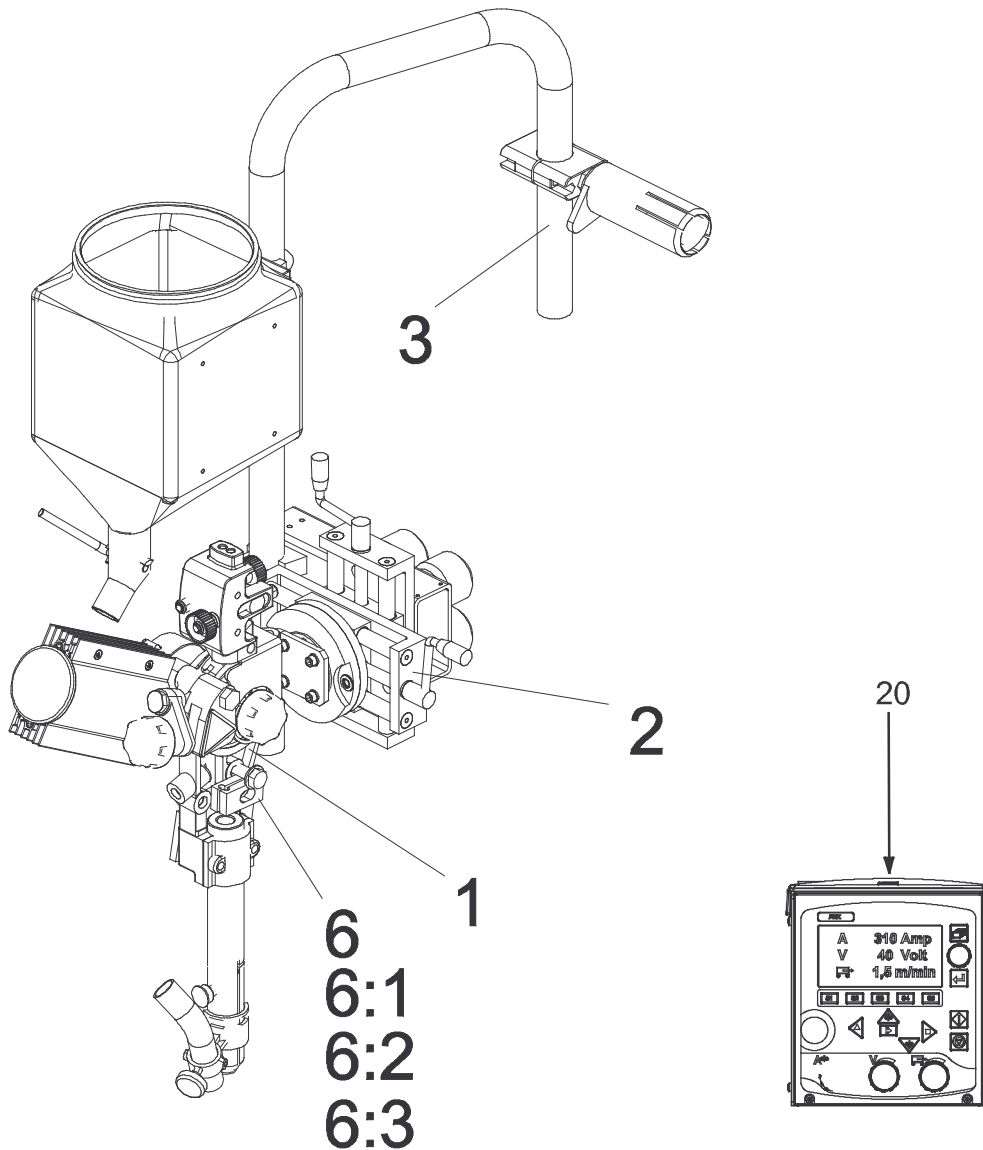
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		<b>0449 170 905</b>	<b>Welding head</b>	<b>A2SF J1 SAW</b>
1	1	0449 150 910	Wire feed unit complete	
2	1	0449 151 881	Slide kit, motorized	
3	1	0449 155 881	Carrier	
6	1	0449 153 905	Cable unit	
6:1	1	0460 909 885	Pulse transducer cable	5.0 m
6:2	1	0461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



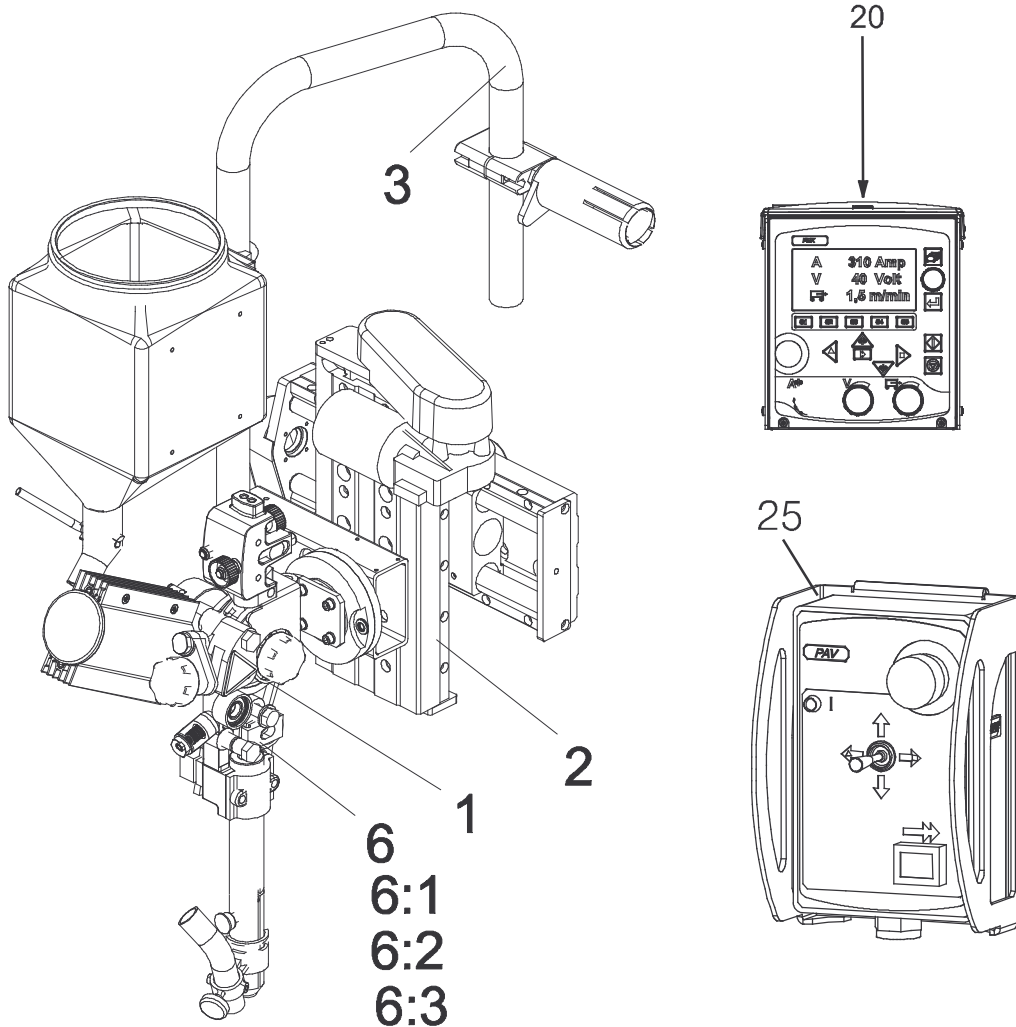
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		<b>0449 170 906</b>	<b>Welding head</b>	<b>A2SF J1 SAW</b>
1	1	0449 150 910	Wire feed unit complete	
2	1	0449 151 881	Slide kit, motorized	
3	1	0449 155 881	Carrier	
6	1	0449 153 905	Cable unit	
6:1	1	0460 909 885	Pulse transducer cable	5.0 m
6:2	1	0461 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



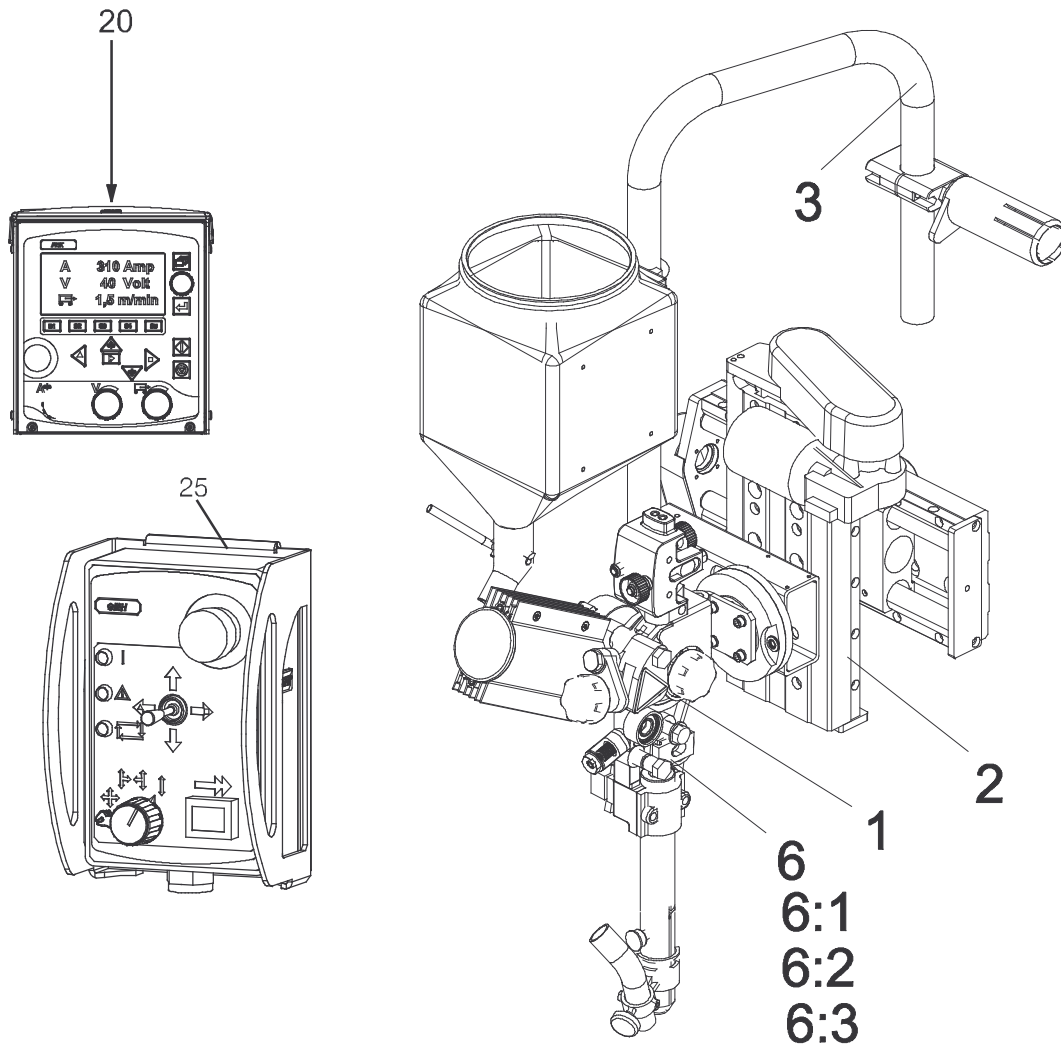
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		<b>0449 171 900</b>	<b>Welding head</b>	<b>A2SF J1 Twin, SAW</b>
1	1	0449 150 901	Wire feed unit complete	
2	1	0449 152 880	Slide travel kit, manual	90 mm
3	1	0449 155 905	Carrier	
6	1	0449 153 905	Cable kit	L = 5 m
6:1	1	0460 909 885	Pulse transducer cable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



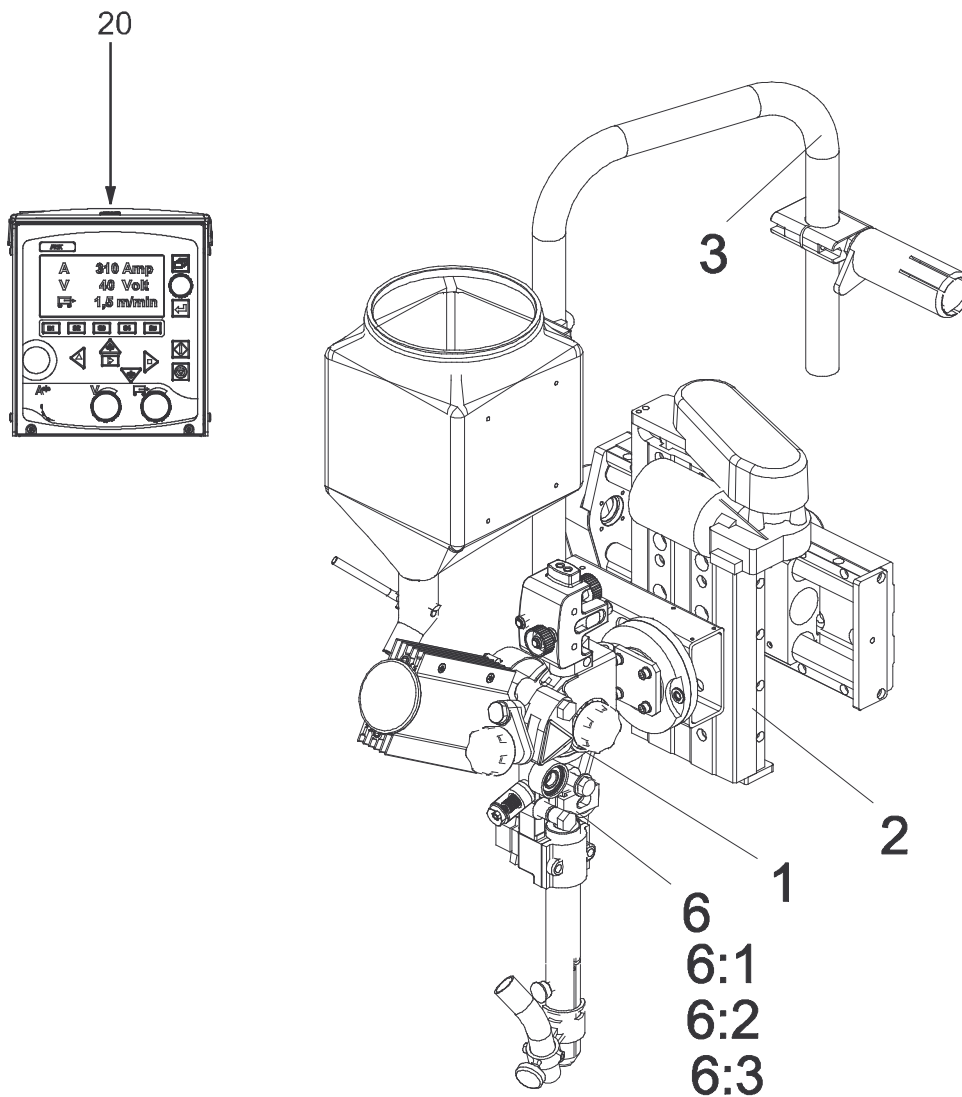
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		<b>0449 171 901</b>	<b>Welding head</b>	<b>A2SF J1 Twin, SAW</b>
1	1	0449 150 901	Wire feed unit complete	
2	1	0449 151 880	Slide kit, motorized	180 mm
3	1	0449 155 880	Carrier	
6	1	0449 153 905	Cable kit	L = 5 m
6:1	1	0460 909 885	Pulse transducer cable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



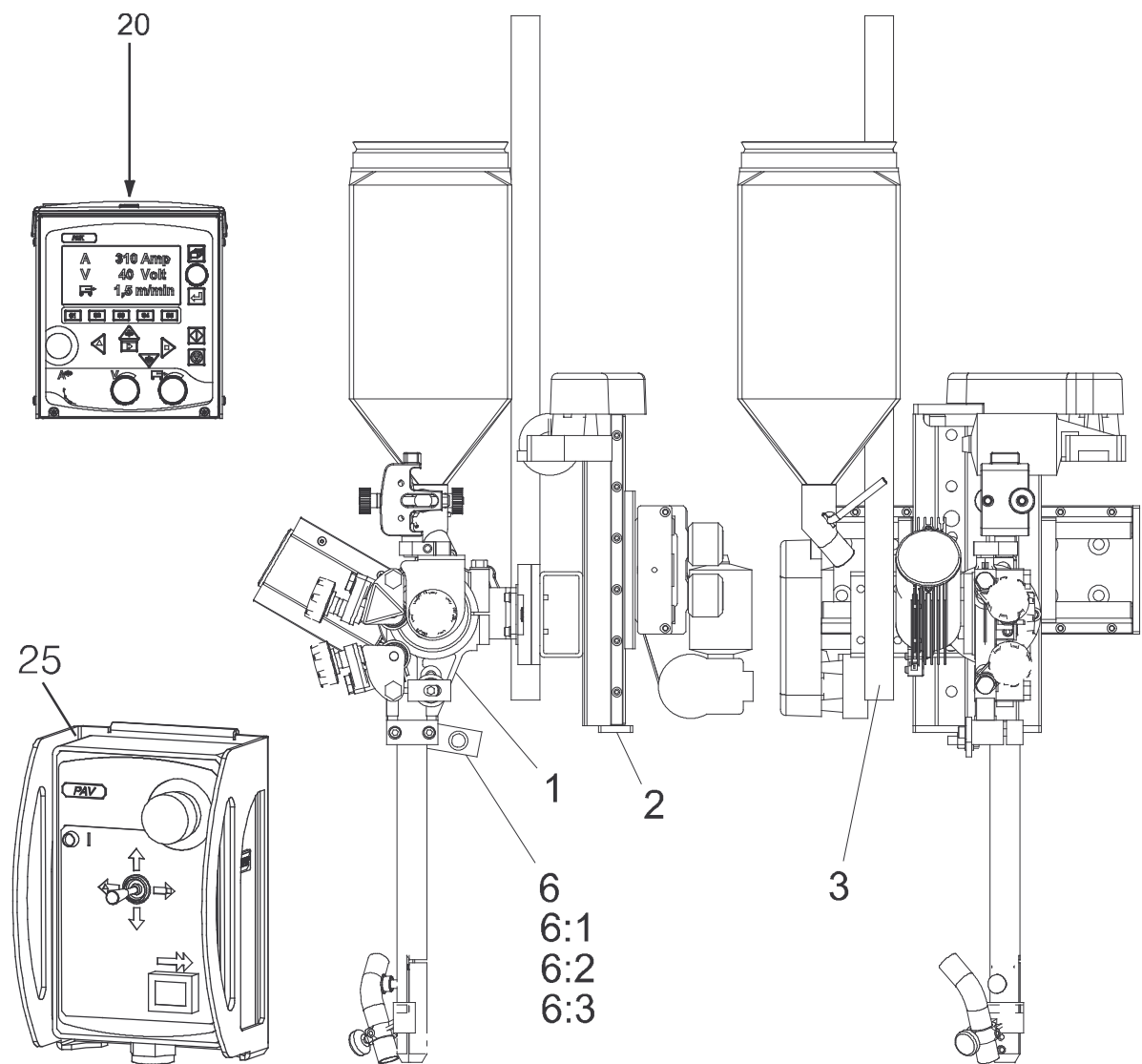
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		<b>0449 171 902</b>	<b>Welding head</b>	<b>A2SF J1 Twin, SAW</b>
1	1	0449 150 901	Wire feed unit complete	
2	1	0449 151 880	Slide kit, motorized	180 mm
3	1	0449 155 880	Carrier	
6	1	0449 153 905	Cable kit	L = 5 m
6:1	1	0460 909 885	Pulse transducer cable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



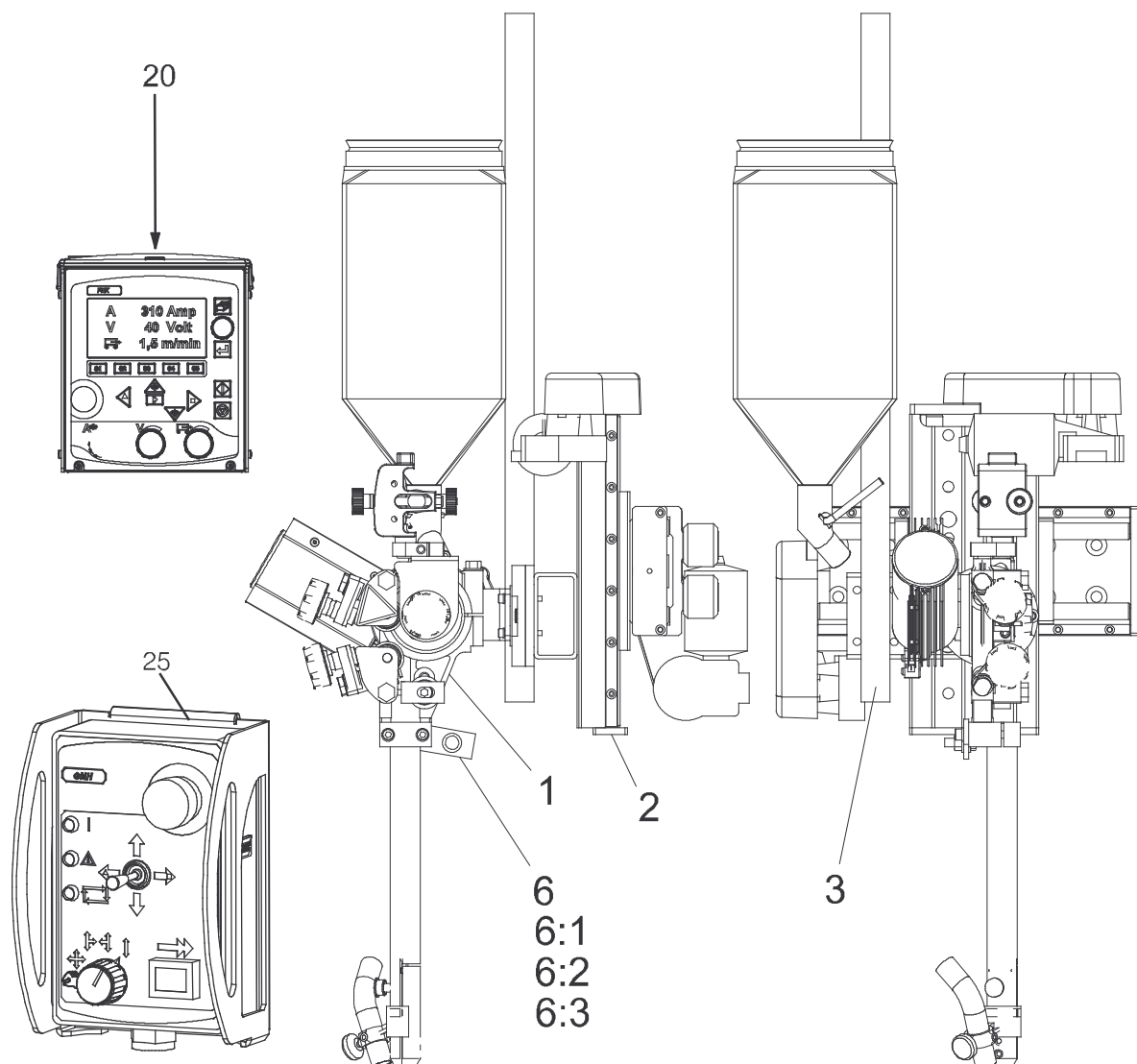
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		<b>0449 171 903</b>	<b>Welding head</b>	<b>A2SF J1 Twin, SAW</b>
1	1	0449 150 901	Wire feed unit complete	
2	1	0449 151 880	Slide kit, motorized	180 mm
3	1	0449 155 880	Carrier	
6	1	0449 153 905	Cable kit	L = 5 m
6:1	1	0460 909 885	Pulse transducer cable	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
		<b>0449 171 904</b>	<b>Welding head</b>	<b>A5SF J1 Twin, SAW</b>
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	

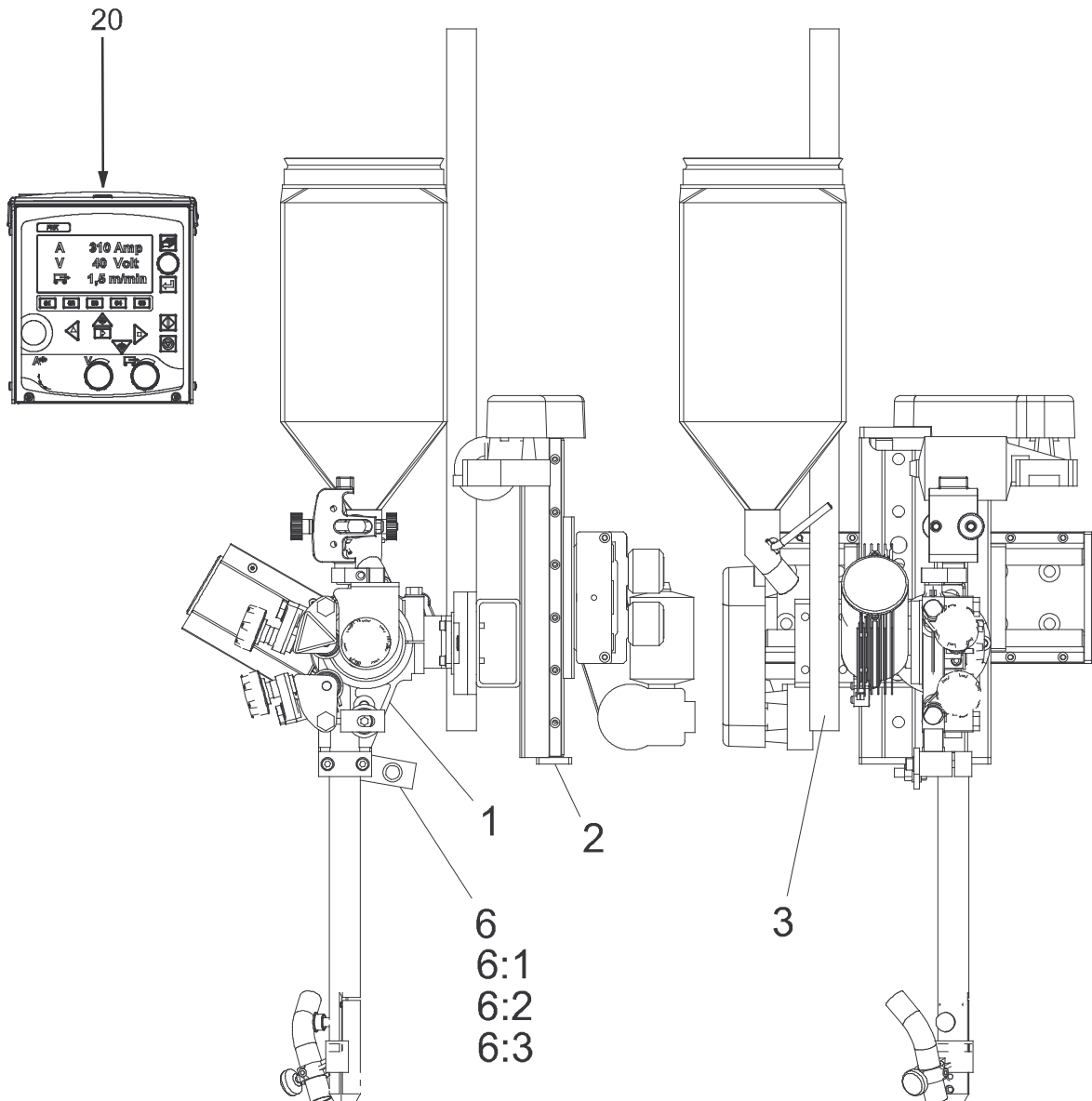


Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		<b>0449 171 905</b>	<b>Welding head</b>	<b>A2SF J1 Twin, SAW</b>
1	1	0449 150 911	Wire feed unit complete	
2	1	0449 151 881	Slide kit, motorized	
3	1	0449 155 881	Carrier	
6	1	0449 153 905	Cable kit	
6:1	1	0460 909 885	Pulse transducer cable	5.0 m
6:2	1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

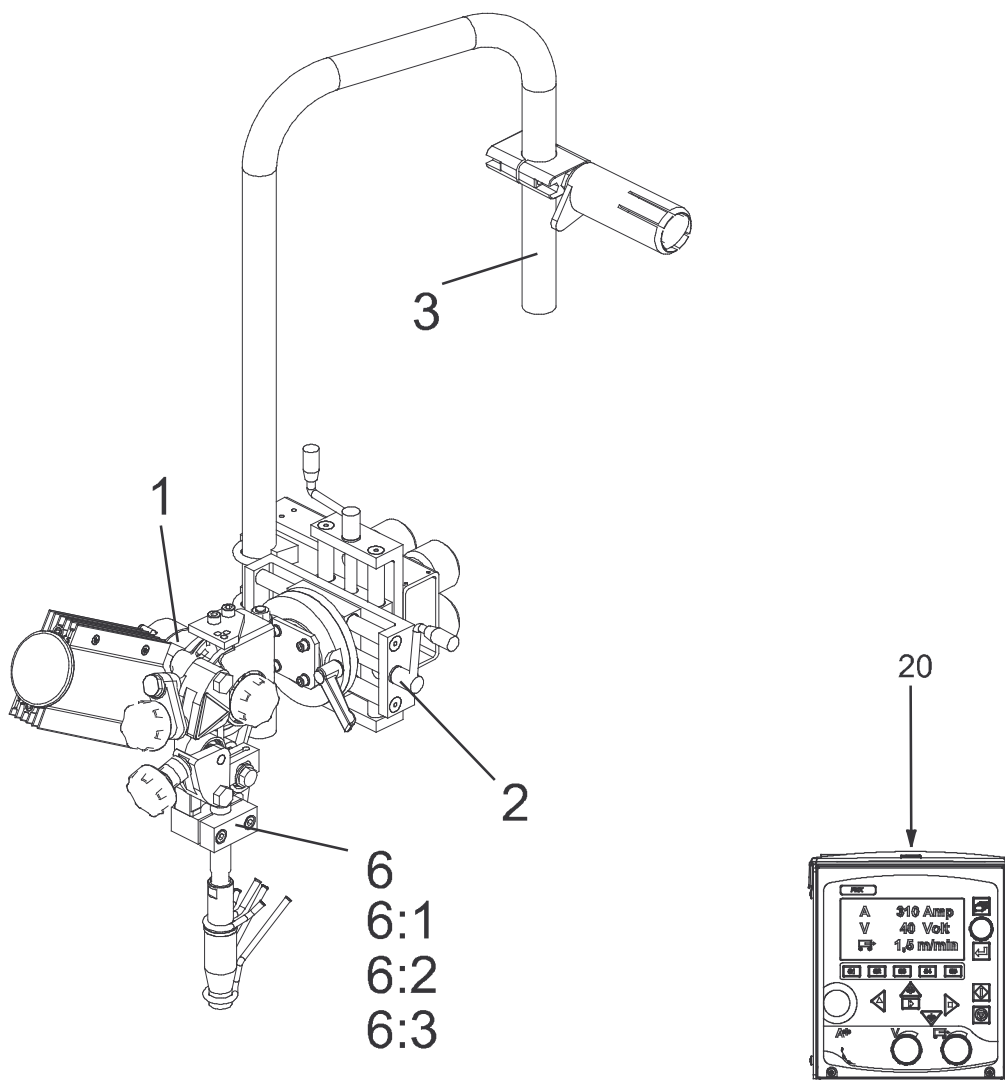




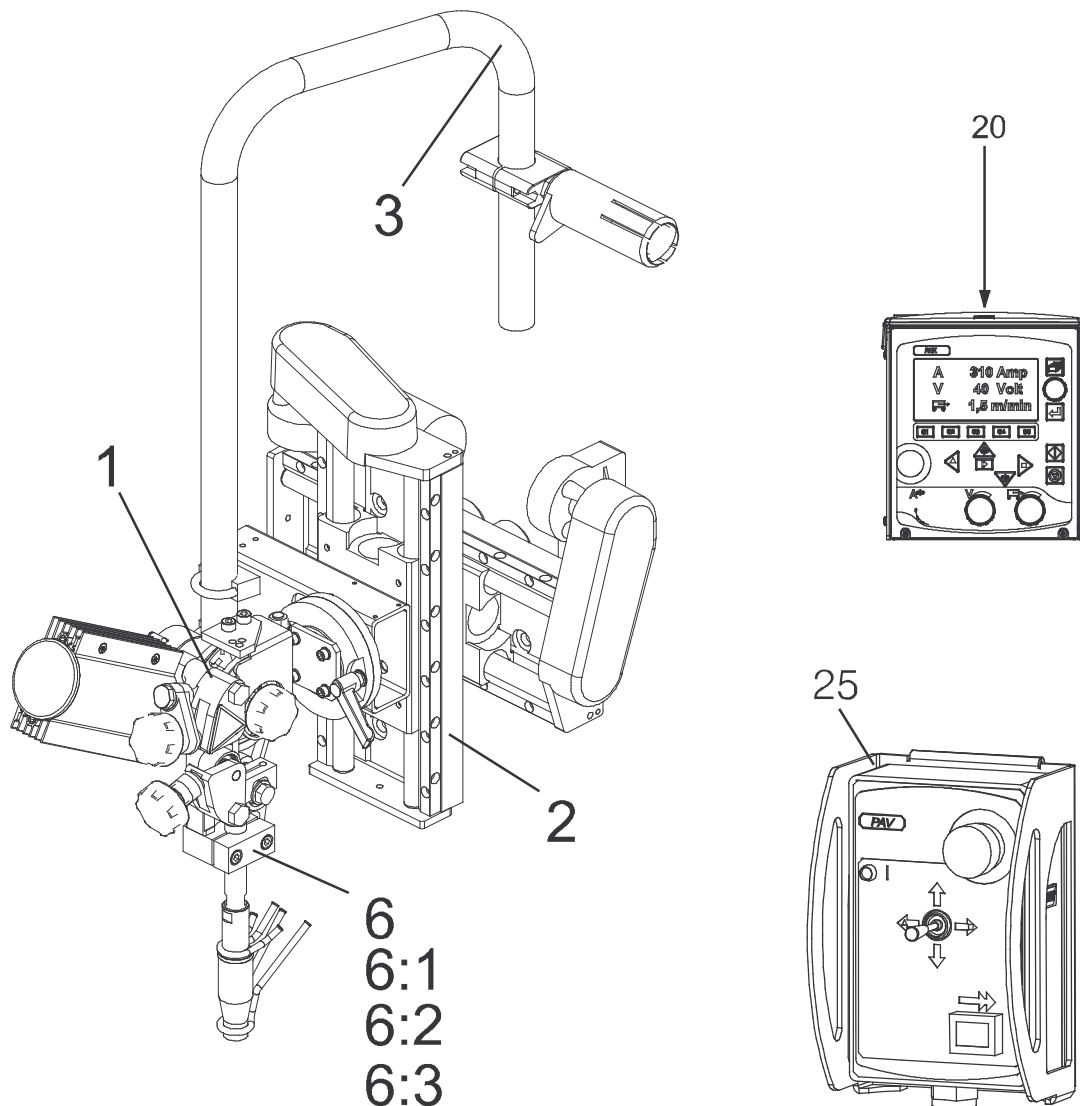
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		<b>0449 171 906</b>	<b>Welding head</b>	<b>A2SF J1 Twin, SAW</b>
1	1	0449 150 911	Wire feed unit complete	
2	1	0449 151 881	Slide kit, motorized	
3	1	0449 155 881	Carrier	
6	1	0449 153 905	Cable kit	
6:1	1	0460 909 885	Pulse transducer cable	5.0 m
6:2	1	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



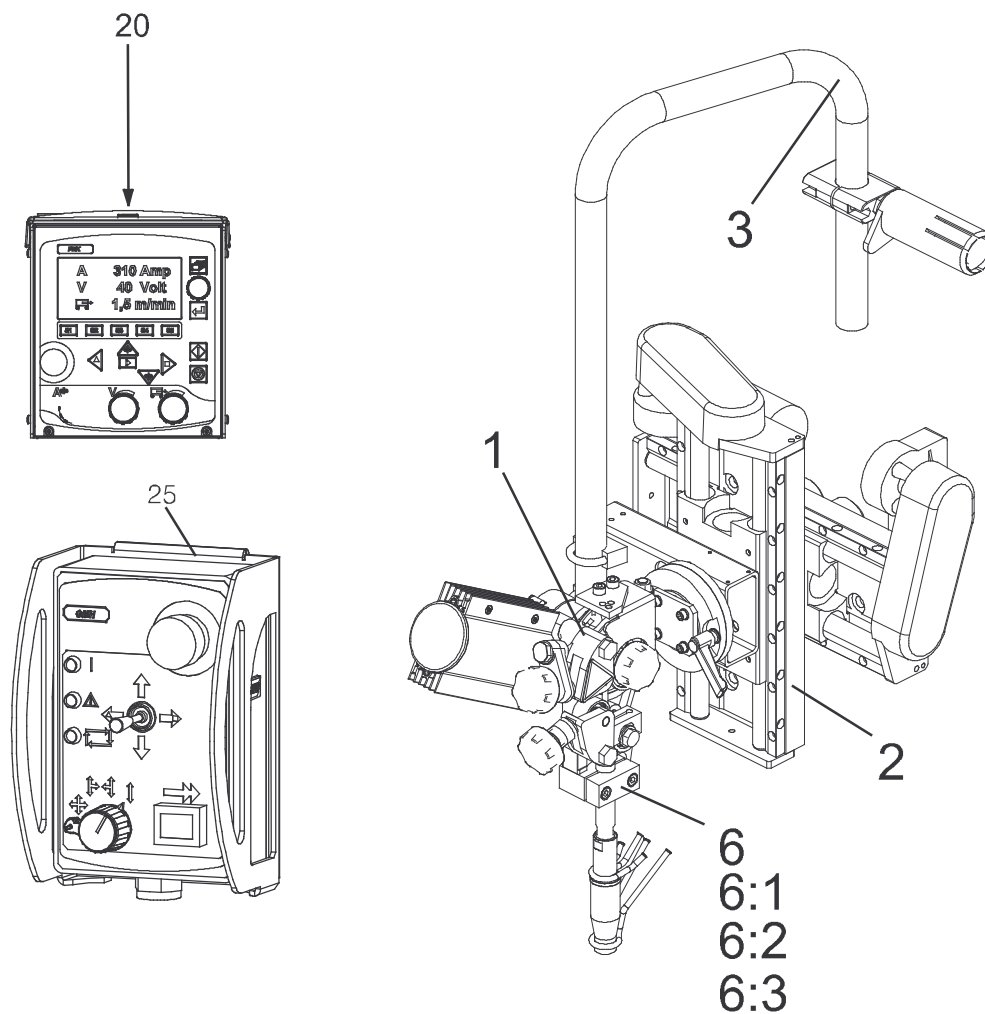
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		<b>0449 180 900</b>	<b>Welding head</b>	<b>A2SG J1, MIG/ MAG</b>
1	1	0449 150 902	Wire feed unit complete	
2	1	0449 152 880	Slide travel kit, manual	90 mm
3	1	0449 155 880	Carrier	
6	1	0449 153 905	Cable kit	L = 5 m
6:1	1	0460 909 885	Pulse transducer cable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



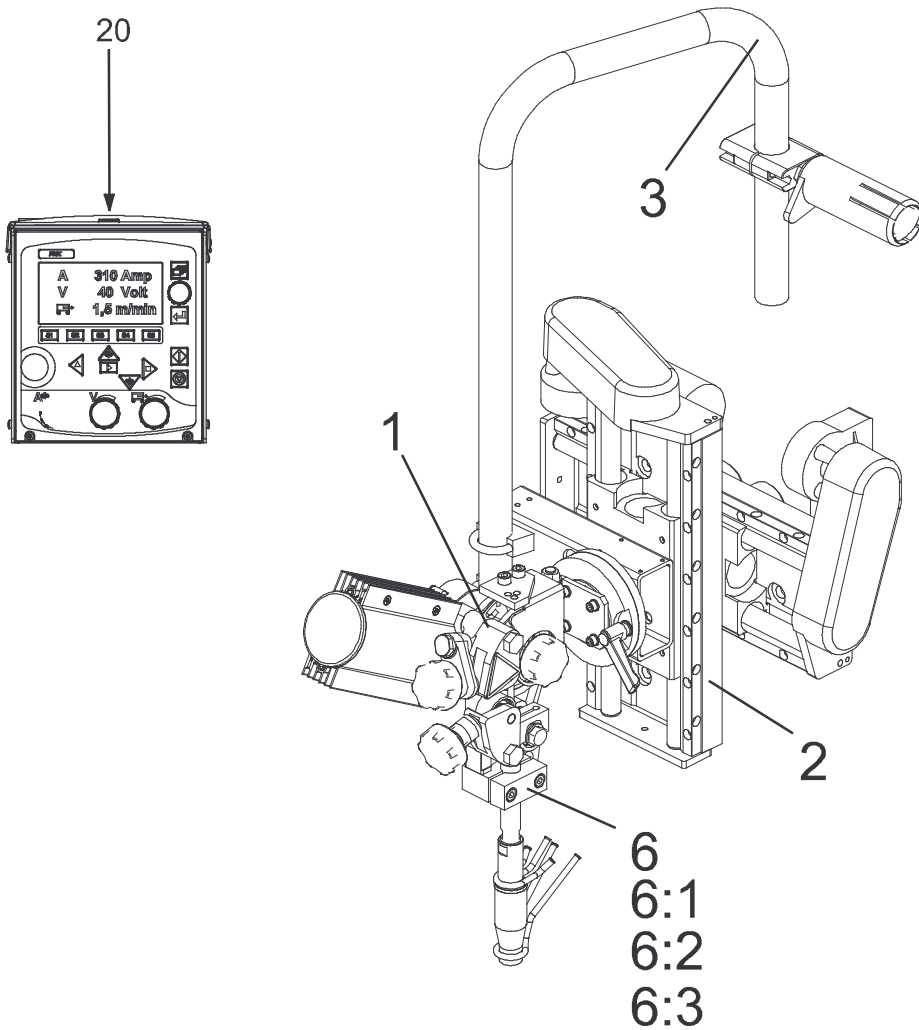
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		<b>0449 180 901</b>	<b>Welding head</b>	<b>A2SG J1, MIG/ MAG</b>
1	1	0449 150 902	Wire feed unit complete	
2	1	0449 151 880	Slide kit, motorized	180 mm
3	1	0449 155 880	Carrier	
6	1	0449 153 905	Cable kit	L = 5 m
6:1	1	0460 909 885	Pulse transducer cable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



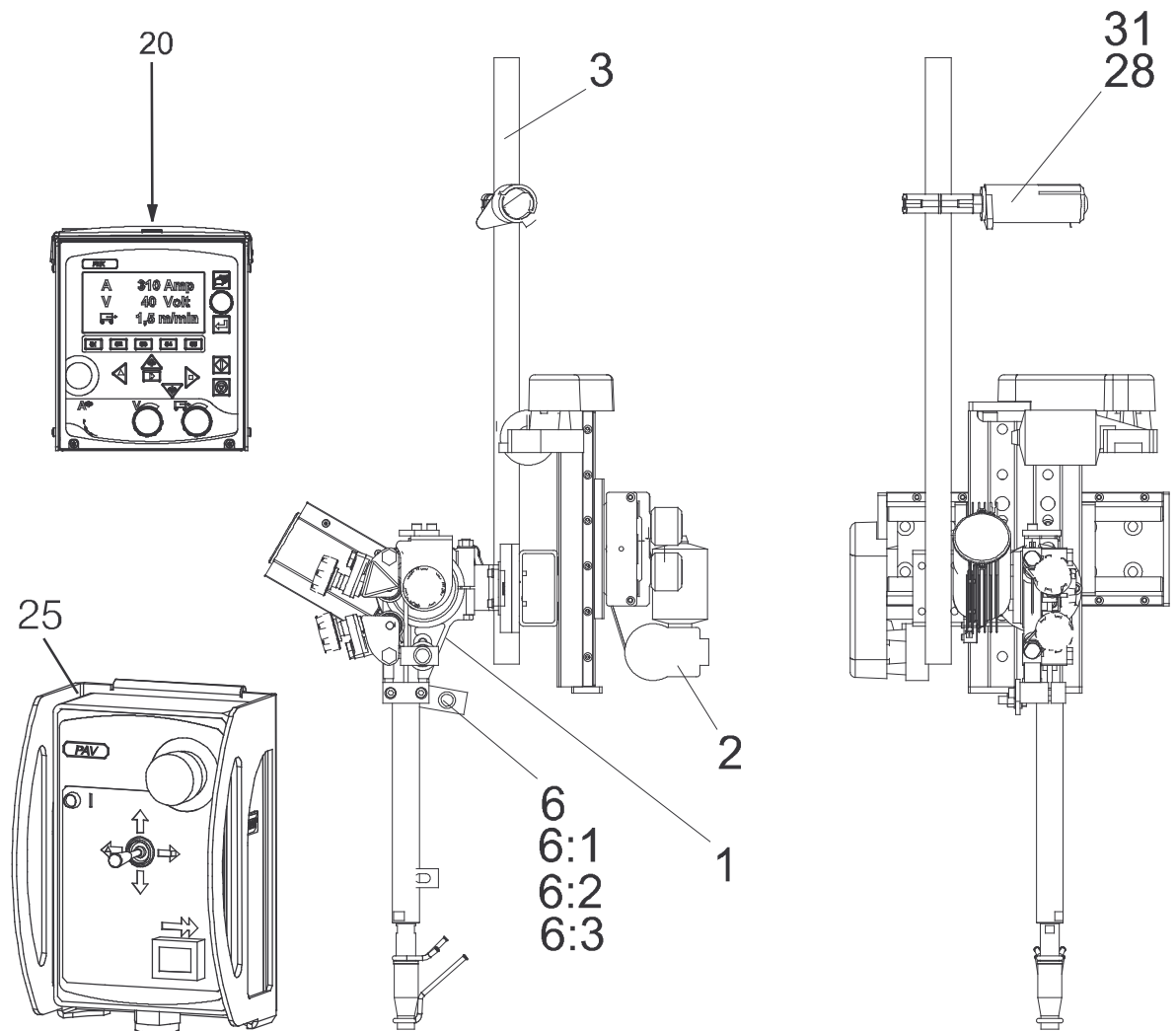
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		<b>0449 180 902</b>	<b>Welding head</b>	<b>A2SG J1, MIG/ MAG</b>
1	1	0449 150 902	Wire feed unit complete	
2	1	0449 151 880	Slide kit, motorized	180 mm
3	1	0449 155 880	Carrier	
6	1	0449 153 905	Cable kit	L = 5 m
6:1	1	0460 909 885	Pulse transducer cable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



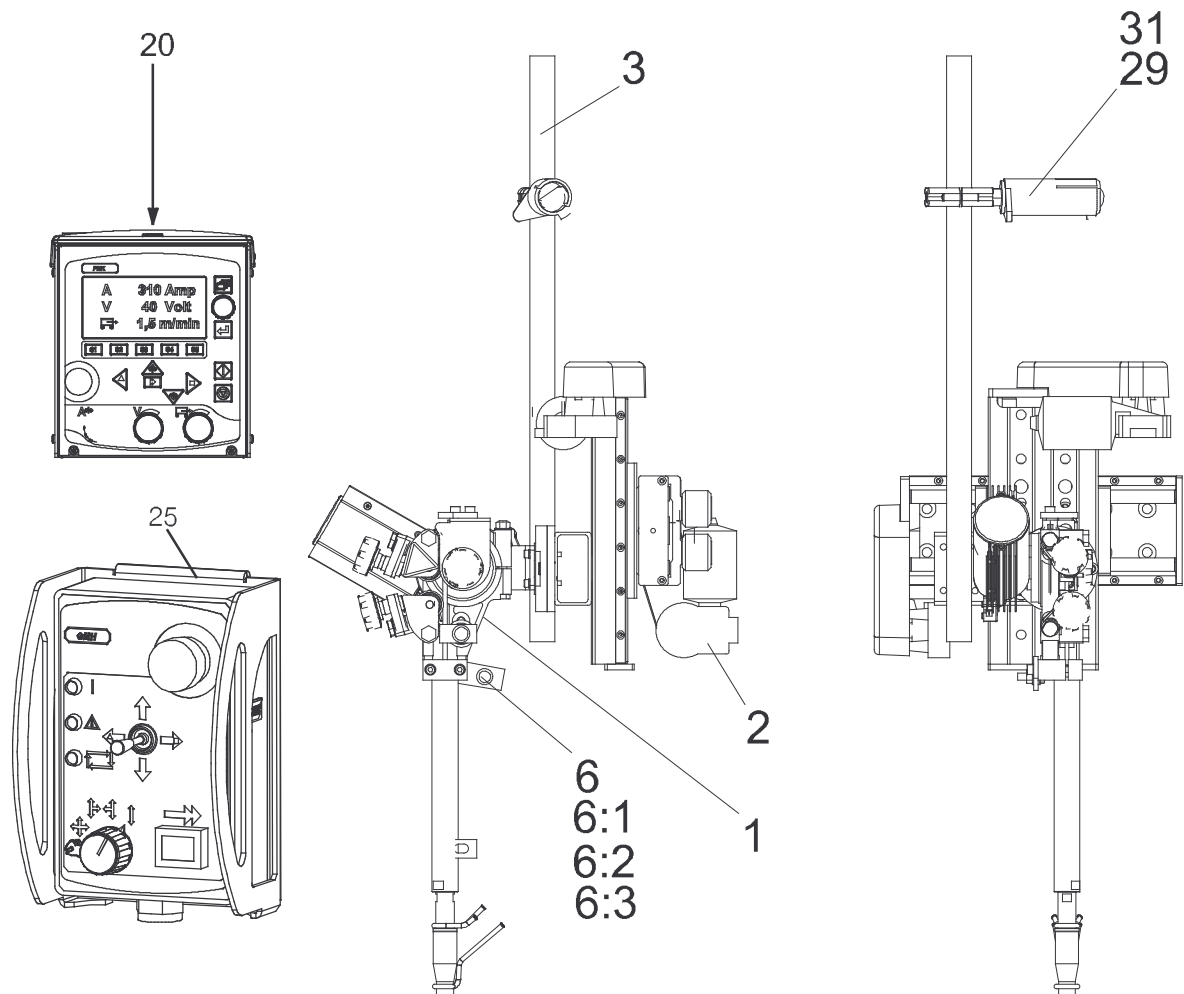
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		<b>0449 180 903</b>	<b>Welding head</b>	<b>A2SG J1, MIG/ MAG</b>
1	1	0449 150 902	Wire feed unit complete	
2	1	0449 151 880	Slide kit, motorized	180 mm
3	1	0449 155 880	Carrier	
6	1	0449 153 905	Cable kit	L = 5 m
6:1	1	0460 909 885	Pulse transducer cable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



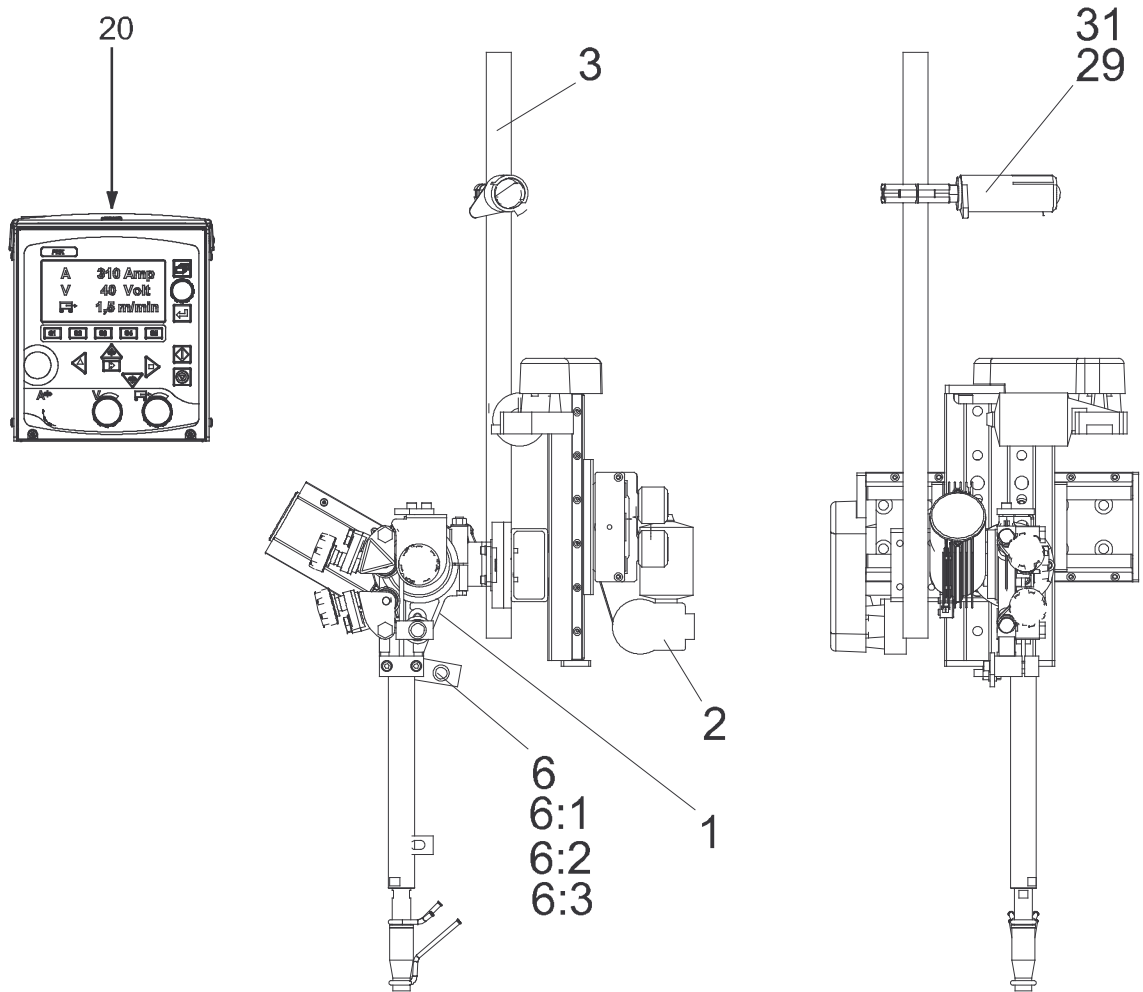
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		<b>0449 180 904</b>	<b>Welding head</b>	<b>A2SG J1, MIG/ MAG</b>
1	1	0449 150 912	Wire feed unit complete	
2	1	0449 151 881	Slide kit, motorized	180mm
3	1	0449 155 881	Carrier	
6	1	0449 153 905	Cable kit	L=5m
6:1	1	0460 909 885	Pulse transducer cable	5.0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

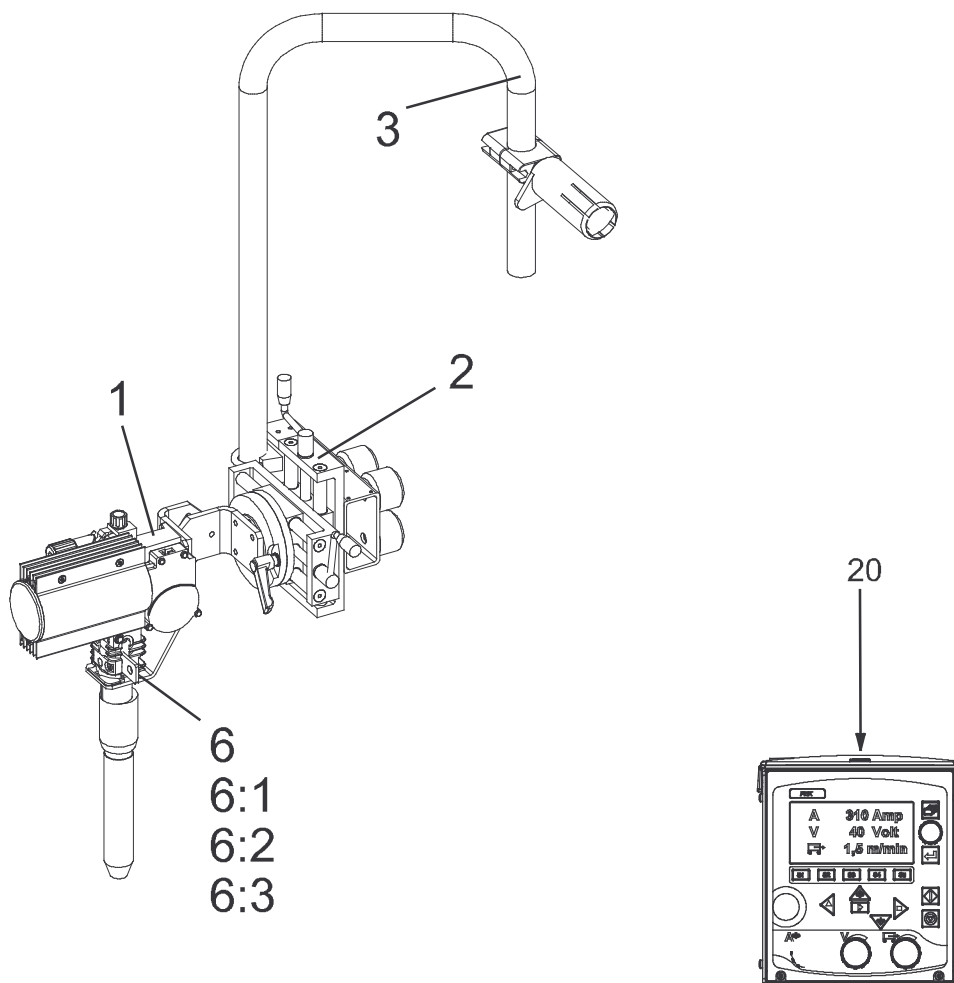


Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		<b>0449 180 906</b>	<b>Welding head</b>	<b>A2SG J1, MIG/ MAG</b>
1	1	0449 150 912	Wire feed unit complete	
2	1	0449 151 881	Slide kit, motorized	180mm
3	1	0449 155 881	Carrier	
6	1	0449 153 905	Cable kit	L=5m
6:1	1	0460 909 885	Pulse transducer cable	5.0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

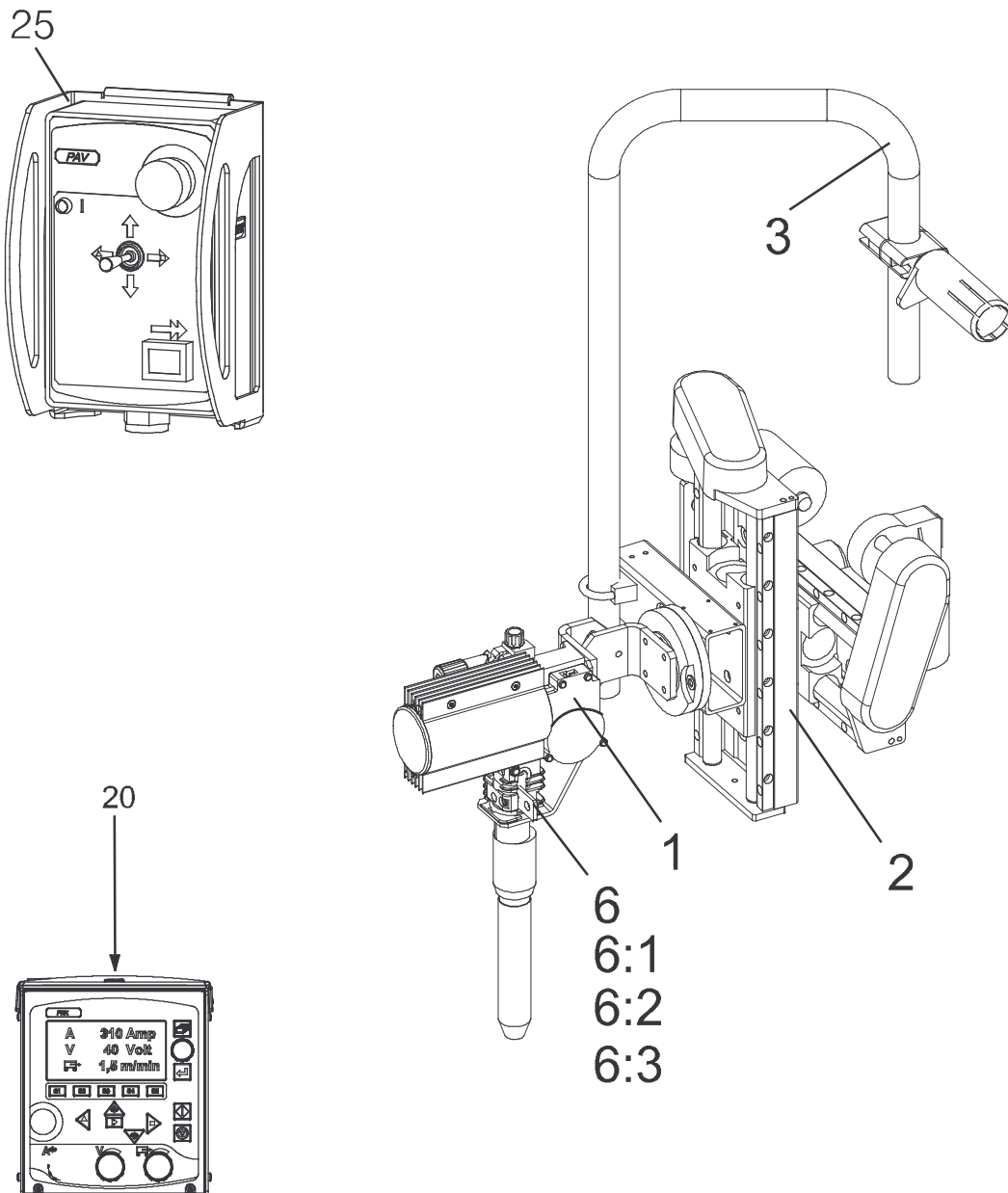




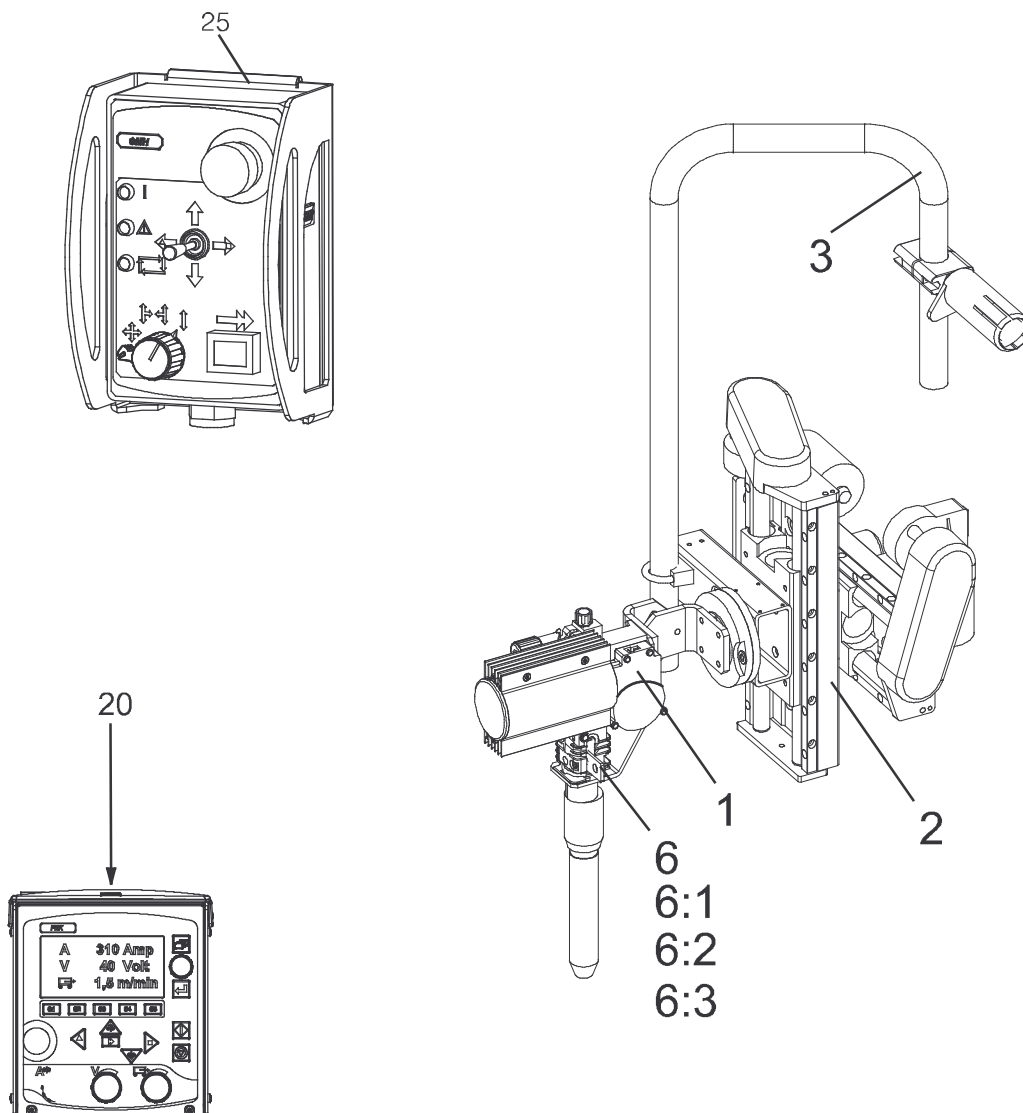
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		<b>0449 181 900</b>	<b>Welding head</b>	<b>A2SG J1 4WD, MIG/ MAG</b>
1	1	0449 150 903	Wire feed unit complete	
2	1	0449 152 880	Slide travel kit, manual	90 mm
3	1	0449 155 880	Carrier	
6	1	0449 153 905	Cable kit	L = 5 m
6:1	1	0460 909 885	Pulse transducer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



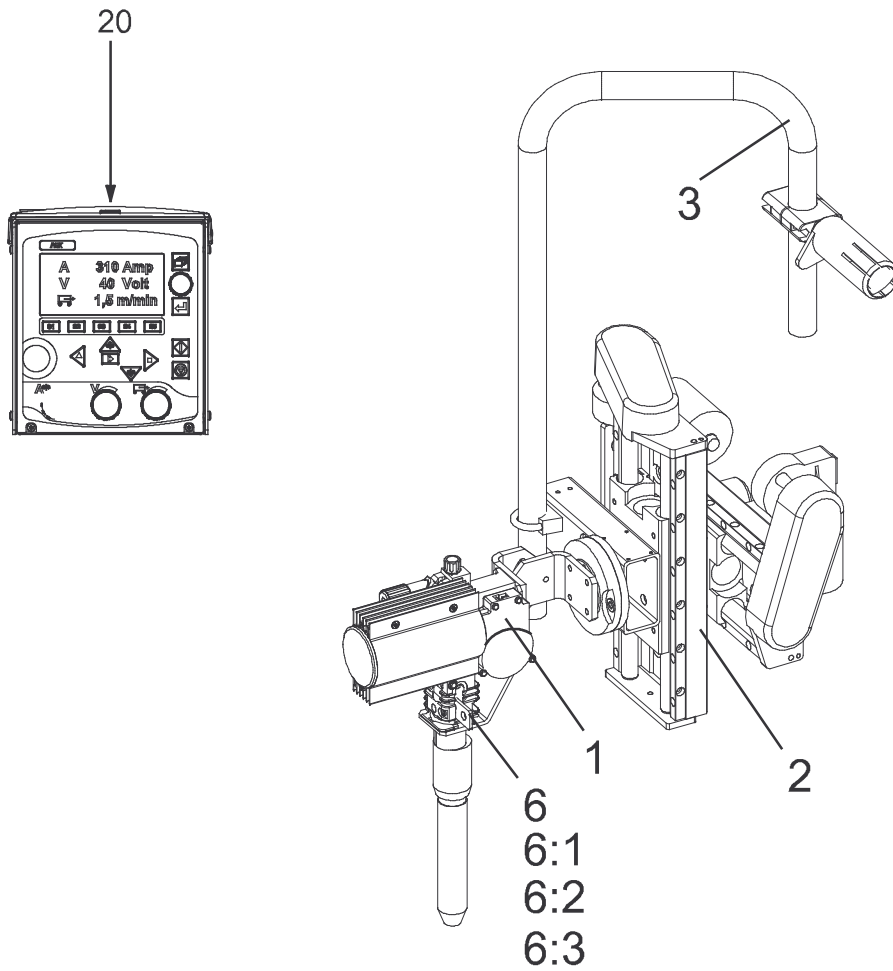
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		<b>0449 181 901</b>	<b>Welding head</b>	<b>A2SG J1 4WD, MIG/ MAG</b>
1	1	0449 150 903	Wire feed unit complete	
2	1	0449 151 880	Slide kit, motorized	180 mm
3	1	0449 155 880	Carrier	
6	1	0449 153 905	Cable kit	L = 5 m
6:1	1	0460 909 885	Pulse transducer cable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



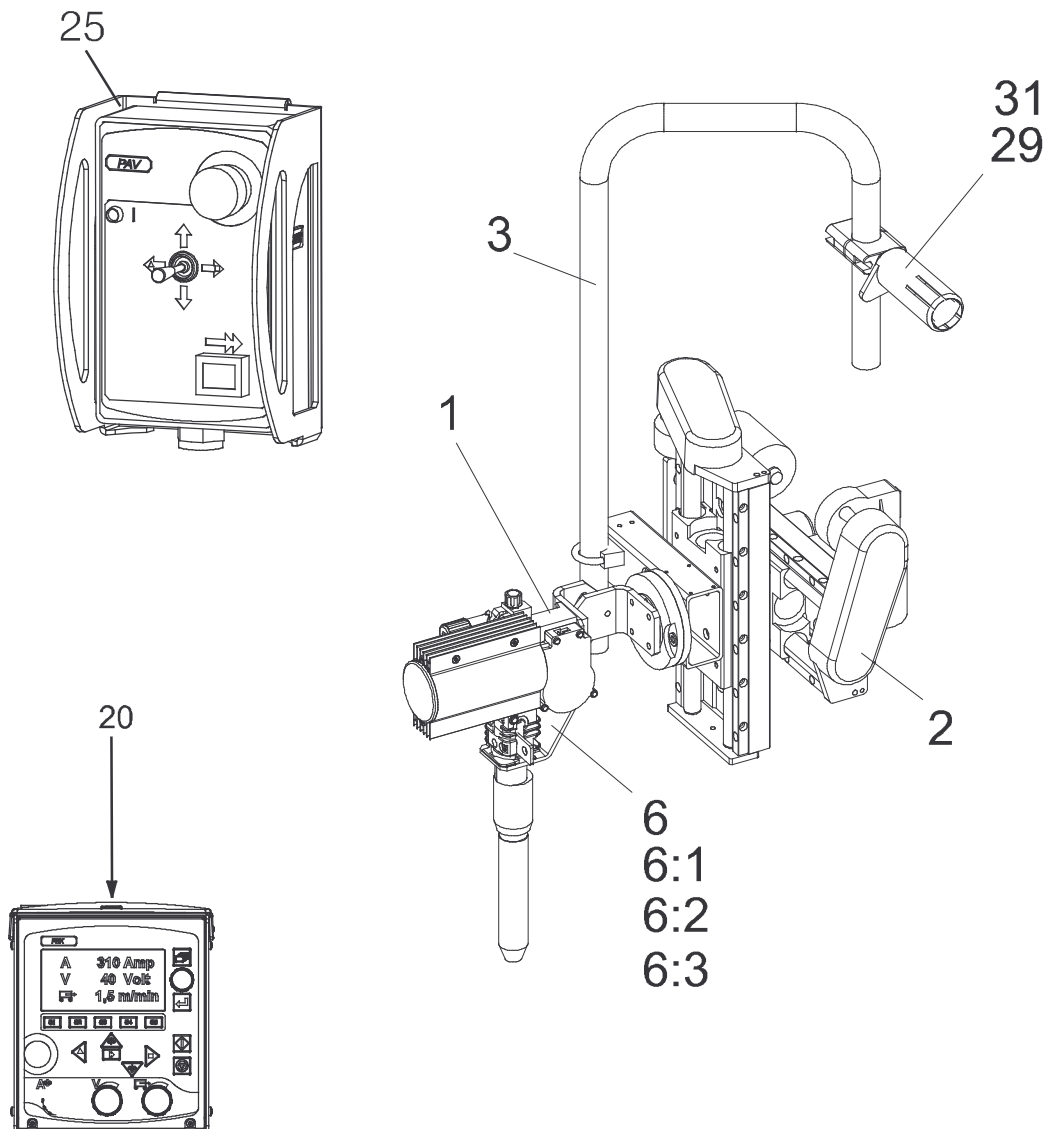
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		<b>0449 181 902</b>	<b>Welding head</b>	<b>A2SG J1 4WD, MIG/ MAG</b>
1	1	0449 150 903	Wire feed unit complete	
2	1	0449 151 880	Slide kit, motorized	180 mm
3	1	0449 155 880	Carrier	
6	1	0449 153 905	Cable kit	L = 5 m
6:1	1	0460 909 885	Pulse transducer cable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



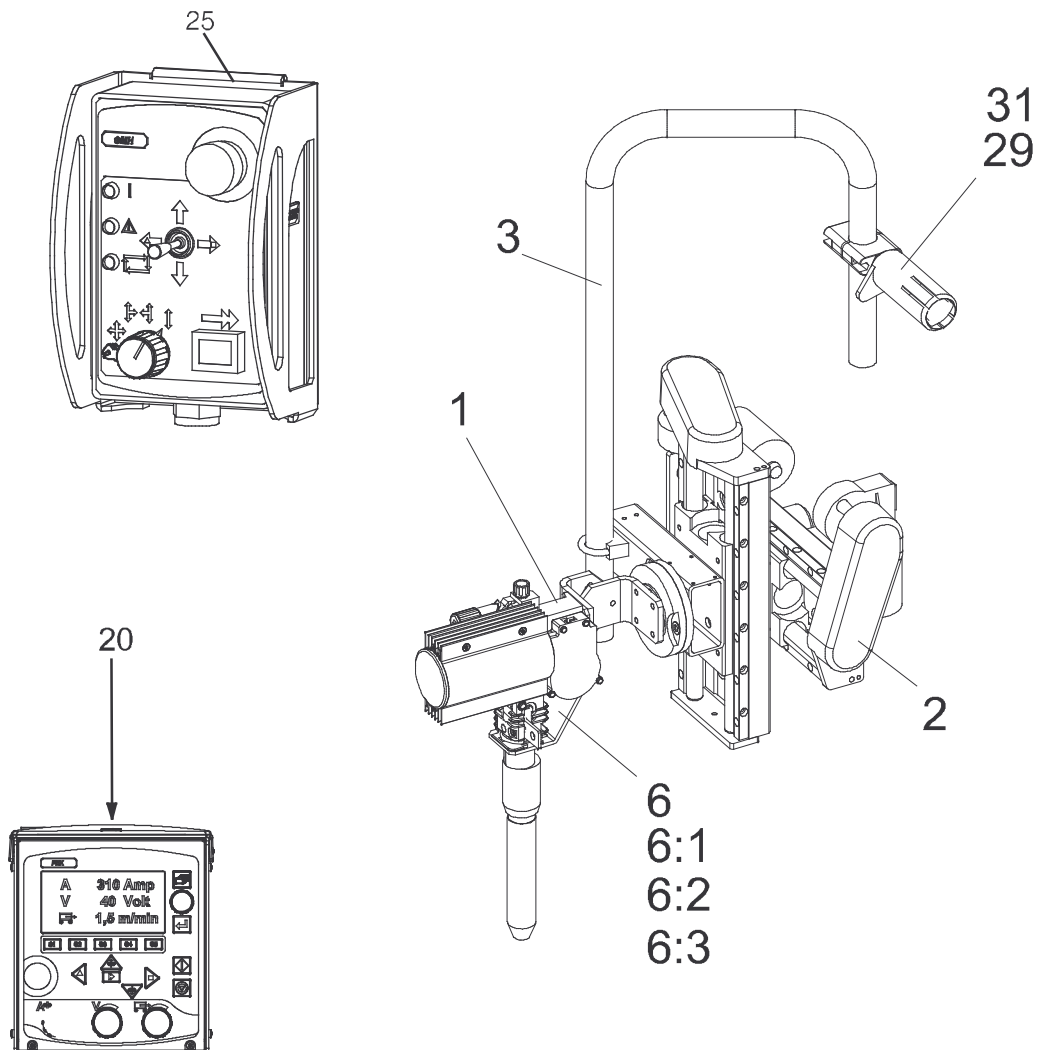
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		<b>0449 181 903</b>	<b>Welding head</b>	<b>A2SG J1 4WD, MIG/ MAG</b>
1	1	0449 150 903	Wire feed unit complete	
2	1	0449 151 880	Slide kit, motorized	180 mm
3	1	0449 155 880	Carrier	
6	1	0449 153 905	Cable kit	L = 5 m
6:1	1	0460 909 885	Pulse transducer cable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



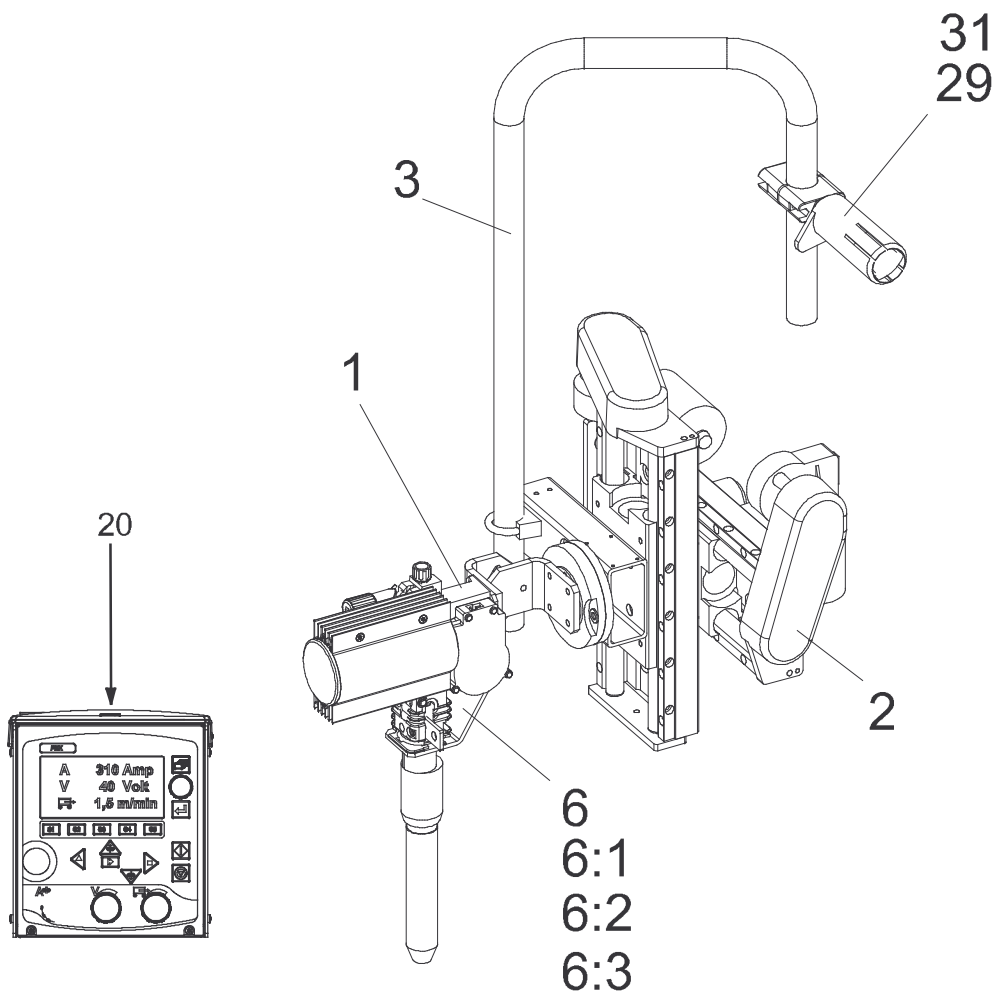
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		<b>0449 181 905</b>	<b>Welding head</b>	<b>A2SG J1 4WD, MIG/ MAG</b>
1	1	0449 150 913	Wire feed unit complete	
2	1	0449 151 881	Slide kit, motorized	
3	1	0449 155 881	Carrier	
6	1	0449 153 905	Cable kit	L=5m
6:1	1	0460 909 885	Pulse transducer cable	5.0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



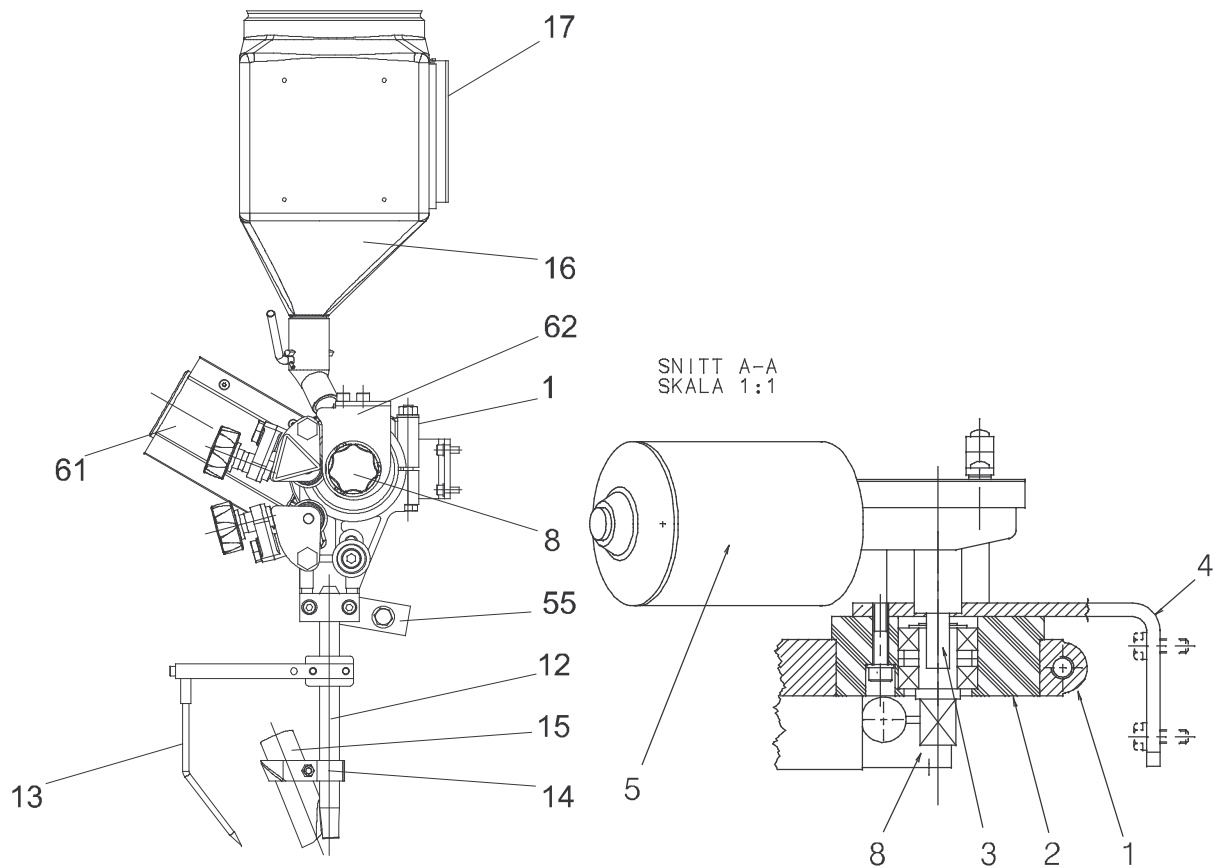
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		<b>0449 181 906</b>	<b>Welding head</b>	<b>A2SG J1 4WD, MIG/ MAG</b>
1	1	0449 150 913	Wire feed unit complete	
2	1	0449 151 881	Slide kit, motorized	
3	1	0449 155 881	Carrier	
6	1	0449 153 905	Cable kit	L=5m
6:1	1	0460 909 885	Pulse transducer cable	5.0 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
		<b>0449 181 907</b>	<b>Welding head</b>	<b>A2SG J1 4WD, MIG/ MAG</b>
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	

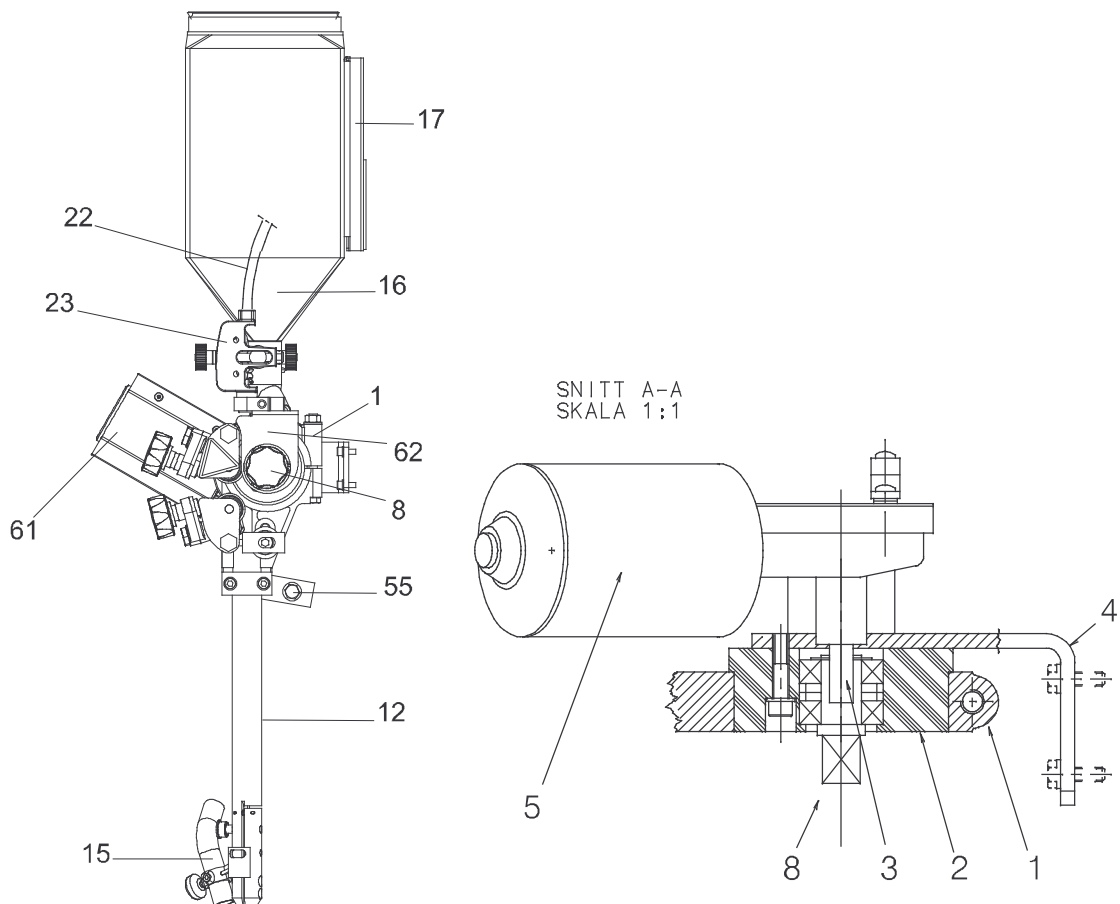


Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		<b>0449 150 900</b>	<b>Wire feed unit complete (Right)</b>	<b>SAW</b>
1	1	0147 639 882	Wire straightener (Right)	
2	1	0413 072 881	Bearing housing	
3	1	0215 701 210	Wedge, flat	
4	1	0413 517 001	Bracket for motor	
5	1	0812 312 001	Motor with pulse transducer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

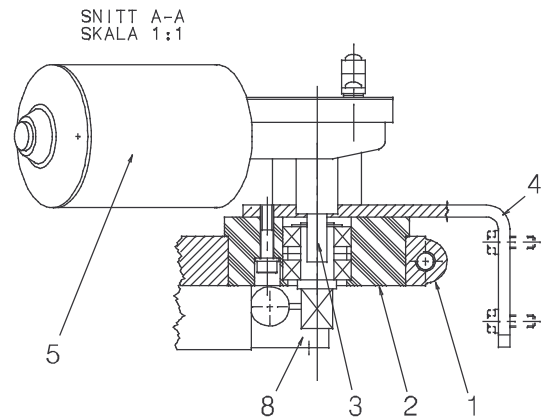
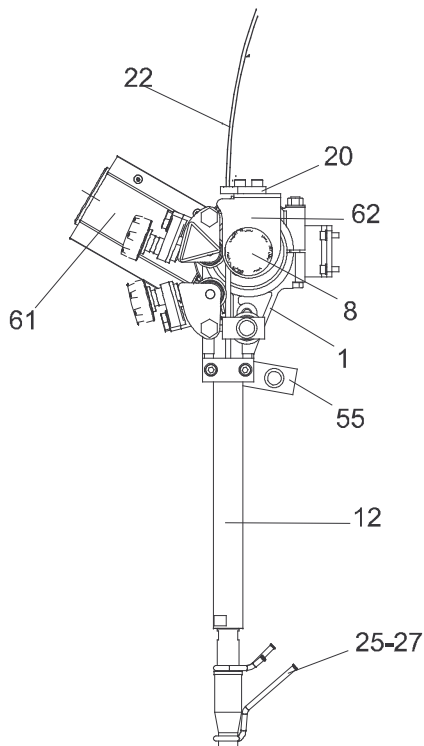




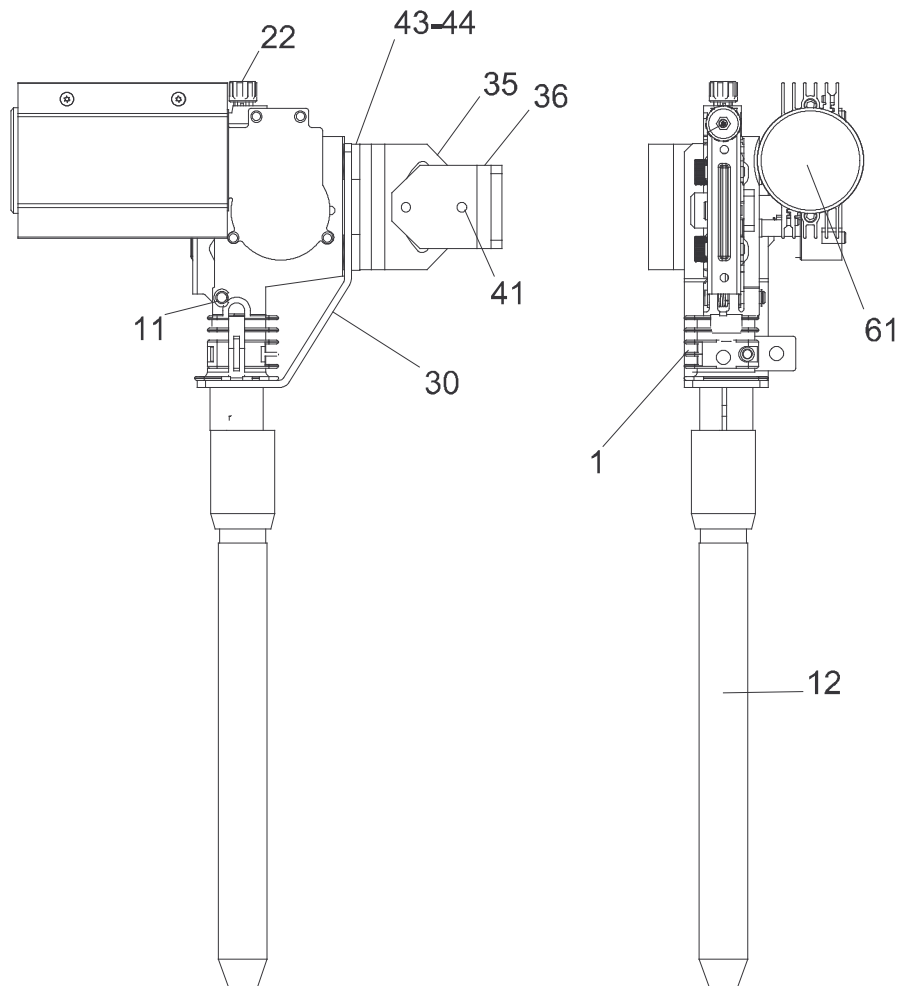
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		<b>0449 150 901</b>	<b>Wire feed unit complete (Right)</b>	<b>SAW, Twin</b>
1	1	0147 639 886	Wire straightener (Right)	Twin
2	1	0413 072 881	Bearing housing	
3	1	0215 701 210	Wedge, flat	
4	1	0413 517 001	Bracket for motor	
5	1	0812 312 001	Motor with pulse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



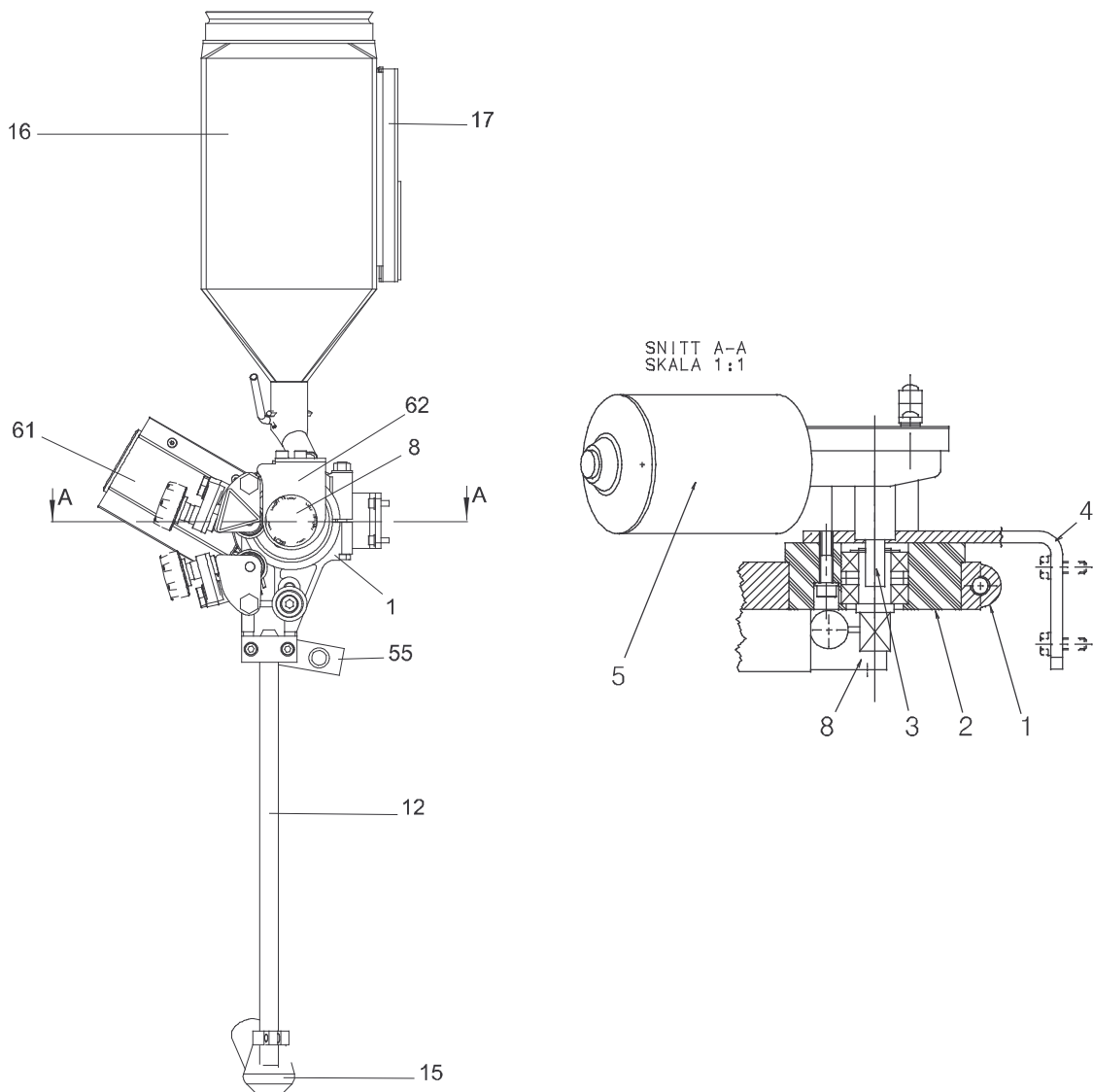
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		<b>0449 150 902</b>	<b>Wire feed unit complete (Right)</b>	<b>MIG/ MAG</b>
1	1	0147 639 882	Wire straightener (Right)	
2	1	0413 072 881	Bearing housing	
3	1	0215 701 210	Wedge, flat	
4	1	0413 517 001	Bracket for motor	
5	1	0812 312 002	Motor with pulse transducer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



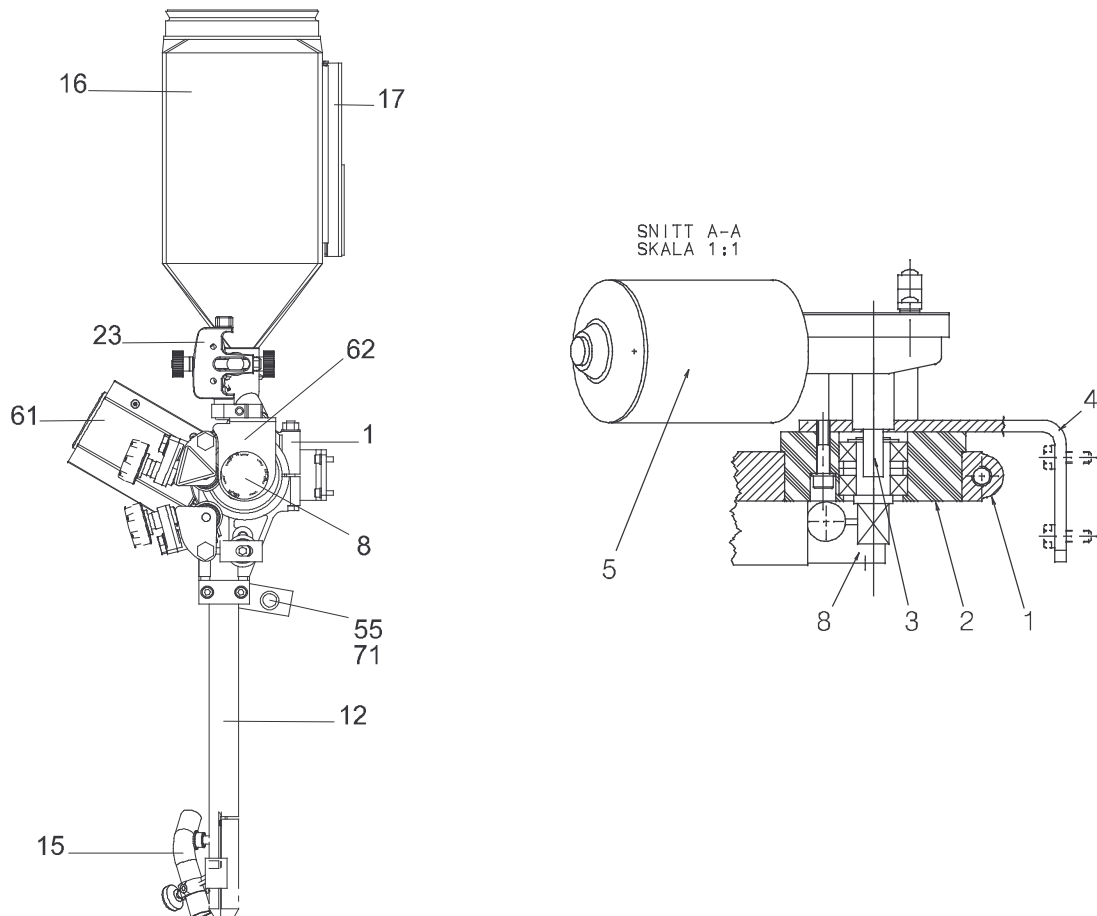
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		<b>0449 150 903</b>	<b>Wire feed unit complete (Right)</b>	<b>4WD, MIG/ MAG</b>
1	1	0456 424 902	Feed unit	4WD
12	1	0457 460 881	Contact device	MTW 600, L=250
18	1	0461 238 881	Solenoid valve and cable	
22		0156 800 002	Wire liner	
25		0333 754 001	Hose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



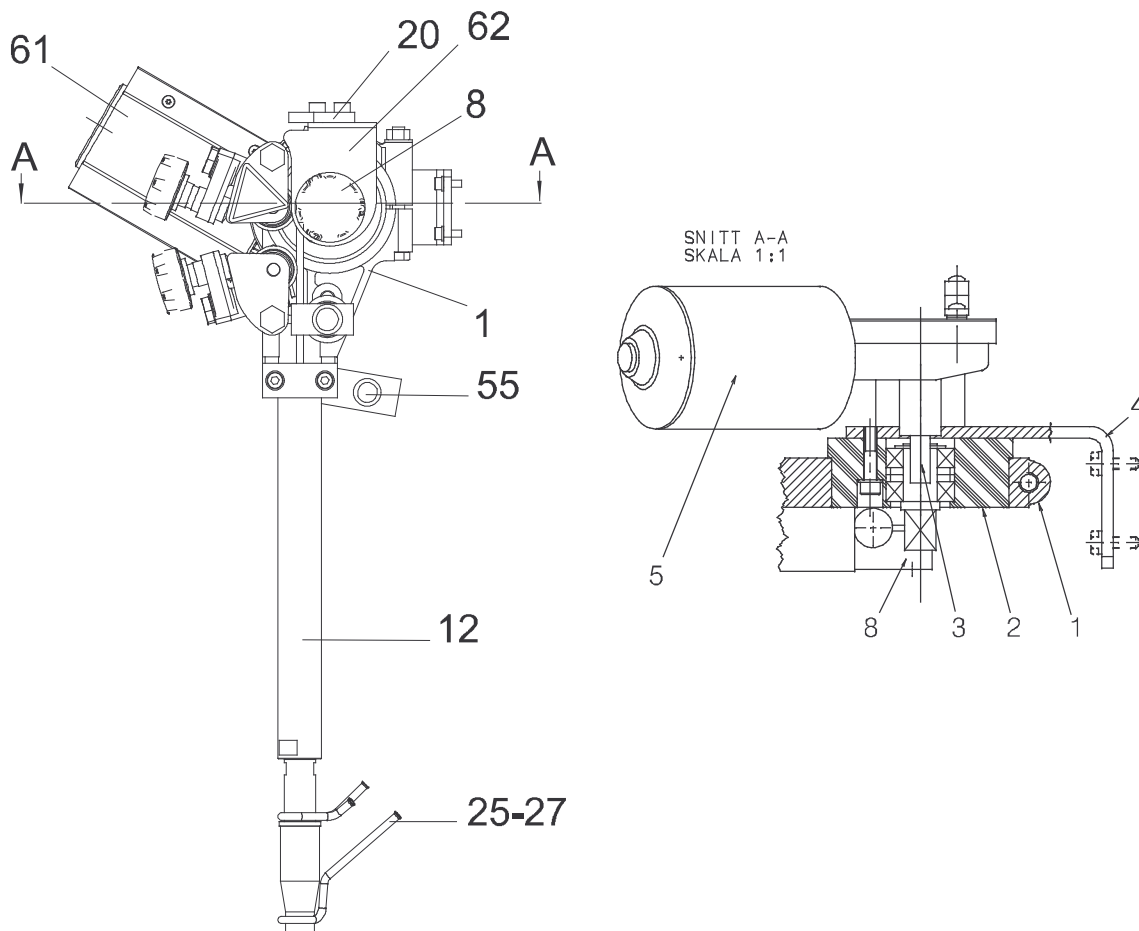
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		<b>0449 150 910</b>	<b>Wire feed unit complete (Right)</b>	<b>SAW</b>
1	1	0147 639 882	Wire straightener (Right)	
2	1	0413 072 881	Bearing housing	
3	1	0215 701 210	Wedge, flat	
4	1	0413 517 001	Bracket for motor	
5	1	0813 312 001	Motor with pulse transducer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



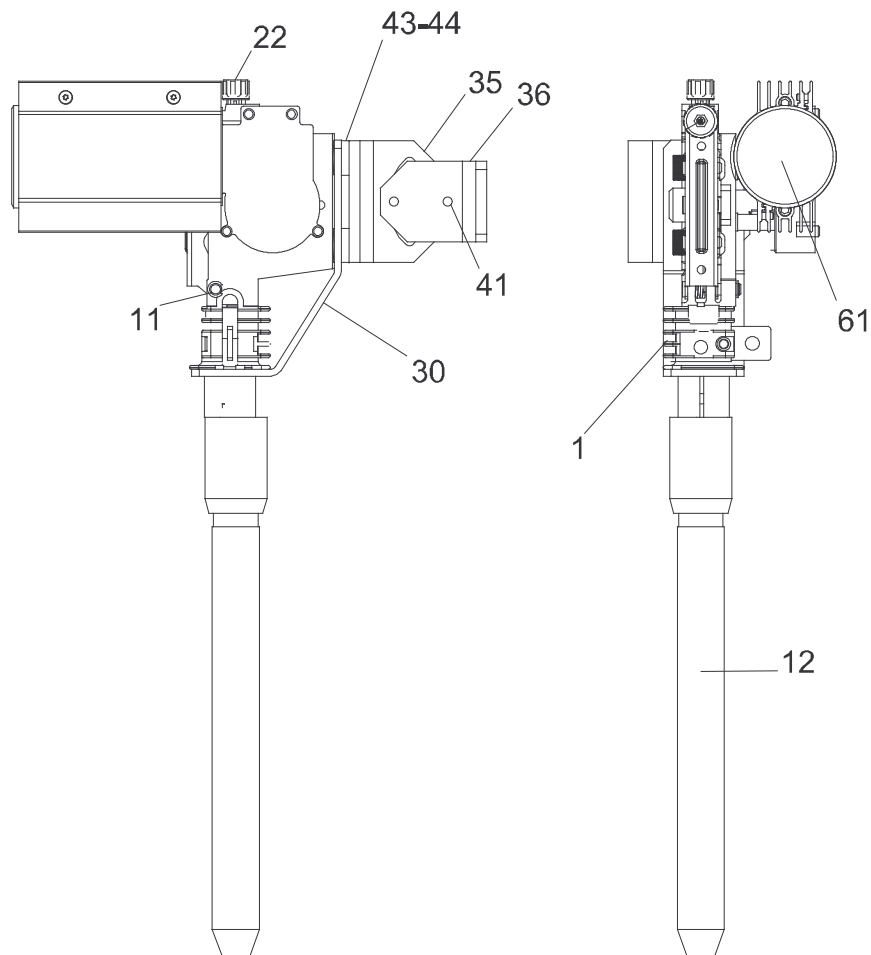
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		<b>0449 150 911</b>	<b>Wire feed unit complete</b>	<b>SAW</b>
1	1	0147 639 886	Wire straightener (Right)	Twin
2	1	0413 072 881	Bearing housing	
3	1	0215 701 210	Wedge, flat	
4	1	0413 517 001	Bracket for motor	
5	1	0812 312 001	Motor with pulse transducer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



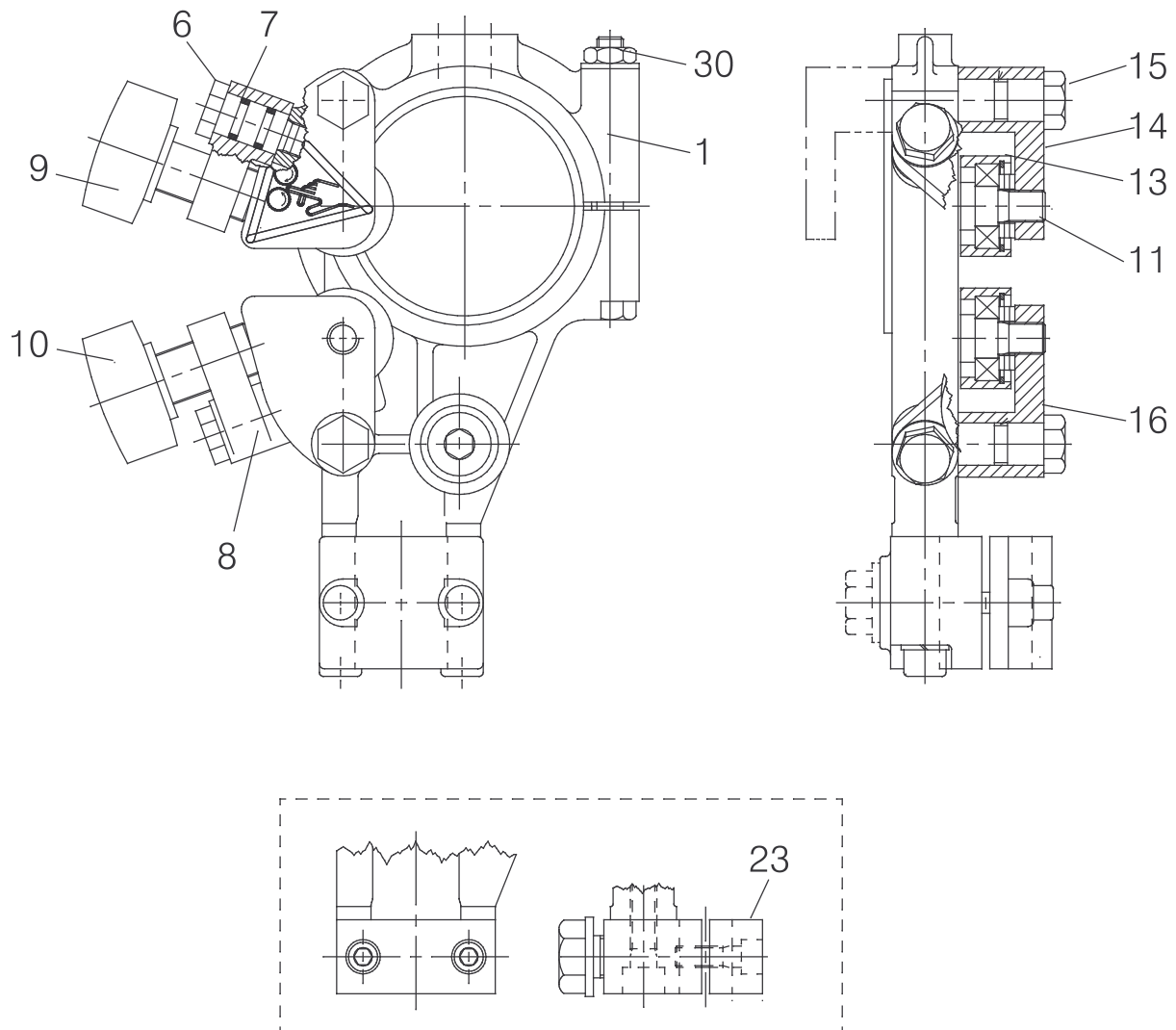
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		<b>0449 150 912</b>	<b>Wire feed unit complete</b>	
1	1	0147 639 880	Wire straightener (Right)	
2	1	0413 072 881	Bearing housing	
3	1	0215 701 210	Wedge, flat	3x3x16
4	1	0413 517 001	Bracket for motor	
5	1	0812 312 002	Motor with pulse transducer	
8	1	0218 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
		<b>0449 150 913</b>	<b>Wire feed unit complete</b>	
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	

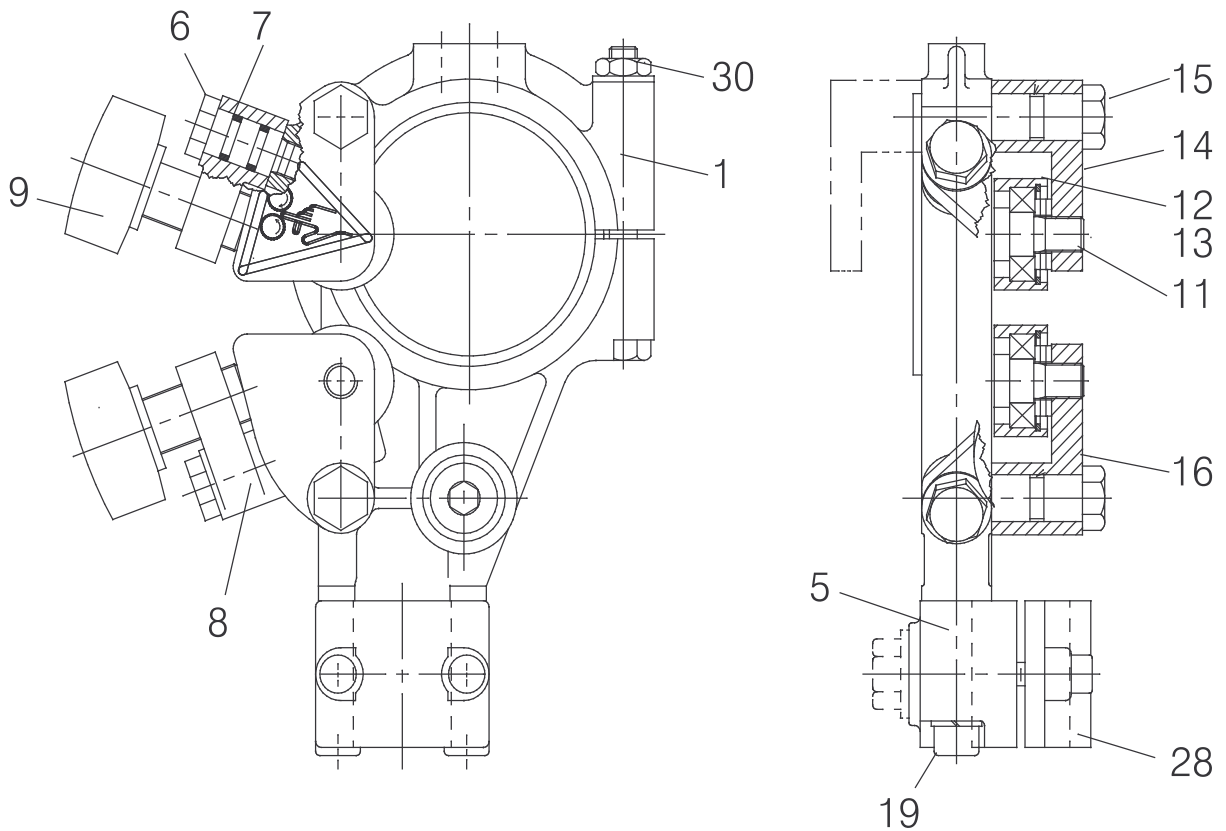


Item	Qty	Orderingno.	Denomination	Remarks	
		<b>0147 639 882</b>	<b>Wire straightener (right mounted)</b>		
1	1	0156 449 001	Clamp	D11.3x2.4	
6	2	0212 900 001	Spacer screw		
7	4	0215 201 209	O-ring		
8	2	0218 400 801	Pressure roller arm		
9	1	0218 810 181	Handwheel		
10	1	0218 810 182	Handwheel		
11	3	0332 408 001	Stub shaft		
13	3	0153 148 880	Roller		
14	1	0415 498 001	Thrust roller carrier		
15	2	0212 902 601	Spacer screw		
16	1	0415 499 001	Thrust roller carrier		
23	1	0334 571 880	Contact clamp		
30	1	0212 601 110	Nut		M10

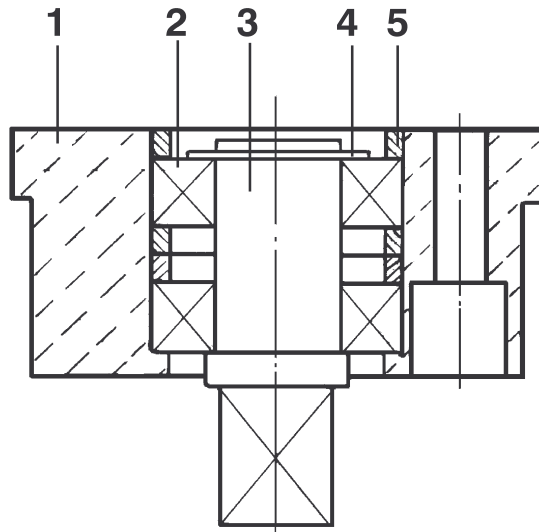




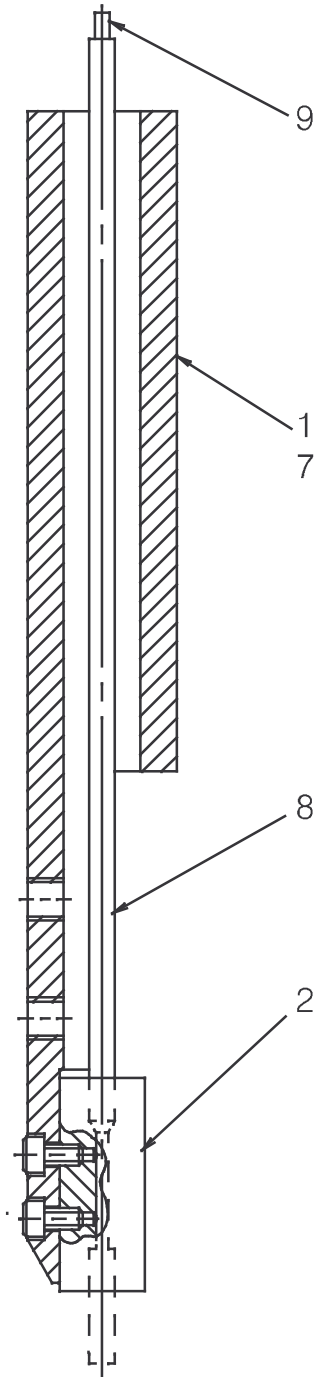
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		<b>0147 639 886</b>	<b>Wire straightener (right mounted)</b>	
1	1	0156 449 001	Clamp	
5	1	0156 530 001	Clamp half	
6	1	0212 900 001	Spacer screw	
7	2	0215 201 209	O-ring	D11.3x2.4
8	1	0218 400 801	Pressure roller arm	
9	1	0218 810 181	Handwheel	
11	1	0332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



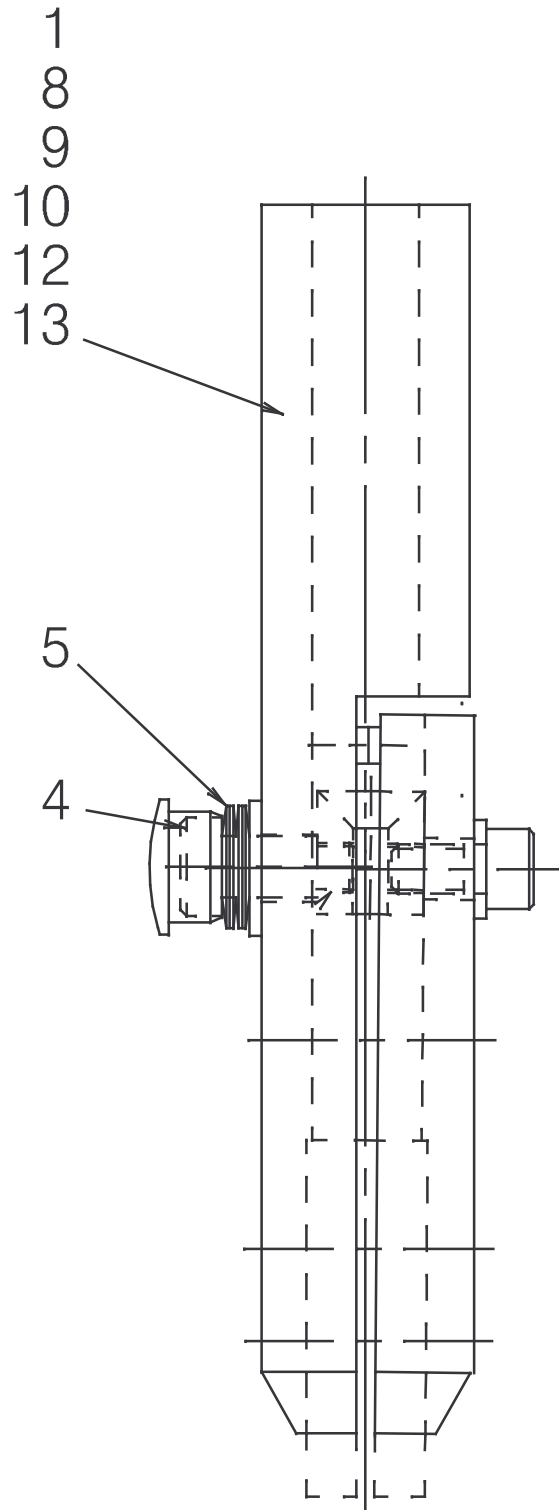
Item	Qty	Orderingno.	Denomination	Notes
		<b>0413 072 881</b>	<b>Bearing housing with stub shaft</b>	
1	1	0413 073 002	Searing housing	
2	2	0190 726 003	Ball bearing	
3	1	0334 575 001	Stub shaft	
4	1	0215 701 014	Betaining ring	D17
5	3	0334 576 001	Spacer	



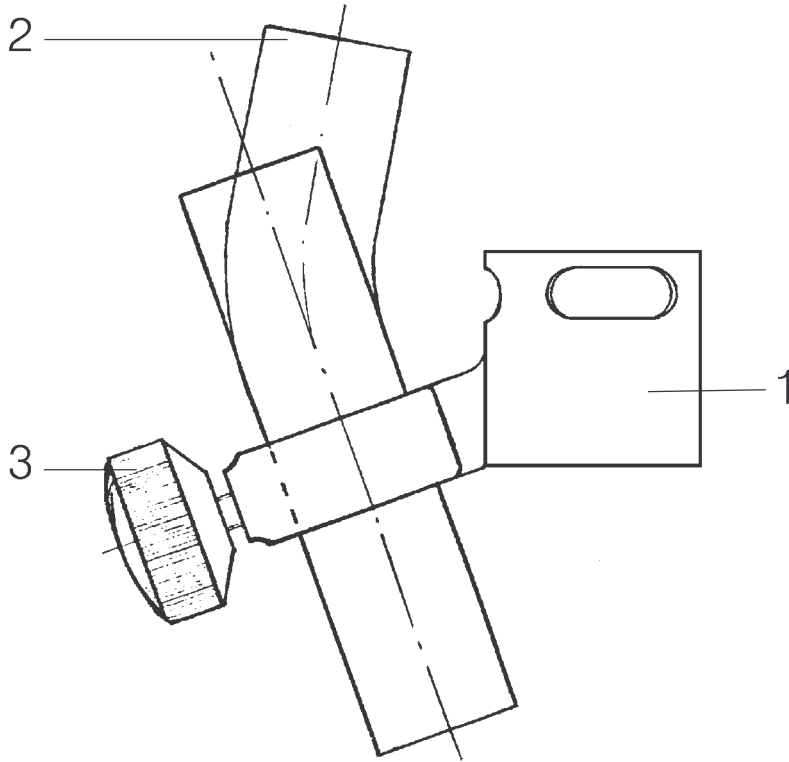
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		<b>0333 852 881</b>	<b>Connector</b>	<b>Twin L=275 A6 UP</b>
2	1	0333 772 001	Nozzle holder	
7	1	0417 959 881	Contact equipment	L=275, Heavy Duty
8	2	0415 032 001	Guide pipe	
9	2	0334 279 001	Spiral to connector	L=366



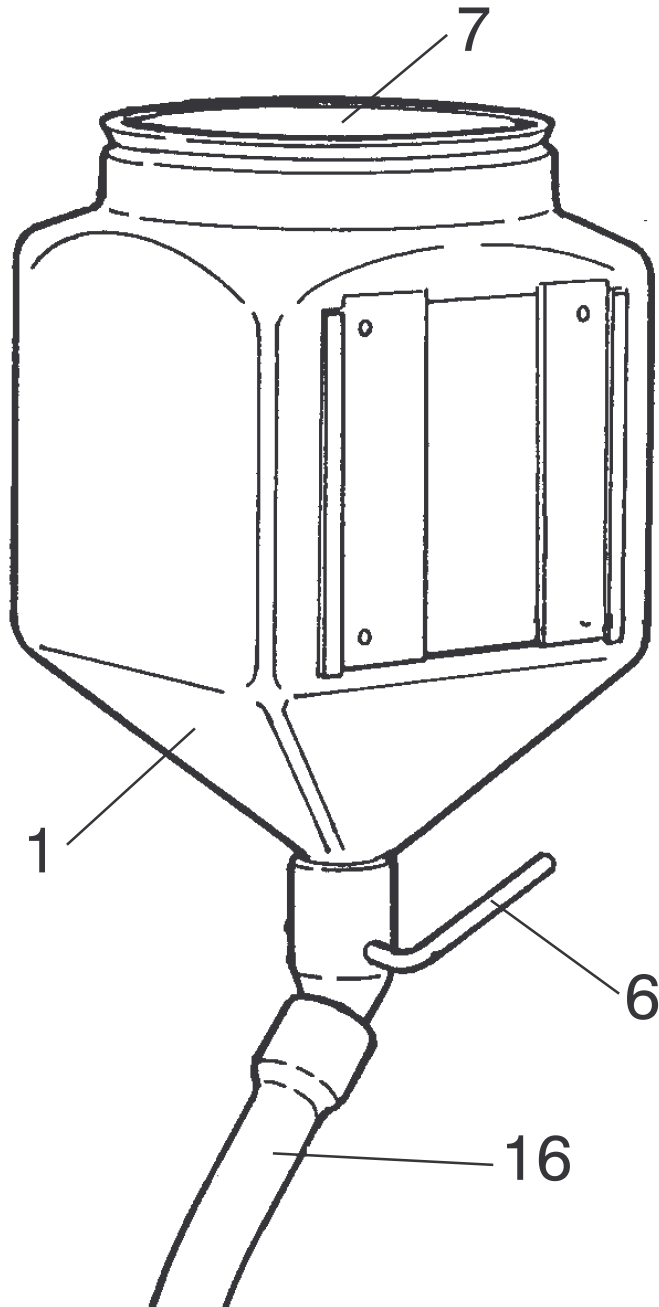
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		<b>0417 959 881</b>	<b>Contact equipment</b>	<b>L=275mm</b>
4	1	0443 372 001	Screw	
5	4	0219 504 307	Beleville spring	T = 1.1
8	1	0443 344 881	Pipe	L = 275



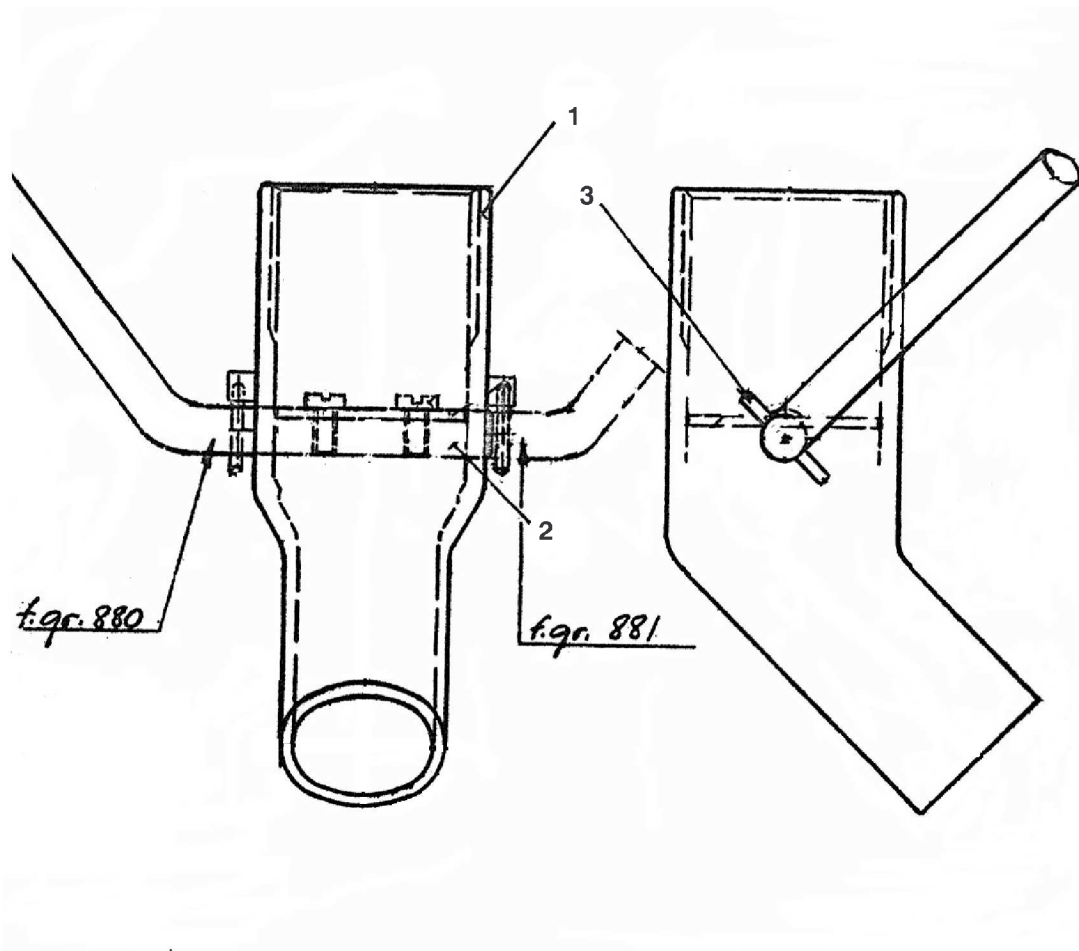
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		<b>0153 299 880</b>	<b>Flux nozzle</b>	
1	1	0153 290 002	Pipe holder	
2	1	0153 296 001	Pipe bend	
3	1	0153 425 001	Wheel	



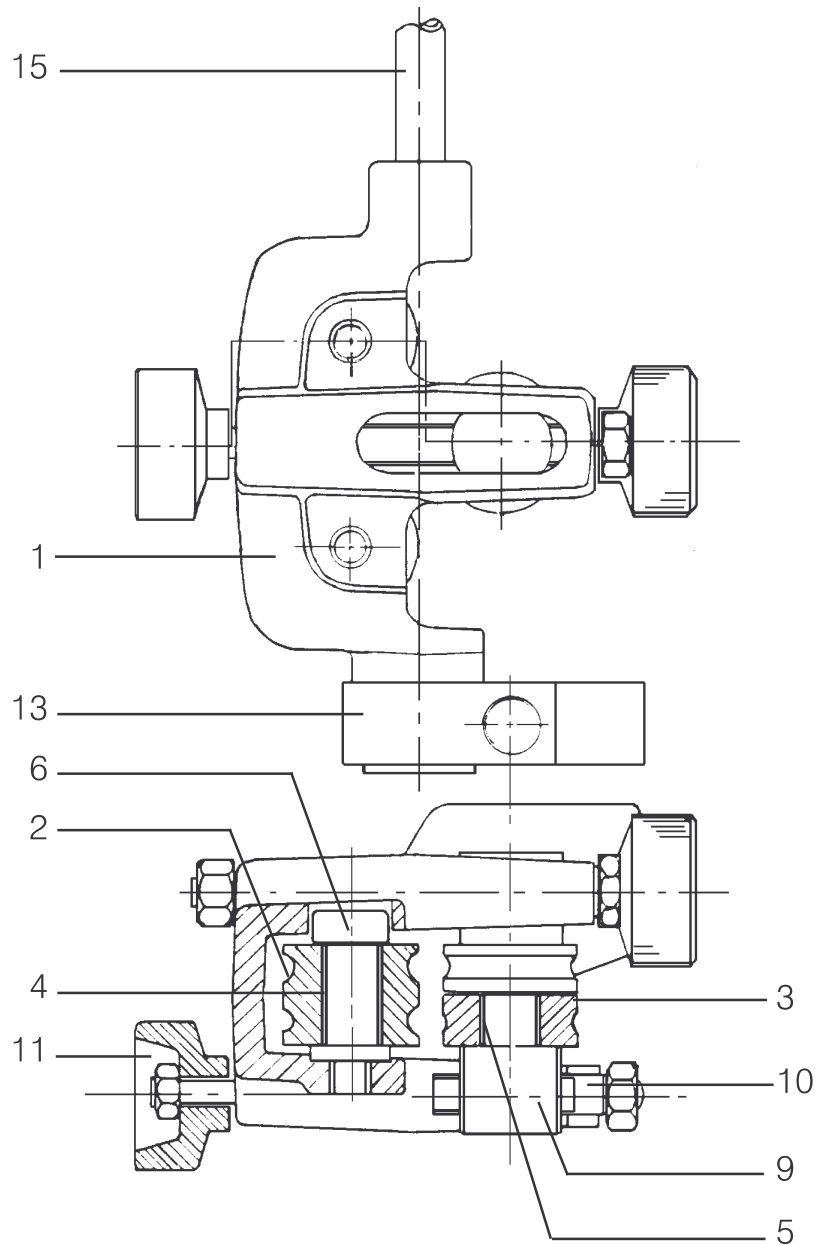
Item	Qty	Orderingno.	Denomination	Remarks
		<b>0332 994 883</b>	<b>Flux hopper complete</b>	
1	1	0332 837 001	Hopper for flux	
6	1	0153 347 881	Flux valve	
7	1	00203 017 80	Flux strainer	
16	1	0443 383 002	Flux hose	L= 500



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

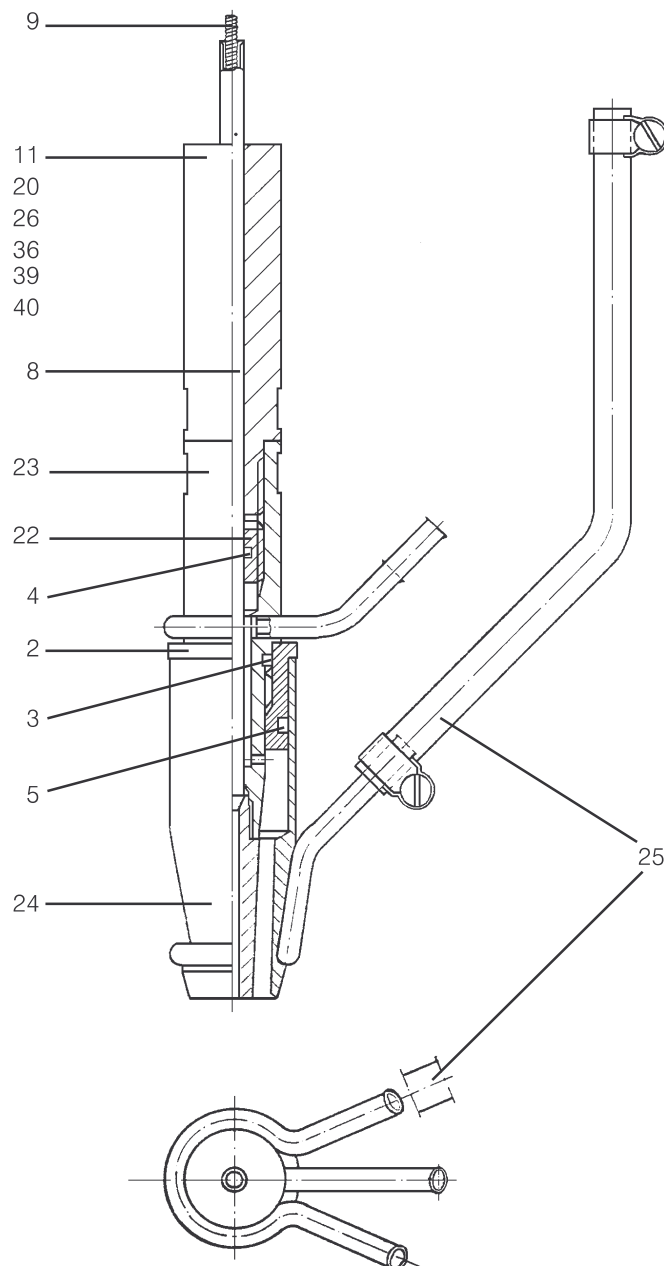


Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		<b>0145 787 880</b>	<b>Fine wire straightener for twin wire</b>	
1	1	0145 788 001	Case	
2	2	0145 789 001	Roller	
3	2	0145 790 001	Roller	
4	2	0145 791 001	Searing bushing	
5	2	0190 240 103	Bearing bushing	D12/10
6	2	0145 792 001	Screw	
9	2	0145 793 001	Runner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

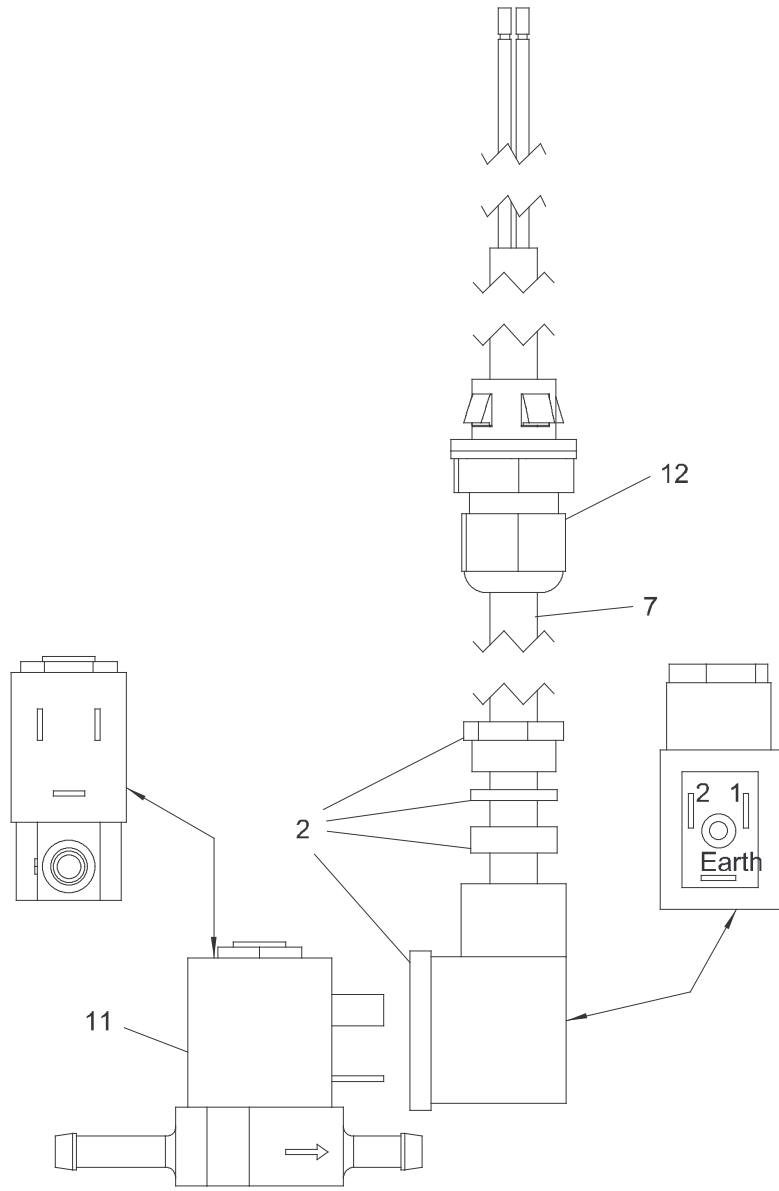




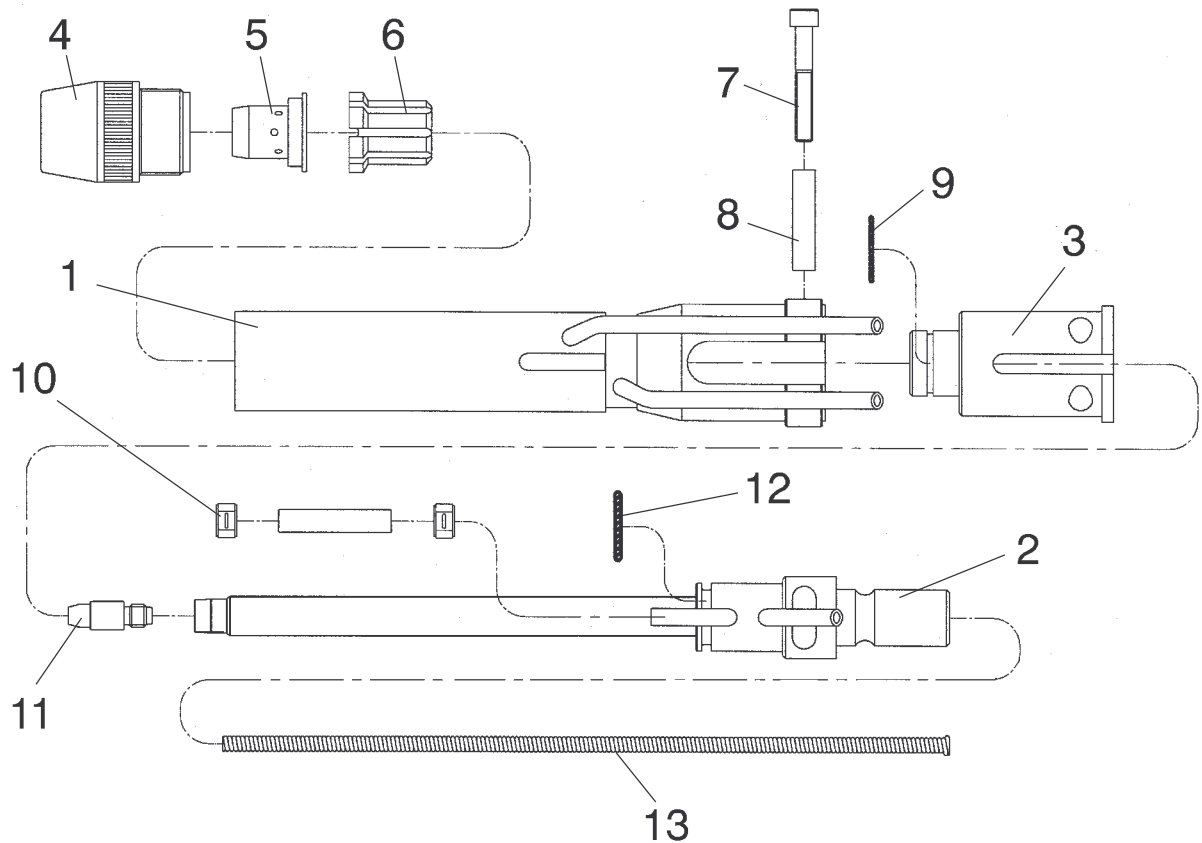
Item	Qty	Orderingno.	Denomination	Remarks
		<b>0030 465 389</b>	<b>Connector</b>	
2	1	0145 226 001	Insulating sleeve	
3	1	0190 680 313	O-ring	OR 15.3x2.4
4	1	0190 680 303	O-ring	OR 5.3x2.4
5	1	0190 680 405	O-ring	OR 22.2x3
8	1	0334 278 880	Insert tube	
9	1	0334 279 001	Spiral	
22	1	0146 099 001	Plug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



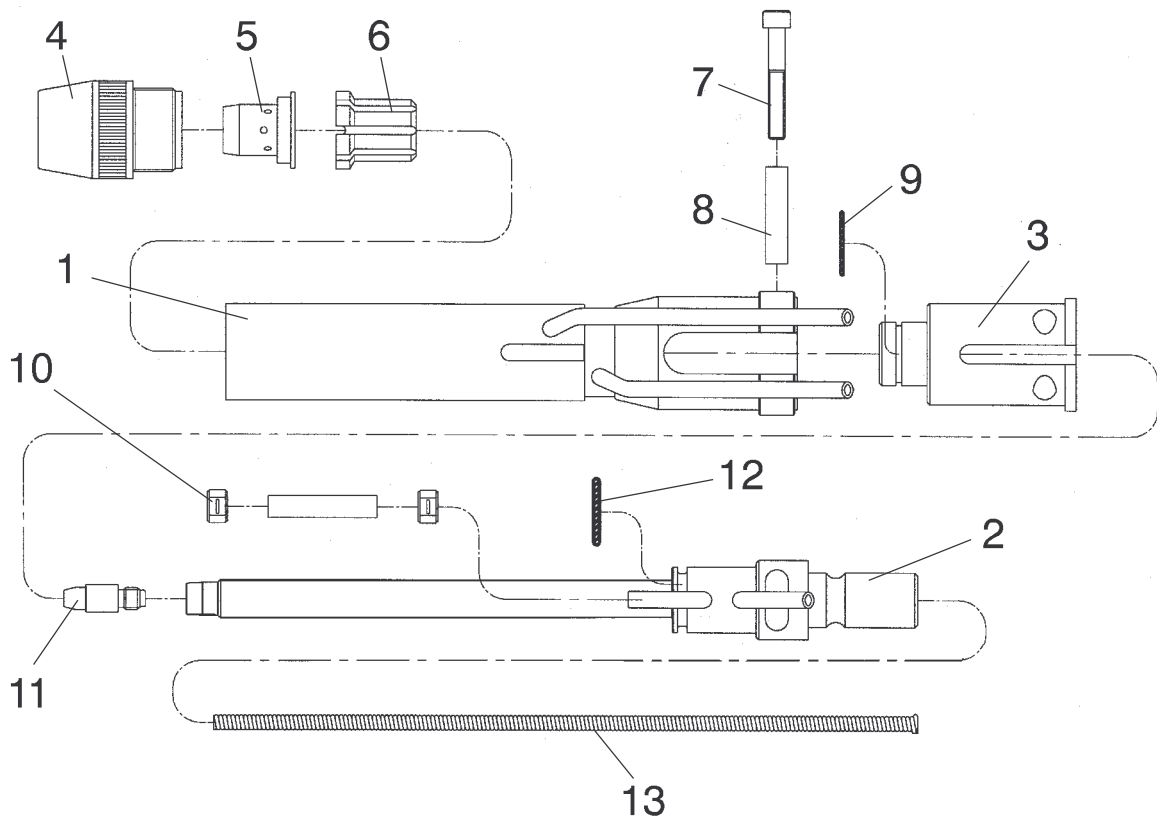
Item	Qty	Orderingno.	Denomination	Notes
		<b>0461 238 881</b>	<b>Solenoid valve with cable</b>	
2	1	0157 259 001	Contact	
3		0262 612 802	Cable	
7	3	0262 613 329	Cable	
11	1	0193 054 002	Solenoid valve	42 V
12	1	0194 269 002	Bushing	



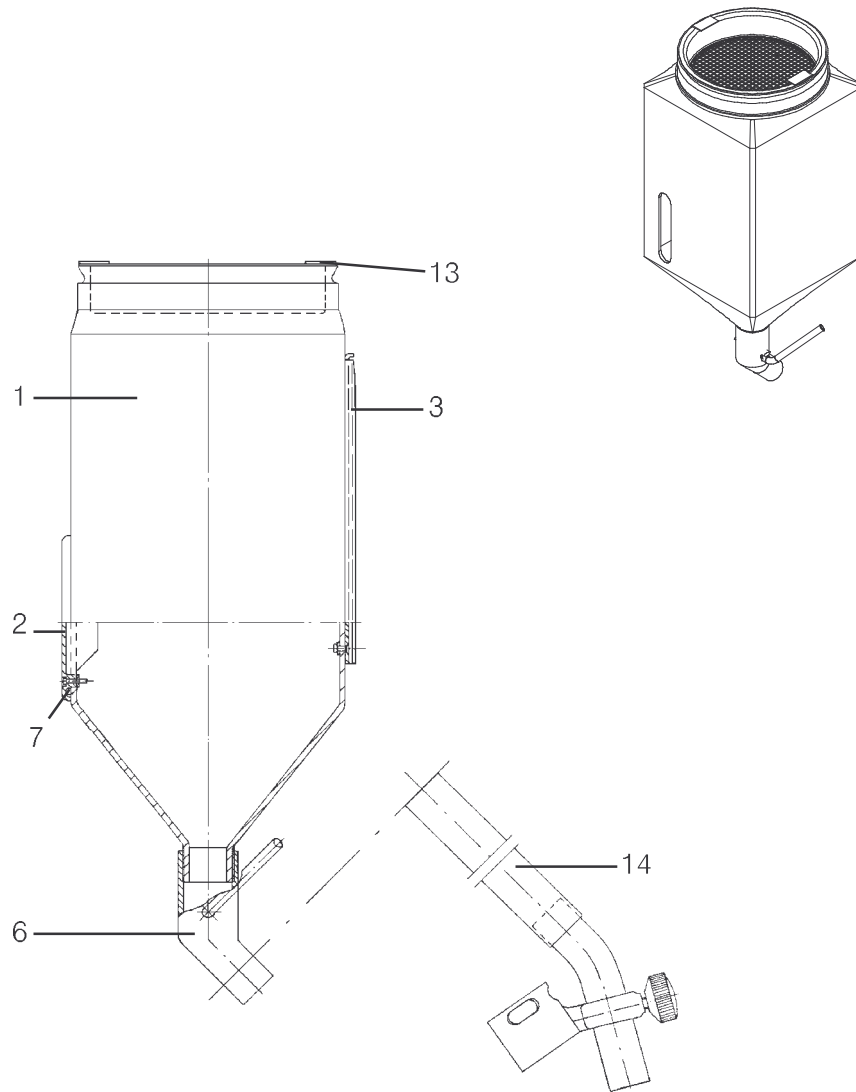
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		<b>0457460881</b>	<b>Contact device</b>	<b>250 mm</b>
1	1	0457457002	Cooling jacket	
2	1	0457455002	Contact tube	
3	1	0457456001	Insulation sleeve	
4	1	0457451001	Gas nozzle	
5	1	0457452001	Spatter protection	
6	1	0457453001	Centering sleeve	
7	1	0457617001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



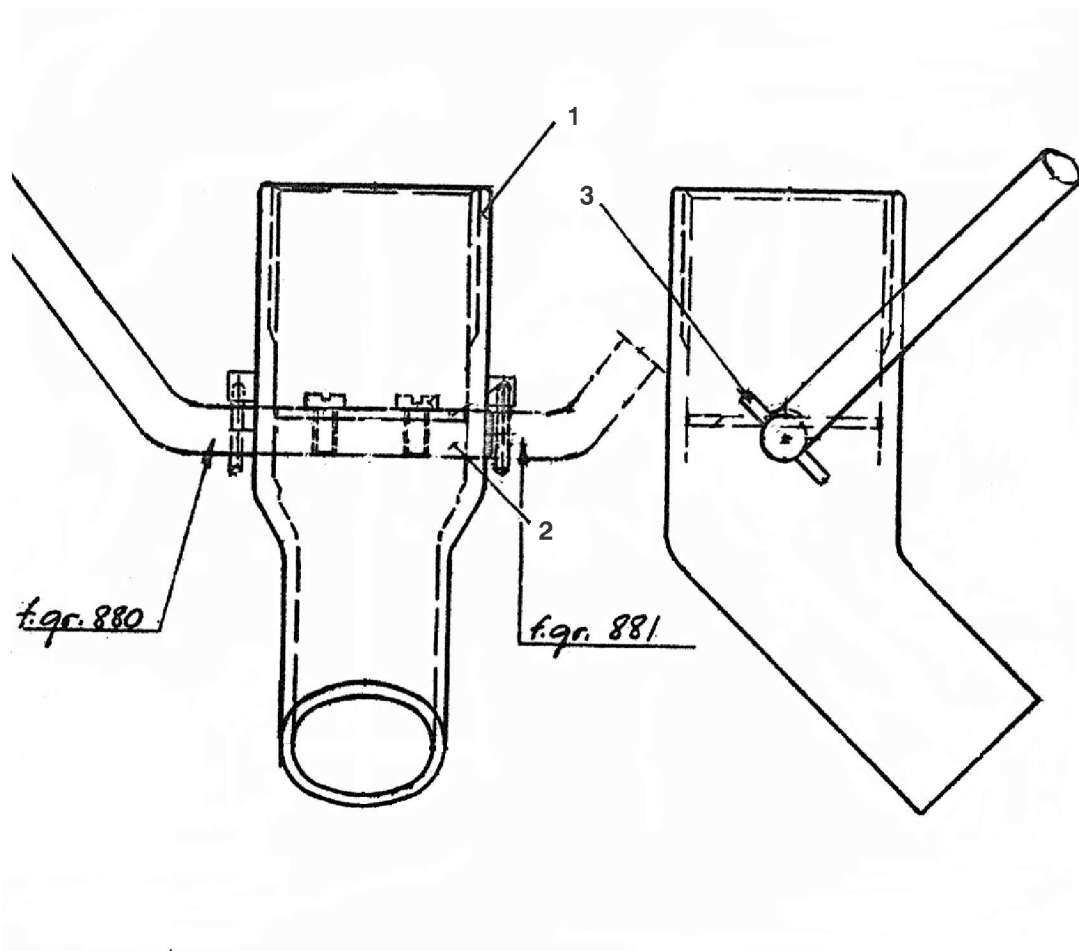
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		<b>0457460882</b>	<b>Contact device</b>	<b>300 mm</b>
1	1	0457457003	Cooling jacket	
2	1	0457455003	Contact tube	
3	1	0457456001	Insulation sleeve	
4	1	0457451001	Gas nozzle	
5	1	0457452001	Spatter protection	
6	1	0457453001	Centering sleeve	
7	1	0457617001	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
		<b>0147649882</b>	<b>Flux Hopper</b>	<b>10l</b>
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



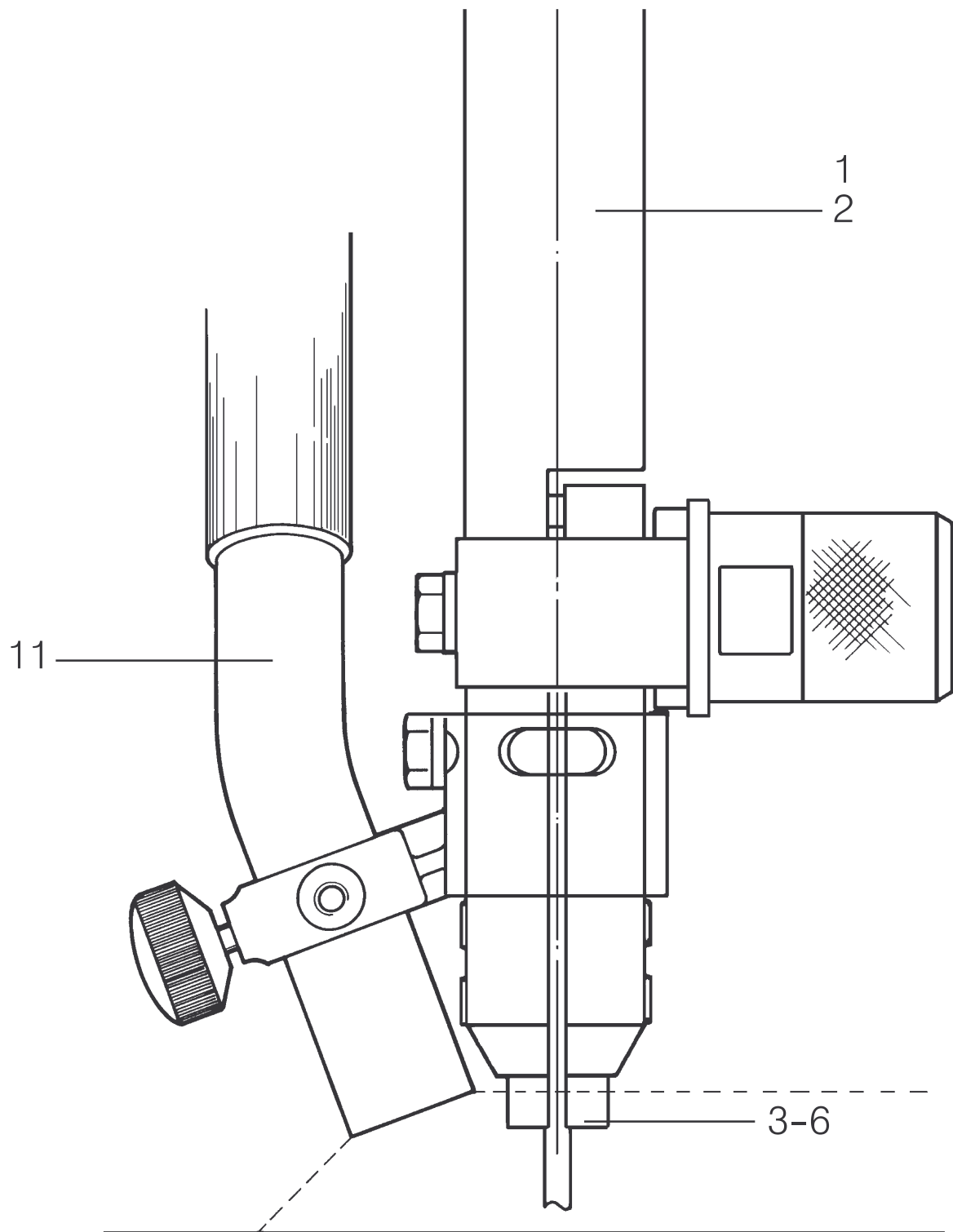
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		<b>0153347880</b>	<b>Flux valve</b>	
1	1	0153348001	Outlet	
2	1	0153349001	Shaft	
3	1	0211102938	Roll pin	d 3x20



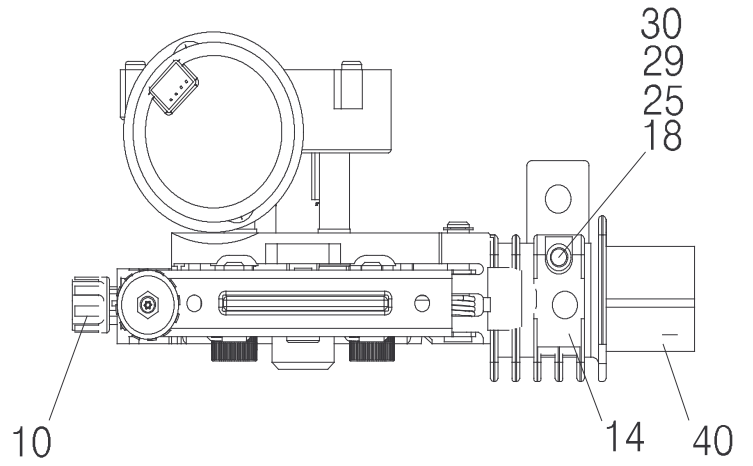
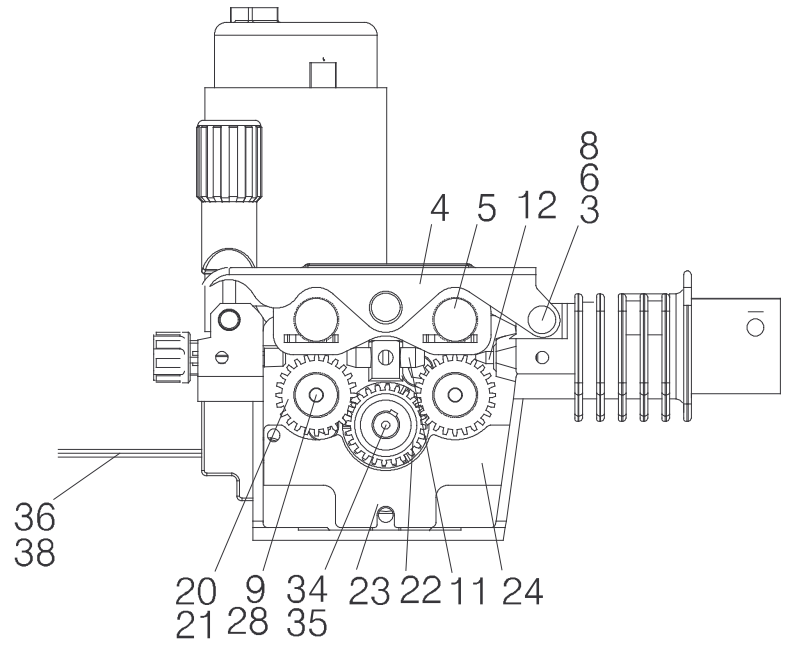
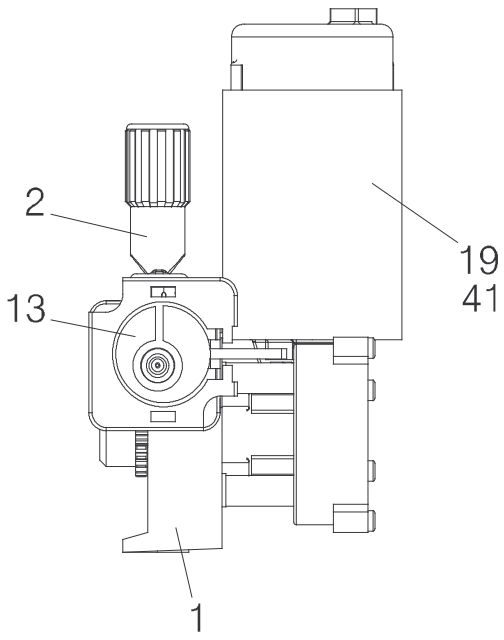


Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		<b>0334290884</b>	<b>Contact equipment single wire</b>	<b>D35</b>
1	1	0417959882	Contact jaw tube	L=400
3	1	0265900880	Contact jaw	ø 3, L=58mm
4	1	0265900882	Contact jaw	ø 4, L=58mm
5	1	0265900883	Contact jaw	ø 5, L=58mm
6	1	0265900884	Contact jaw	ø 6
7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

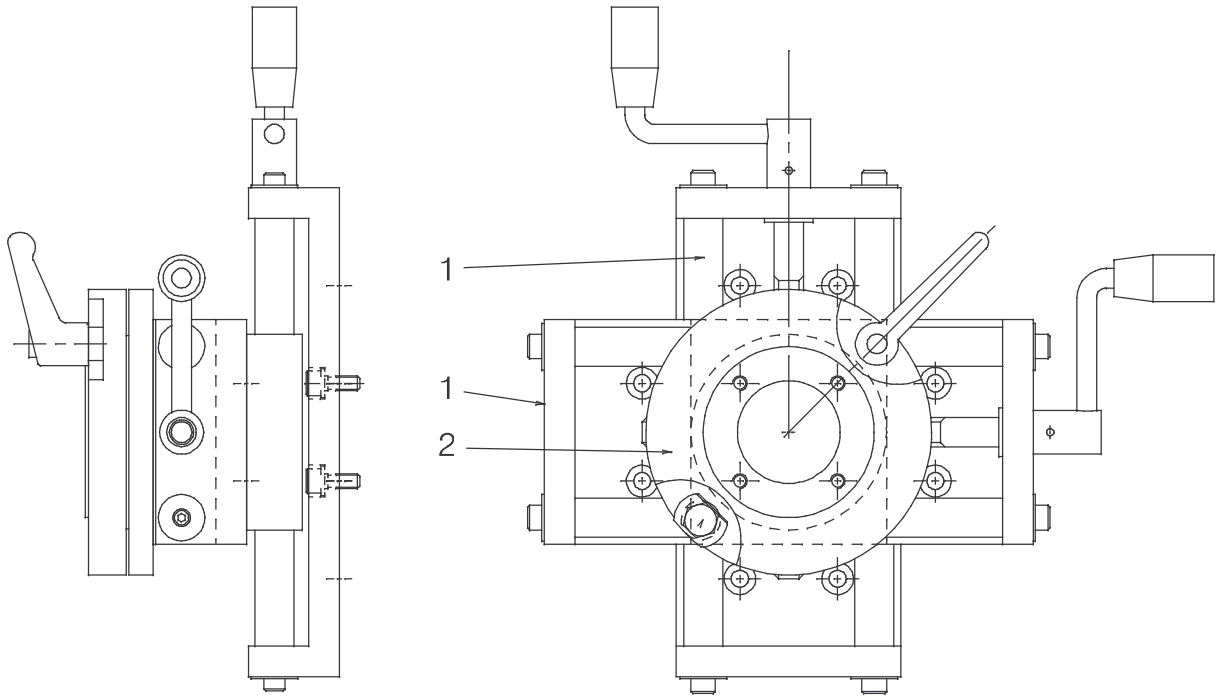




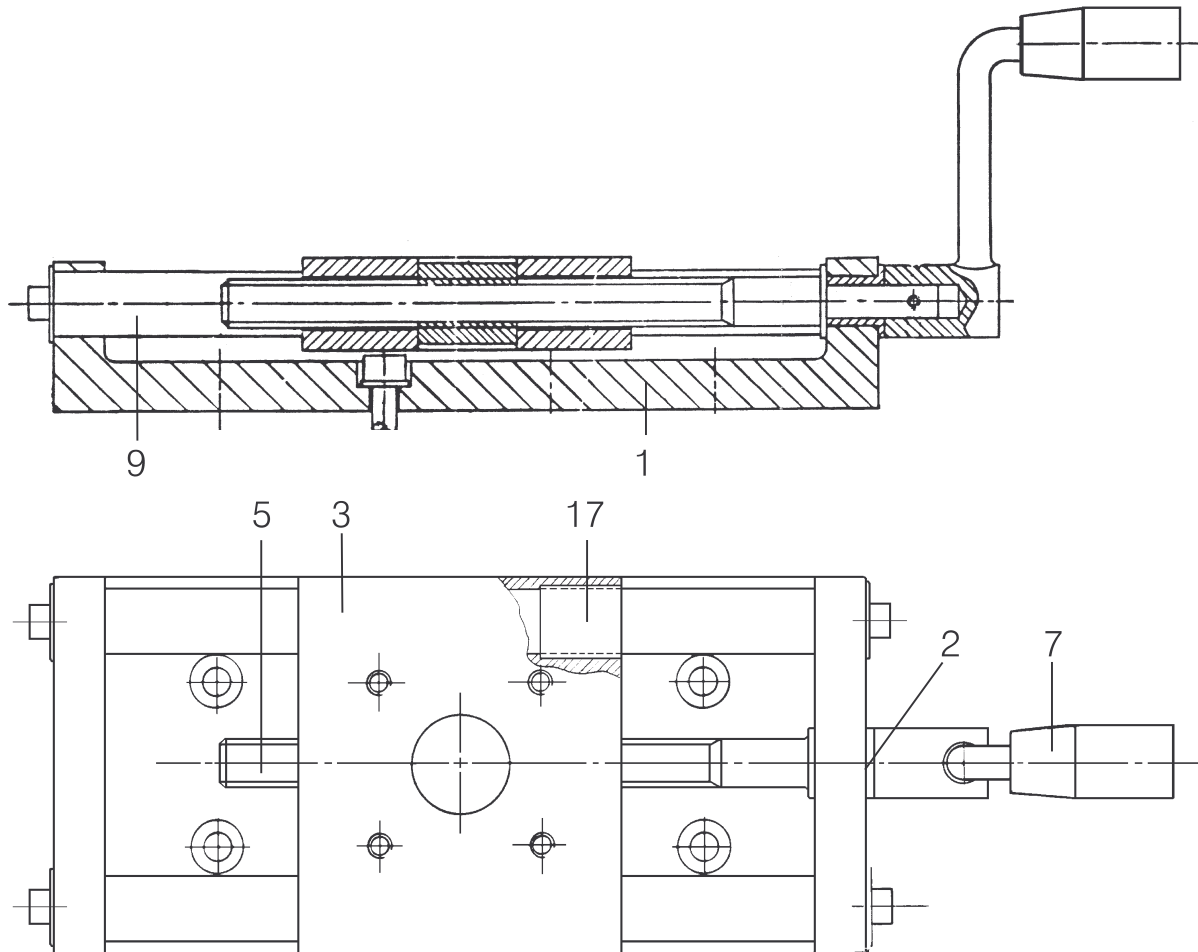
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		<b>0456 424 902</b>	<b>Feed unit</b>	<b>EURO 4WD</b>
1	1	0455 046 003	Gear housing	
2	1	0368 749 881	Pressure device	
3	1	0458 997 001	Shaft	
4	1	0459 001 880	Pressure arm	
5	2	0458 999 001	Shaft	
6	1	0458 993 001	Torsion spring	
8	4	0215 702 708	Locking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



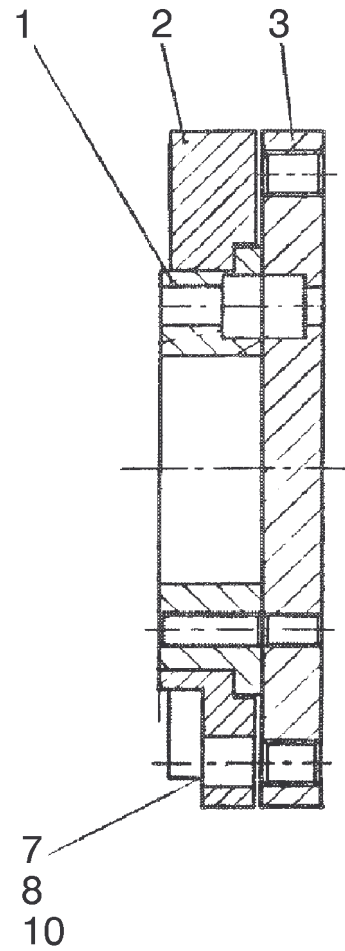
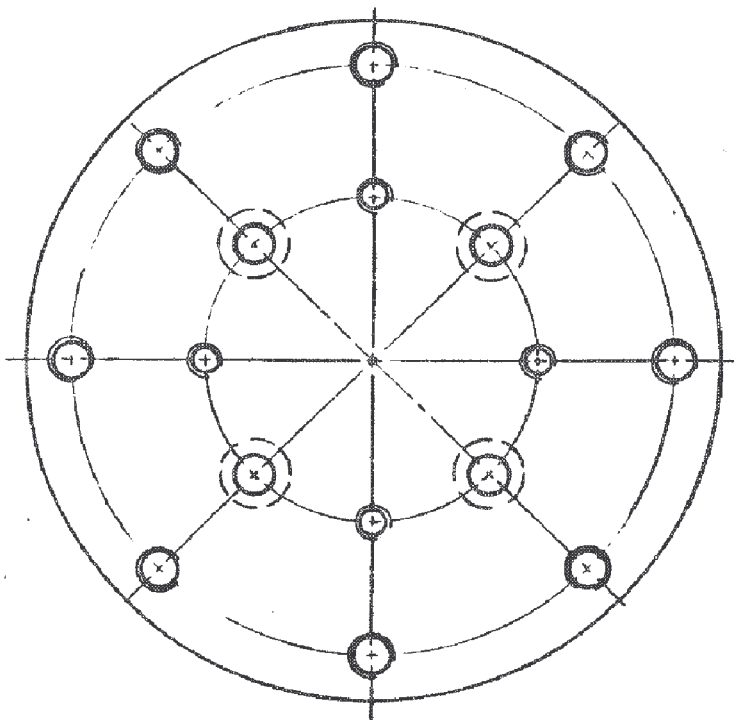
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		<b>0449 152 880</b>	<b>Slide travel kit</b>	<b>Manual</b>
1	2	0413 518 880	Slide	90 mm
2	1	0413 506 880	Circular slide	



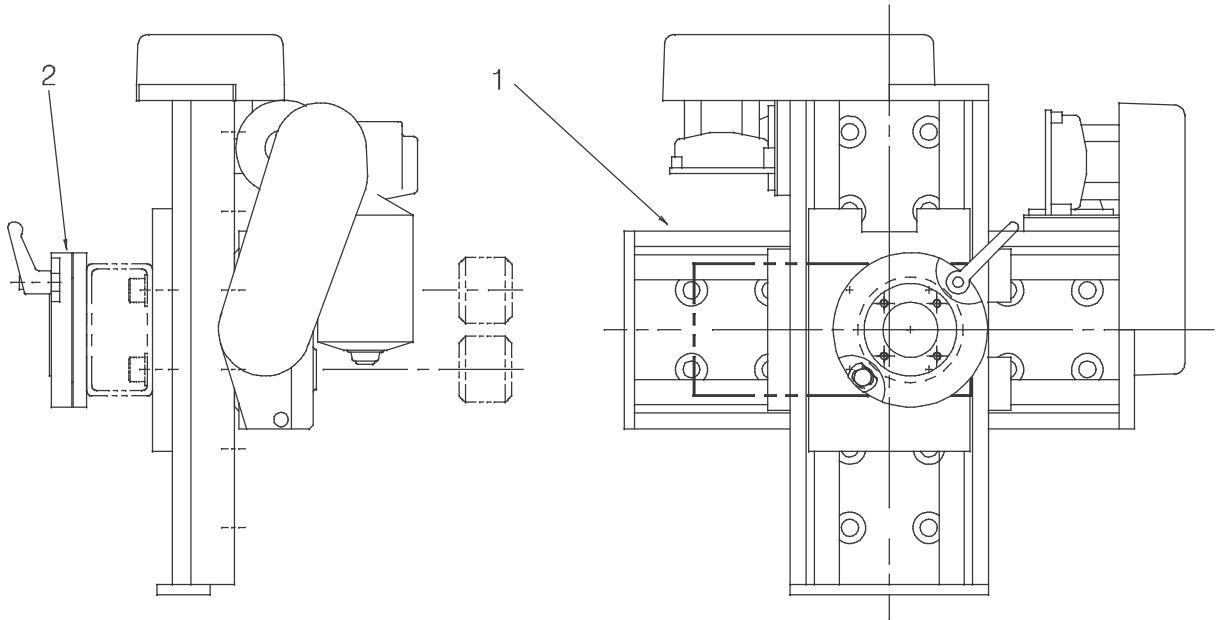
Item	Qty	Orderingno.	Denomination	Remarks
		<b>413 518-880</b>	<b>Slide</b>	
1	1	413 519-001	Slide profile	
2	1	413 524-001	Bearing bushing	
3	1	413 521-001	Runner	
5	1	413 522-001	Lead screw	
7	1	334 537-002	Crank	
9	2	413 523-001	Axis	
17	4	190 240-107	Bearing	



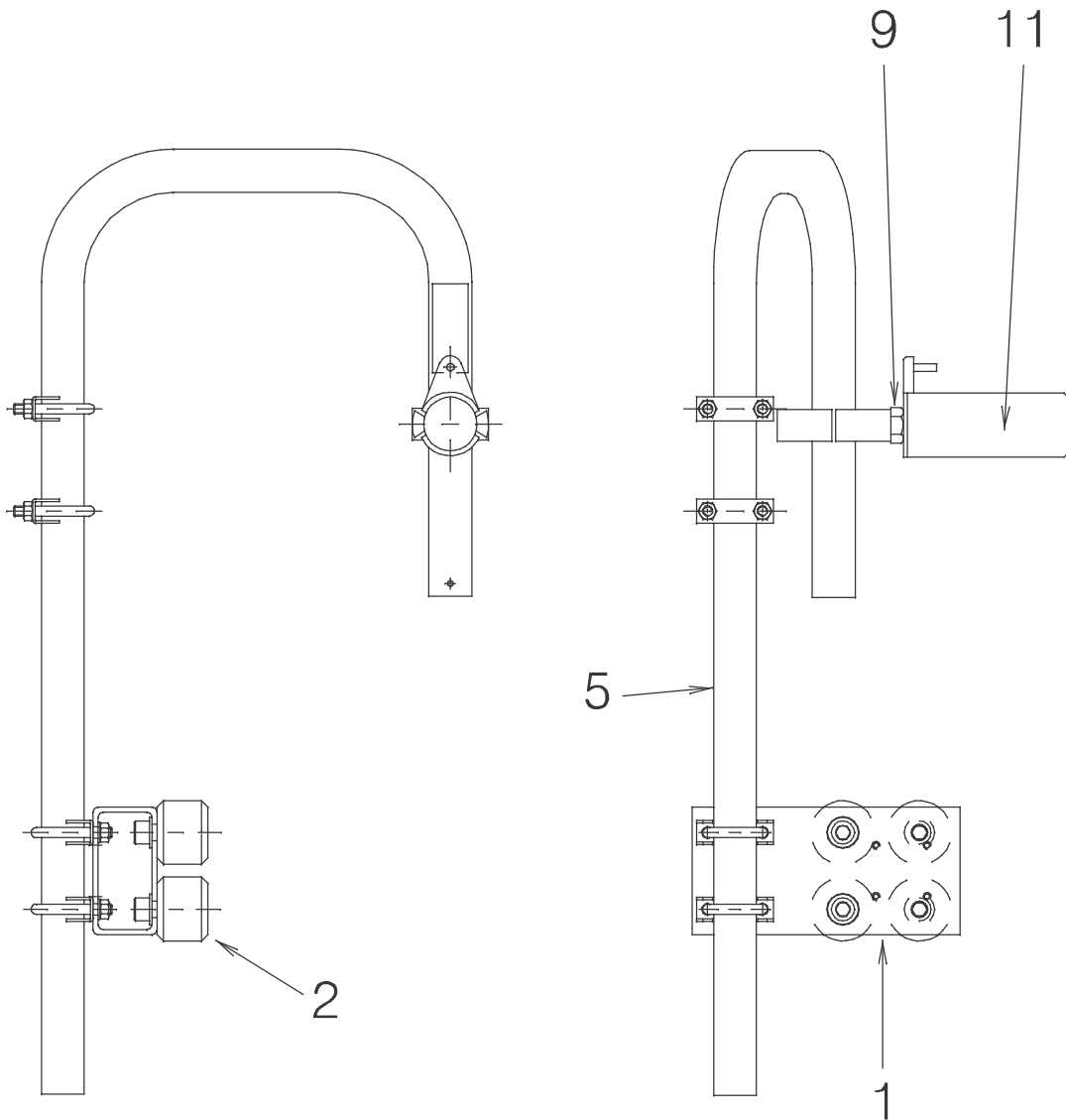
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		<b>413 506-880</b>	<b>Rotary slide</b>	
1	1	413 507-001	Flange	
2	1	413 508-001	Tensioning ring	
3	1	413 509-001	Flange	
7	2	2195 043-05	Bellville spring	
8	1	193 571-105	Locking piece	
10	1	193 570-123	Locking lever	



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



Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		<b>0449 155 880</b>	<b>Carrier</b>	
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](http://www.esab.com)



ESAB AB  
SE-695 81 LAXÅ  
SWEDEN  
Phone +46 584 81 000



[www.esab.com](http://www.esab.com)