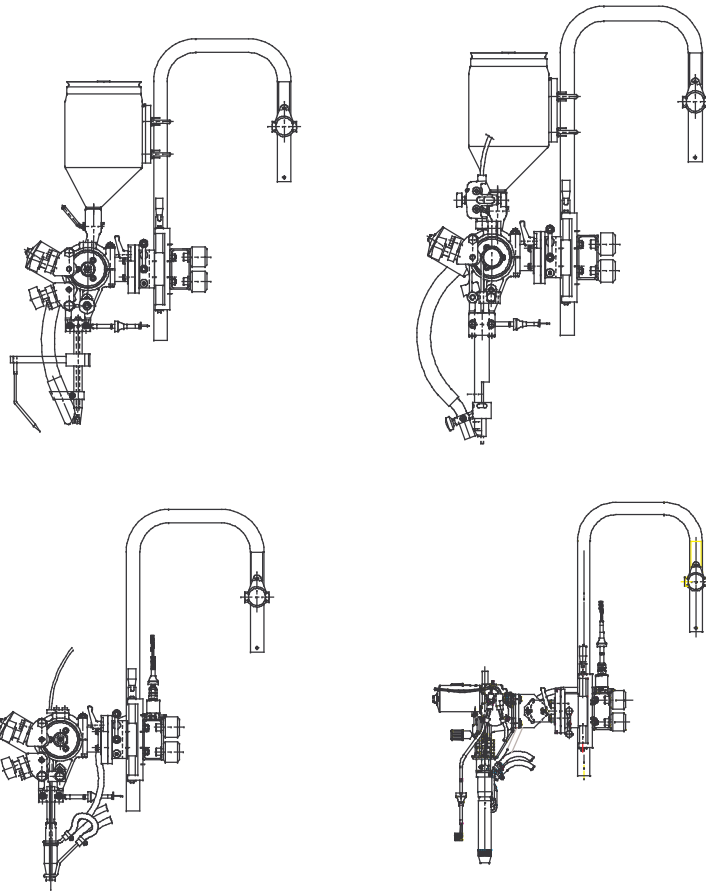


# ***A2 Welding heads***

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

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



**Manual de instrucțiuni**

Română .....	4
--------------	---

Drepturi rezervate pentru modificarea fără preaviz a specificațiilor.



## DECLARATION OF CONFORMITY

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

### Type of equipment

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

### Brand name or trade mark Fabrikatnamn eller varumärke

ESAB

### Type designation etc.

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

### Manufacturer or his authorised representative established within the EEA

#### Name, address, telephone No, telefax No:

ESAB AB, Welding Equipment

Esabvägen, SE-695 81 LAXÅ, Sweden

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

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

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

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

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

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

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

Date / Datum  
Laxå 2009-09-15

Signature / Underskrift

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

Kent Eimbrodt  
Clarification

Position / Befattning  
Global Director  
Equipment and Automation

<b>1 SIGURANȚĂ</b> .....	<b>5</b>
<b>2 INTRODUCERE</b> .....	<b>8</b>
2.1 Generalități .....	8
2.2 Metodă de sudare .....	8
2.3 Definiții .....	8
2.4 Date tehnice .....	9
2.5 Componente principale A2SF J1 (SAW) .....	10
2.6 Componente principale A2SF J1 Twin (SAW) .....	10
2.7 Componente principale A2SG J1 (MIG/MAG) .....	11
2.8 Componente principale A2SG J1 4WD (MIG/MAG) .....	11
2.9 Descrierea modulelor principale .....	12
<b>3 INSTALARE</b> .....	<b>13</b>
3.1 Generalități .....	13
3.2 Montare .....	13
3.3 Reglarea butucului frânei .....	14
3.4 Conexiuni .....	15
<b>4 FUNCȚIONARE</b> .....	<b>18</b>
4.1 Generalități .....	18
4.2 Încărcarea firului de sudare (A2SF J1/ A2SF J1 Twin, A2SG J1) .....	19
4.3 Încărcarea firului de sudare (A2SG J1 4WD) .....	20
4.4 Schimbarea rolei de alimentare (A2SF J1/ A2SF J1 Twin, A2 SG J1) .....	21
4.5 Schimbarea rotelor de alimentare (A2SG J1 4WD) .....	21
4.6 Echipament de contact pentru sudarea cu arc acoperit .....	22
4.7 Echipament de contact pentru sudarea MIG/MAG .....	23
4.8 Reumplerea cu pulbere pentru flux (sudarea cu arc acoperit) .....	24
4.9 Conversia A2SF J1/ A2SF J1 Twin (Sudare cu arc acoperit) la sudare MIG/MAG .....	24
4.10 Conversia A2SF J1 (Sudarea cu arc acoperit) la arc dublu .....	24
<b>5 ÎNTREȚINERE</b> .....	<b>25</b>
5.1 Generalități .....	25
5.2 Zilnic .....	25
5.3 În mod regulat .....	25
<b>6 URMĂRIREA DEFECȚIUNILOR</b> .....	<b>26</b>
6.1 Generalități .....	26
6.2 Posibile defecțiuni .....	26
<b>7 ACCESORII</b> .....	<b>27</b>
<b>8 COMANDAREA PIESELOR DE SCHIMB</b> .....	<b>27</b>
<b>DESEN DIMENSIONAL</b> .....	<b>28</b>
<b>LISTA DE PIESE DE SCHIMB</b> .....	<b>35</b>

---

# 1 SIGURANȚĂ

---

Utilizatorii echipamentului de sudare ESAB au întreaga responsabilitate în privința asigurării persoanelor care lucrează sau se află în apropierea echipamentului, în conformitate cu toate normele relevante de tehnică a securității. Măsurile de protecție trebuie să îndeplinească cerințele care se aplică acestui echipament de sudare. Suplimentar față de normele standard care se aplică spațiului de lucru, trebuie respectate următoarele recomandări. Toate lucrările trebuie să fie efectuate de către personal calificat, familiarizat complet cu exploatarea echipamentului de sudare. Exploatarea incorectă a echipamentului poate să conducă la situații periculoase care pot determina prejudicii operatorului și deteriorări echipamentului.

1. Personalul care utilizează echipamentul de sudare trebuie să fie familiarizat cu:
  - exploatarea lui
  - amplasamentul dispozitivelor de oprire în caz de urgență
  - funcția lui
  - măsurile de protecție relevante
  - sudare
2. Operatorul trebuie să se asigure că:
  - nicio persoană neautorizată nu staționează în zona de lucru a echipamentului când acesta se pornește.
  - nimeni nu este neprotejat la aprinderea arcului
3. Referitor la spațiul de lucru:
  - să fie adecvat scopului
  - nu trebuie să existe de curenți de aer
4. Echipamentul de protecție al personalului
  - Se recomandă întotdeauna purtarea echipamentului de protecție al personalului, precum ochelari de protecție, îmbrăcăminte neinflamabilă, mănuși de protecție.  
**Notă!** Nu utilizați mănuși de protecție când înlocuiți firul.
  - Nu purtați obiecte precum eșarfe, brățări, inele, etc., care pot să se agațe sau să cauzeze arsuri.
5. Protecția împotriva altor riscuri
  - Particulele de praf de o anumită dimensiune pot fi dăunătoare omului. Prin urmare, trebuie prevăzut un sistem de ventilație și un extractor pentru eliminarea acestui risc.
6. Măsuri generale de protecție
  - Asigurați-vă dacă este conectat în mod rezistent cablul de retur.
  - Lucrările la echipamentul de înaltă tensiune **pot să fie efectuate numai de către un electrician calificat.**
  - Echipamentul corespunzător de stingere a incendiilor trebuie să fie marcat în mod vizibil și să fie la îndemână.
  - Gresarea și întreținerea echipamentului **nu** trebuie să se efectueze în timpul exploatarei.



**AVERTISMENT, RISC DE ZDROBIRE!**

*Nu utilizați mănuși de protecție când înlocuiți firul, rolele de alimentare și bobinele cu fire.*



# AVERTISMENT



**ȘUDURA ȘI TĂIEREA CU ARC ELECTRIC VĂ POT RĂNI PE DVS. ȘI PE ALȚII. ÎN TIMPUL ȘUDĂRII LUAȚI MĂSURI DE PRECAUȚIE. SOLICITAȚI ANGAJATORULUI SĂ APLICE METODELE DE LUCRU ÎN ȘIGURANȚĂ, CARE TREBUIE BAZATE PE DATELE FURNIZATE DE PRODUCĂTOR PRIVIND PERICOLELE.**

## **ȘOC ELECTRIC - Poate ucide**

- Instalați și împământați unitatea de sudură în conformitate cu standardele în vigoare.
- Nu atingeți componentele electrice active sau electrozii cu pielea neizolată, cu mânuși ude sau îmbrăcăminte udă.
- Izolați-vă față de pământ și față de piesa de prelucrat.
- Asigurați-vă că poziția de lucru este sigură.

## **FUM ȘI GAZE - Pot prezenta pericol pentru sănătate**

- Țineți capul în afara zonei cu fum.
- Utilizați ventilația, aspirația la arc sau ambele, pentru a îndepărta fumul și gazele de zona de respirație și de zona generală de lucru.

## **RAZE DE ARC ELECTRIC - Pot afecta ochii și pot arde pielea.**

- Protejați-vă ochii și corpul. Utilizați paravan de sudură și lentilă de filtrare corecte și purtați îmbrăcăminte de protecție.
- Protejați pe cei din jur cu ecrane sau cortine corespunzătoare.

## **PERICOL DE INCENDIU**

- Scântelele (stropii) pot cauza incendii. De aceea, asigurați-vă că nu există materiale inflamabile în apropiere.

## **ZGOMOT - Zgomotul excesiv poate afecta auzul**

- Protejați-vă urechile. Utilizați căști sau altă protecție pentru auz.
- Avertizați-i pe cei din jur în privința riscului.

## **FUNȚIONARE DEFECTUOASĂ**

- Apelați la asistența unui expert în eventualitatea funcționării defectuoase.

**CITIȚI ȘI ÎNȚELEGI MANUALUL DE ÎNȘTRUCȚIUNI ÎNAINȚEA ÎNȘTALĂRII SAU EXPLOATĂRII.**

**PROTEJAȚI-VĂ PE DVS. ȘI PE ALȚII!**

## 2 INTRODUCERE

### 2.1 Generalități

Toate capetele de sudare incluse în acest manual de instrucțiuni sunt proiectate pentru sudarea SAW și MIG/MAG a îmbinărilor cap la cap și sudărilor în colț.

Sunt construite pentru utilizare împreună cu **PEK** și sursele de alimentare pentru sudare ESAB **LAF** sau **TAF**.

### 2.2 Metodă de sudare

#### 2.2.1 Sudare cu arc acoperit (SAW)

Pentru sudarea cu arc acoperit, trebuie întotdeauna utilizat capul de sudare **A2SF J1/ A2SF J1 Twin**.

- **Arc acoperit, regim ușor.**

Regimul ușor al arcului acoperit cu conector Ø 20 mm permite o sarcină de până la 800 A (100%).

Această versiune poate fi echipată cu role de alimentare pentru sudare cu un singur fir sau cu fir dublu (arc dublu). O rolă de alimentare specială, moletată, este disponibilă pentru firul acoperit de flux, care garantează chiar și alimentare alimentarea firului fără riscul deformării datorită presiunii de alimentare ridicate.

#### 2.2.2 Sudare MIG/MAG

Pentru sudarea MIG/MAG, trebuie folosite fie capetele de sudare **A2SG J1** sau **A2SG J1 4WD**.

În cazul sudării MIG/MAG, cordonul de sudură este ecranat cu ajutorul gazului de ecranare.

Capul de sudare este răcit cu apă. Apa de răcire este furnizată prin furtunuri de la racordurile montate în acest scop.

### 2.3 Definiții

<b>Sudare SAW</b>	Cordonul de sudură este protejat de un înveliș de flux în timpul sudării.
<b>SAW, regim ușor</b>	Permite sudarea cu sarcină de curent mai mică și fir subțire.
<b>Sudare MIG/MAG</b>	Cordonul de sudură este protejat cu ajutorul gazului de ecranare în timpul sudării.
<b>Sudarea Twinarc</b>	Sudarea cu două fire într-un cap de sudare.



## 2.4 Date tehnice

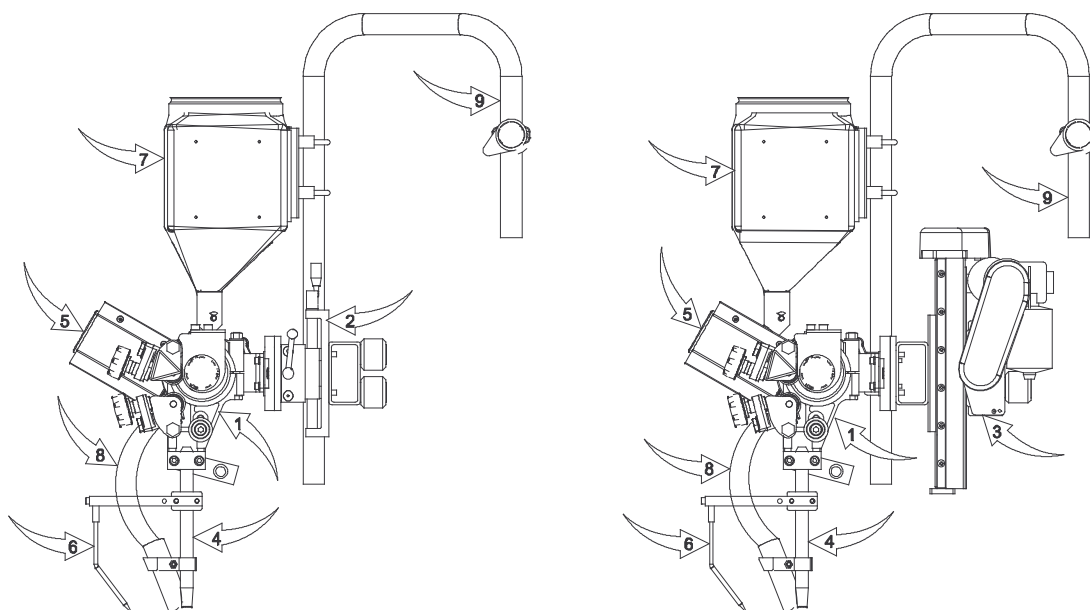
	A2SF J1/ A2SF J1 Twin (SAW)	A2SG J1 (MIG/MAG)
<b>Sarcină nominală 100%</b>	800A	600A
<b>Dimensiunile firului:</b>		
fir unic solid	1,6-4,0 mm	0,8-2,5 mm
fir acoperit de flux	1,6-4,0 mm	1,2-3,2 mm
fir dublusolid	2x1,2-2,0 mm	-
<b>Viteza de alimentare a firului</b>	0.2-9.0 m/min	0.2-16 m/min
<b>Momentul de frânare al tamburului de frână</b>	1,5 Nm	1,5 Nm
<b>Greutatea maximă a firului</b>	2x30 kg	2x30 kg
<b>Buncăr pentru flux</b> (Nu se va umple cu flux preîncălzit)		
Capacitate:	6 l	-
Temperatură maximă buncăr flux de plastic:	80 °C	-
<b>Greutate (flux și fir excluse)</b>		
cu glisieră liniară acționată manual	23 kg	23 kg
cu glisieră liniară acționată de motor	45 kg	44 kg
<b>Basculare laterală, max.</b>	25°	25°
<b>Setarea lungimii glisierii*</b>		
acționată manual	90 mm	90 mm
acționată de motor	180 mm	180 mm
<b>Clasa cutie</b>	IP10	IP10

\*) NB. La cerere, disponibil și la alte lungimi.

	A2SG J1 4WD (MIG/MAG)	
Tip de gaz:	Amestec/Ar	CO <sub>2</sub>
<b>Sarcină permisibilă la 100%:</b>	600 A	650 A
<b>Dimensiunile firului:</b>		
Nealiaj/Aliaj cu concentrație scăzută	1,0-1,6 mm	1,0-1,6 mm
Oțel inoxidabil	1,0-1,6 mm	
Fir acoperit	1,0-2,4 mm	1,0-2,4 mm
Aluminiu	1,0-2,0 mm	
<b>Viteza de alimentare a firului</b>	2.0-25 m/min	2.0-25 m/min
<b>Setarea domeniului, dispozitiv de contact:</b>	±45°	±45°
<b>Momentul de frânare al butucului de frână</b>	1,5 Nm	1,5 Nm
<b>Greutatea maximă a firului</b>	30 kg	30 kg
<b>Greutate (firul este exclus):</b>		
cu glisieră liniară acționată manual	23 kg	23 kg
cu glisieră liniară acționată de motor	45 kg	45 kg
<b>Înclinare laterală maximă (întreaga unitate)</b>	25°	25°
<b>Setarea lungimii glisierii*</b>		
acționată manual	90 mm	90 mm
acționată de motor	180 mm	180 mm
<b>Clasa cutie</b>	IP10	IP10

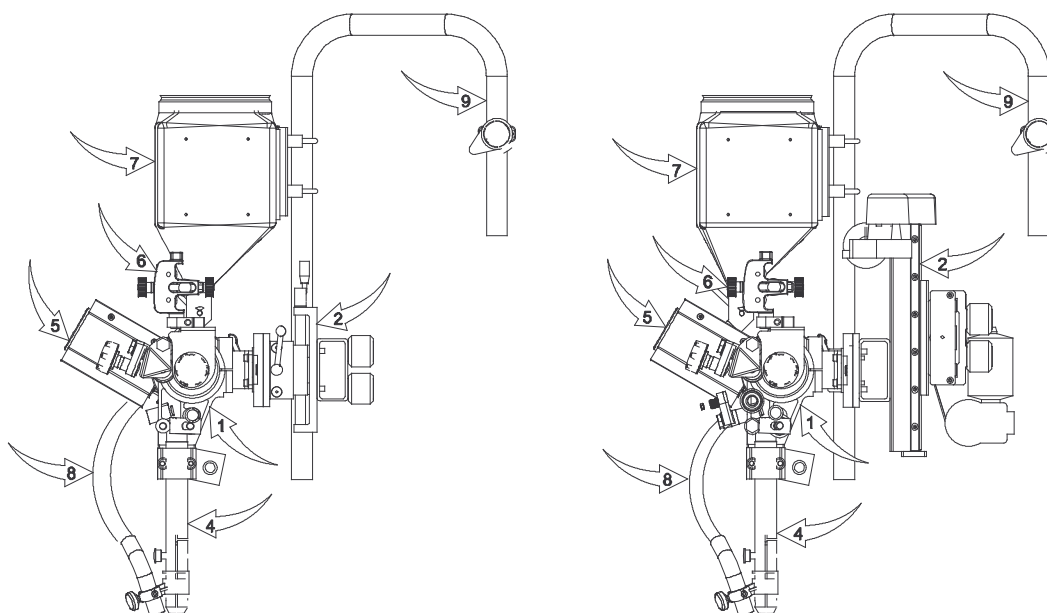
\*) NB. La cerere, disponibil și la alte lungimi.

## 2.5 Componente principale A2SF J1 (SAW)



- |                                      |                                     |  |
|--------------------------------------|-------------------------------------|--|
| 1. Unitate de alimentare a firului   | 4. Tub de contact                   | 7. Buncăr pentru flux                  |
| 2. Set de glisare, manual            | 5. Motor pentru alimentarea firului | 8. Tub pentru flux                     |
| 3. Set de glisare, acționat de motor | 6. Știft de ghidare                 | 9. Cărucior pentru tamburul pentru fir |

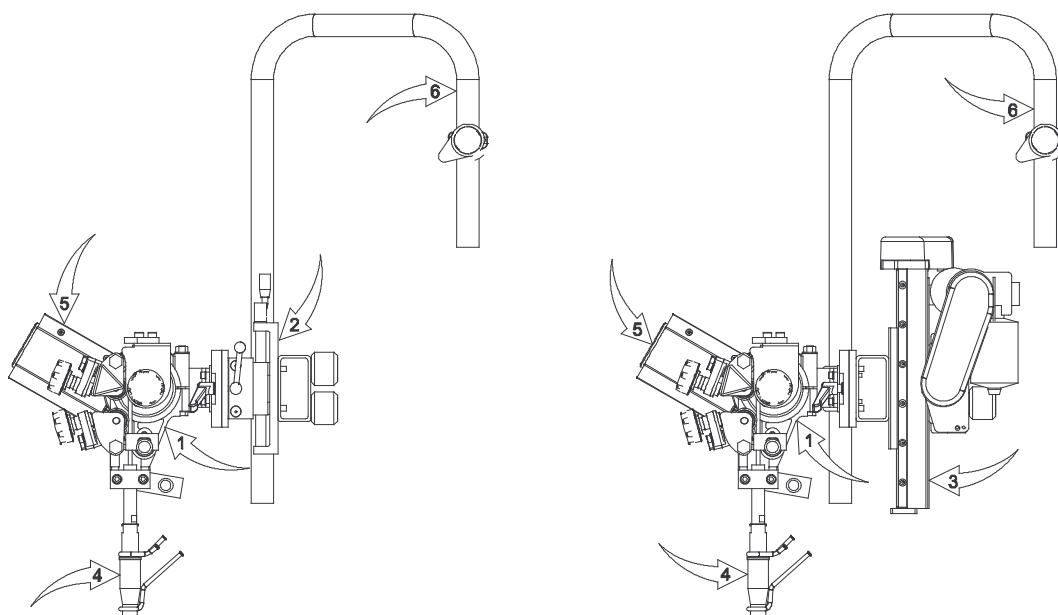
## 2.6 Componente principale A2SF J1 Twin (SAW)



- |                                      |  |  |
|--------------------------------------|--|--|
| 1. Unitate de alimentare a firului   | 4. Conector (Twin)                     | 7. Buncăr pentru flux                  |
| 2. Set de glisare, manual            | 5. Motor pentru alimentarea firului    | 8. Tub pentru flux                     |
| 3. Set de glisare, acționat de motor | 6. Unitate de alimentare a firului fin | 9. Cărucior pentru tamburul pentru fir |

Vezi la pagina 12 o scurtă descriere a componentelor principale.

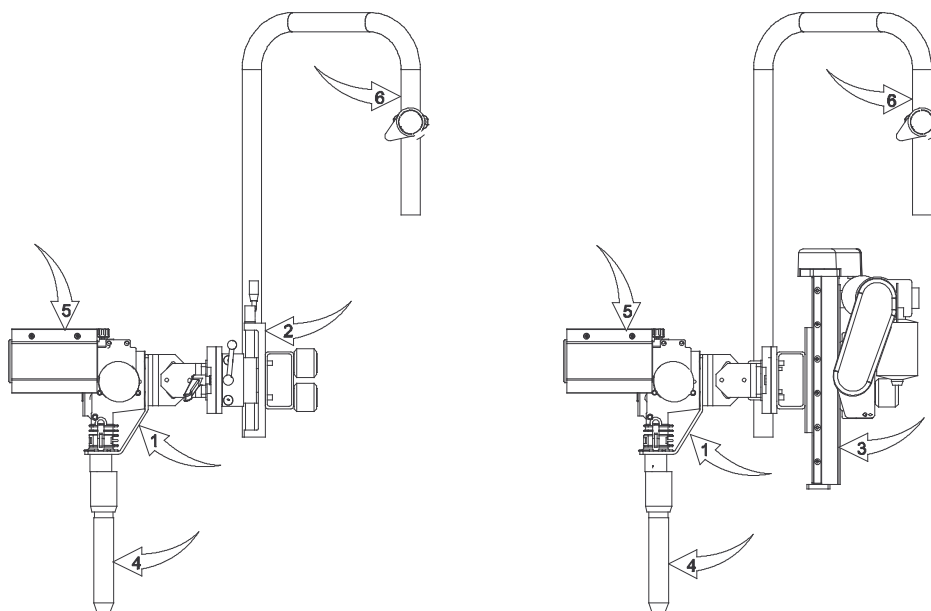
## 2.7 Componente principale A2SG J1 (MIG/MAG)



1. Unitate de alimentare a firului
2. Set de glisare, manual
3. Set de glisare, acționat de motor

4. Conector (MIG/MAG)
5. Motor pentru alimentarea firului
6. Cărucior pentru tamburul pentru fir

## 2.8 Componente principale A2SG J1 4WD (MIG/MAG)



1. Unitate de alimentare fir cu acționare cu patru roți
2. Set de glisare, manual
3. Set de glisare, acționat de motor

4. Conector (MIG/MAG)
5. Motor pentru alimentarea firului
6. Cărucior pentru tamburul pentru fir

Vezi la pagina 12 o scurtă descriere a componentelor principale.

## 2.9 Descrierea modulelor principale

### 2.9.1 Unitate de alimentare fir / Unitate de alimentare fir cu acționare cu patru roți

Unitatea este folosită pentru ghidarea și alimentarea firului de sudare în tubul de contact/conector.

### 2.9.2 Glisiere manuale și acționate de motor

Poziția orizontală și verticală a capului de sudare este reglată cu ajutorul glisierelor liniare. Mișcarea unghiulară poate fi reglată liber cu ajutorul glisierii rotative.

Pentru glisiera acționată de motor (**A6 Slide**), vezi manualul de instrucțiuni 0443 394 xxx.

### 2.9.3 Tub de contact / Conector

Transferă curentul de sudare către fir în timpul sudării.

### 2.9.4 Motor pentru alimentarea firului

Motorul pentru alimentarea firului este folosit pentru alimentarea firului de sudare.

### 2.9.5 Știft de ghidare

Știftul de ghidare este folosit pentru poziționarea capului de sudare în îmbinare.

### 2.9.6 Dispozitiv de îndreptat firul fin

Unitatea este folosită pentru îndreptarea firului fin.

### 2.9.7 Buncăr pentru flux / Tub pentru flux

Fluxul este introdus în buncărul pentru flux și apoi este transferat către piesa de prelucrat prin intermediul tubului pentru flux.

Cantitatea de flux care va intra este comandată prin intermediul supapei de flux montată pe buncărul pentru flux.

Vezi “**Reumplerea cu flux** de la pagina 24.


### 2.9.8 Cărucior pentru tamburul pentru fir

Căruciorul este prevăzut cu un butuc de frână pe care trebuie montat tamburul de frână.

## 3 INSTALARE

### 3.1 Generalități

*Instalarea trebuie executată de către un specialist.*

	<p><b>AVERTISMENT</b></p>
<p><i>Părțile în rotație pot cauza rănire, acționați cu multă prudență.</i></p>	

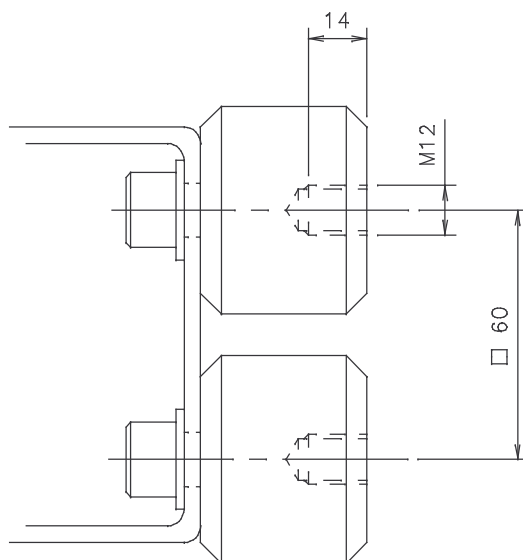
### 3.2 Montare

#### 3.2.1 Cap de sudare

Capul de sudare poate fi montat cu ușurință pe un cărucior cu deplasare pe o grindă sau o coloană de sudare și o unitate braț cu ajutorul a patru șuruburi M12.

**N.B.**

Asigurați-vă că șuruburile nu ating partea inferioară a izolatorului, care are o adâncime a filetului de 14 mm.



#### 3.2.2 A6 glisant

Pentru montarea/demontarea lui **A6 glisant**, vezi manualul de instrucțiuni 443 394 xxx.

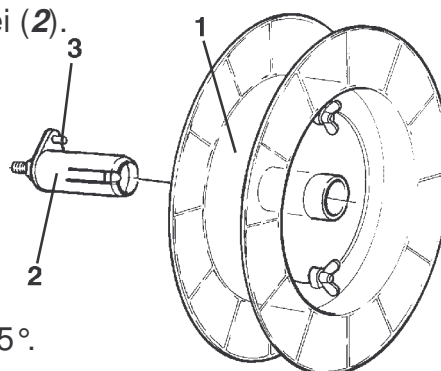
Acest semn de siguranță este amplasat pe capacul glisierii verticale.



### 3.2.3 Tambur pentru fire (Accesorii)

Tamburul pentru fire (1) este montat pe butucul frânei (2).

- Verificați dacă este orientat spre înainte căruciorul (3).



**NOTĂ!** Unghiul maxim pentru bobina cu fir este de 25°. La unghiuri extreme va apare uzura pe mecanismul de blocare a butucului frânei, iar bobina cu fir va aluneca de pe butucul de frână.



#### **AVERTIZARE**

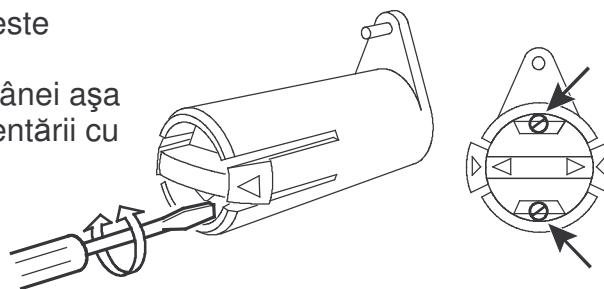
*Pentru a preveni alunecarea bobinei de pe butuc:*

- Blocați bobina răsucind butonul roșu așa cum se indică pe eticheta de avertizare fixată lângă butuc.



### 3.3 Reglarea butucului frânei

Butucul frânei este reglat la livrare, dacă este necesară reglarea ulterioară, respectați instrucțiunile de mai jos. Reglați butucul frânei așa încât firul să fie ușor slăbit la oprirea alimentării cu fir.



- **Reglarea momentului de frânare:**

- Răsuciți mânerul roșu în poziția blocat.
- Introduceți o șurubelniță în arcurile din butuc.

Răsuciți în sens orar arcurile pentru a reduce momentul de frânare

Răsuciți în sens antiorar arcurile pentru a crește momentul de frânare.

**NB:** Răsuciți ambele arcuri cu aceeași măsură.

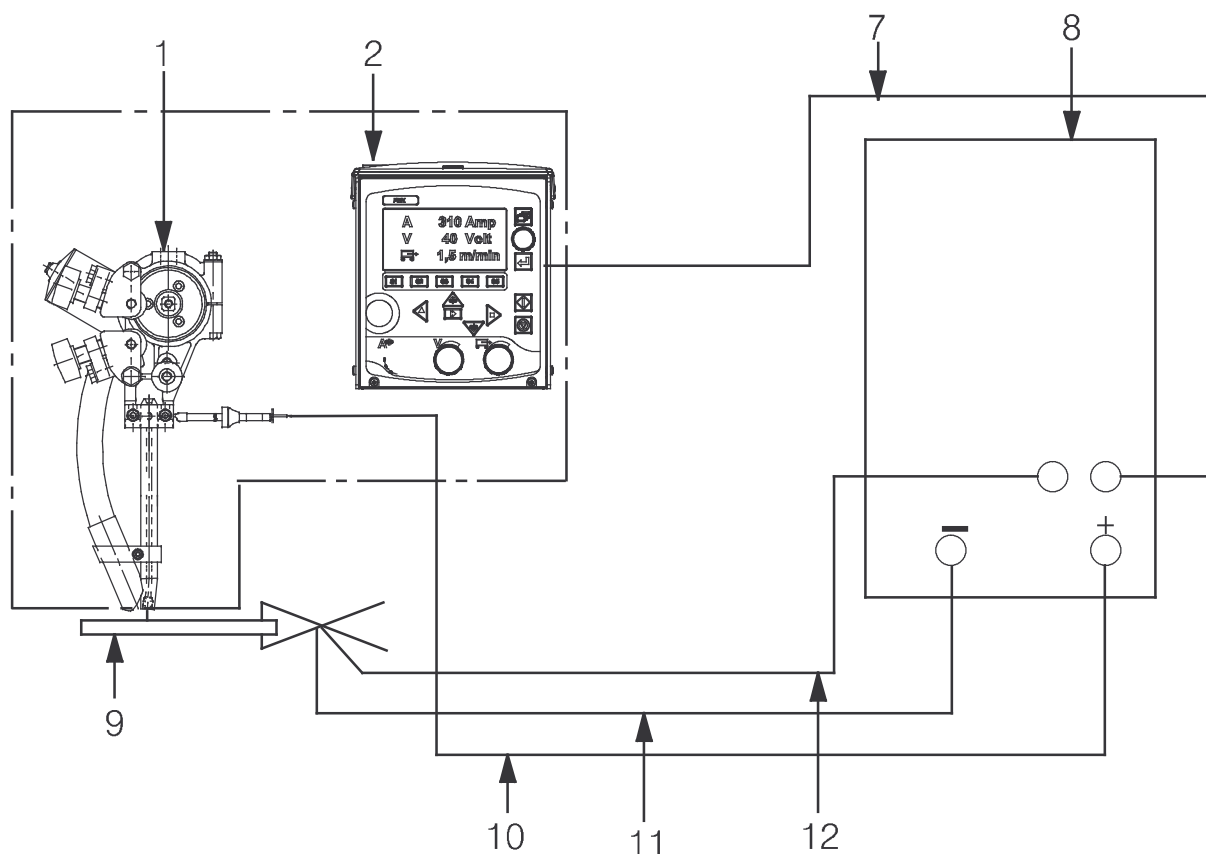
## 3.4 Conexiuni

### 3.4.1 Generalități

- **PEK** trebuie conectat de către o persoană calificată.  
Vezi manualul de instrucțiuni 0460 948 xxx, 0460 949 xxx, 0459 839 036.
- Pentru conectarea lui **A6 GMH**, vezi manualul de instrucțiuni 0460 671 xxx.
- Pentru conectarea lui **A6 PAV**, vezi manualul de instrucțiuni 0460 670 xxx.

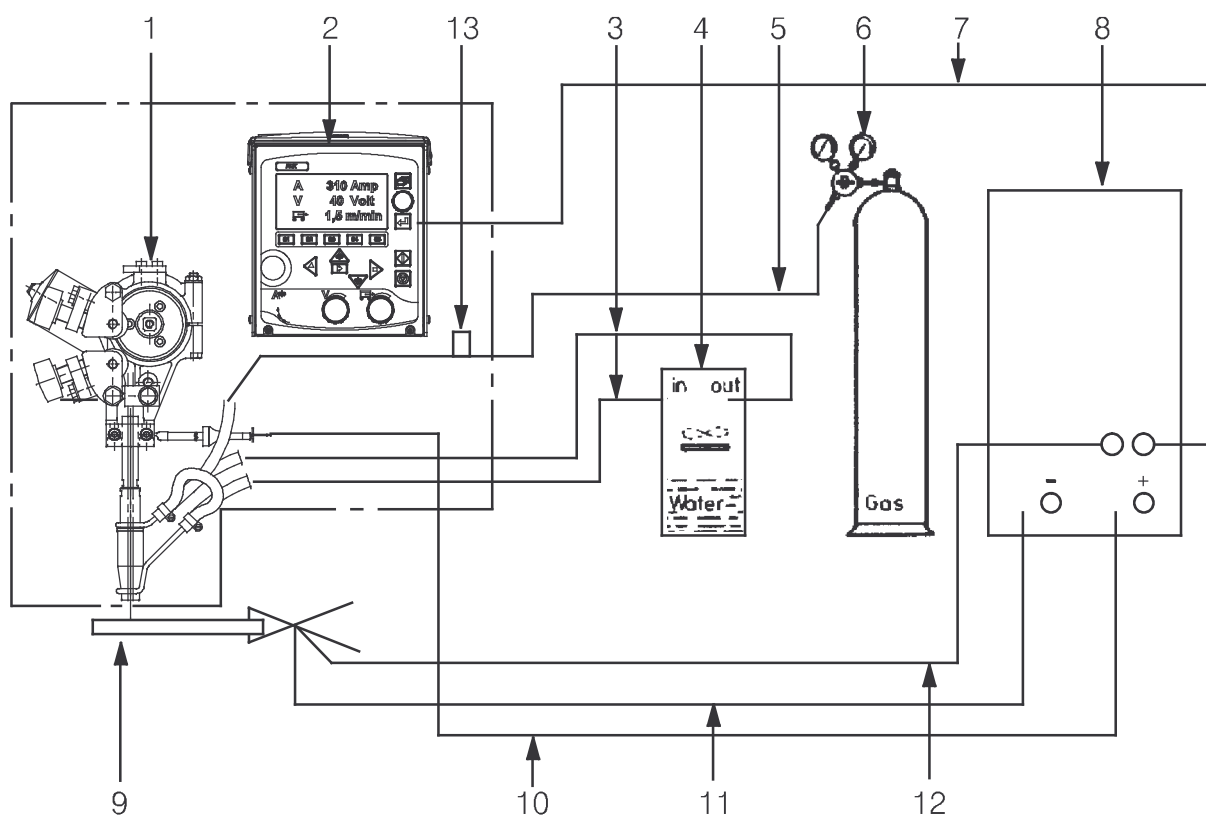
### 3.4.2 Cap de sudare A2SF J1/A2SF J1 Twin (Arc electric acoperit, SAW)

1. Conectați cablul de comandă (7) dintre sursa de putere pentru sudare (8) și **PEK** (2).
2. Conectați cablul de retur (11) dintre sursa de putere pentru sudare (8) și piesa de lucru (9).
3. Conectați cablul de sudare (10) dintre sursa de putere pentru sudare (8) și capul de sudare (1).
4. Conectați cablul de măsurare (12) dintre sursa de putere pentru sudare (8) și piesa de lucru (9).



### 3.4.3 Cap de sudare A2SG J1 (Sudare cu arc metal gaz, MIG/MAG)

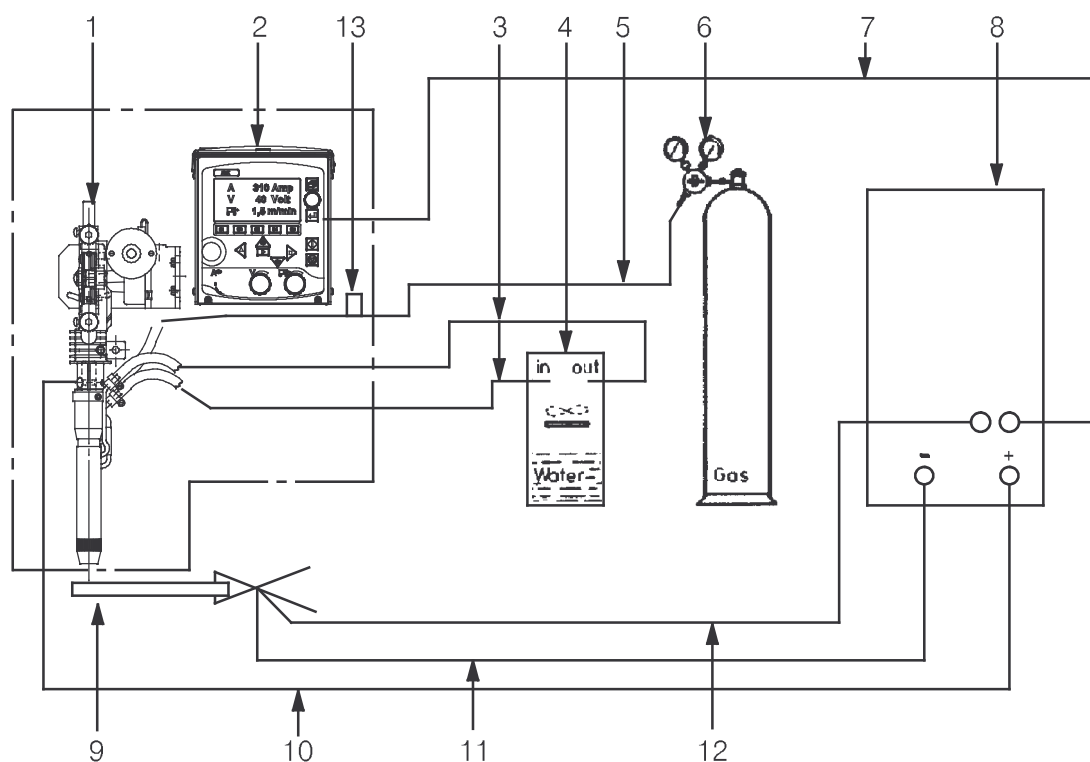
1. Conectați cablul de comandă (7) dintre sursa de putere pentru sudare (8) și PEK (2).
2. Conectați cablul de retur (11) dintre sursa de putere pentru sudare (8) și piesa de lucru (9).
3. Conectați cablul de sudare (10) dintre sursa de putere pentru sudare (8) și capul de sudare (1).
4. Conectați furtunul de gaz (5) dintre supapa reductoare (6) și supapa de gaz de pe capul de sudare (13).
5. Conectați furtunurile pentru apa de răcire (3) dintre unitatea de răcire (4) și capul de sudare (1).
6. Conectați cablul de măsurare (12) dintre sursa de putere pentru sudare (8) și piesa de lucru (9).





### 3.4.4 Cap de sudare A2SG J1 4WD (Sudare cu arc metal gaz, MIG/MAG)

1. Conectați cablul de comandă (7) dintre sursa de putere pentru sudare (8) și PEK (2).
2. Conectați cablul de retur (11) dintre sursa de putere pentru sudare (8) și piesa de lucru (9).
3. Conectați cablul de sudare (10) dintre sursa de putere pentru sudare (8) și capul de sudare (1).
4. Conectați furtunul de gaz (5) dintre supapa reductoare (6) și supapa de gaz de pe capul de sudare (13).
5. Conectați furtunurile pentru apa de răcire (3) dintre unitatea de răcire (4) și capul de sudare (1).
6. Conectați cablul de măsurare (12) dintre sursa de putere pentru sudare (8) și piesa de lucru (9).

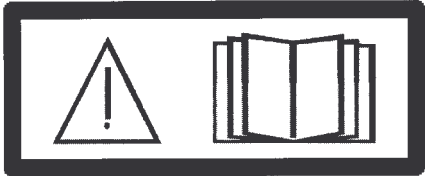


---

## 4 FUNCȚIONARE

---

### 4.1 Generalități

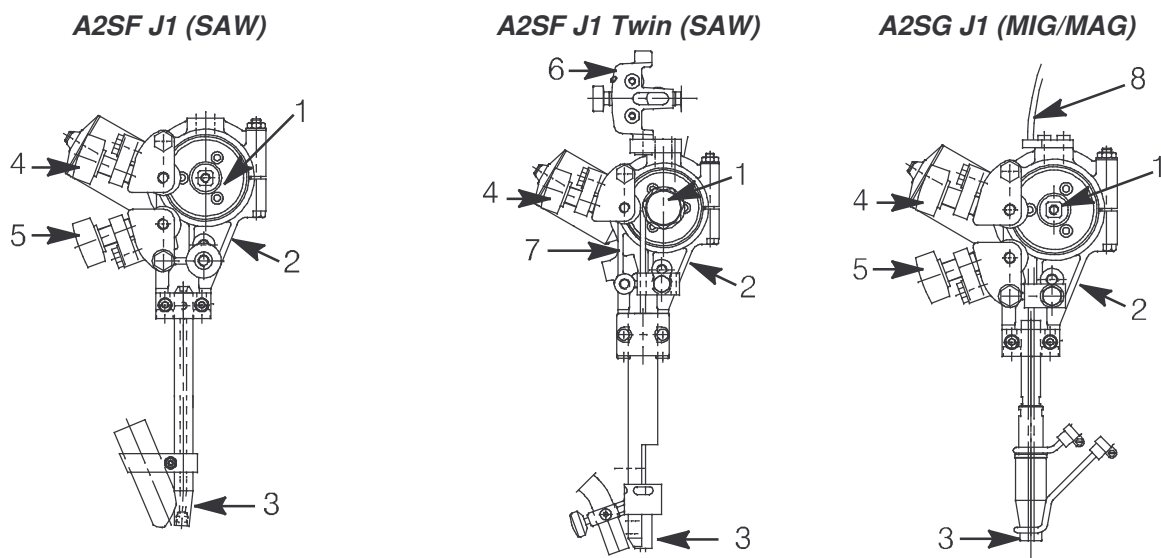
	<p><b>Atenție:</b> <i>Ați citit și înțeles informațiile referitoare la siguranță? Nu trebuie să acționați mașina înainte de aceasta!</i></p>
---	--

**Reglementările generale de securitate pentru manipularea echipamentului se pot găsi la pagina 5. Citiți-le complet înainte de a începe utilizarea echipamentului!**

#### **Cablu de retur**

Înainte de începerea sudării, verificați să fie conectat cablul de retur.  
Vezi pagina 15 - 17.

## 4.2 Încărcarea firului de sudare (A2SF J1/ A2SF J1 Twin, A2SG J1)



1. Montați tamburul pentru fir conform instrucțiunilor de la pagina 14.
2. Verificați ca rola de alimentare (1) și falca de contact sau vârful de contact (3) au dimensiunea corectă pentru dimensiunea firului selectat.
3. Pentru A2SF J1Twin și A2SG J1:
  - Alimentați firul prin ghidajul pentru fir (8).
4. Atunci când sudați cu fir fin:
  - Alimentați firul prin unitatea de alimentare a firului (6).

Asigurați-vă că dispozitivul de întrepătat este corect reglat așa încât firul trece drept prin fălcile de contact sau vârful de contact (3).
5. Trageți capătul firului prin dispozitivul de îndreptat (2).
  - Pentru un diametru al firului mai mare de 2 mm, îndreptați 0,5 m de fir și alimentați-l manual prin dispozitivul de îndreptat.
6. Așezați capătul firului în canelura rolei de alimentare (1).
7. Reglați tensiunea firului din rola de alimentare cu ajutorul butonului (4).

### **Setarea presiunii de alimentare a firului:**

Începeți prin a vă asigura că firul se deplasează lin prin ghidajul firului. Apoi reglați presiunea rolelor de presiune ale alimentatorului firului. Este important ca presiunea să nu fie prea mare.

Pentru a verifica dacă este setată corect presiunea de alimentare, puteți înfășura firul pe un obiect izolat, de exemplu o bucată de lemn.

Când țineți vârful de contact la aproximativ 20 mm față de bucata de lemn, rolele de alimentare ar trebui să alunece.

### **IMPORTANT!**

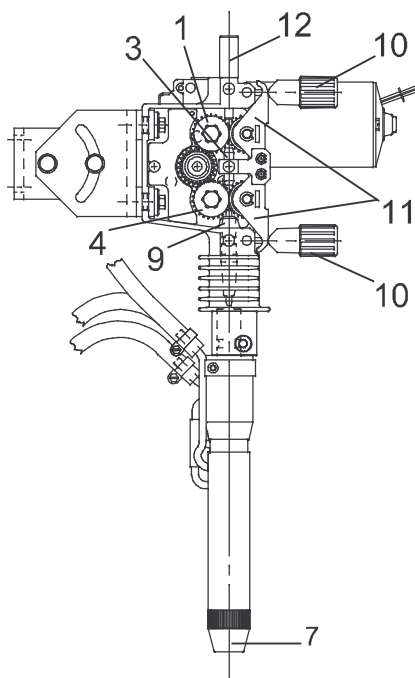
**Nu tensionați niciodată** rolele de alimentare mai mult decât este necesar pentru a obține o alimentare uniformă. Supratensionarea reduce durata de viață a echipamentului. **Nu utilizați niciodată** nicio unealtă pentru a tensiona rolele de alimentare.

8. Alimentați firul înainte cu 30 mm mai jos față de vârful de contact apăsând cutia de comenzi **PEK**.
9. Direcționați firul prin reglarea butonului (5).



- **Întotdeauna** utilizați un tub de ghidare (7) pentru a asigura alimentarea uniformă a firului fin (1,6 - 2,5 mm).
- Pentru sudarea MIG/MAG cu fire de dimensiunea < 1,6 mm, utilizați o spirală de ghidare, care este introdusă în tubul de ghidare (7).

### 4.3 Încărcarea firului de sudare (A2SG J1 4WD)



1. Verificați ca rolele de alimentare (1, 4) și duza de contact (7) au dimensiunea corectă pentru dimensiunea selectată a firului.

#### NOTĂ!

Rolele de alimentare sunt marcate cu diametrul canelurii respective (D) de pe partea opusă a rolei.

2. Desfaceți dispozitivele de presiune (10) și montați brațele de presiune (11).
3. Treceți capătul firului prin niplul ghidajului firului (12).
4. Așezați capătul firului în canelura rolei de alimentare (1) și treceți-o prin duza intermediară (3).
5. Așezați capătul firului în canelura celeilalte role de alimentare (4) și treceți-o prin duza de ieșire (9).
6. Apăsăți brațele de presiune (11) și reglați tensiunea firului pe rolele de alimentare (1, 4) cu ajutorul dispozitivelor de presiune (10).

**NOTĂ!** Nu strângeți prea mult.

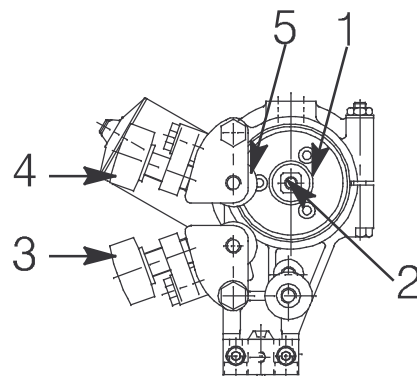
7. Alimentați firul înainte cu 30 mm mai jos față de duza de contact apăsând cutia de comenzi **PEK**.



#### 4.4 Schimbarea rolei de alimentare (A2SF J1/ A2SF J1 Twin, A2 SG J1)

##### Fir unic

- Eliberați butoanele (3) și (4).
- Eliberați roata de mână (2).
- Schimbați rola de alimentare (1).  
Acestea sunt marcate cu dimensiunile firelor respective.



##### Fir dublu (arc dublu)

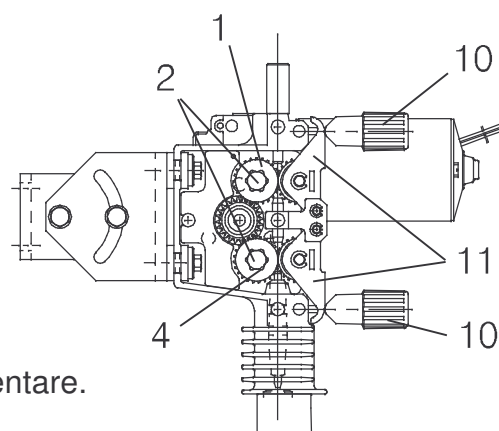
- Schimbați rola de alimentare (1) cu caneluri duble la fel ca și pentru firul simplu.
- **NOTĂ!** Rola de presiune (5) trebuie de asemenea schimbată. O rolă de presiune curbată special pentru fir dublu înlocuiește rola de presiune standard pentru fir simplu.
- Asamblați rola de presiune cu arborele butucului special.  
(comanda nr. 0146 253 001).

##### Fir cu miez de flux pentru role moletate (Accesorii)

- Schimbați rola de alimentare (1) și rola de presiune (5) ca pereche pentru dimensiunea firului care trebuie utilizat.
- **NOTĂ!** Este necesar un arbore al butucului special pentru rola de presiune (comanda nr. 0212 901 101).
- Strângeți șurubul de presiune (4) la presiune moderată pentru a vă asigura că firul cu miez de flux nu se deformează.

#### 4.5 Schimbarea rolor de alimentare (A2SG J1 4WD)

- Desfaceți dispozitivele de presiune (10).
- Ridicați brațele de presiune (11).
- Desfaceți șuruburile de montaj (2) ale rolor de alimentare.
- Înlocuiți rolele de alimentare (1, 4).
- Reglați tensiunea firului pe noile role de alimentare.



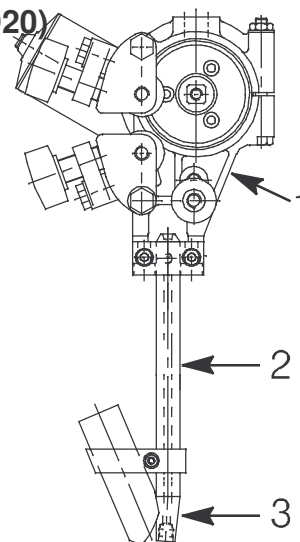
## 4.6 Echipament de contact pentru sudarea cu arc acoperit

### 4.6.1 Pentru un singur fir 1,6 - 4,0 mm. Sarcină ușoară (D20)

Folosiți capul de sudare A2SF J1 (SAW) în care sunt incluse următoarele:

- Unitate de alimentare a firului (1),
- Conector D20 (2)
- Vârf de contact (3) (filet M12).

Strângeți vârful contactului (3) cu o cheie pentru a asigura obținerea unui contact bun.

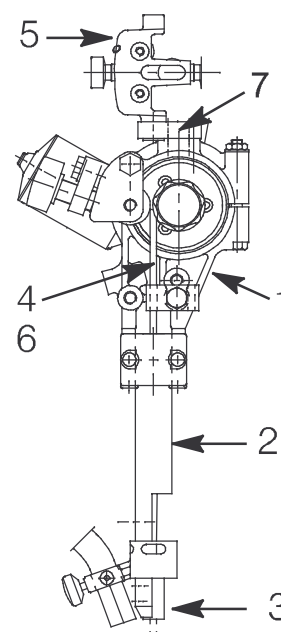


### 4.6.2 Pentru fire duble 2 x 1,2 - 2,0 mm Light Twin (D35)

Folosiți capul de sudare A2SF J1 Twin (SAW) în care sunt incluse următoarele:

- Unitate de alimentare a firului (1),
- Conector Twin D35 (2)
- Vârf de contact (3) (filet M6).
- Unitate de alimentare a firului fin (5),
- Tuburi de ghidare (4, 6).

Strângeți vârful contactului (3) cu o cheie pentru a asigura obținerea unui contact bun.

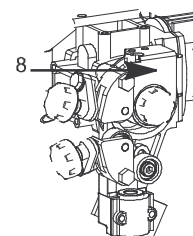


#### Accesorii:

- Dispozitivul de îndreptat firul fin (5) trebuie montat pe partea superioară a unității de alimentare a firului (1).

**N.B.** Atunci când montați dispozitivul de îndreptat firul fin, îndepărtați placa (7) în cazul în care aceasta există.

**N.B.** Placa de protecție (8) nu trebuie îndepărtată



#### Reglarea firelor pentru sudarea cu arc dublu:

- Poziționați firele în punctul de sudare așa încât să obțineți calitatea optimă a sudurii prin rotirea conectorului. Cele două fire pot fi rotite așa încât sunt poziționate unul după celălalt de-a lungul liniei de sudare sau în orice poziție până la 90°, adică pe fiecare parte a cordonului de sudură câte un fir.

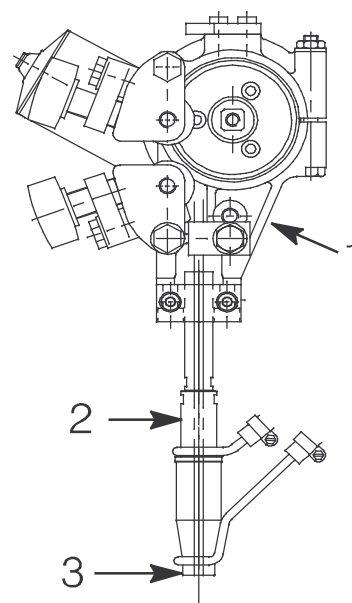
## 4.7 Echipament de contact pentru sudarea MIG/MAG

### 4.7.1 Pentru fir unic 1,6 - 2,5 mm (D35)

Folosiți capul de sudare A2SG J1 (MIG/MAG) în care sunt incluse următoarele:

- Unitate de alimentare a firului (1),
- Conector D35 (2)
- Vârf de contact (3) (filet M10).

Strângeți vârful contactului (3) cu o cheie pentru a asigura obținerea unui contact bun.

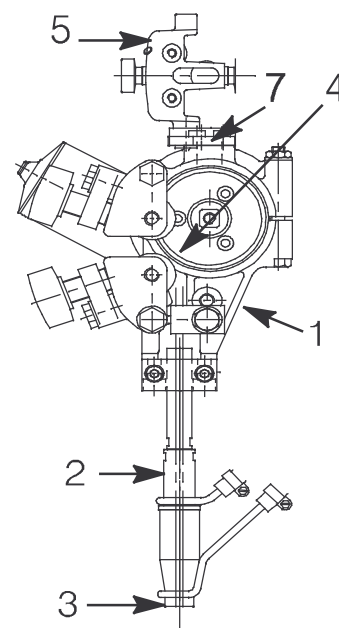


### 4.7.2 Pentru fir unic < 1,6 mm (D35)

Folosiți capul de sudare A2SG J1 (MIG/MAG) în care sunt incluse următoarele:

- Unitate de alimentare a firului (1),
- Conector D35 (2)
- Vârf de contact (3) (filet M12).
- Tuburi de ghidare (4).

Strângeți vârful contactului (3) cu o cheie pentru a asigura obținerea unui contact bun.

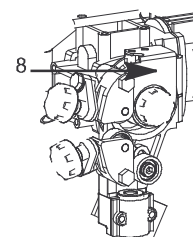


Folosiți următoarele accesorii:

- Dispozitivul de îndreptat firul fin (5) trebuie montat pe partea superioară a unității de alimentare a firului (1).
- Spirala de ghidare trebuie introdusă în tubul de ghidare (4).

**N.B.** Atunci când montați dispozitivul de îndreptat firul fin, îndepărtați placa (7) în cazul în care aceasta există.

**N.B.** Placa de protecție (8) nu trebuie îndepărtată



#### 4.7.3 Pentru fir unic 1,0 - 2,4 mm (unitate de alimentare fir cu acționare cu patru roți)

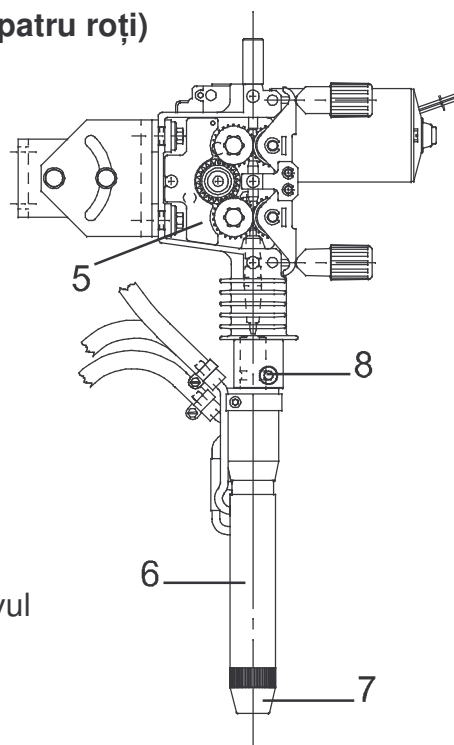
Folosiiți capul de sudare A2SG J1 4WD (MIG/MAG) în care sunt incluse următoarele:

- Unitate de alimentare a firului (5),
- Dispozitiv de contact D35 (6)

Strângeți dispozitivul de contact (6) cu ajutorul unui imbus (8).

- Duză de contact (7).

Strângeți duza de contact pentru a asigura obținerea unui contact bun.



Selectați o inserție pentru ghidajul firului de dimensiunea corectă pentru tipul de fir care va fi folosit. Vezi manualul de instrucțiuni pentru dispozitivul de contact **MTW 600** (0449 006 xxx).

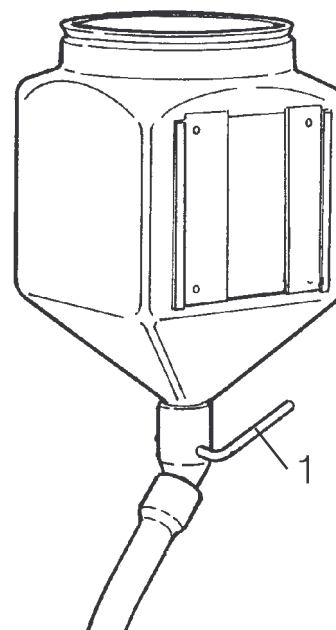
#### 4.8 Reumplerea cu pulbere pentru flux (sudarea cu arc acoperit)

1. Închideți supapa de flux (1) de pe buncărul pentru flux.
2. Demontați cicloul de pe unitatea de recuperare flux, dacă este prevăzut.
3. Umpleți cu pulbere pentru flux.

**NOTĂ!** Pulberea pentru flux trebuie să fie uscată.

4. Poziționați tubul pentru flux așa încât să nu se răsucescă.
5. Reglați înălțimea duzei pentru flux deasupra sudurii așa încât să fie evacuată cantitatea corectă de flux.

Acoperirea fluxului trebuie să fie suficientă așa încât să nu apară penetrarea arcului.



#### 4.9 Conversia A2SF J1/ A2SF J1 Twin (Sudare cu arc acoperit) la sudare MIG/MAG

Pentru setul de conversie, vezi manualul de instrucțiuni 0456 756 xxx.

#### 4.10 Conversia A2SF J1 (Sudarea cu arc acoperit) la arc dublu

Pentru setul de conversie, vezi manualul de instrucțiuni 0456 757 xxx.



---

## 5 ÎNTREȚINERE

---

### 5.1 Generalități

**Notă:**

Toate garanțiile asumate de către furnizor își pierd valabilitatea dacă clientul încearcă să remedieze orice deficiență a mașinii pe timpul perioadei de garanție.

**NB!** Înainte de a realiza orice lucrări de întreținere, asigurați-vă că sursa de alimentare este deconectată.

Pentru întreținerea **PEK**, vezi manualul de instrucțiuni 0460 948 xxx, 0460 949 xxx, 0459 839 036.

### 5.2 Zilnic

- Păstrați curate părțile aflate în mișcare ale capului de sudare.
- Asigurați-vă că duzele de contact, furtunurile și cablurile electrice sunt corect conectate.
- Asigurați-vă că toate articulațiile cu filet sunt strânse și conducta și rolele de alimentare nu sunt uzate sau deteriorate.
- Verificați momentul de frânare al butucului de frână. Nu trebuie să fie atât de mic încât tamburul pentru fir să continue să se rotească atunci când este oprită alimentarea firului și nu trebuie să fie atât de mare încât rolele de alimentare să alunece. Orientativ, momentul de frânare pentru un tambur pentru fir cu greutatea de 30 kg trebuie să fie 1,5 Nm.  
Pentru reglarea momentului de frânare, vezi pagina 14.

### 5.3 În mod regulat

- Verificați periile motorului de alimentare a firului la fiecare trei luni. Înlocuiți-le când sunt uzate la 6 mm.
- Examinați glisierile și lubrifiați-le dacă se curbează.
- Inspectați ghidajele firelor, rolele de conducere și vârful de contact de pe unitatea de alimentare a firului.  
Înlocuiți toate componentele uzate sau deteriorate (vezi lista pieselor de schimb de la pagina 35).
- Inspectați duza pentru gaz și curățați-o de stropii de sudură la intervale regulate.
- Suflați pentru a curăța traseul cablului la intervale regulate și curățați duza pentru gaz.
- Pentru alimentarea lină cu fir, piesele care se uzează ale mecanismului de alimentare ar trebui curățate și înlocuite la intervale regulate.  
**NOTĂ** pretensionarea prea puternică poate duce la uzura anormală a rolei de presiune, a rolei de alimentare și a conductei firului.

## 6 URMĂRIREA DEFECȚIUNILOR

### 6.1 Generalități

#### Echipament

- Manual de instrucțiuni pentru **PEK**, 0460 948 xxx, 0460 949 xxx, 0459 839 036.

#### Verificați

- dacă alimentarea cu energie este conectată la sursa de alimentare corectă
- dacă toate cele trei faze asigură tensiunea corectă (succesiunea fazelor nu este importantă)
- dacă nu sunt deteriorate cablurile și conexiunile de sudare
- dacă sunt corect reglate comenzile
- dacă sursa de alimentare este deconectată înainte de începerea reparațiilor

### 6.2 Posibile defecțiuni

#### 1. Simptom **Indicațiile curentului și ale tensiunii arată fluctuații mari**

**Cauza 1.1** Fălcile sau duza de contact sunt uzate sau au dimensiunea incorectă.

**Acțiune** Înlocuiți fălcile sau duza de contact.

**Cauza 1.2** Presiunea rolei de alimentare este inadecvată.

**Acțiune** Creșteți presiunea pe rolele de alimentare.

**Cauza 1.3** Duza pentru gaz este strangulată.

**Acțiune** Fără stropi de sudură.

#### 2. Simptom **Alimentarea cu fir este neregulată**

**Cauza 2.1** Presiunea pe rolele de alimentare este incorect reglată.

**Acțiune** Reglați presiunea pe rolele de alimentare.

**Cauza 2.2** Dimensiune greșită a rolelor de alimentare.

**Acțiune** Înlocuiți rolele de alimentare.

**Cauza 2.3** Canelurile din rolele de alimentare sunt uzate.

**Acțiune** Înlocuiți rolele de alimentare.

#### 3. Simptom **Suprîncălzirea cablurilor de sudare**

**Cauza 3.1** Conexiune electrică slabă.

**Acțiune** Curățați și strângeți toate conexiunile electrice .

**Cauza 3.2** Suprafața transversală a cablurilor de sudare este prea mică.

**Acțiune** Utilizați cabluri cu secțiune transversală mai mare sau cabluri paralele.

## 7 ACCESORII

Denumire	Nr. de comandă
Dispozitiv de îndreptat firul fin	0332 565 880
Set de conversie A2 SF J1/ A2SF J1 Twin la sudare MIG/MAG	0413 526 881
Set de conversie A2 SF J1 la Twin cu dispozitiv de îndreptat firul fin (LD)	0413 541 882
Lampă pilot (D20)	0153 143 886
Adaptor M6/M10	0147 333 001
Pentru a utiliza pulbere preîncălzită, buncărul standard pentru flux de plastic poate fi schimbat cu unul realizat din aliaj silumin.	
Buncăr pentru flux din aliaj silumin, 6l	0413 315 881

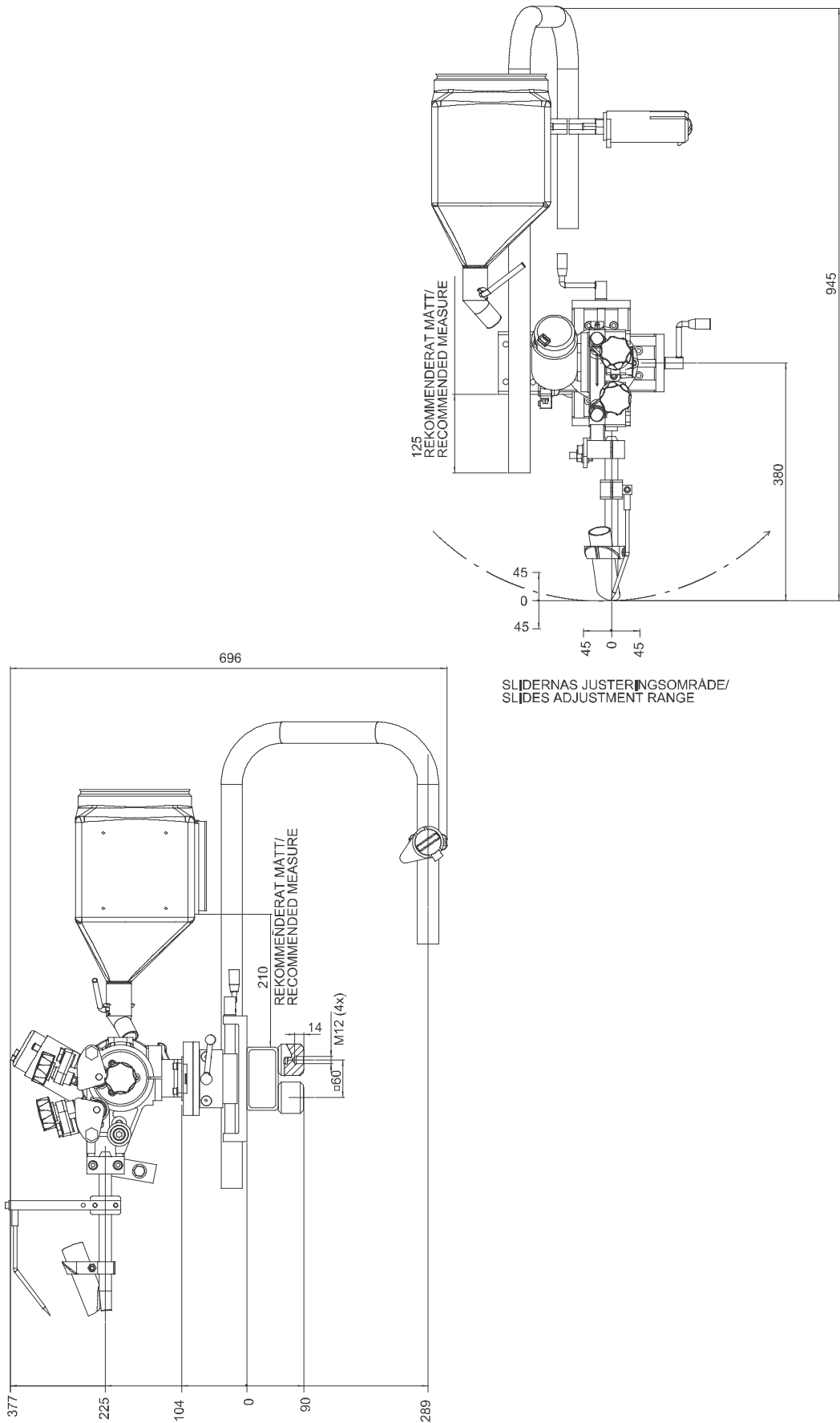
## 8 COMANDAREA PIESELOR DE SCHIMB

Piesele de schimb se comandă prin cea mai apropiată reprezentanță ESAB, vezi capacul din spate. Atunci când comandați piese de schimb, vă rugăm să specificați tipul și numărul mașinii, precum și destinația și numărul piesei de schimb, după cum sunt indicate în lista de piese de schimb de la pagina 35.

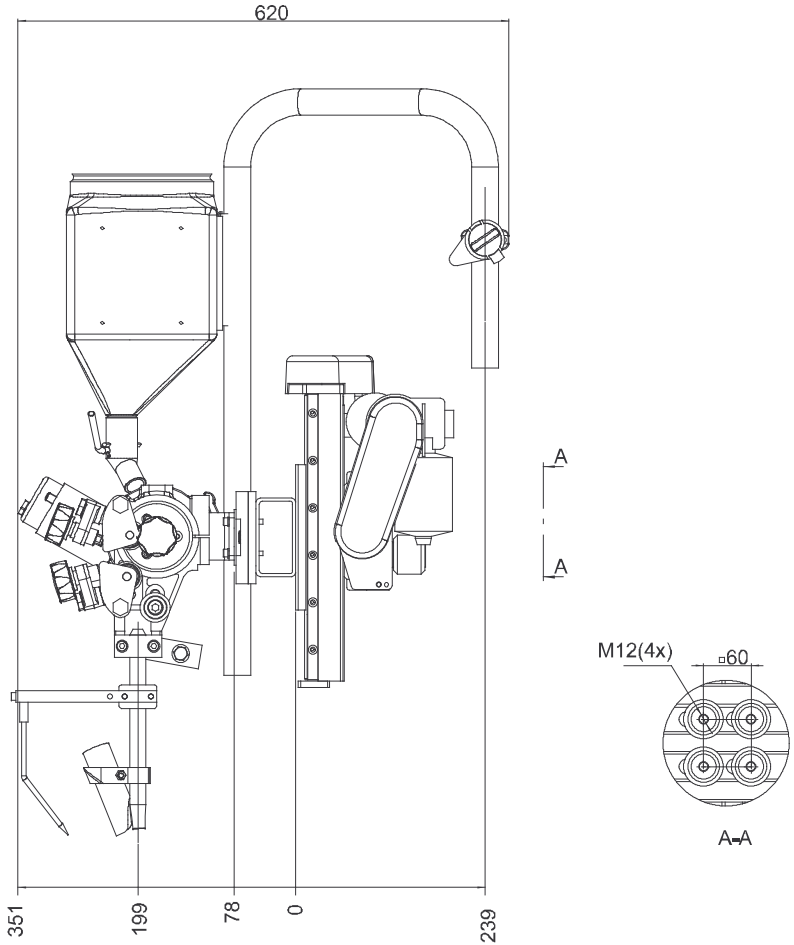
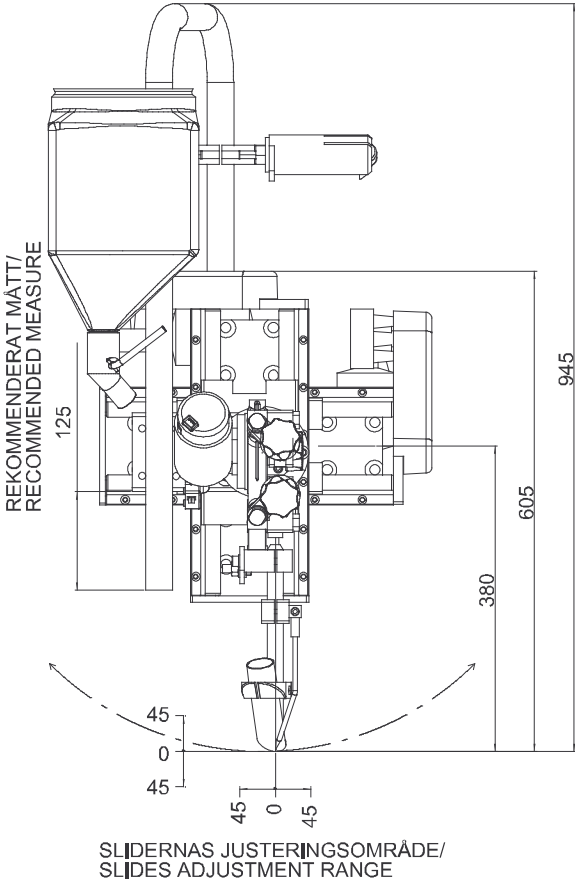
Acest lucru va simplifica expedierea și vă asigură achiziționarea piesei corecte.

# DESEN DIMENSIONAL

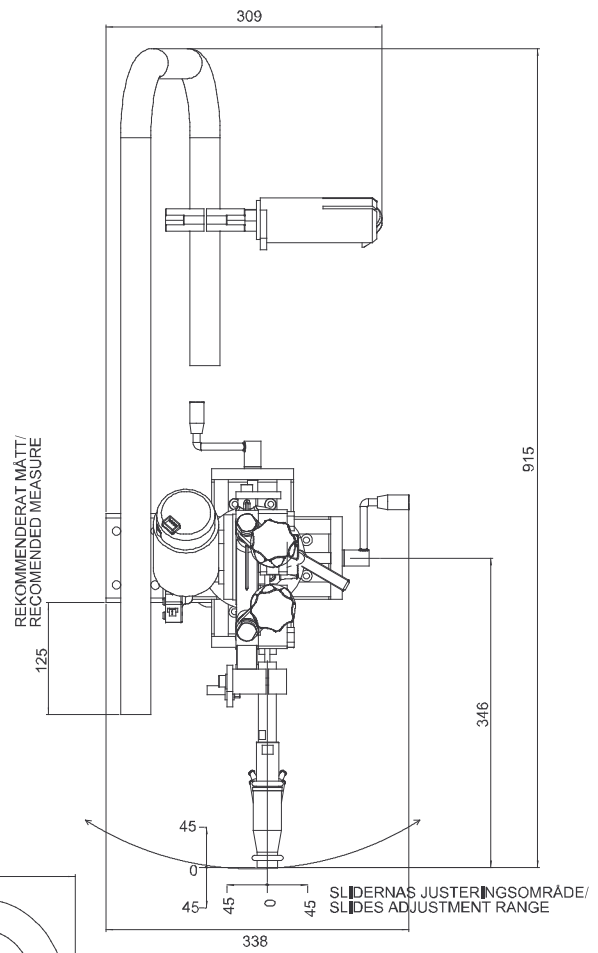
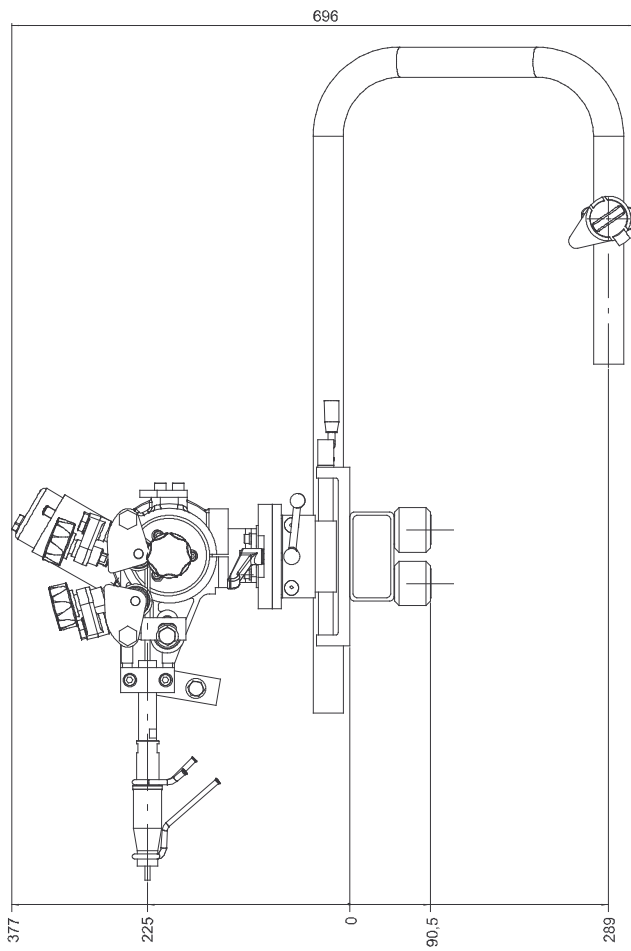
## A2SF J1, Manual Slide kit



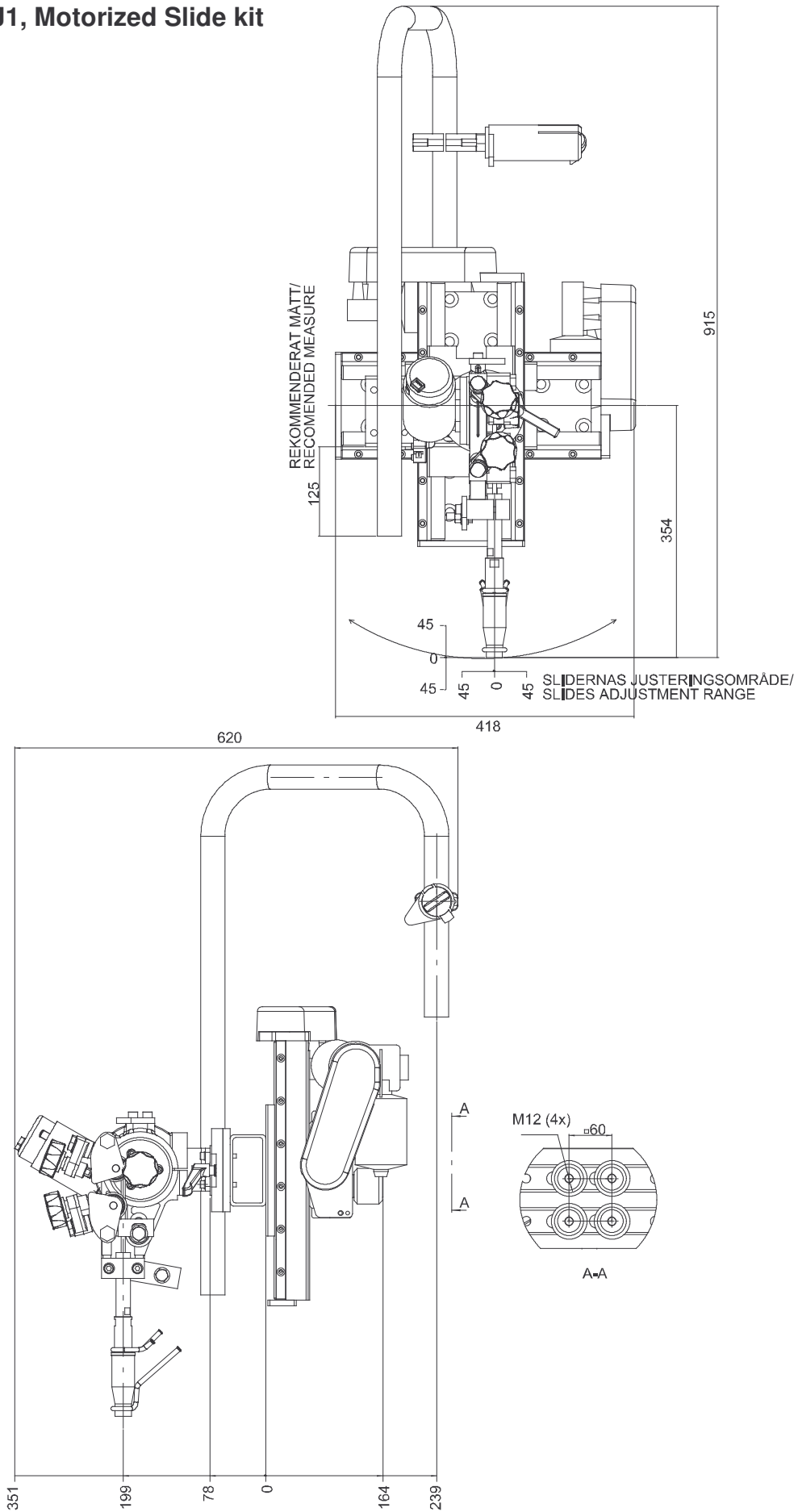
**A2SF J1, Motorized Slide kit**



# A2SG J1, Manual Slide kit

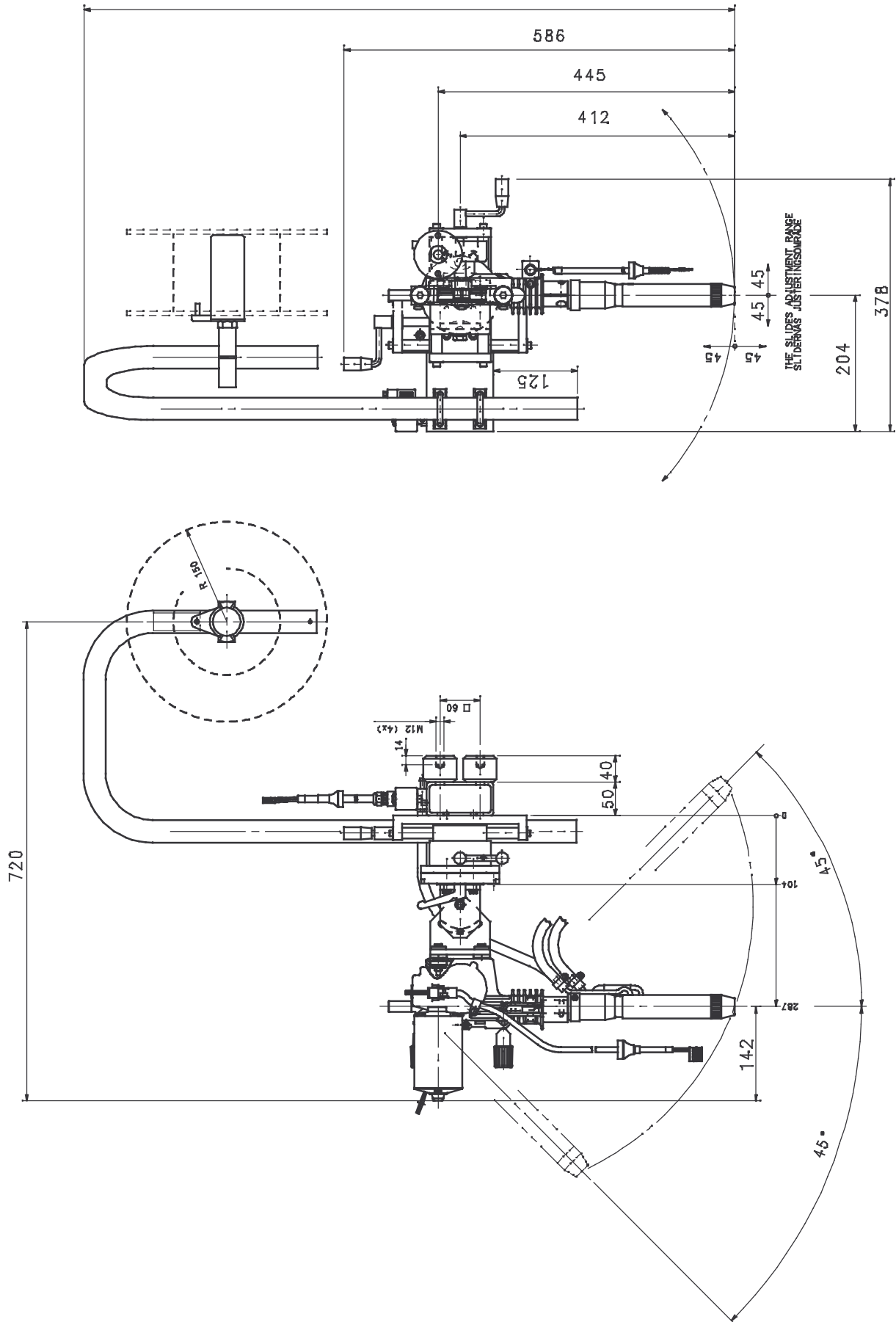


# A2SG J1, Motorized Slide kit



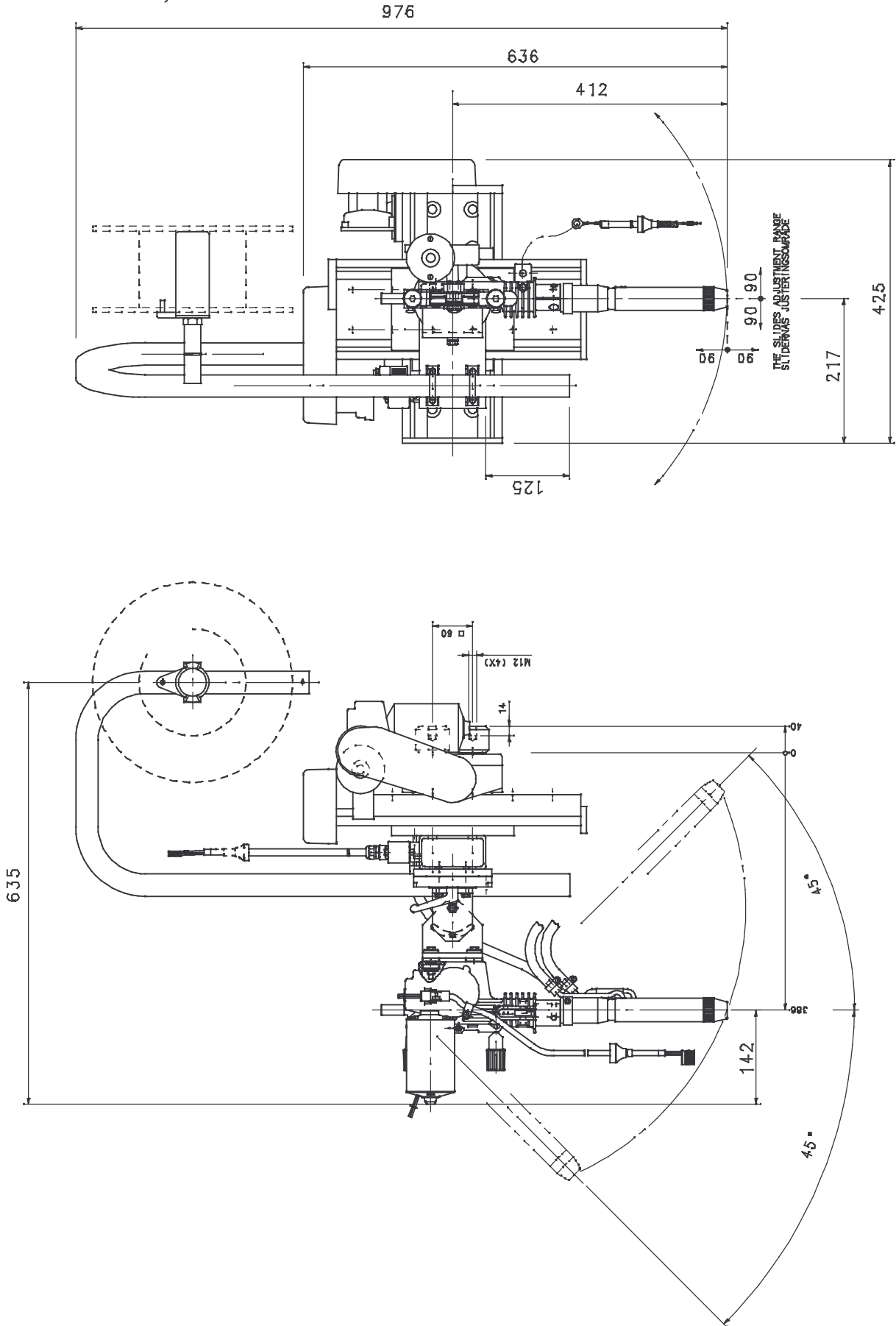
A2SG J1 4WD, Manual Slide kit

976





# A2SG J1 4WD, Motorized Slide kit

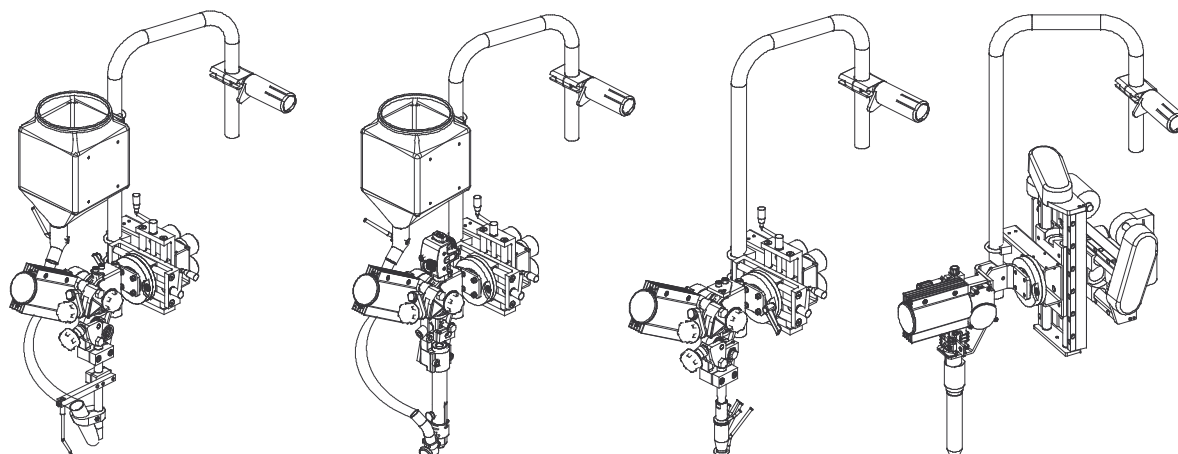




# LISTA DE PIESE DE SCHIMB

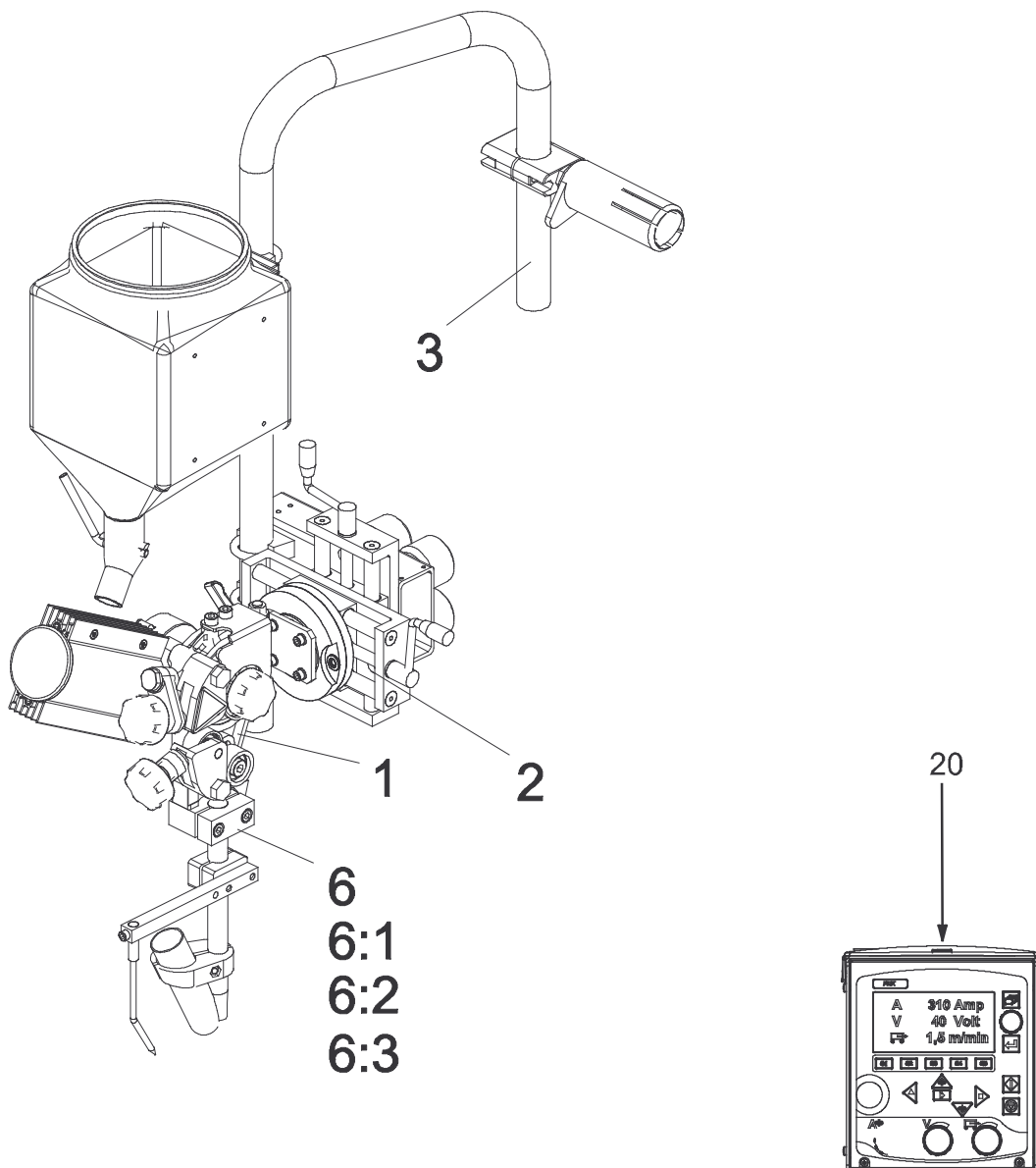
## **A2SF J1 / A2SF J1 Twin A2SG J1 / A2SG J1 4WD**

**Edition 2009-11-10**

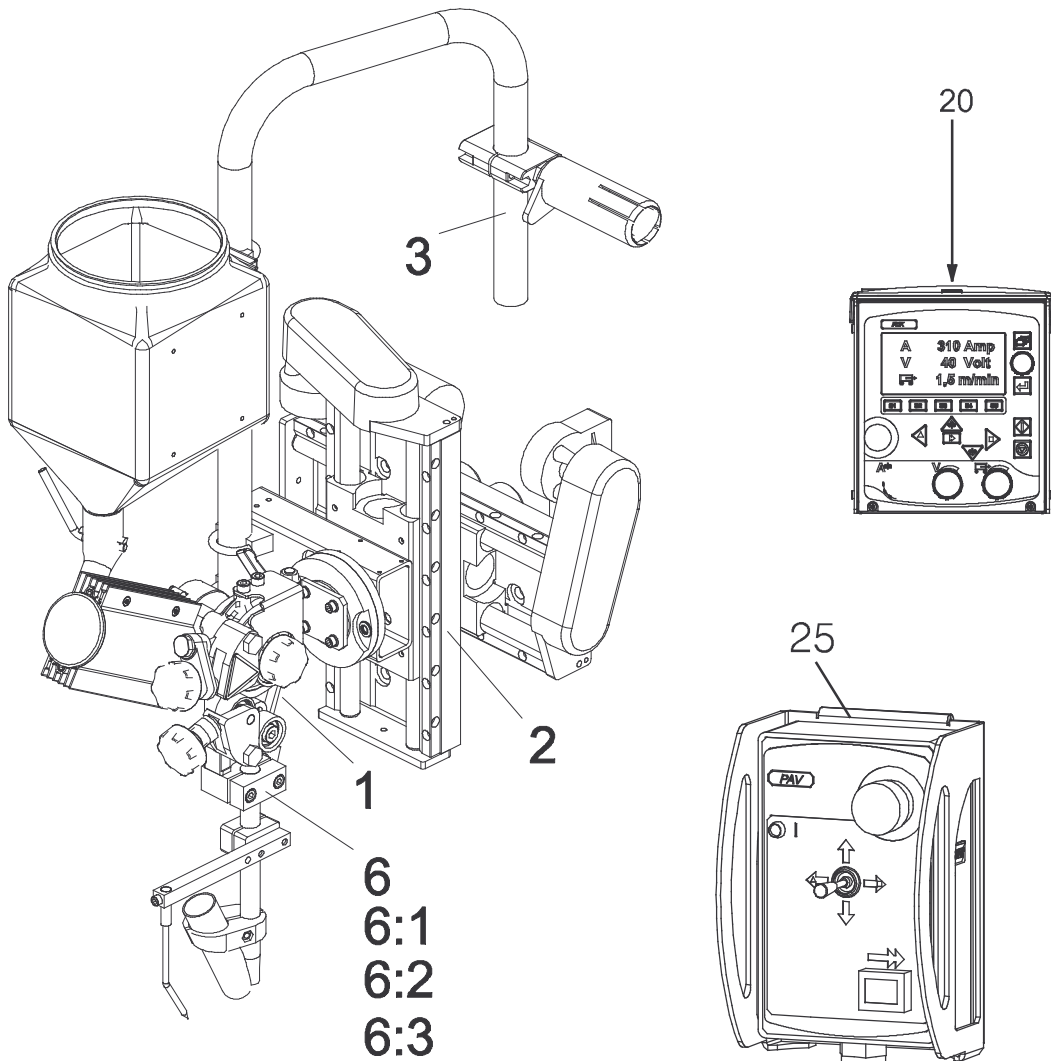


Ordering no.	Denomination	Notes
0449 170 900	Welding head	A2SF (SAW) with PEK
0449 170 901	Welding head	A2SF (SAW) with PEK, motorised slide and A6 PAV
0449 170 902	Welding head	A2SF (SAW) with PEK, motorised slide and A6 GMH
0449 170 903	Welding head	A2SF(SAW) with PEK and motorised slide
0449 170 904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

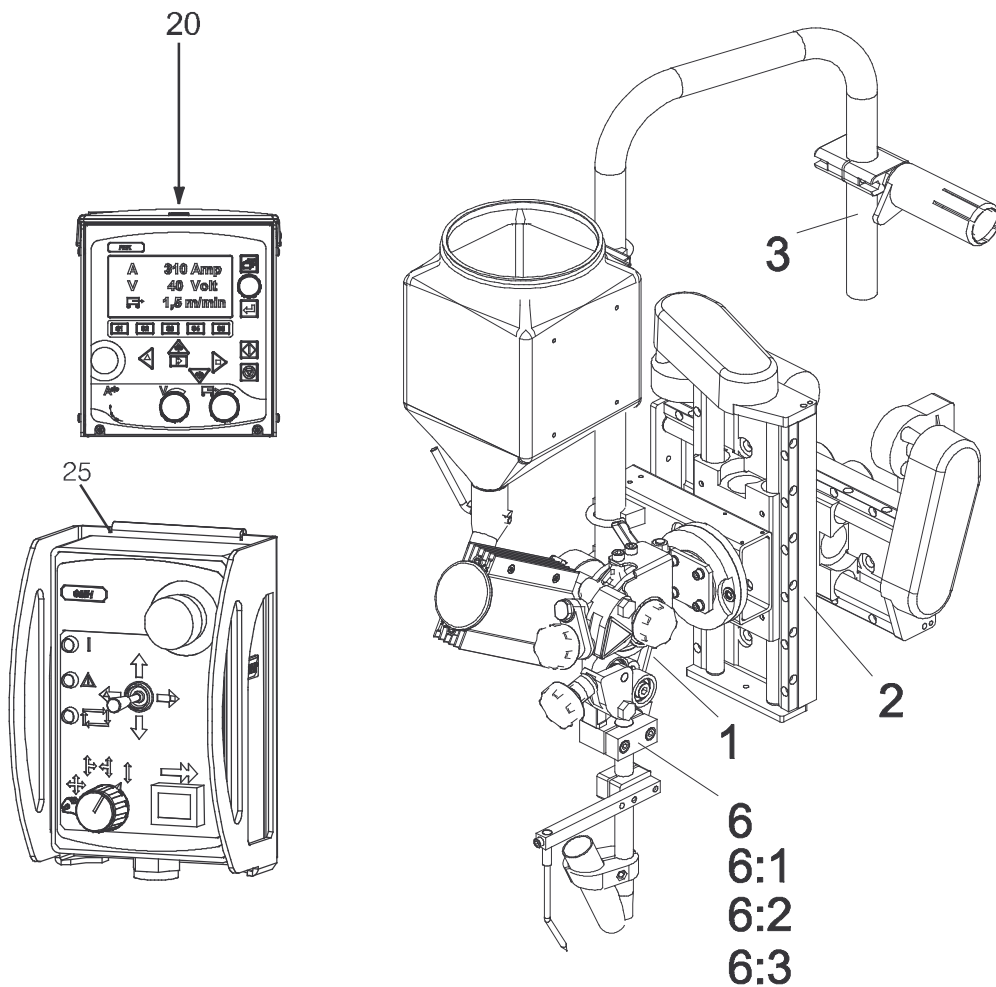
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		<b>0449 170 900</b>	<b>Welding head</b>	<b>A2SF J1, SAW</b>
1	1	0449 150 900	Wire feed unit complete	
2	1	0449 152 880	Slide travel kit, manual	90 mm
3	1	0449 155 880	Carrier	
6	1	0449 153 905	Cable unit	L = 5 m
6:1	1	0460 909 885	Pulse transducer cable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



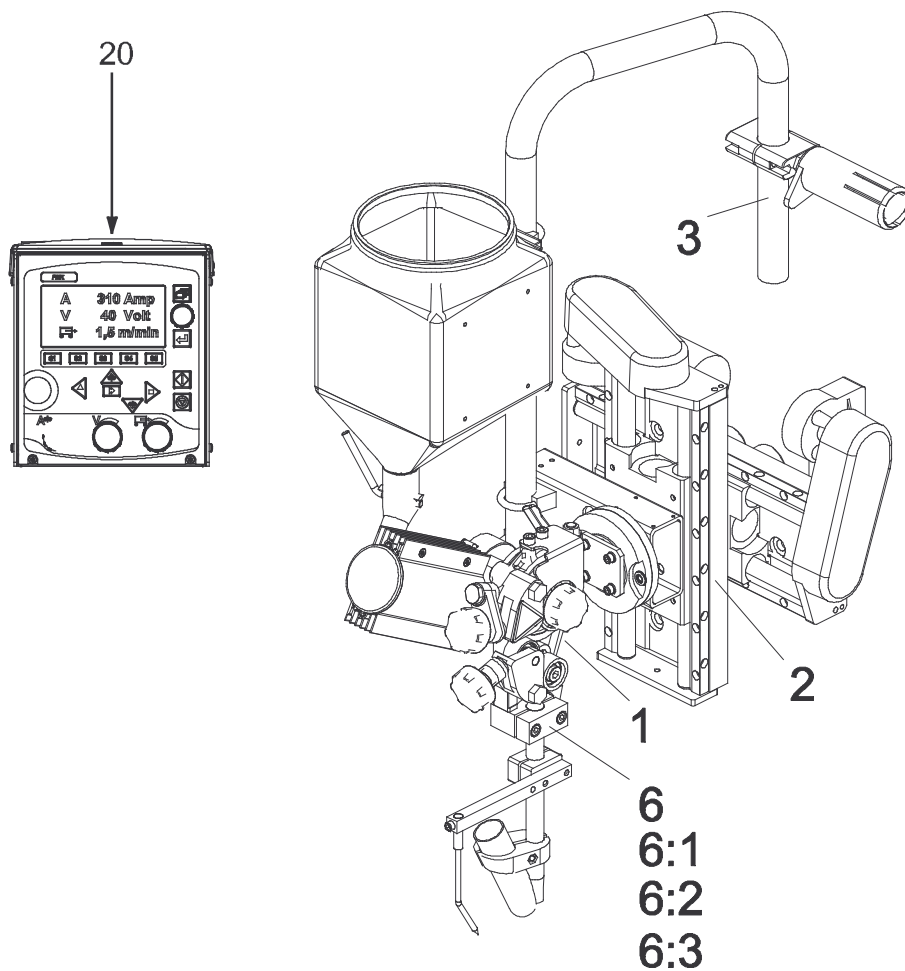
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		<b>0449 170 901</b>	<b>Welding head</b>	<b>A2SF J1, SAW</b>
1	1	0449 150 900	Wire feed unit complete	
2	1	0449 151 880	Slide kit, motorized	180 mm
3	1	0449 155 880	Carrier	
6	1	0449 153 905	Cable unit	L = 5 m
6:1	1	0460 909 885	Pulse transducer cable	5.0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



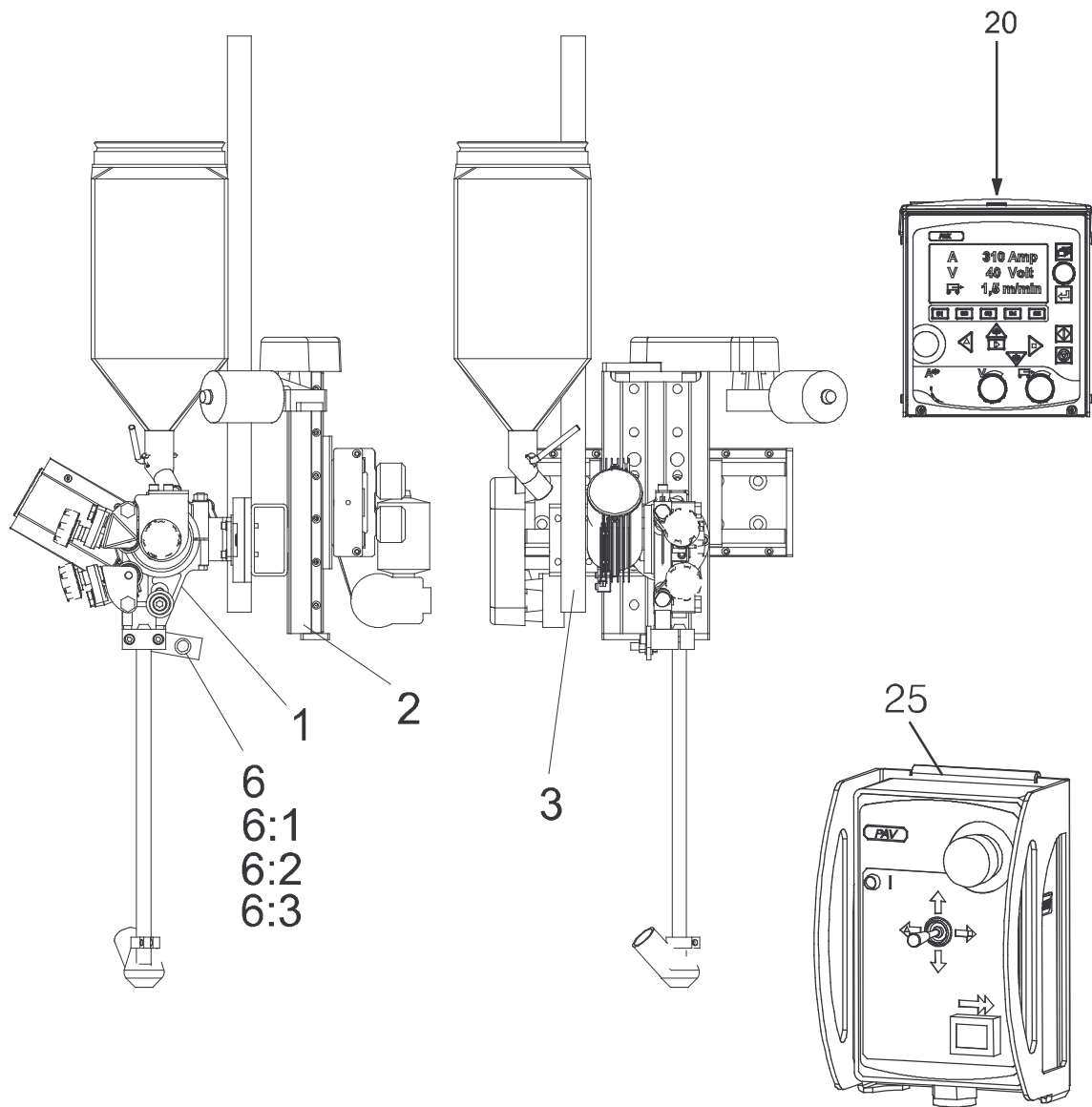
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		<b>0449 170 902</b>	<b>Welding head</b>	<b>A2SF J1, SAW</b>
1	1	0449 150 900	Wire feed unit complete	
2	1	0449 151 880	Slide kit, motorized	180 mm
3	1	0449 155 880	Carrier	
6	1	0449 153 905	Cable unit	L = 5 m
6:1	1	0460 909 885	Pulse transducer cable	5.0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

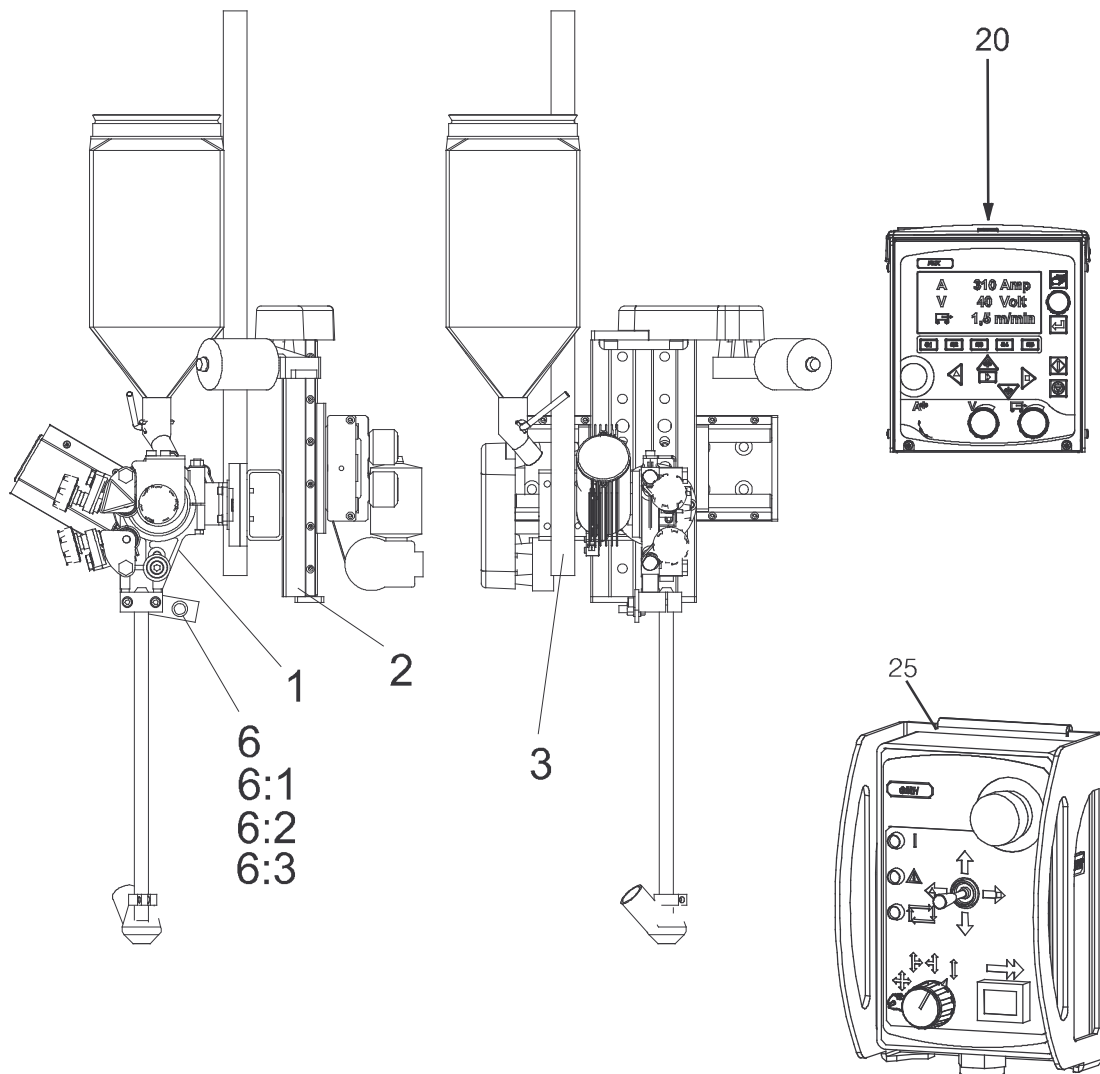


Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		<b>0449 170 904</b>	<b>Welding head</b>	<b>A2SF J1, SAW</b>
1	1	0449 150 910	Wire feed unit complete	
2	1	0449 151 881	Slide kit, motorized	
3	1	0449 155 881	Carrier	
6	1	0449 153 905	Cable unit	
6:1	1	0460 909 885	Pulse transducer cable	5.0 m
6:2	1	0461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

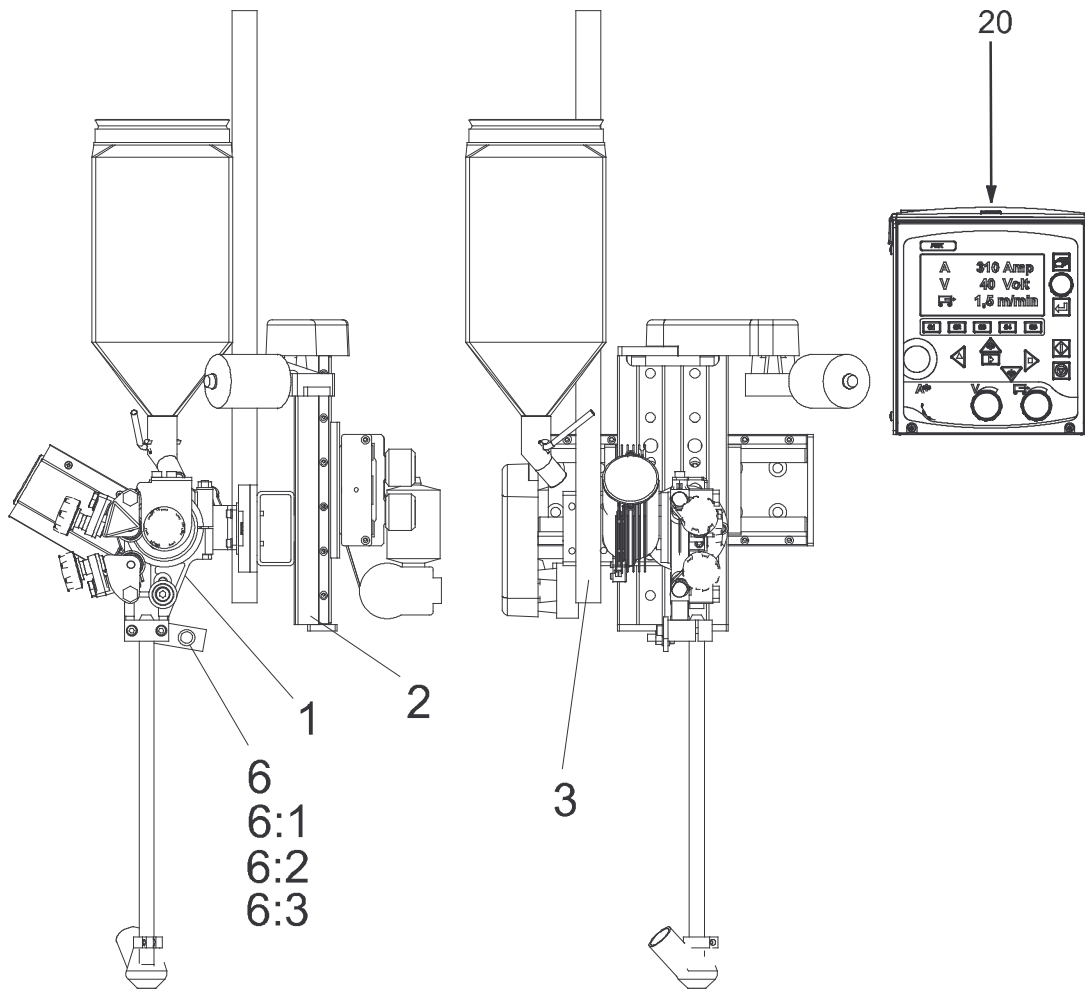




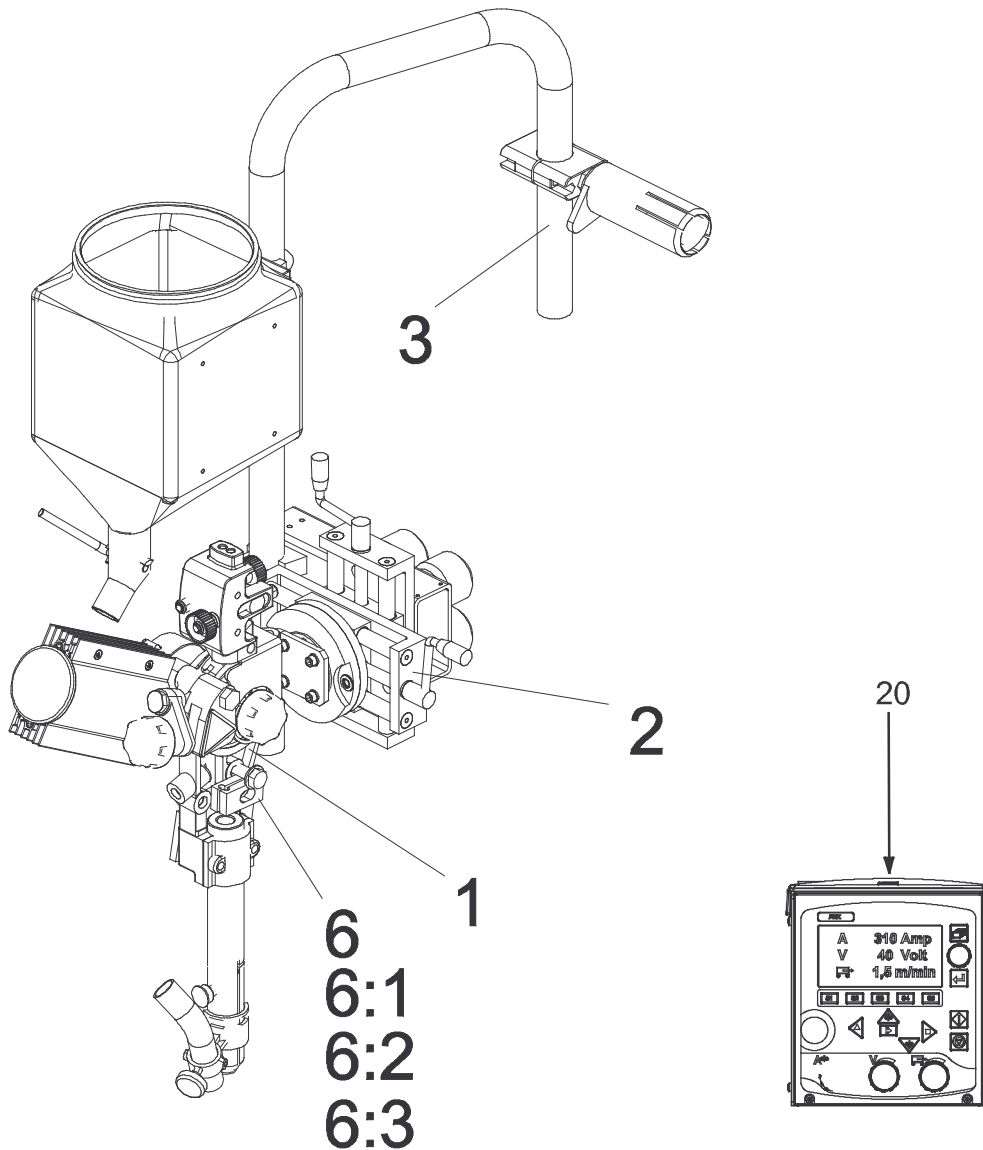
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		<b>0449 170 905</b>	<b>Welding head</b>	<b>A2SF J1 SAW</b>
1	1	0449 150 910	Wire feed unit complete	
2	1	0449 151 881	Slide kit, motorized	
3	1	0449 155 881	Carrier	
6	1	0449 153 905	Cable unit	
6:1	1	0460 909 885	Pulse transducer cable	5.0 m
6:2	1	0461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



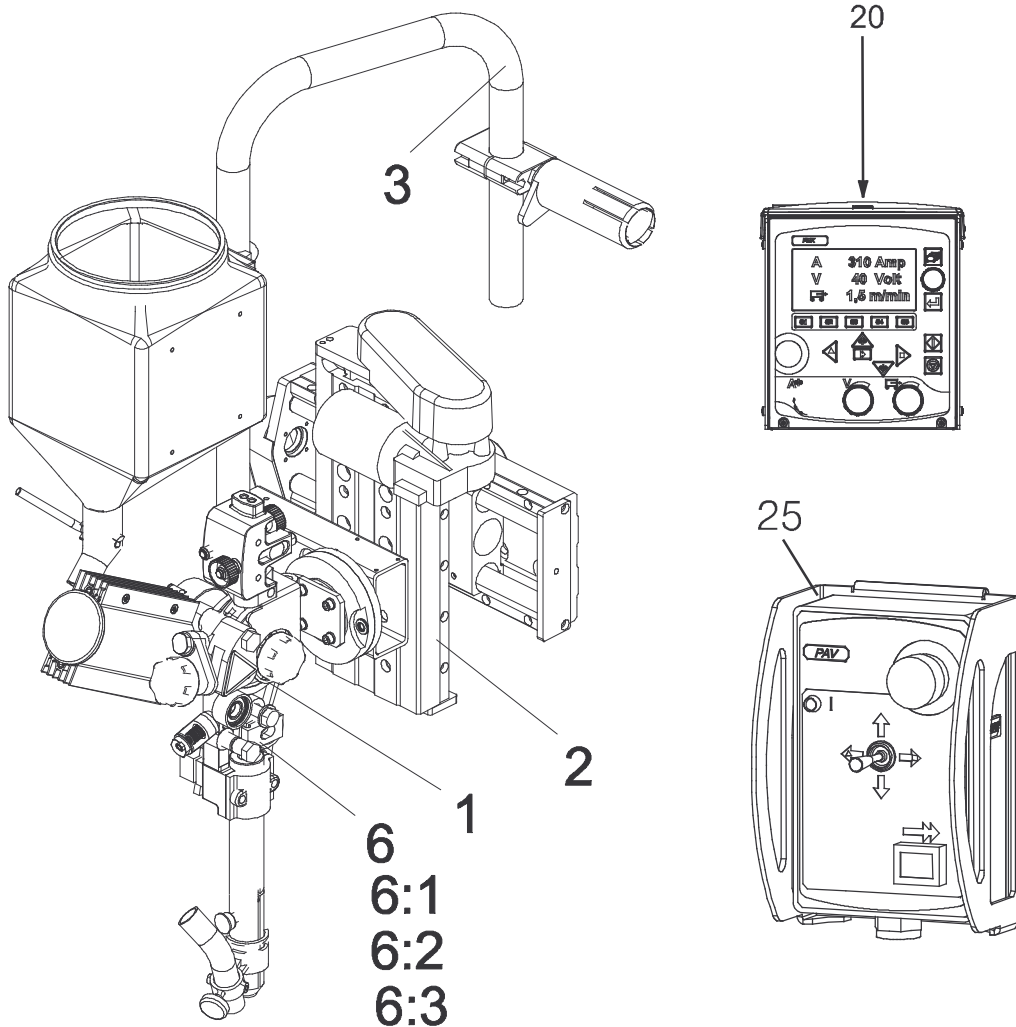
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		<b>0449 170 906</b>	<b>Welding head</b>	<b>A2SF J1 SAW</b>
1	1	0449 150 910	Wire feed unit complete	
2	1	0449 151 881	Slide kit, motorized	
3	1	0449 155 881	Carrier	
6	1	0449 153 905	Cable unit	
6:1	1	0460 909 885	Pulse transducer cable	5.0 m
6:2	1	0461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



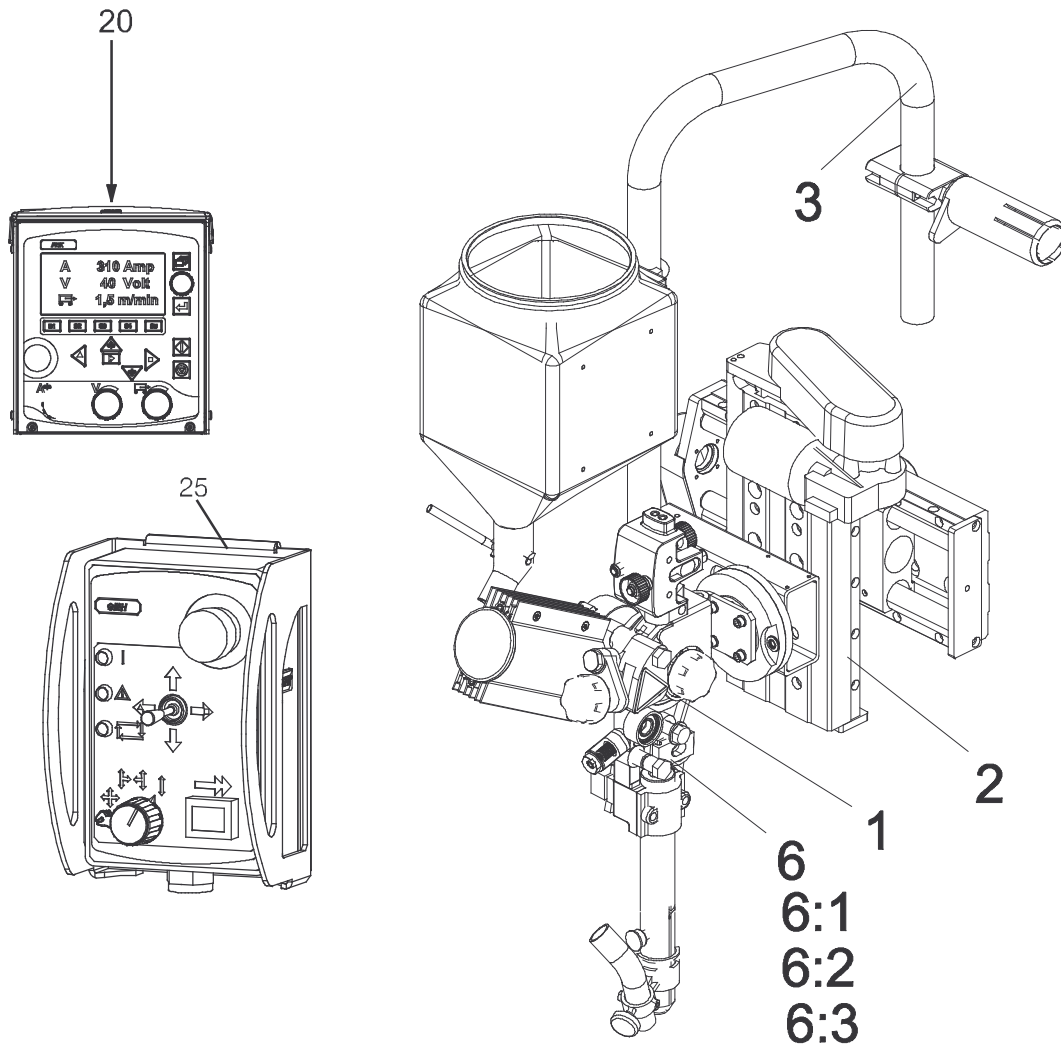
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		<b>0449 171 900</b>	<b>Welding head</b>	<b>A2SF J1 Twin, SAW</b>
1	1	0449 150 901	Wire feed unit complete	
2	1	0449 152 880	Slide travel kit, manual	90 mm
3	1	0449 155 905	Carrier	
6	1	0449 153 905	Cable kit	L = 5 m
6:1	1	0460 909 885	Pulse transducer cable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



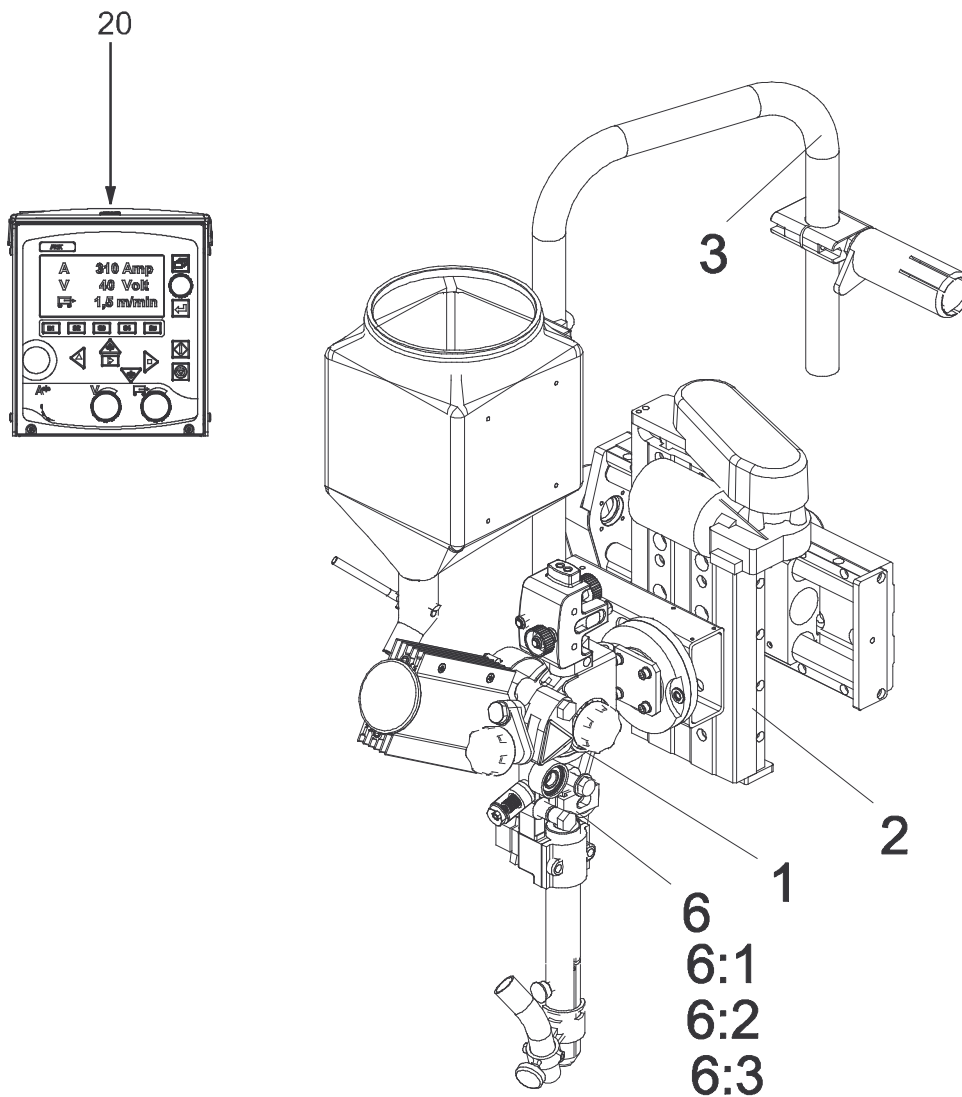
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		<b>0449 171 901</b>	<b>Welding head</b>	<b>A2SF J1 Twin, SAW</b>
1	1	0449 150 901	Wire feed unit complete	
2	1	0449 151 880	Slide kit, motorized	180 mm
3	1	0449 155 880	Carrier	
6	1	0449 153 905	Cable kit	L = 5 m
6:1	1	0460 909 885	Pulse transducer cable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



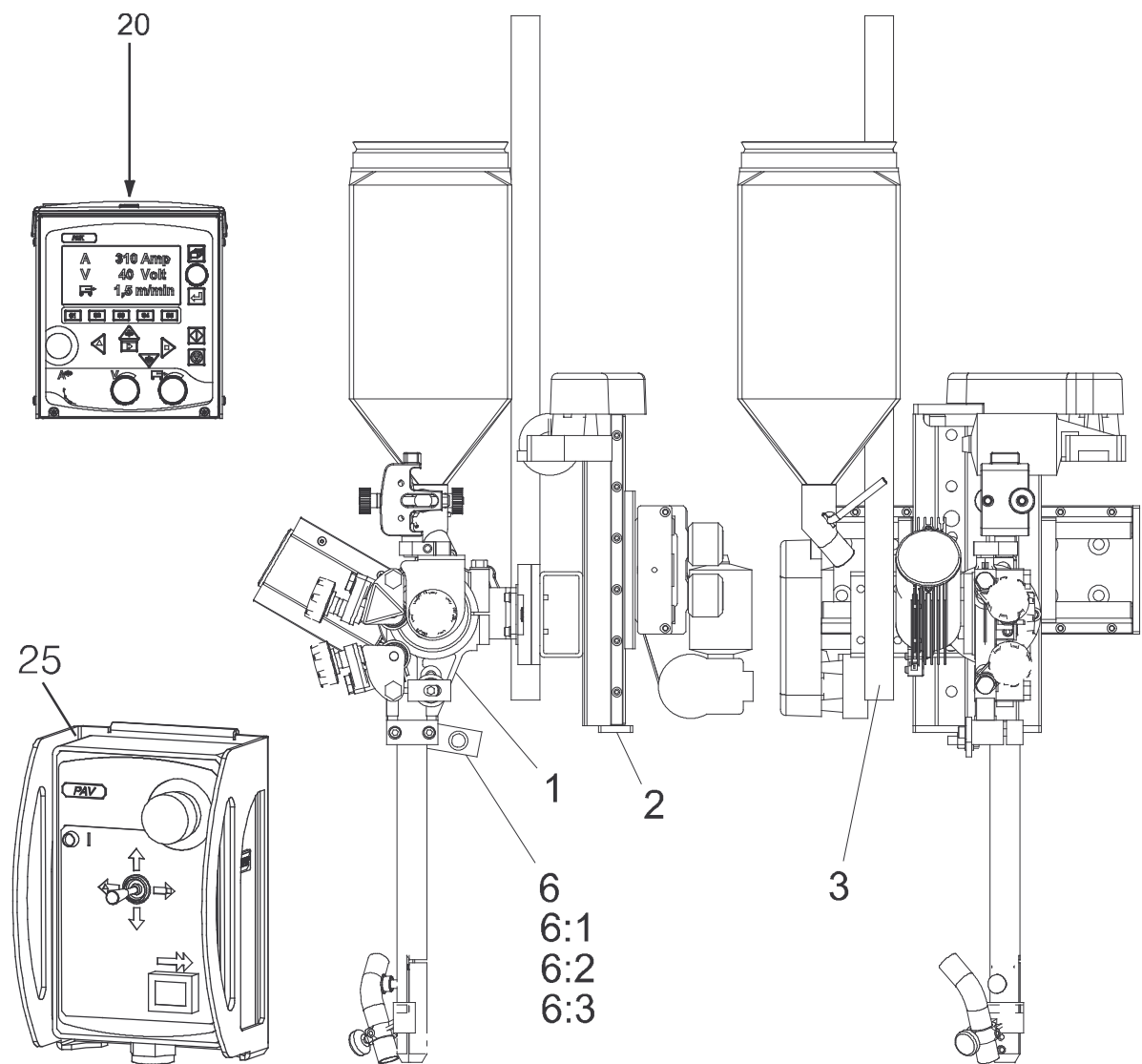
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		<b>0449 171 902</b>	<b>Welding head</b>	<b>A2SF J1 Twin, SAW</b>
1	1	0449 150 901	Wire feed unit complete	
2	1	0449 151 880	Slide kit, motorized	180 mm
3	1	0449 155 880	Carrier	
6	1	0449 153 905	Cable kit	L = 5 m
6:1	1	0460 909 885	Pulse transducer cable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



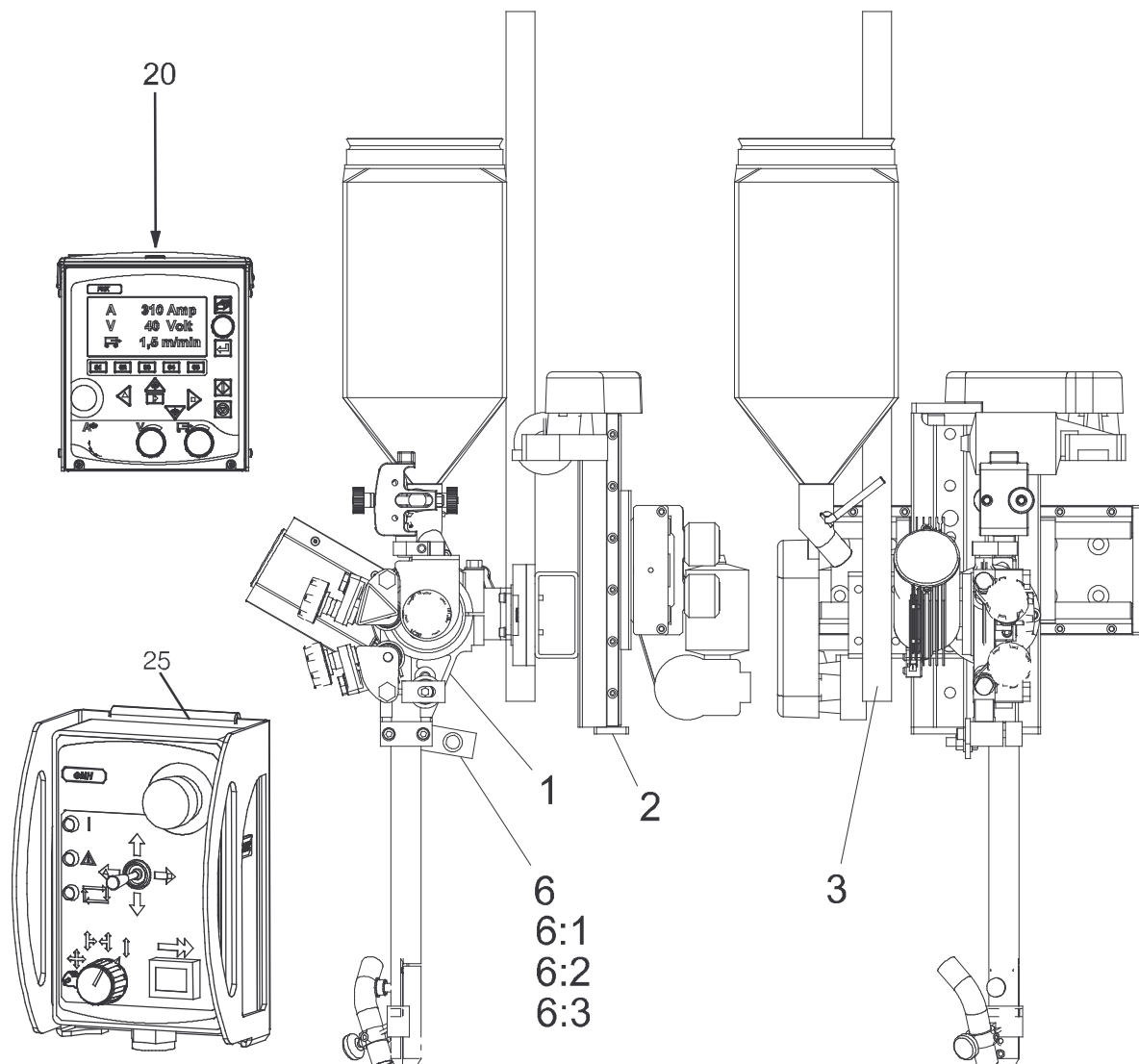
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		<b>0449 171 903</b>	<b>Welding head</b>	<b>A2SF J1 Twin, SAW</b>
1	1	0449 150 901	Wire feed unit complete	
2	1	0449 151 880	Slide kit, motorized	180 mm
3	1	0449 155 880	Carrier	
6	1	0449 153 905	Cable kit	L = 5 m
6:1	1	0460 909 885	Pulse transducer cable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

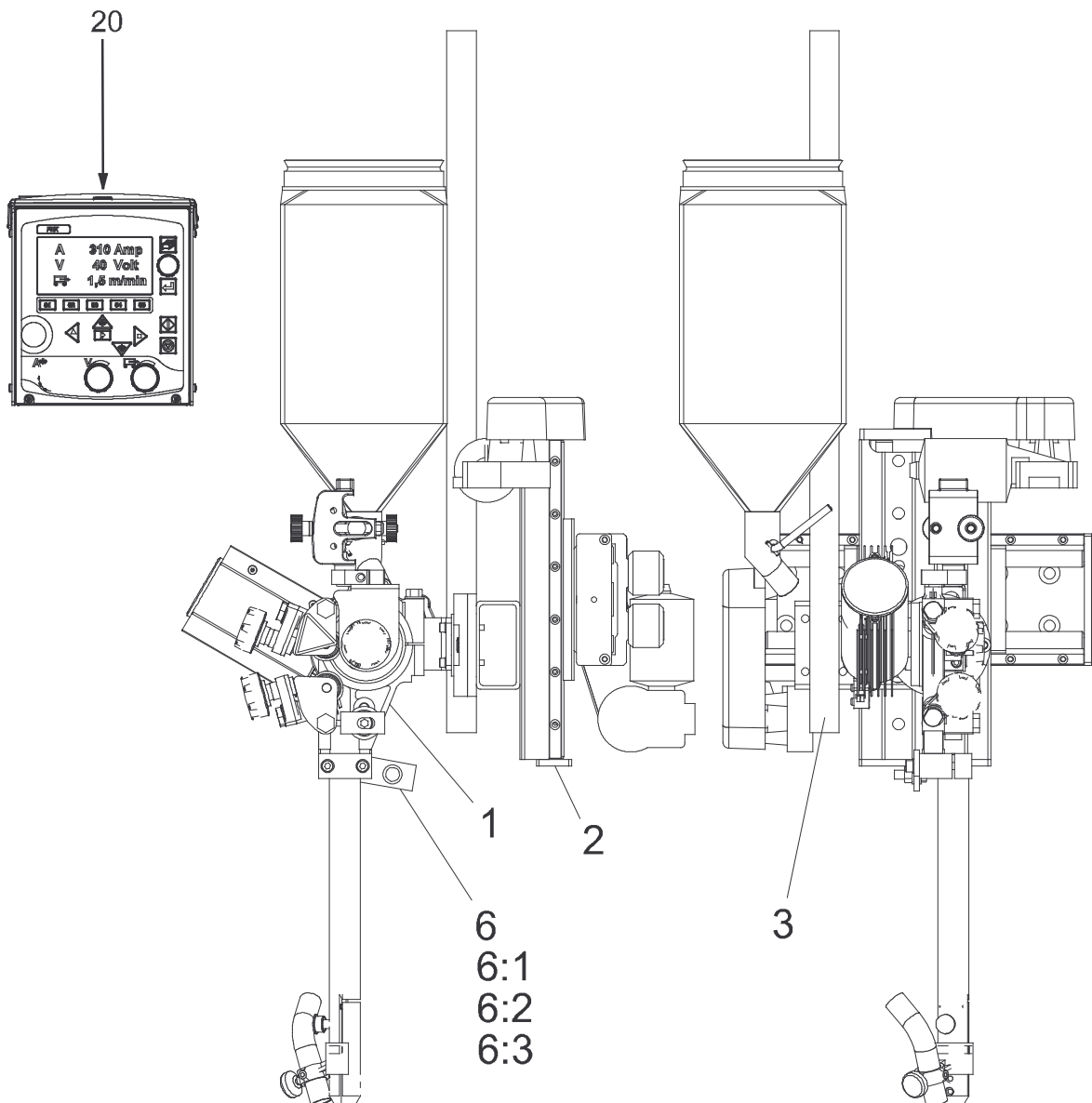


Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		<b>0449 171 905</b>	<b>Welding head</b>	<b>A2SF J1 Twin, SAW</b>
1	1	0449 150 911	Wire feed unit complete	
2	1	0449 151 881	Slide kit, motorized	
3	1	0449 155 881	Carrier	
6	1	0449 153 905	Cable kit	
6:1	1	0460 909 885	Pulse transducer cable	5.0 m
6:2	1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

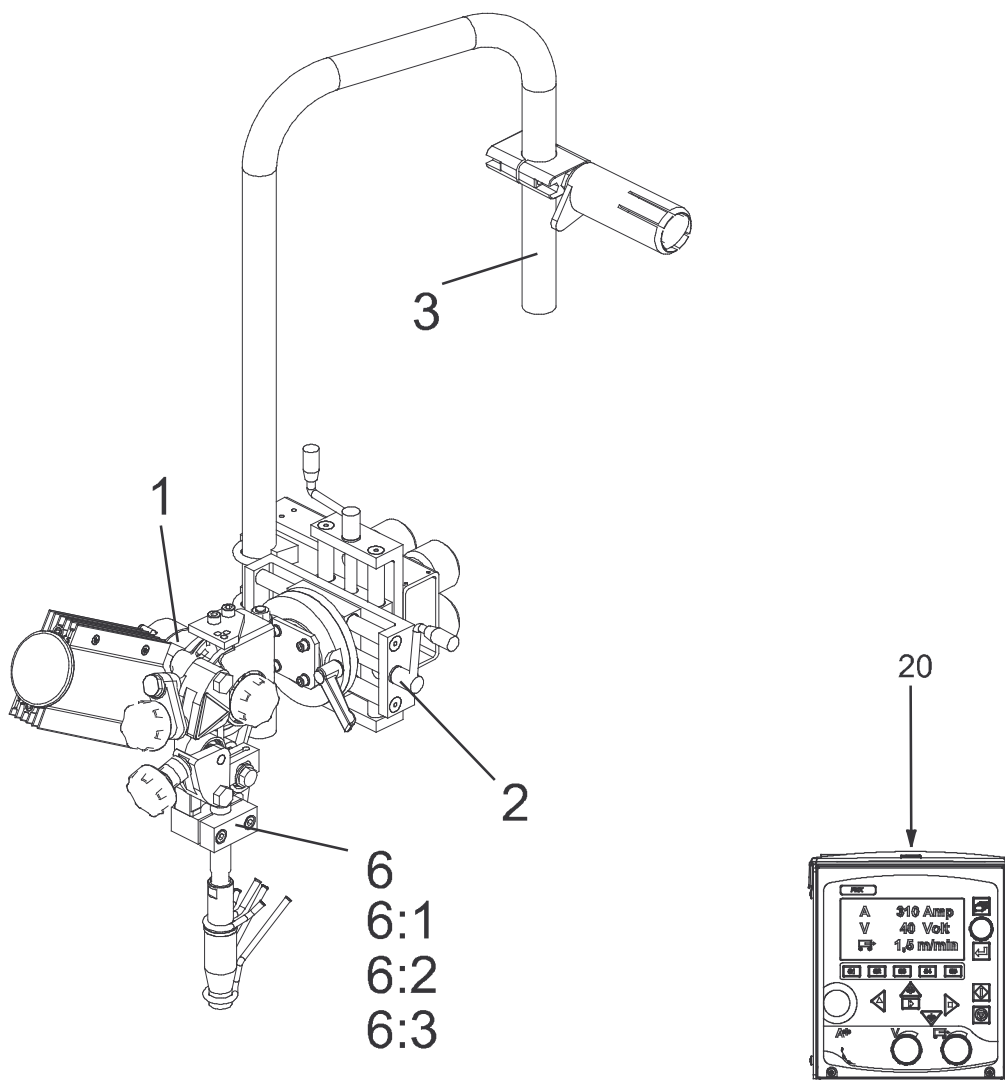




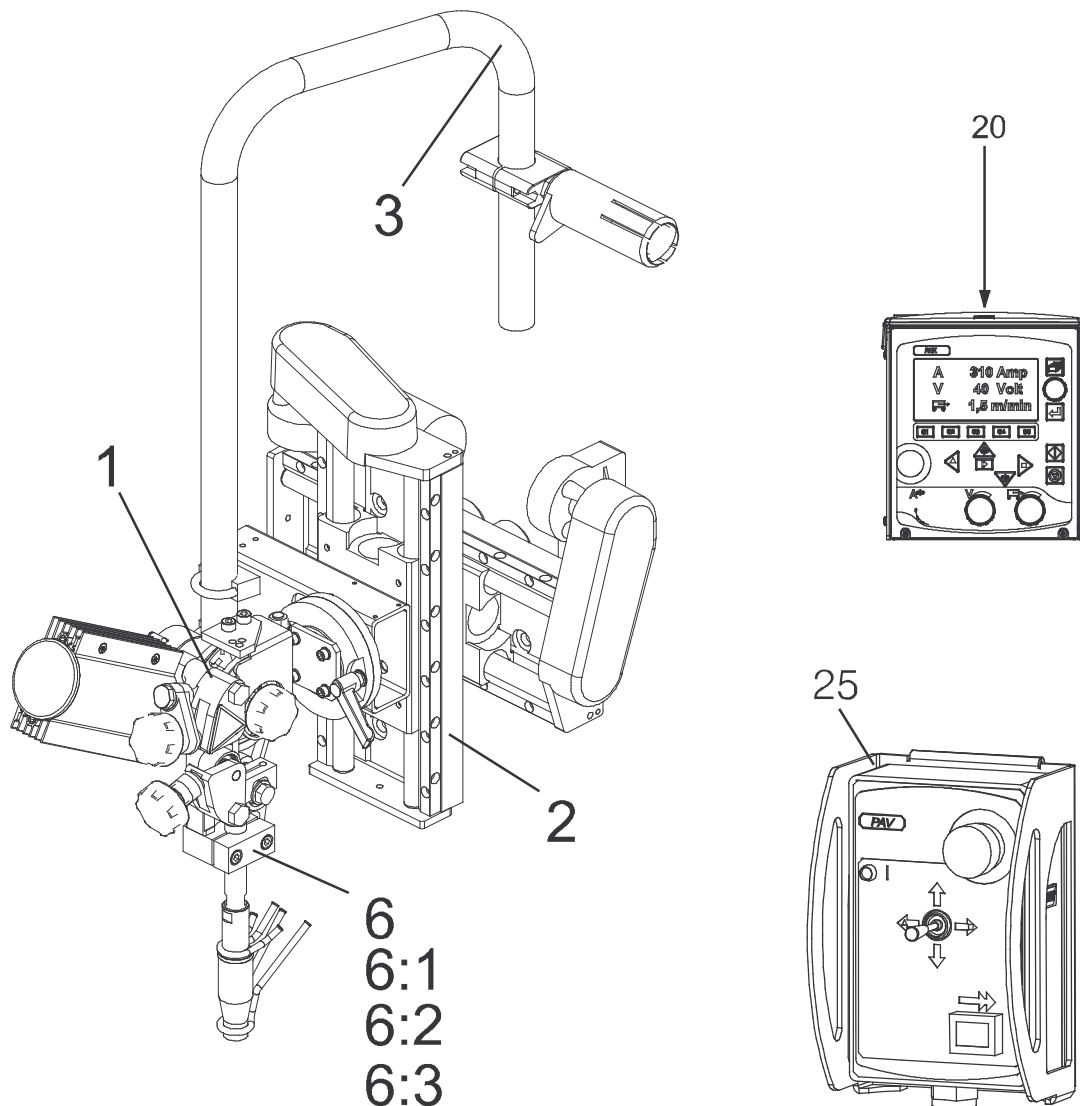
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		<b>0449 171 906</b>	<b>Welding head</b>	<b>A2SF J1 Twin, SAW</b>
1	1	0449 150 911	Wire feed unit complete	
2	1	0449 151 881	Slide kit, motorized	
3	1	0449 155 881	Carrier	
6	1	0449 153 905	Cable kit	
6:1	1	0460 909 885	Pulse transducer cable	5.0 m
6:2	1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



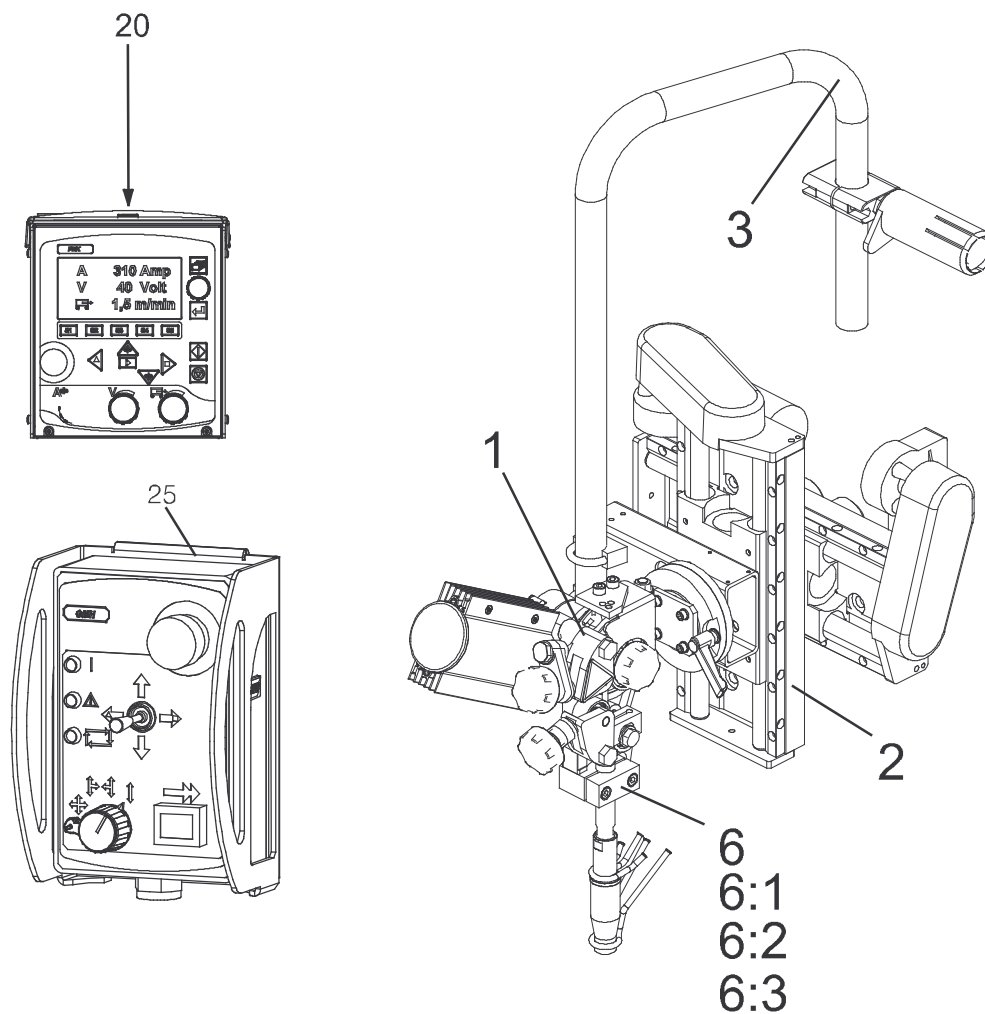
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		<b>0449 180 900</b>	<b>Welding head</b>	<b>A2SG J1, MIG/ MAG</b>
1	1	0449 150 902	Wire feed unit complete	
2	1	0449 152 880	Slide travel kit, manual	90 mm
3	1	0449 155 880	Carrier	
6	1	0449 153 905	Cable kit	L = 5 m
6:1	1	0460 909 885	Pulse transducer cable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



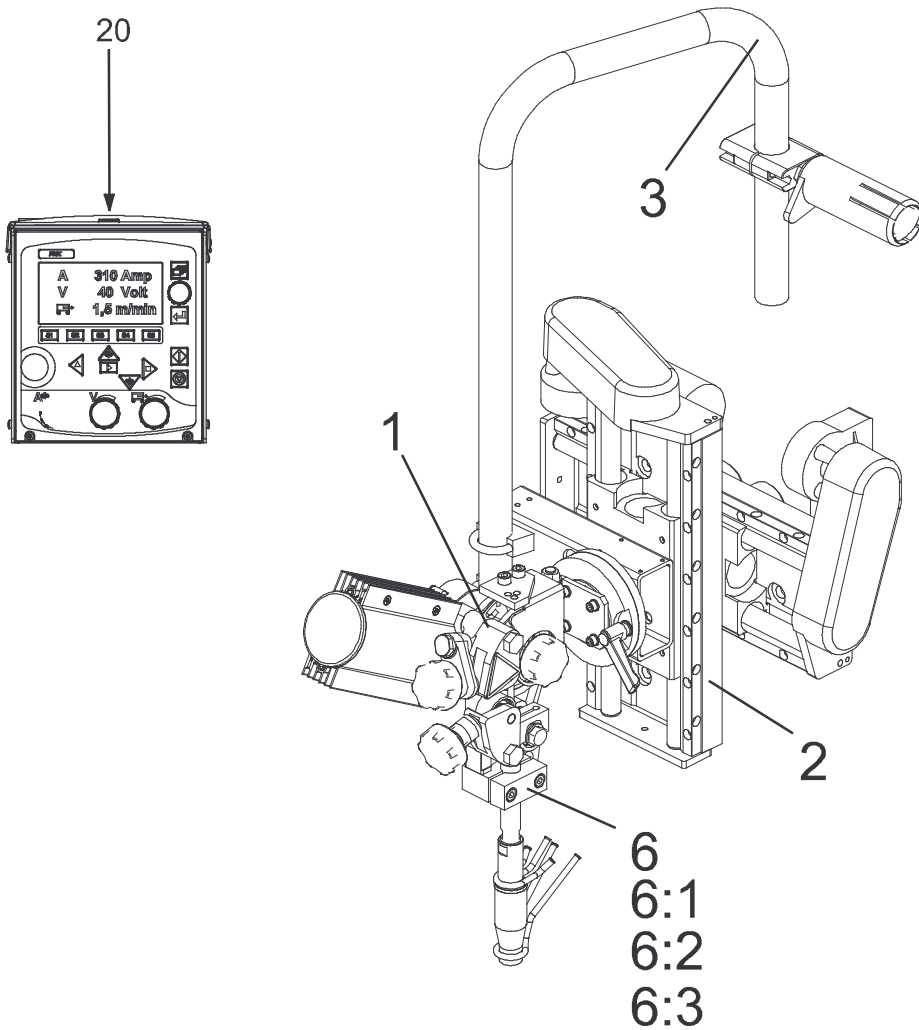
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		<b>0449 180 901</b>	<b>Welding head</b>	<b>A2SG J1, MIG/ MAG</b>
1	1	0449 150 902	Wire feed unit complete	
2	1	0449 151 880	Slide kit, motorized	180 mm
3	1	0449 155 880	Carrier	
6	1	0449 153 905	Cable kit	L = 5 m
6:1	1	0460 909 885	Pulse transducer cable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



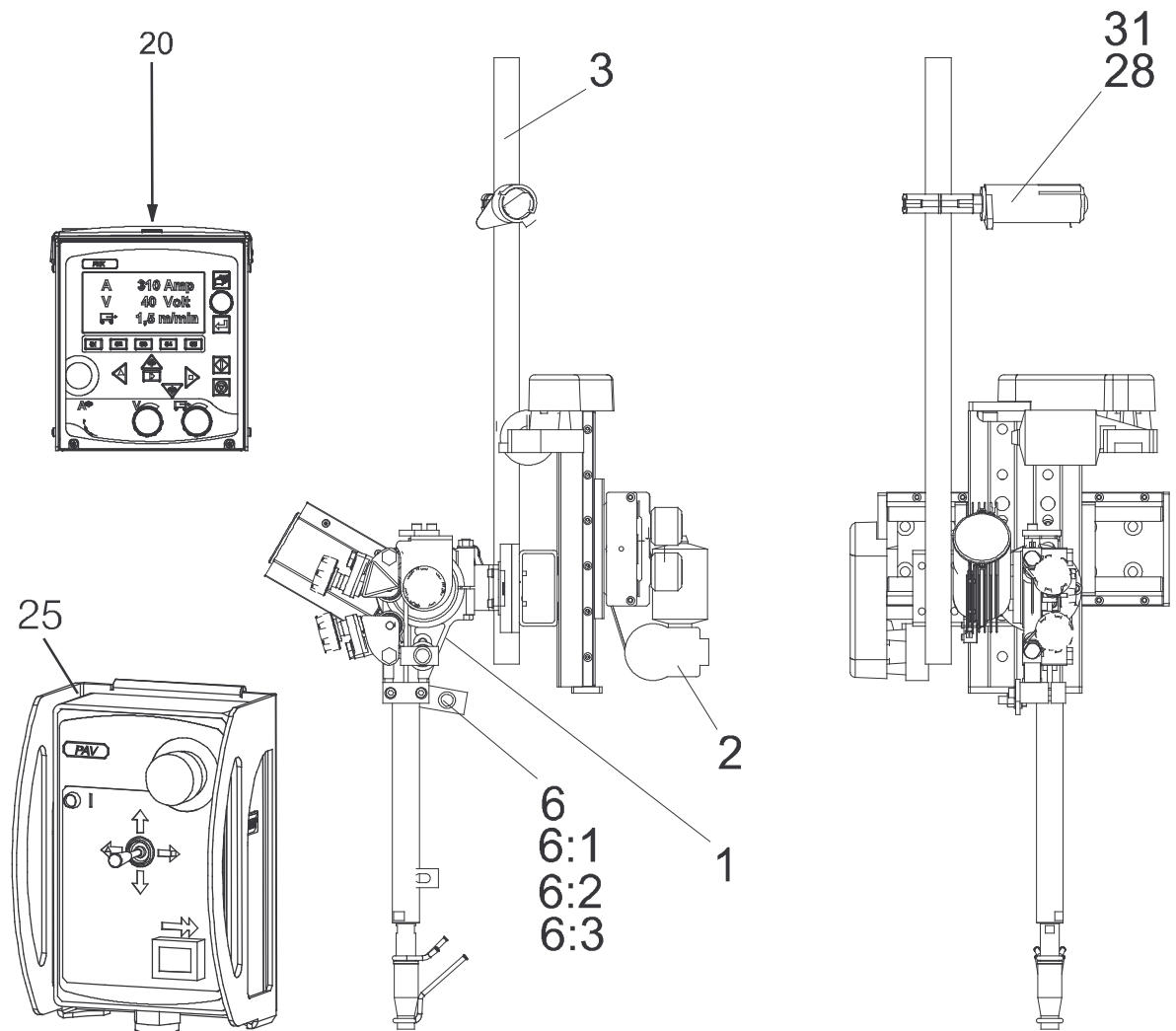
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		<b>0449 180 902</b>	<b>Welding head</b>	<b>A2SG J1, MIG/ MAG</b>
1	1	0449 150 902	Wire feed unit complete	
2	1	0449 151 880	Slide kit, motorized	180 mm
3	1	0449 155 880	Carrier	
6	1	0449 153 905	Cable kit	L = 5 m
6:1	1	0460 909 885	Pulse transducer cable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



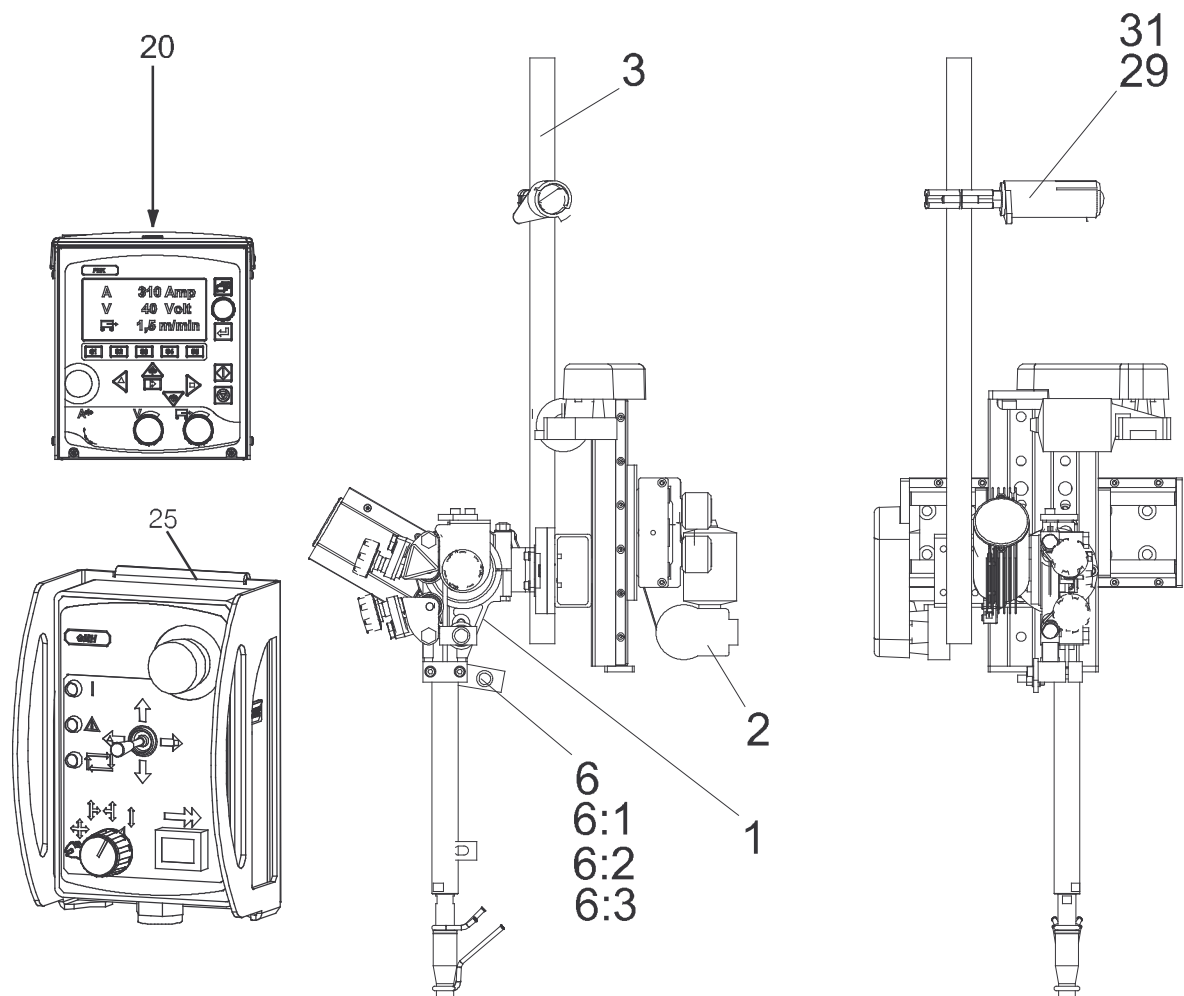
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		<b>0449 180 903</b>	<b>Welding head</b>	<b>A2SG J1, MIG/ MAG</b>
1	1	0449 150 902	Wire feed unit complete	
2	1	0449 151 880	Slide kit, motorized	180 mm
3	1	0449 155 880	Carrier	
6	1	0449 153 905	Cable kit	L = 5 m
6:1	1	0460 909 885	Pulse transducer cable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



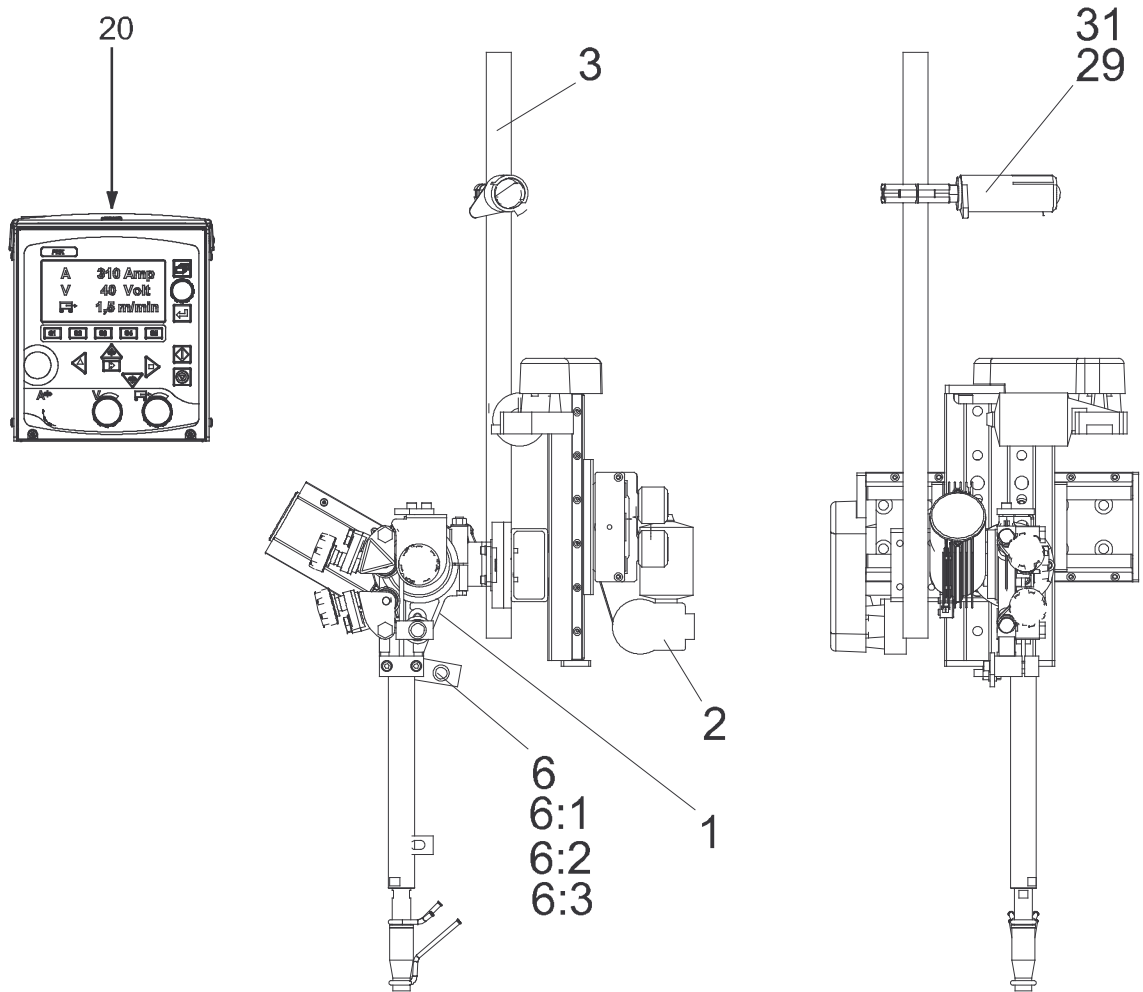
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		<b>0449 180 904</b>	<b>Welding head</b>	<b>A2SG J1, MIG/ MAG</b>
1	1	0449 150 912	Wire feed unit complete	
2	1	0449 151 881	Slide kit, motorized	180mm
3	1	0449 155 881	Carrier	
6	1	0449 153 905	Cable kit	L=5m
6:1	1	0460 909 885	Pulse transducer cable	5.0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

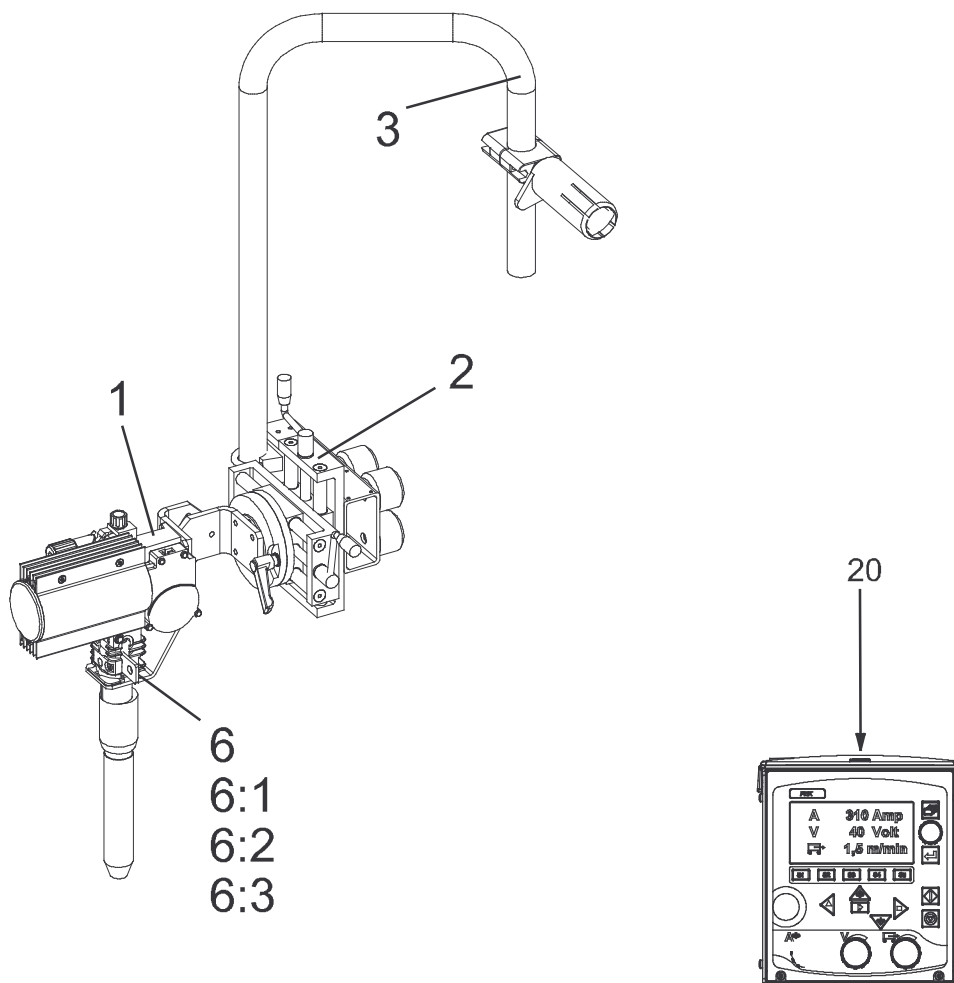


Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		<b>0449 180 906</b>	<b>Welding head</b>	<b>A2SG J1, MIG/ MAG</b>
1	1	0449 150 912	Wire feed unit complete	
2	1	0449 151 881	Slide kit, motorized	180mm
3	1	0449 155 881	Carrier	
6	1	0449 153 905	Cable kit	L=5m
6:1	1	0460 909 885	Pulse transducer cable	5.0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

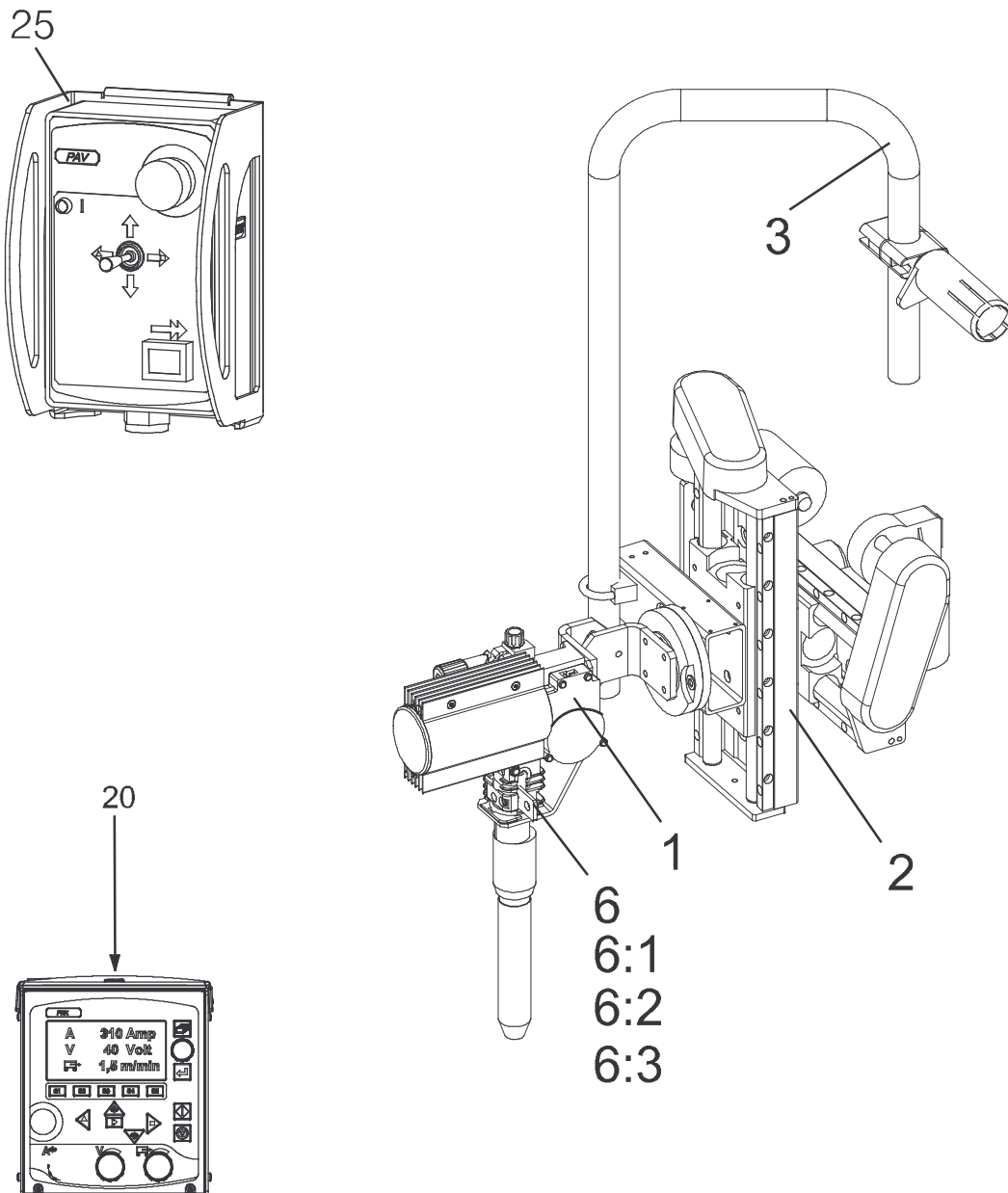




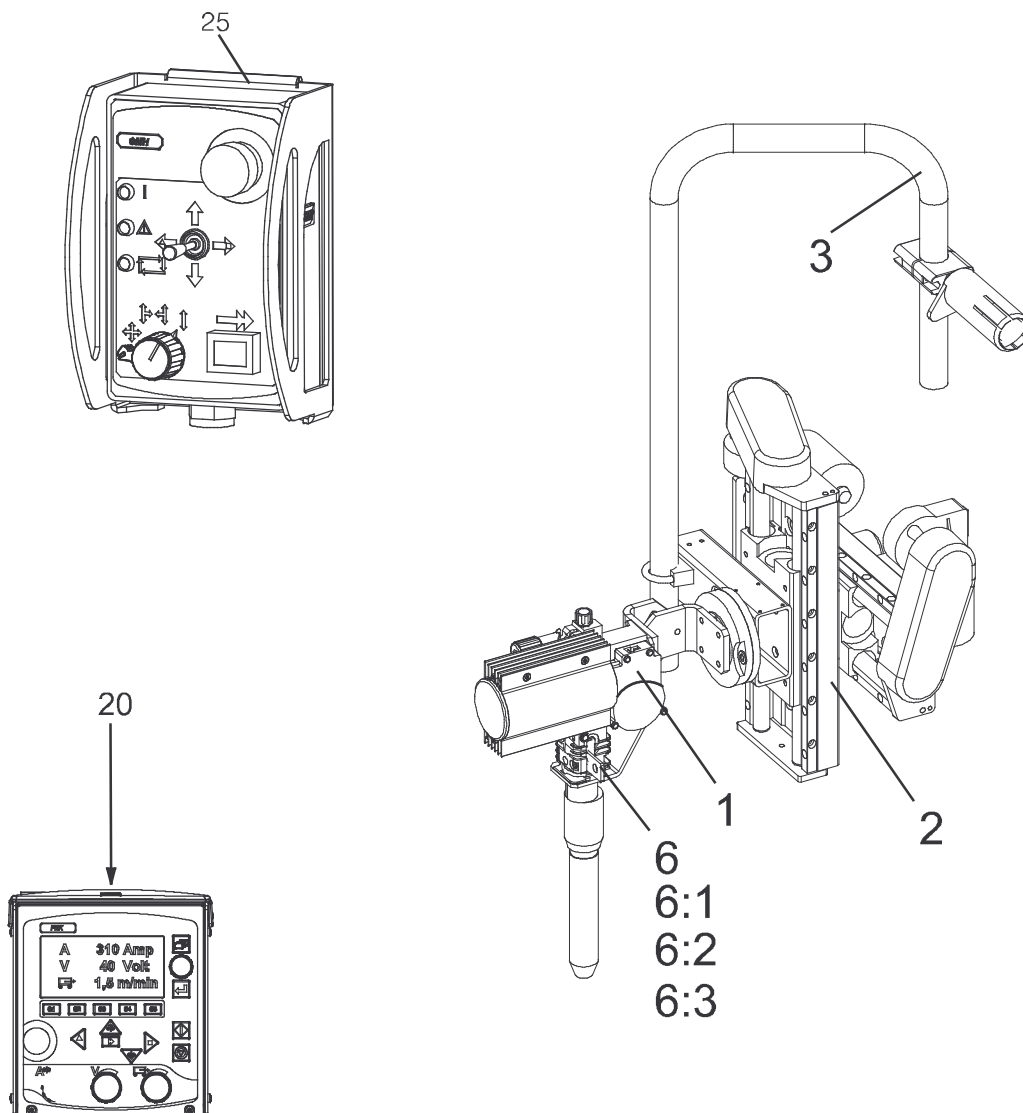
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		<b>0449 181 900</b>	<b>Welding head</b>	<b>A2SG J1 4WD, MIG/ MAG</b>
1	1	0449 150 903	Wire feed unit complete	
2	1	0449 152 880	Slide travel kit, manual	90 mm
3	1	0449 155 880	Carrier	
6	1	0449 153 905	Cable kit	L = 5 m
6:1	1	0460 909 885	Pulse transducer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



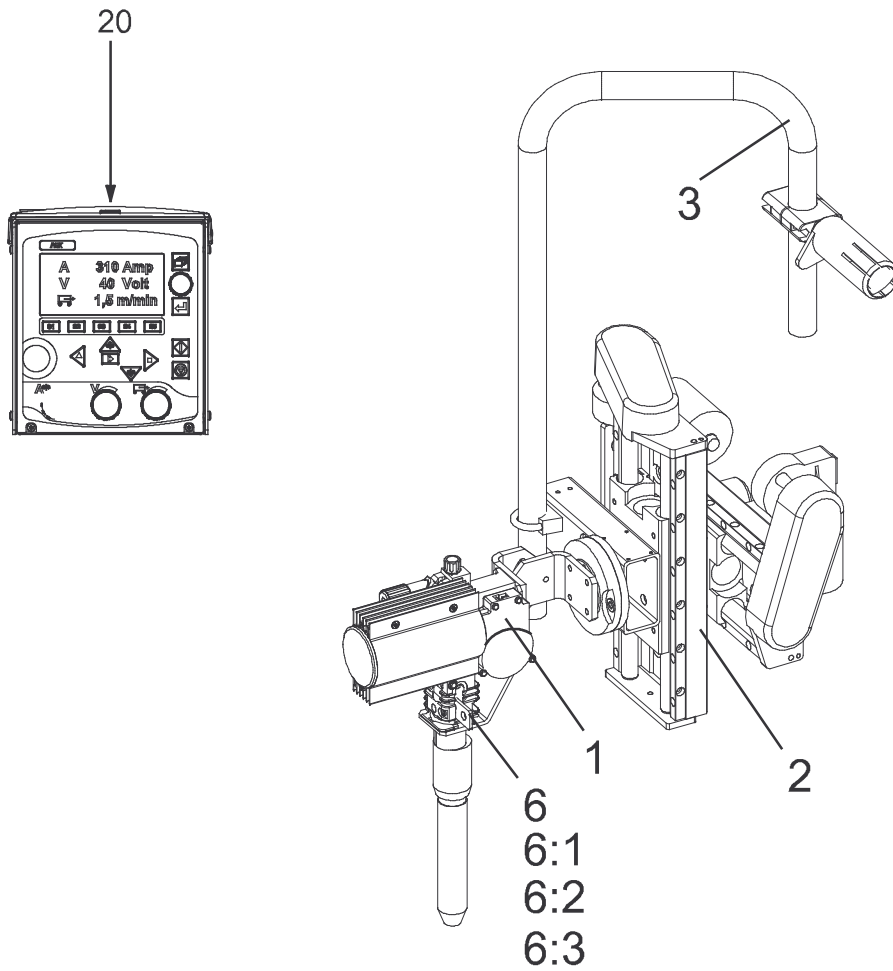
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		<b>0449 181 901</b>	<b>Welding head</b>	<b>A2SG J1 4WD, MIG/ MAG</b>
1	1	0449 150 903	Wire feed unit complete	
2	1	0449 151 880	Slide kit, motorized	180 mm
3	1	0449 155 880	Carrier	
6	1	0449 153 905	Cable kit	L = 5 m
6:1	1	0460 909 885	Pulse transducer cable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



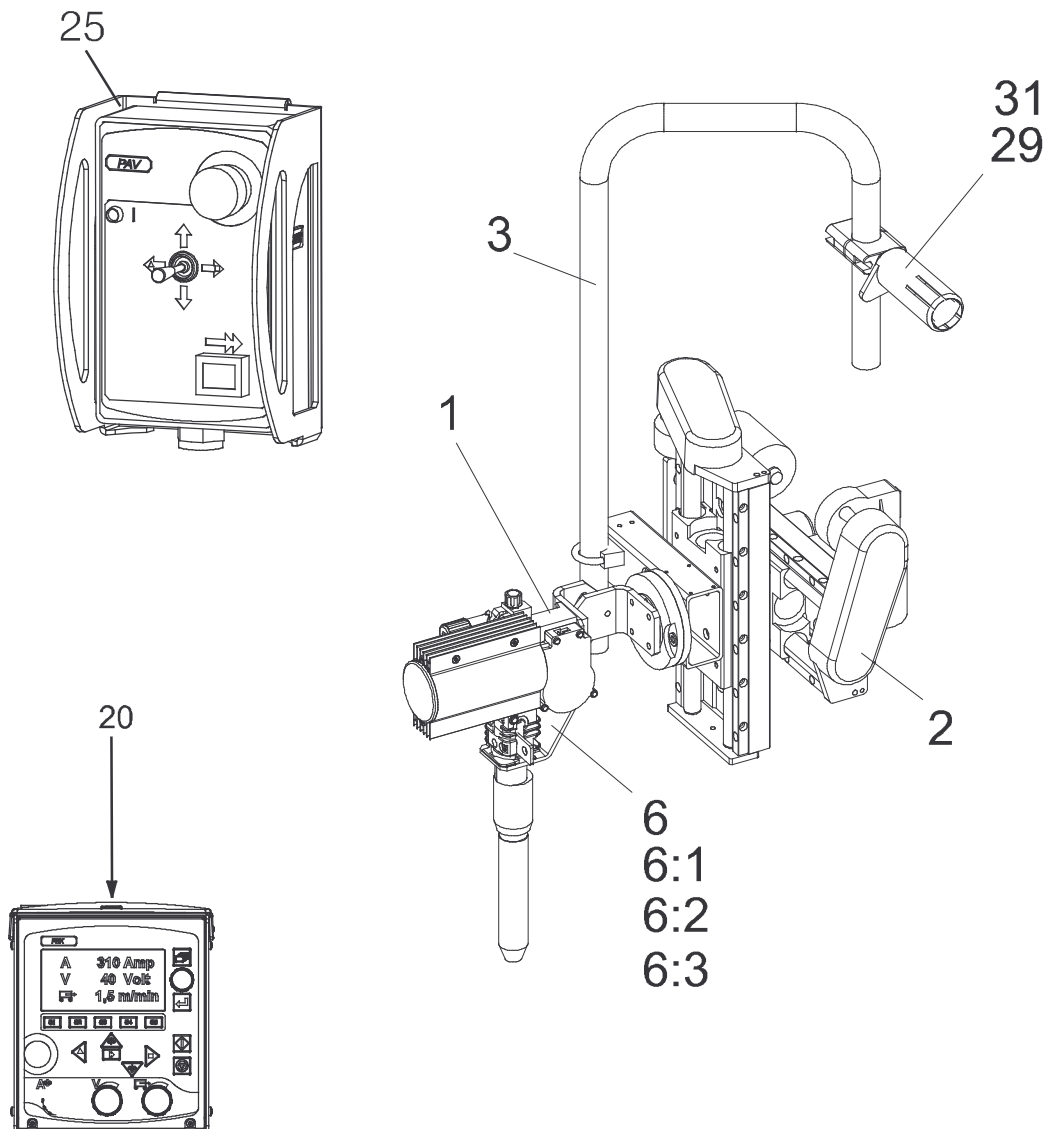
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		<b>0449 181 902</b>	<b>Welding head</b>	<b>A2SG J1 4WD, MIG/ MAG</b>
1	1	0449 150 903	Wire feed unit complete	
2	1	0449 151 880	Slide kit, motorized	180 mm
3	1	0449 155 880	Carrier	
6	1	0449 153 905	Cable kit	L = 5 m
6:1	1	0460 909 885	Pulse transducer cable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



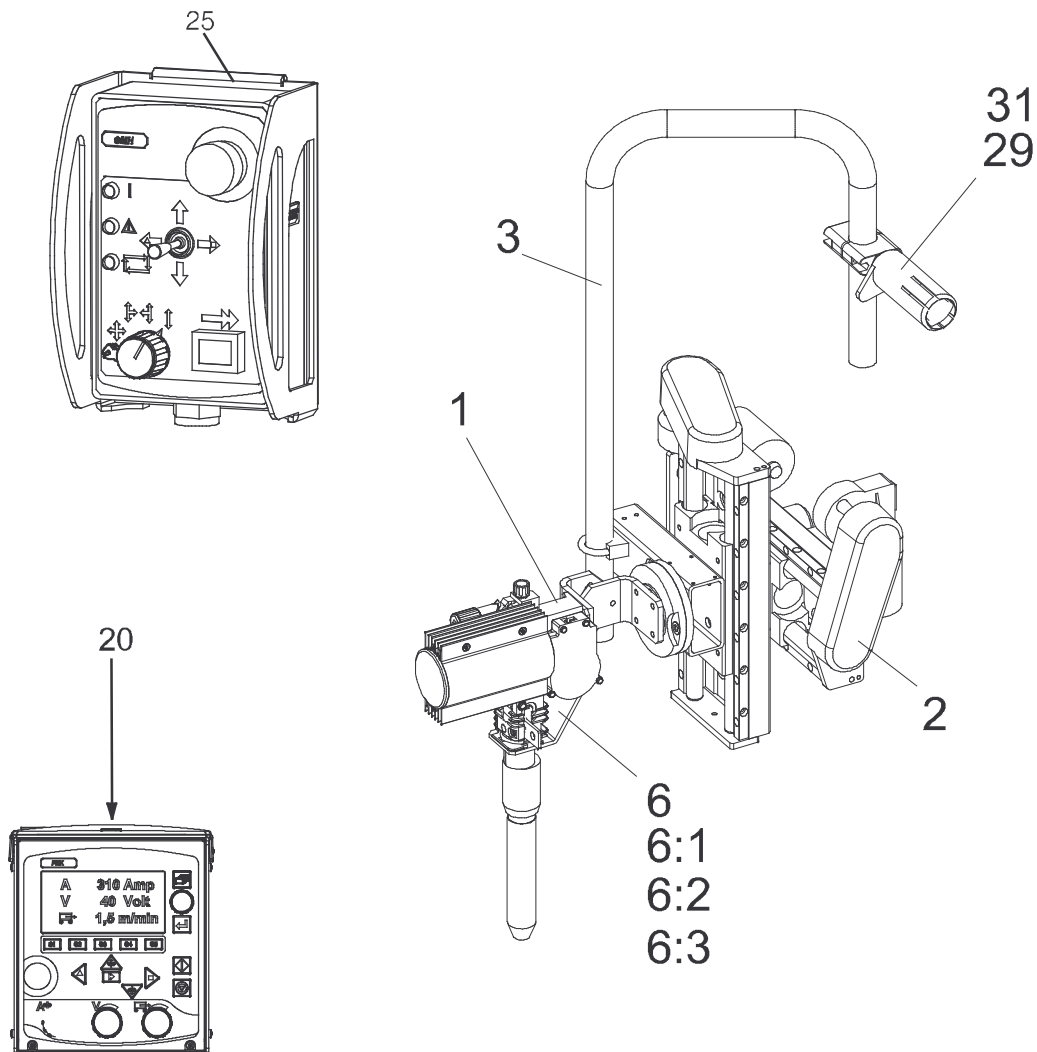
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		<b>0449 181 903</b>	<b>Welding head</b>	<b>A2SG J1 4WD, MIG/ MAG</b>
1	1	0449 150 903	Wire feed unit complete	
2	1	0449 151 880	Slide kit, motorized	180 mm
3	1	0449 155 880	Carrier	
6	1	0449 153 905	Cable kit	L = 5 m
6:1	1	0460 909 885	Pulse transducer cable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



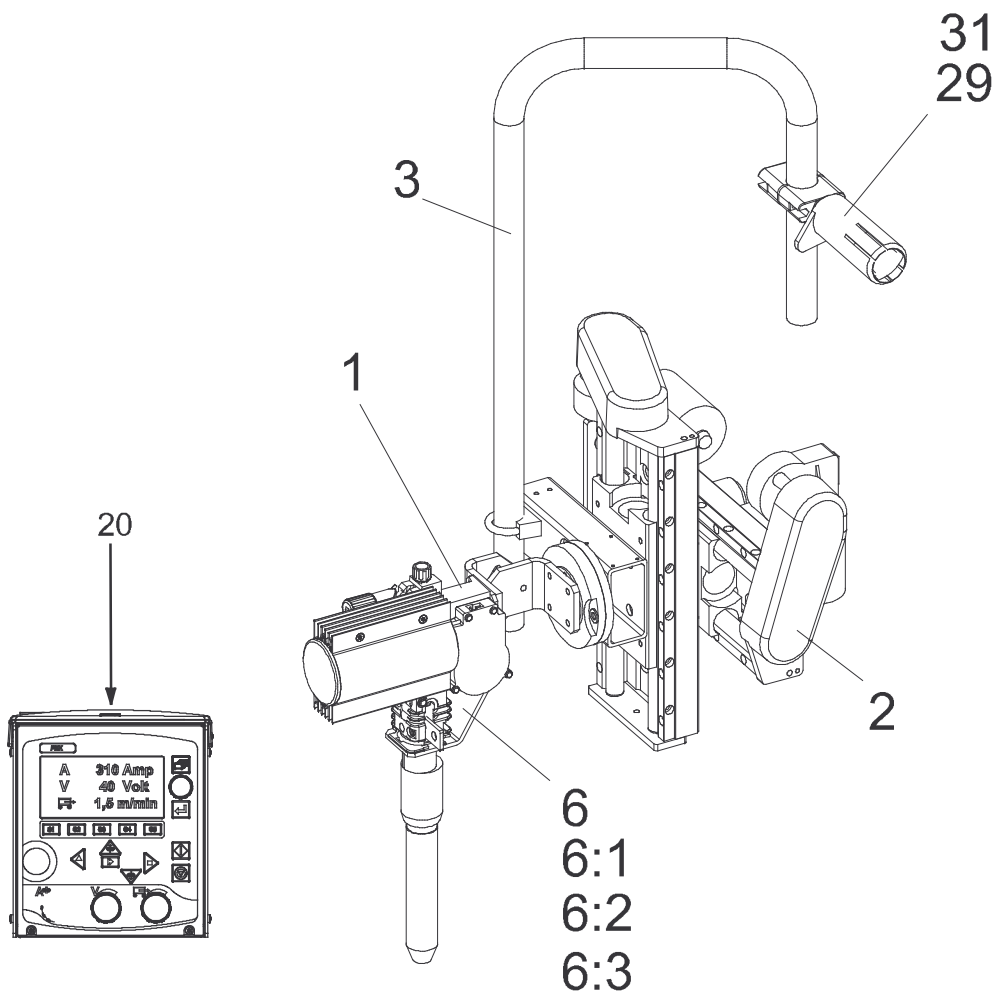
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		<b>0449 181 905</b>	<b>Welding head</b>	<b>A2SG J1 4WD, MIG/ MAG</b>
1	1	0449 150 913	Wire feed unit complete	
2	1	0449 151 881	Slide kit, motorized	
3	1	0449 155 881	Carrier	
6	1	0449 153 905	Cable kit	L=5m
6:1	1	0460 909 885	Pulse transducer cable	5.0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



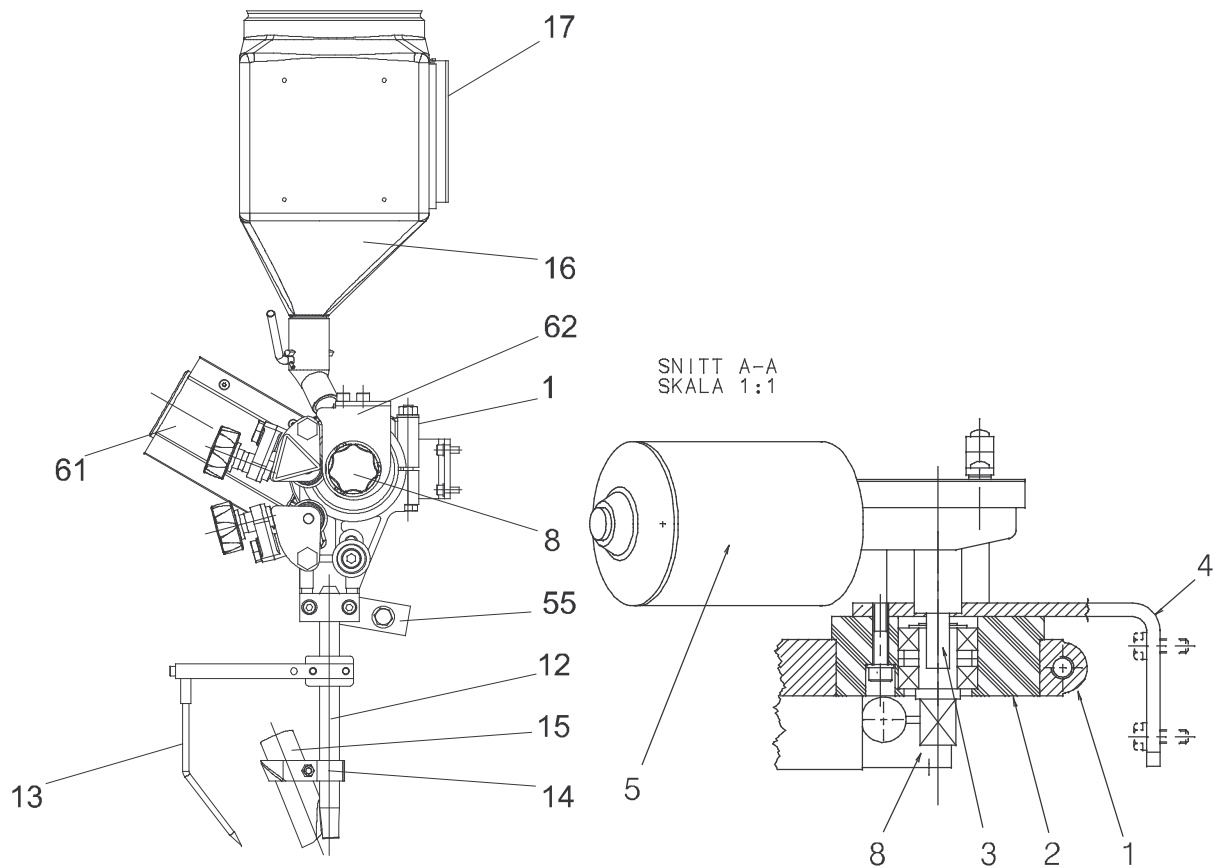
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		<b>0449 181 906</b>	<b>Welding head</b>	<b>A2SG J1 4WD, MIG/ MAG</b>
1	1	0449 150 913	Wire feed unit complete	
2	1	0449 151 881	Slide kit, motorized	
3	1	0449 155 881	Carrier	
6	1	0449 153 905	Cable kit	L=5m
6:1	1	0460 909 885	Pulse transducer cable	5.0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

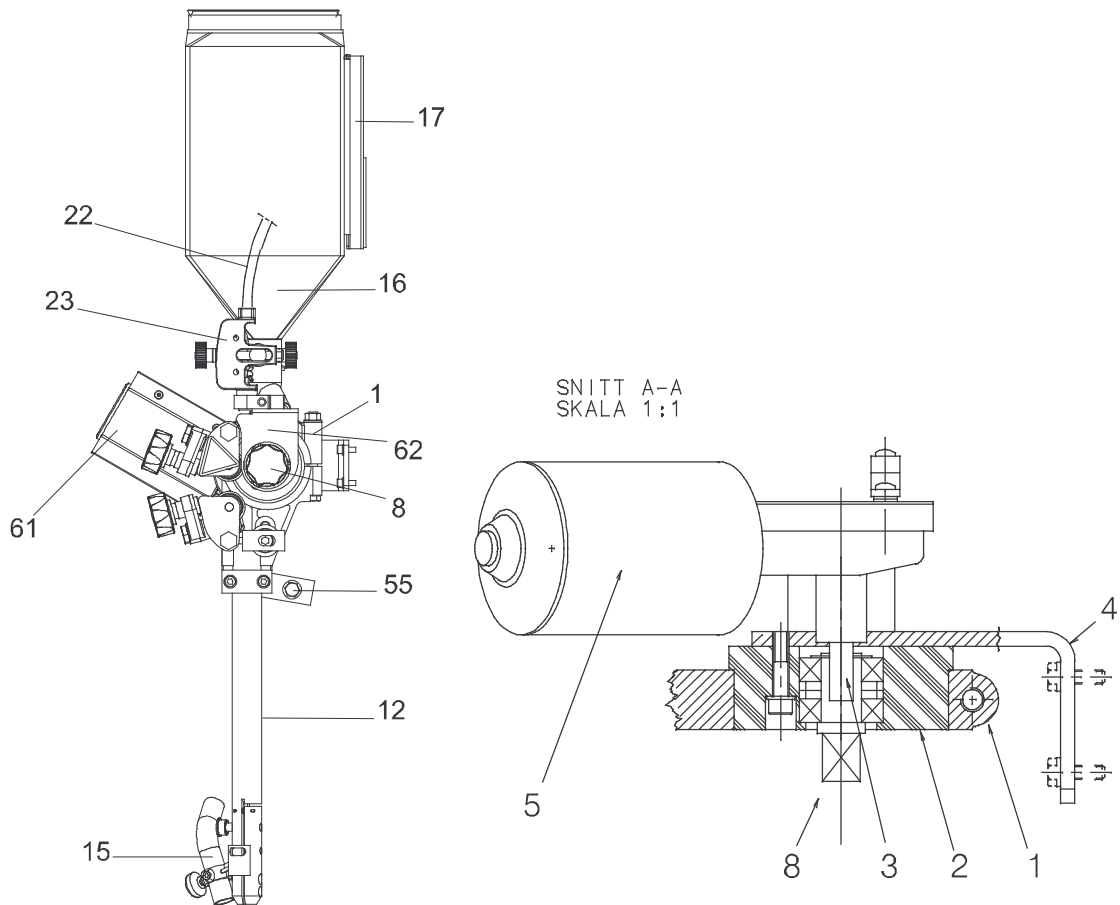


Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		<b>0449 150 900</b>	<b>Wire feed unit complete (Right)</b>	<b>SAW</b>
1	1	0147 639 882	Wire straightener (Right)	
2	1	0413 072 881	Bearing housing	
3	1	0215 701 210	Wedge, flat	
4	1	0413 517 001	Bracket for motor	
5	1	0812 312 001	Motor with pulse transducer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

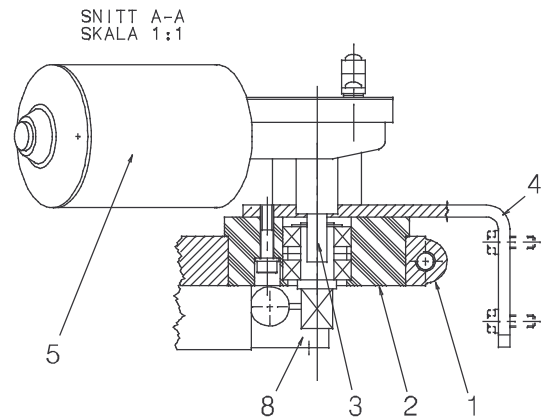
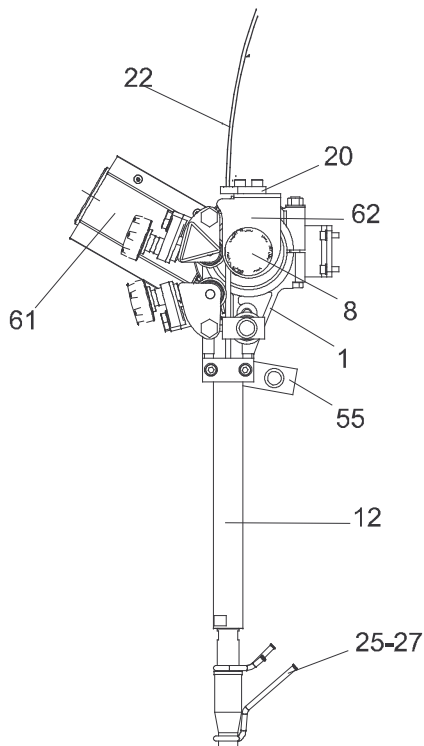




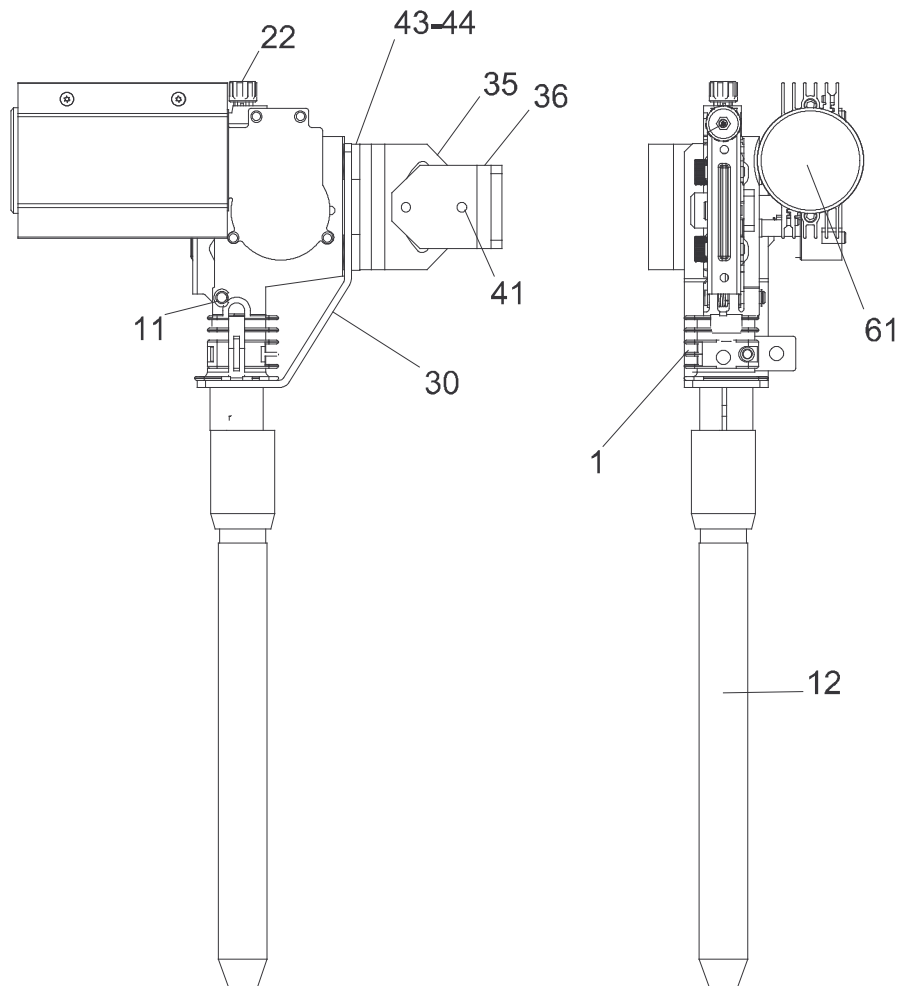
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		<b>0449 150 901</b>	<b>Wire feed unit complete (Right)</b>	<b>SAW, Twin</b>
1	1	0147 639 886	Wire straightener (Right)	Twin
2	1	0413 072 881	Bearing housing	
3	1	0215 701 210	Wedge, flat	
4	1	0413 517 001	Bracket for motor	
5	1	0812 312 001	Motor with pulse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



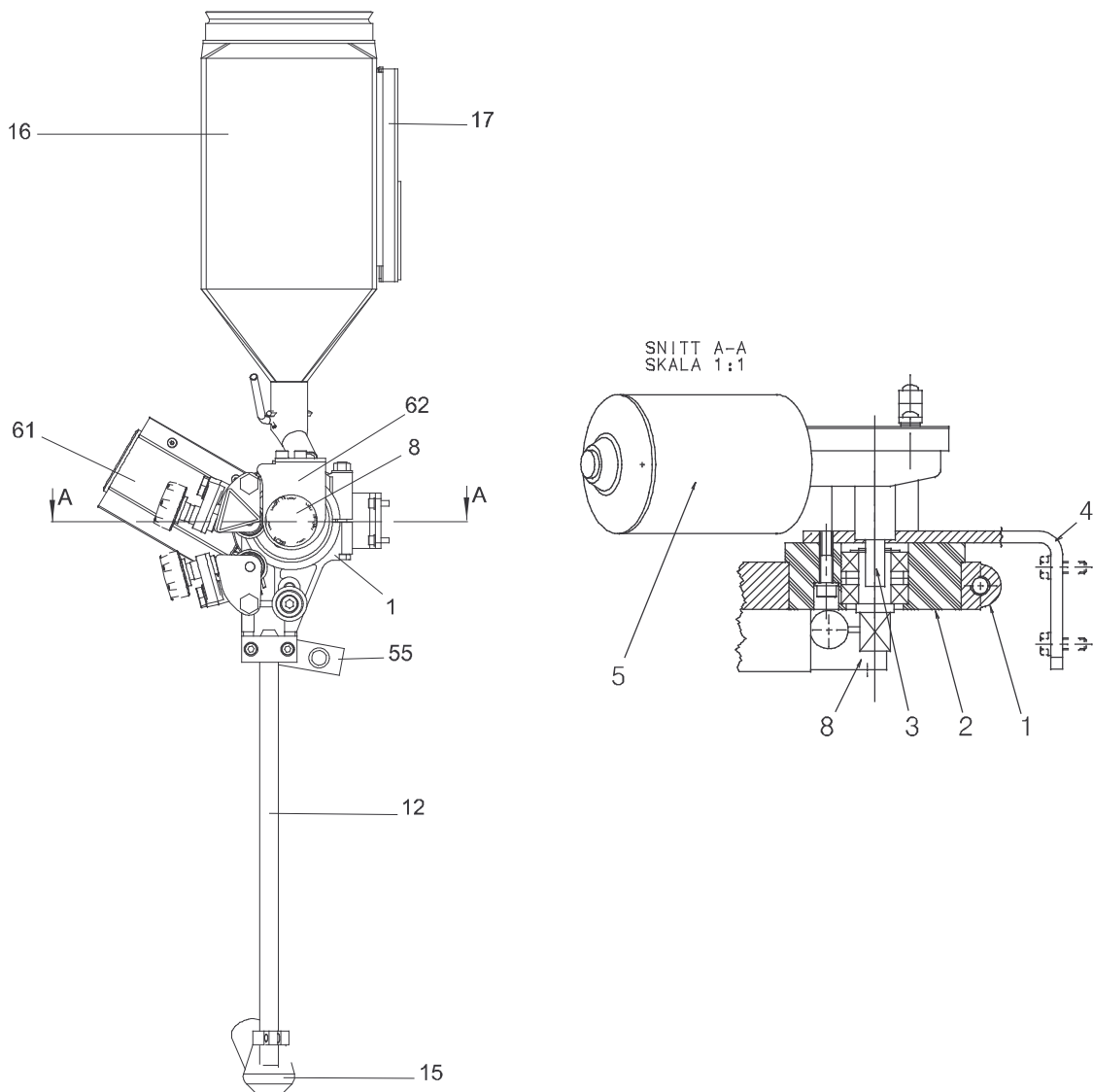
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		<b>0449 150 902</b>	<b>Wire feed unit complete (Right)</b>	<b>MIG/ MAG</b>
1	1	0147 639 882	Wire straightener (Right)	
2	1	0413 072 881	Bearing housing	
3	1	0215 701 210	Wedge, flat	
4	1	0413 517 001	Bracket for motor	
5	1	0812 312 002	Motor with pulse transducer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



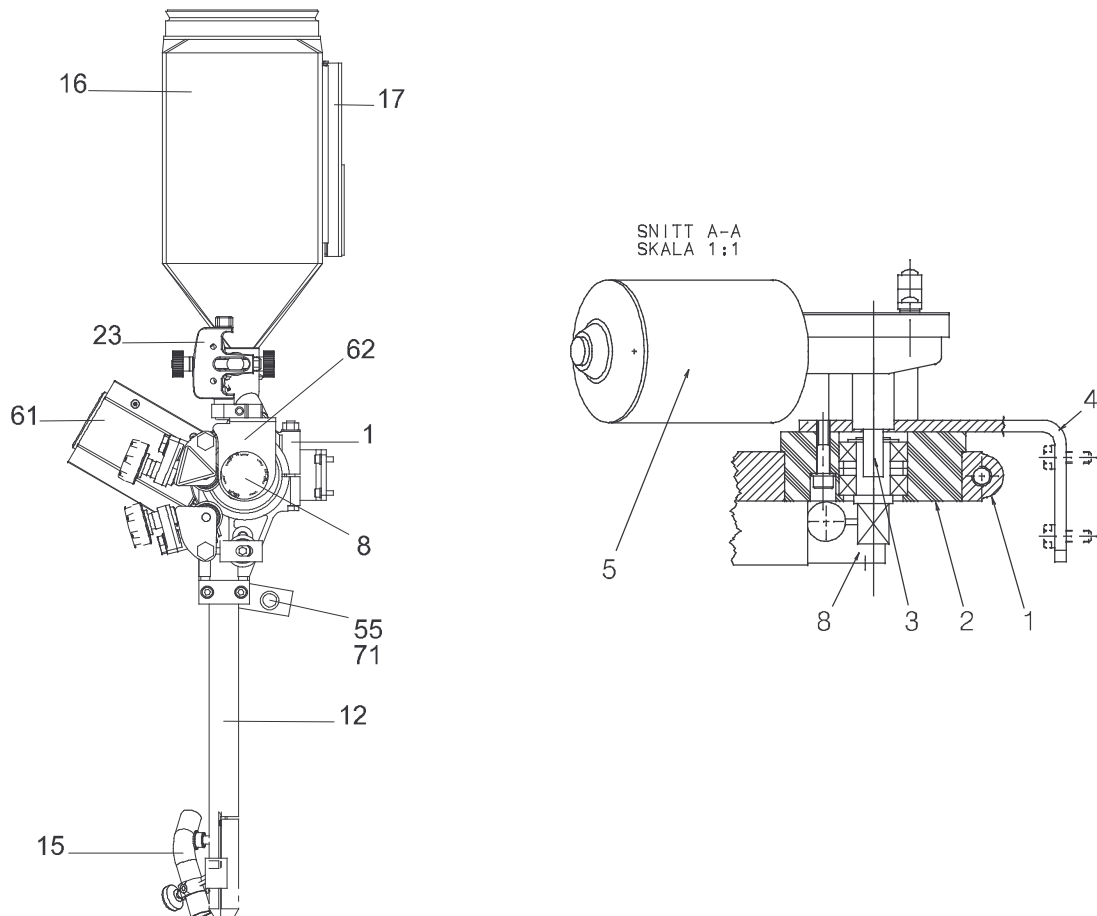
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		<b>0449 150 903</b>	<b>Wire feed unit complete (Right)</b>	<b>4WD, MIG/ MAG</b>
1	1	0456 424 902	Feed unit	4WD
12	1	0457 460 881	Contact device	MTW 600, L=250
18	1	0461 238 881	Solenoid valve and cable	
22		0156 800 002	Wire liner	
25		0333 754 001	Hose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



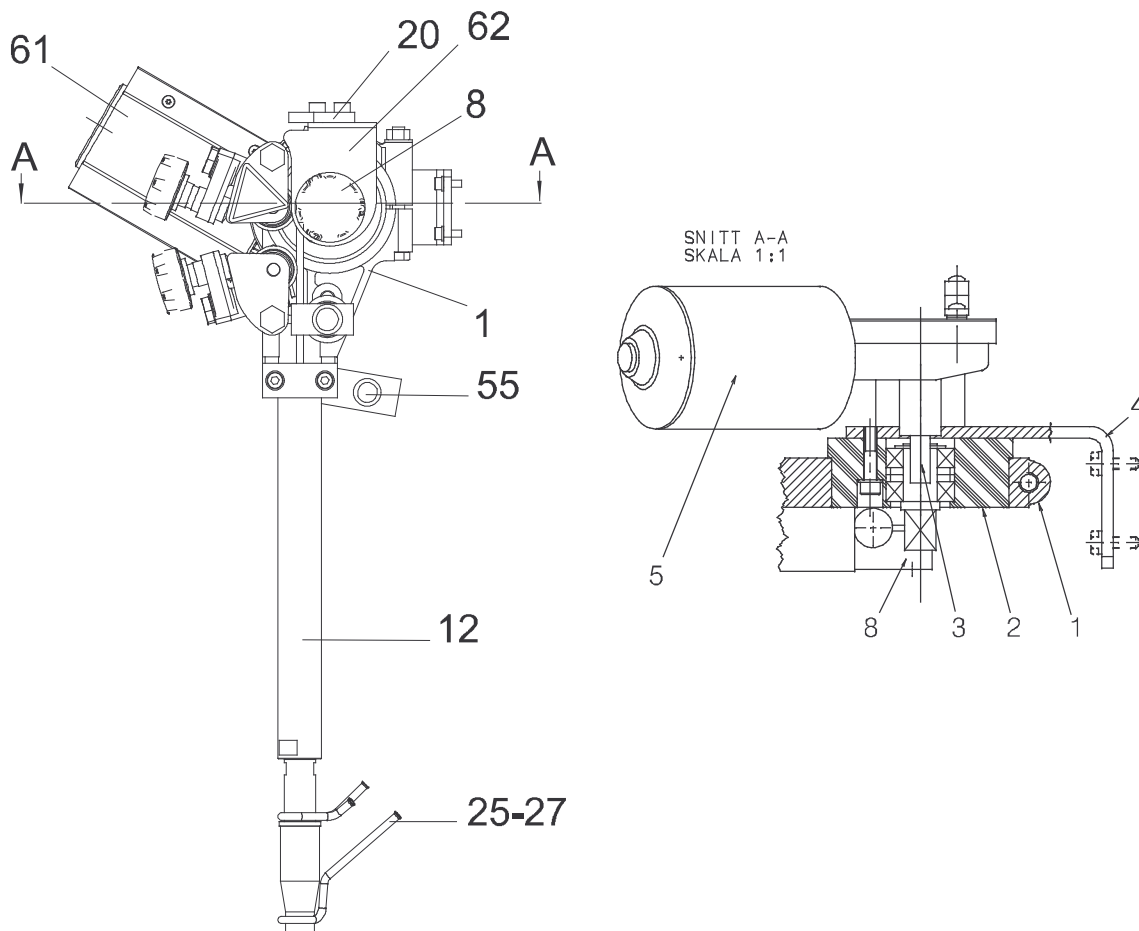
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		<b>0449 150 910</b>	<b>Wire feed unit complete (Right)</b>	<b>SAW</b>
1	1	0147 639 882	Wire straightener (Right)	
2	1	0413 072 881	Bearing housing	
3	1	0215 701 210	Wedge, flat	
4	1	0413 517 001	Bracket for motor	
5	1	0813 312 001	Motor with pulse transducer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



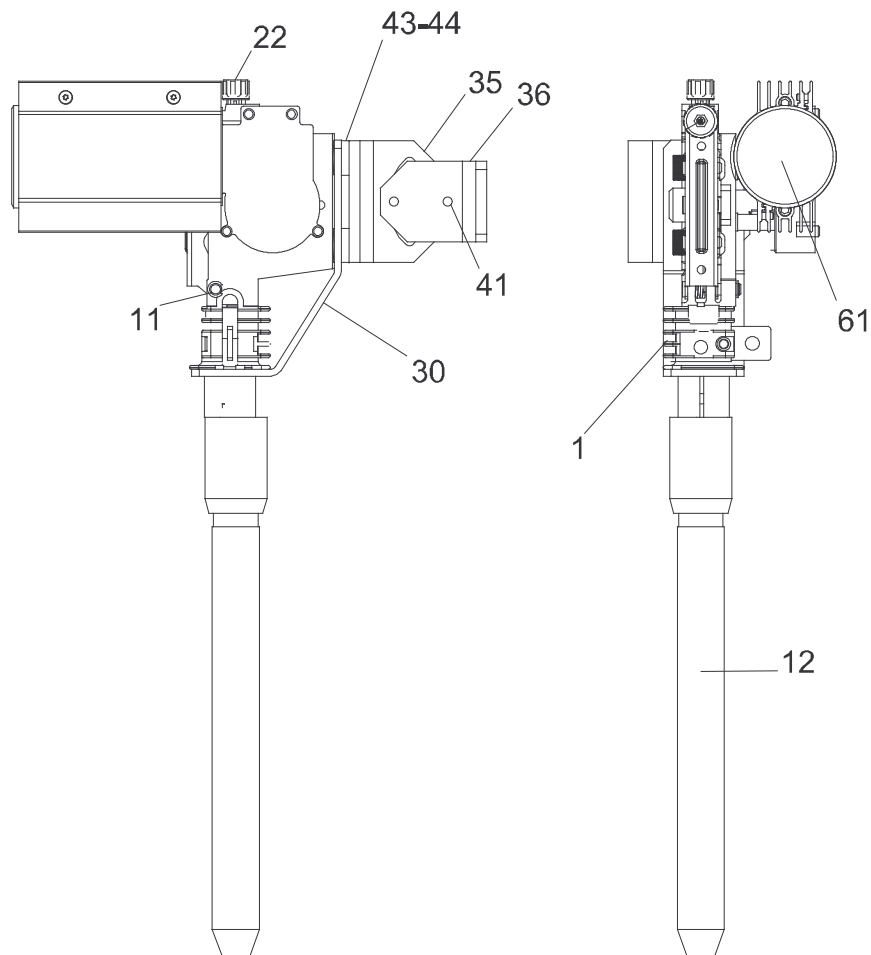
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		<b>0449 150 911</b>	<b>Wire feed unit complete</b>	<b>SAW</b>
1	1	0147 639 886	Wire straightener (Right)	Twin
2	1	0413 072 881	Bearing housing	
3	1	0215 701 210	Wedge, flat	
4	1	0413 517 001	Bracket for motor	
5	1	0812 312 001	Motor with pulse transducer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



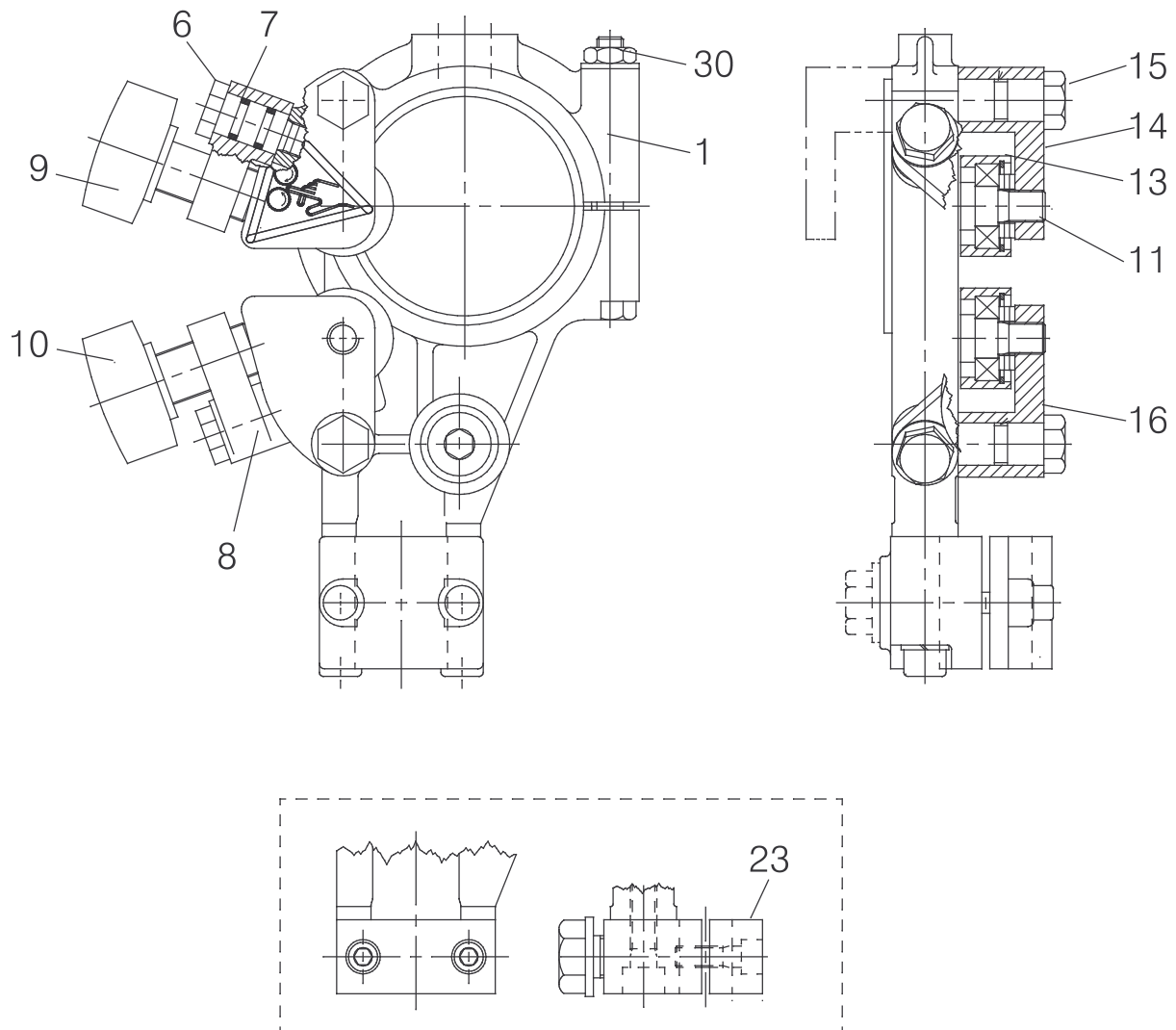
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		<b>0449 150 912</b>	<b>Wire feed unit complete</b>	
1	1	0147 639 880	Wire straightener (Right)	
2	1	0413 072 881	Bearing housing	
3	1	0215 701 210	Wedge, flat	3x3x16
4	1	0413 517 001	Bracket for motor	
5	1	0812 312 002	Motor with pulse transducer	
8	1	0218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

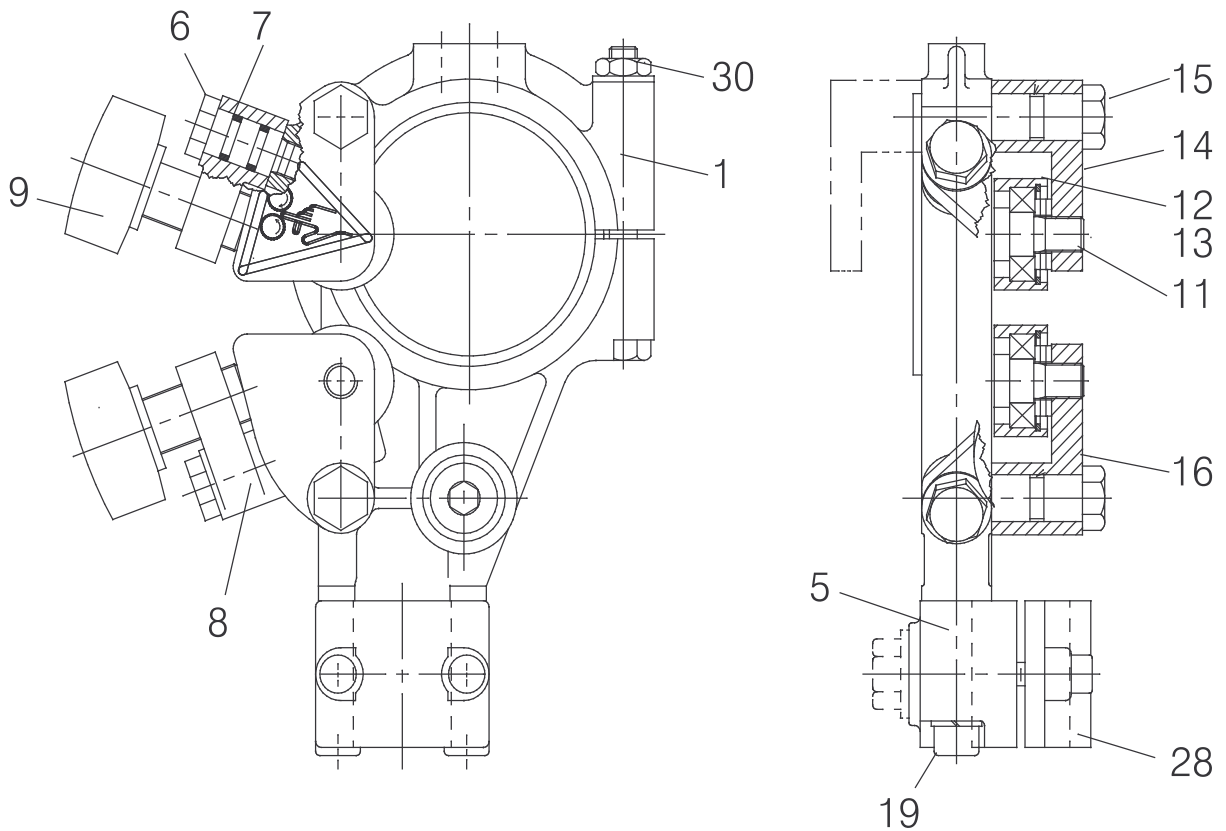


Item	Qty	Orderingno.	Denomination	Remarks	
		<b>0147 639 882</b>	<b>Wire straightener (right mounted)</b>		
1	1	0156 449 001	Clamp	D11.3x2.4	
6	2	0212 900 001	Spacer screw		
7	4	0215 201 209	O-ring		
8	2	0218 400 801	Pressure roller arm		
9	1	0218 810 181	Handwheel		
10	1	0218 810 182	Handwheel		
11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

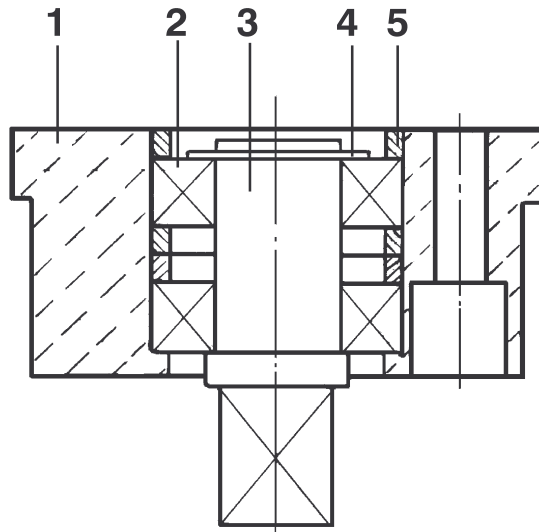




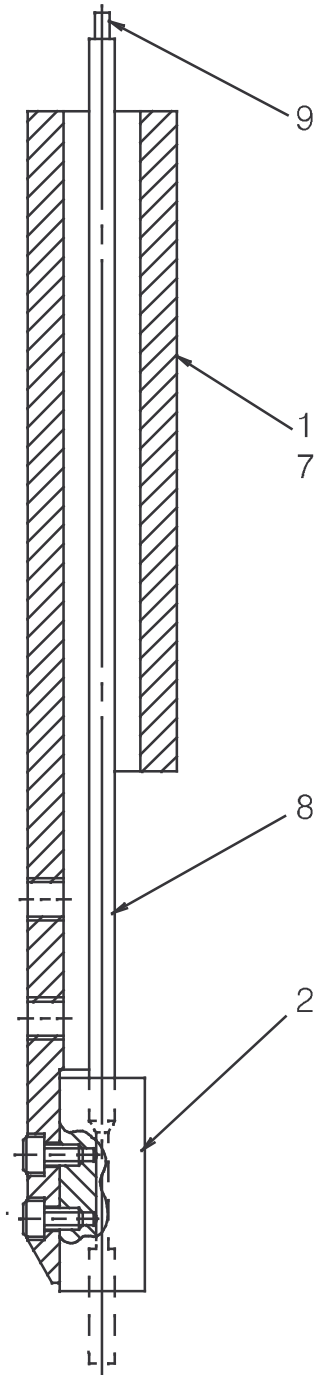
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		<b>0147 639 886</b>	<b>Wire straightener (right mounted)</b>	
1	1	0156 449 001	Clamp	
5	1	0156 530 001	Clamp half	
6	1	0212 900 001	Spacer screw	
7	2	0215 201 209	O-ring	D11.3x2.4
8	1	0218 400 801	Pressure roller arm	
9	1	0218 810 181	Handwheel	
11	1	0332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



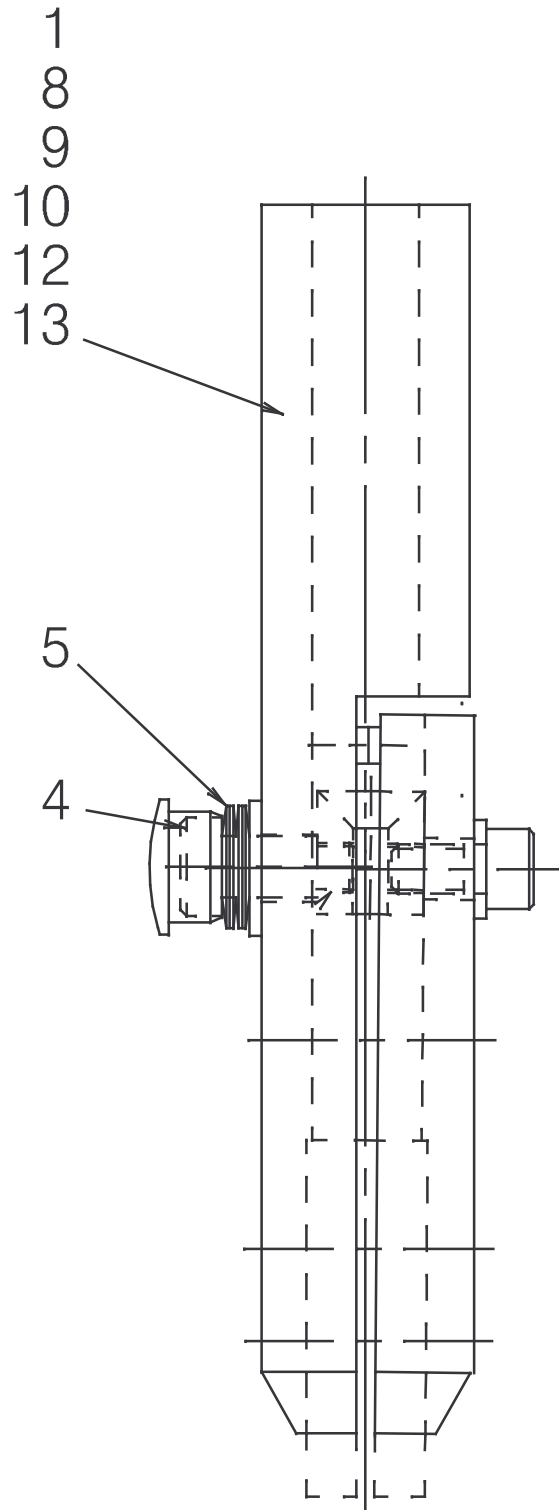
Item	Qty	Orderingno.	Denomination	Notes
		<b>0413 072 881</b>	<b>Bearing housing with stub shaft</b>	
1	1	0413 073 002	Searing housing	
2	2	0190 726 003	Ball bearing	
3	1	0334 575 001	Stub shaft	
4	1	0215 701 014	Retaining ring	D17
5	3	0334 576 001	Spacer	



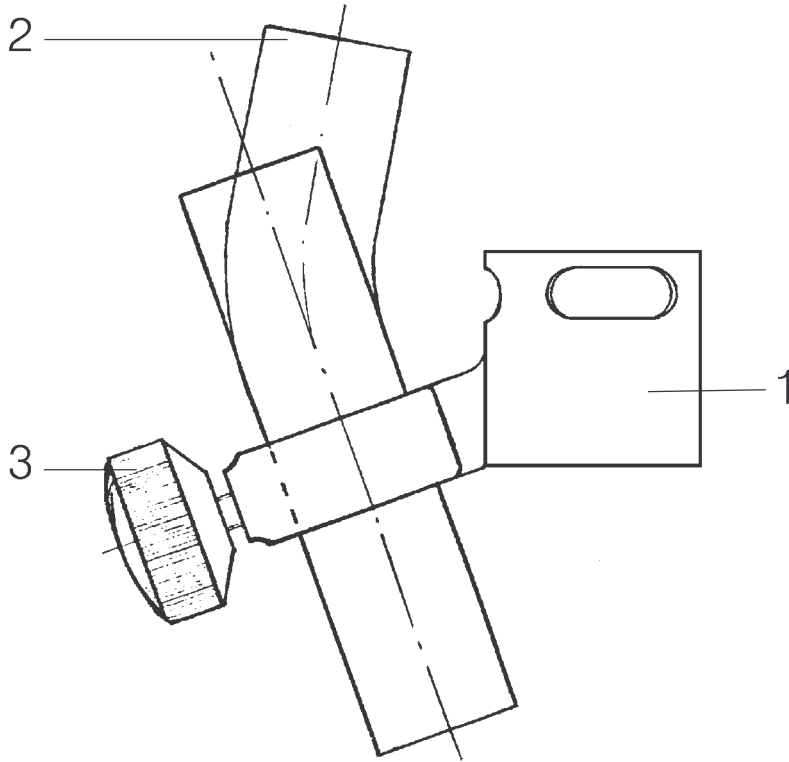
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		<b>0333 852 881</b>	<b>Connector</b>	<b>Twin L=275 A6 UP</b>
2	1	0333 772 001	Nozzle holder	
7	1	0417 959 881	Contact equipment	L=275, Heavy Duty
8	2	0415 032 001	Guide pipe	
9	2	0334 279 001	Spiral to connector	L=366



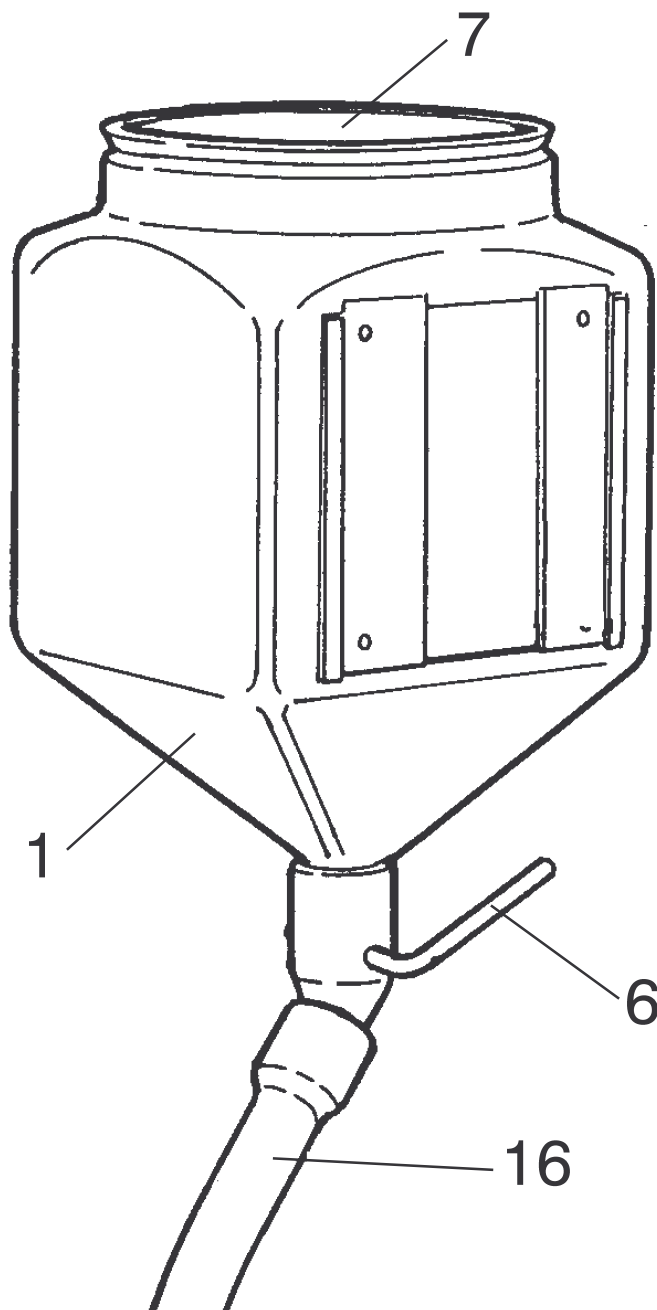
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		<b>0417 959 881</b>	<b>Contact equipment</b>	<b>L=275mm</b>
4	1	0443 372 001	Screw	
5	4	0219 504 307	Beleville spring	T = 1.1
8	1	0443 344 881	Pipe	L = 275



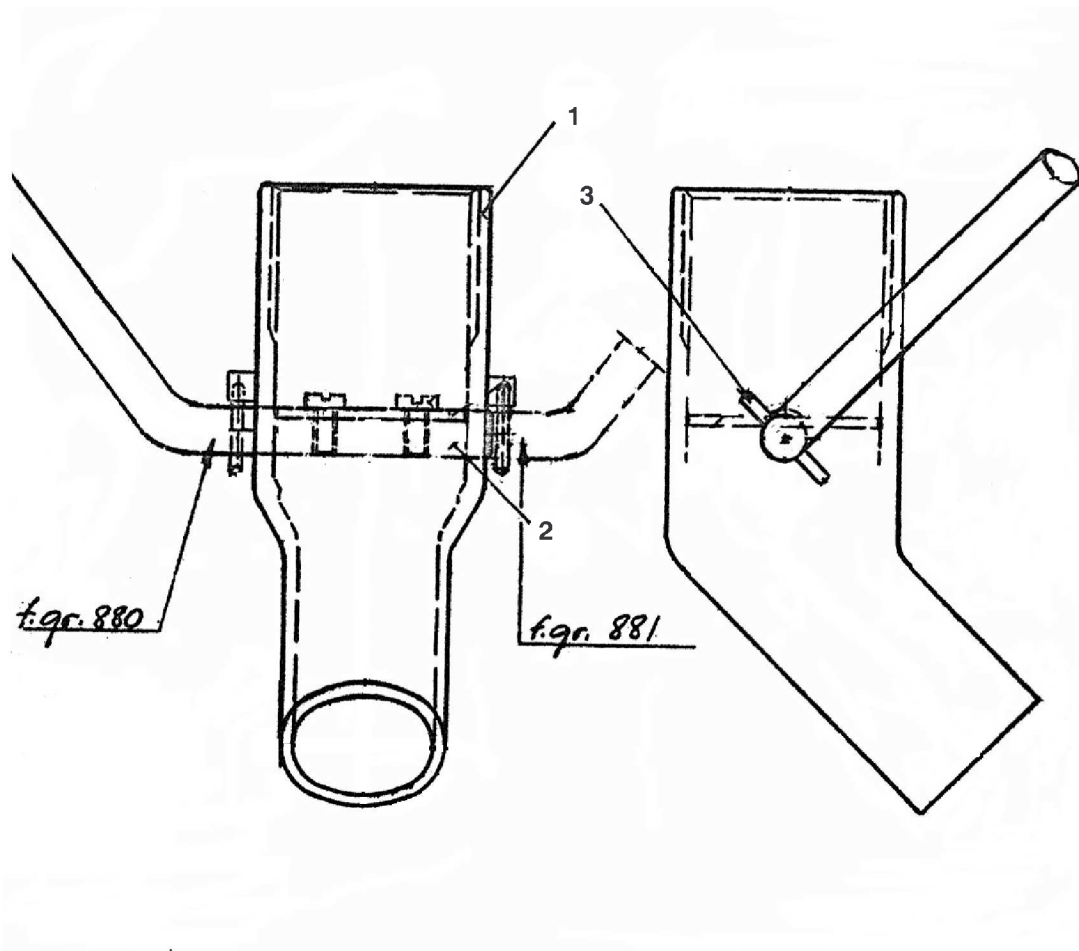
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		<b>0153 299 880</b>	<b>Flux nozzle</b>	
1	1	0153 290 002	Pipe holder	
2	1	0153 296 001	Pipe bend	
3	1	0153 425 001	Wheel	



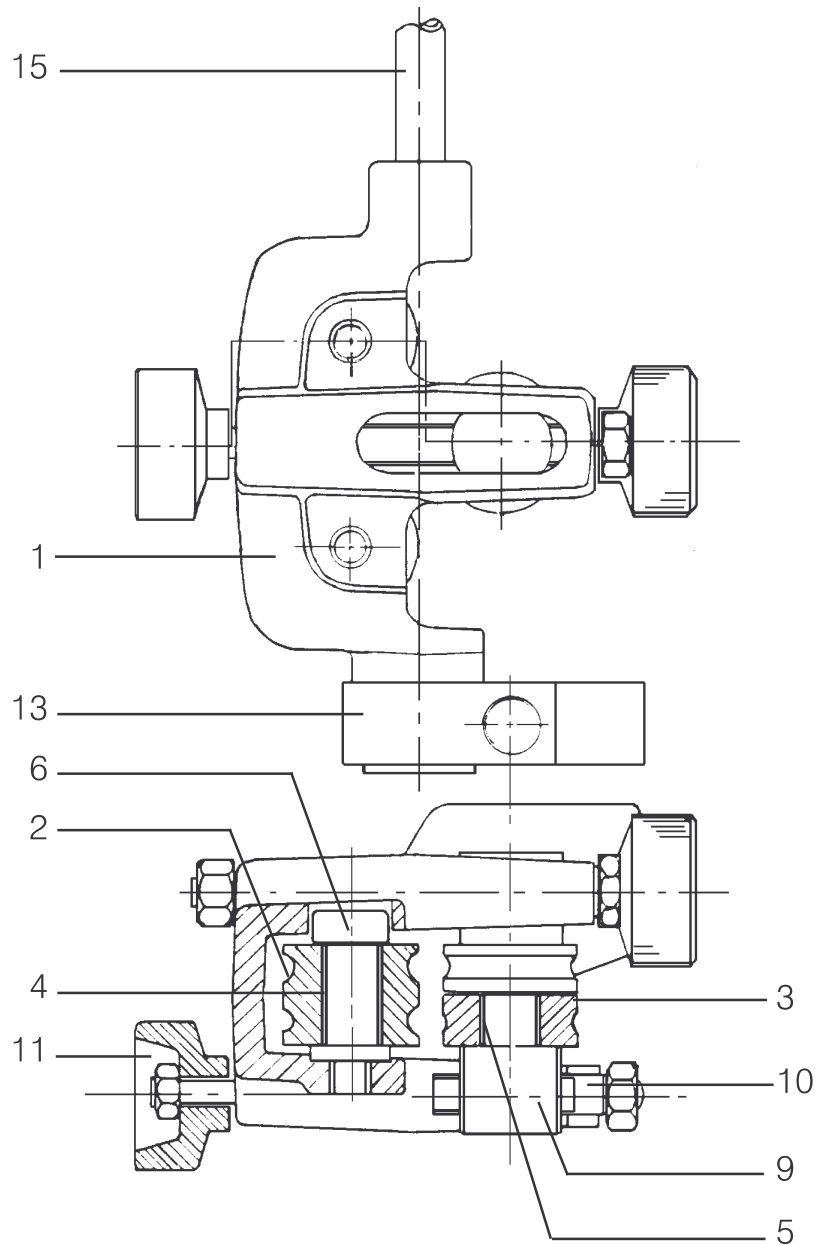
Item	Qty	Orderingno.	Denomination	Remarks
		<b>0332 994 883</b>	<b>Flux hopper complete</b>	
1	1	0332 837 001	Hopper for flux	
6	1	0153 347 881	Flux valve	
7	1	00203 017 80	Flux strainer	
16	1	0443 383 002	Flux hose	L= 500



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

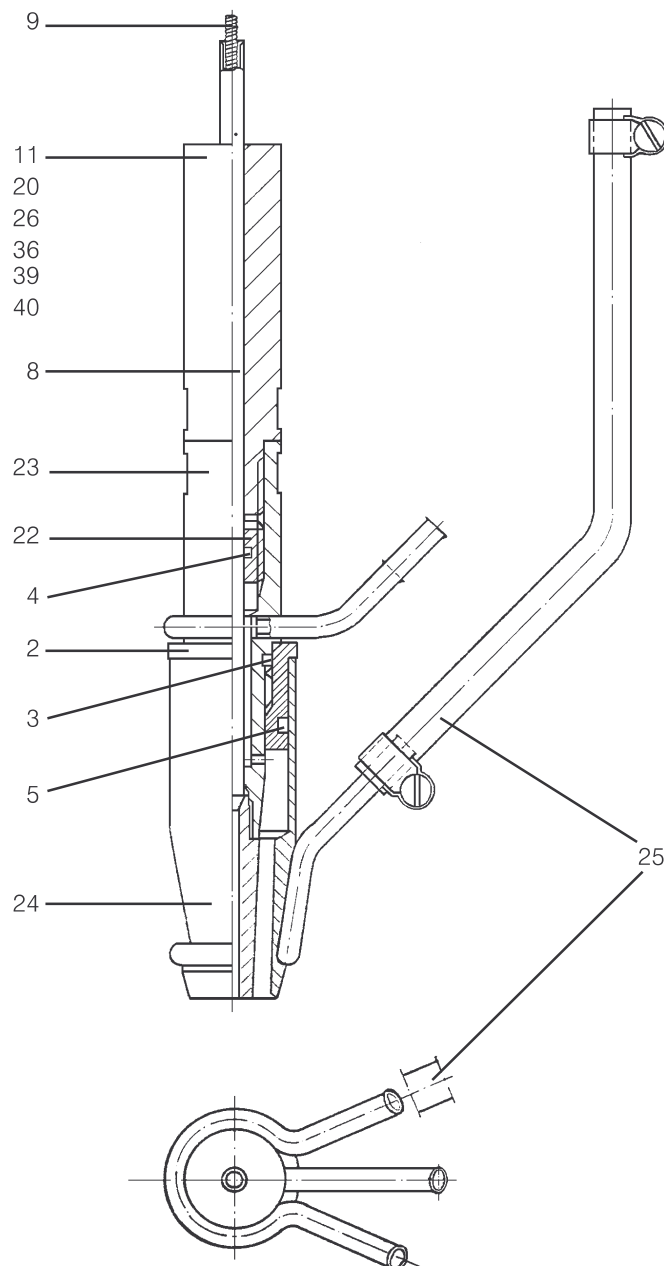


Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		<b>0145 787 880</b>	<b>Fine wire straightener for twin wire</b>	
1	1	0145 788 001	Case	D12/10
2	2	0145 789 001	Roller	
3	2	0145 790 001	Roller	
4	2	0145 791 001	Searing bushing	
5	2	0190 240 103	Bearing bushing	
6	2	0145 792 001	Screw	
9	2	0145 793 001	Runner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

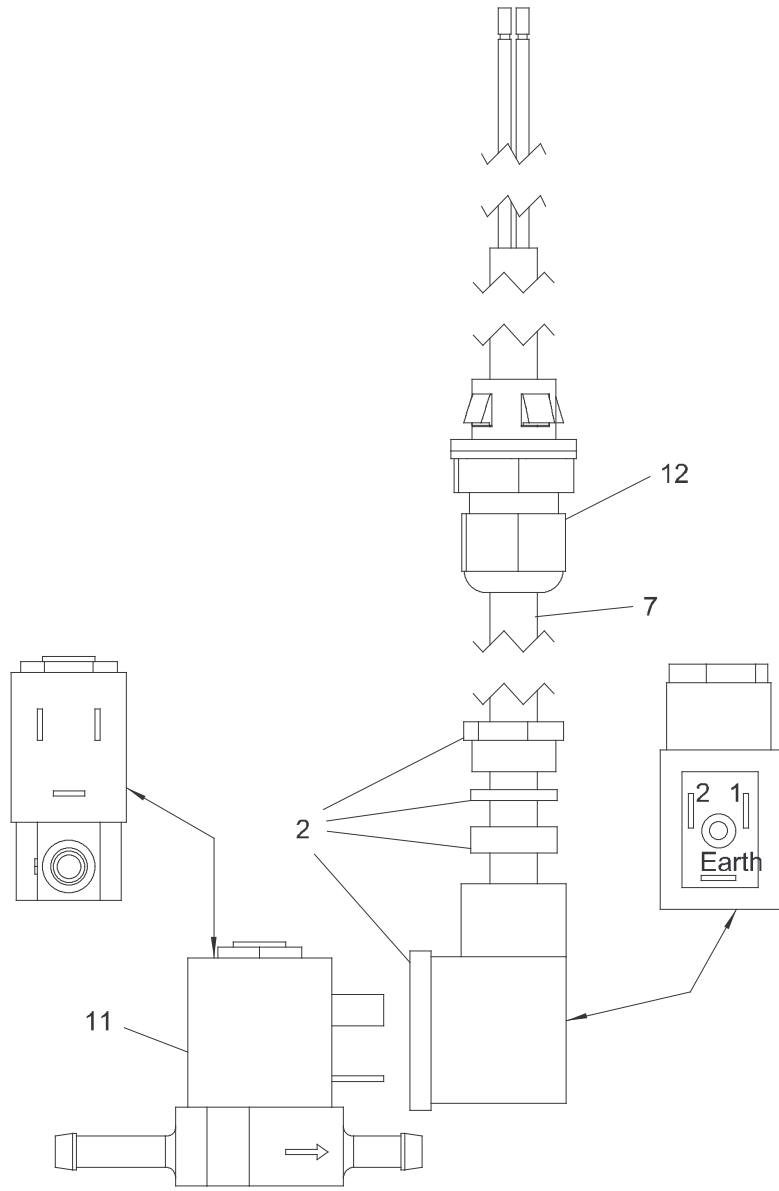




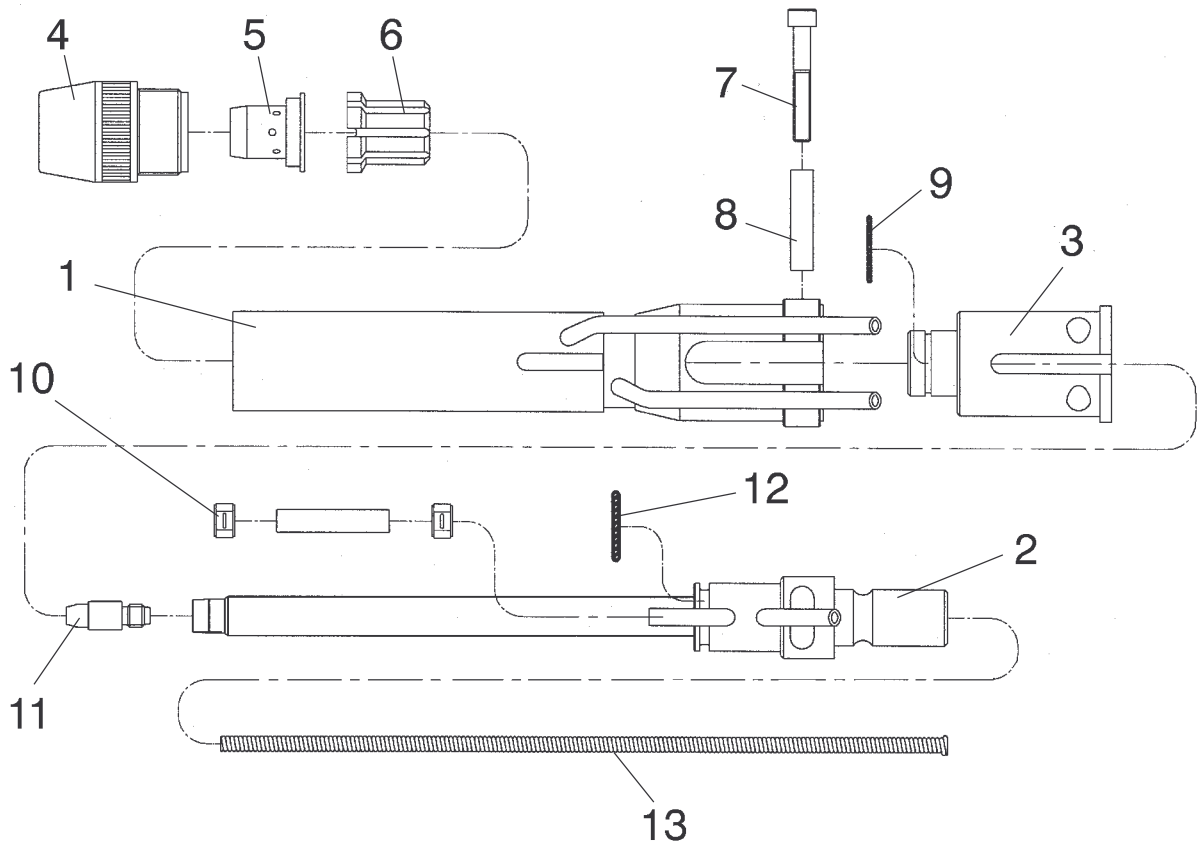
Item	Qty	Orderingno.	Denomination	Remarks
		<b>0030 465 389</b>	<b>Connector</b>	
2	1	0145 226 001	Insulating sleeve	
3	1	0190 680 313	O-ring	OR 15.3x2.4
4	1	0190 680 303	O-ring	OR 5.3x2.4
5	1	0190 680 405	O-ring	OR 22.2x3
8	1	0334 278 880	Insert tube	
9	1	0334 279 001	Spiral	
22	1	0146 099 001	Plug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



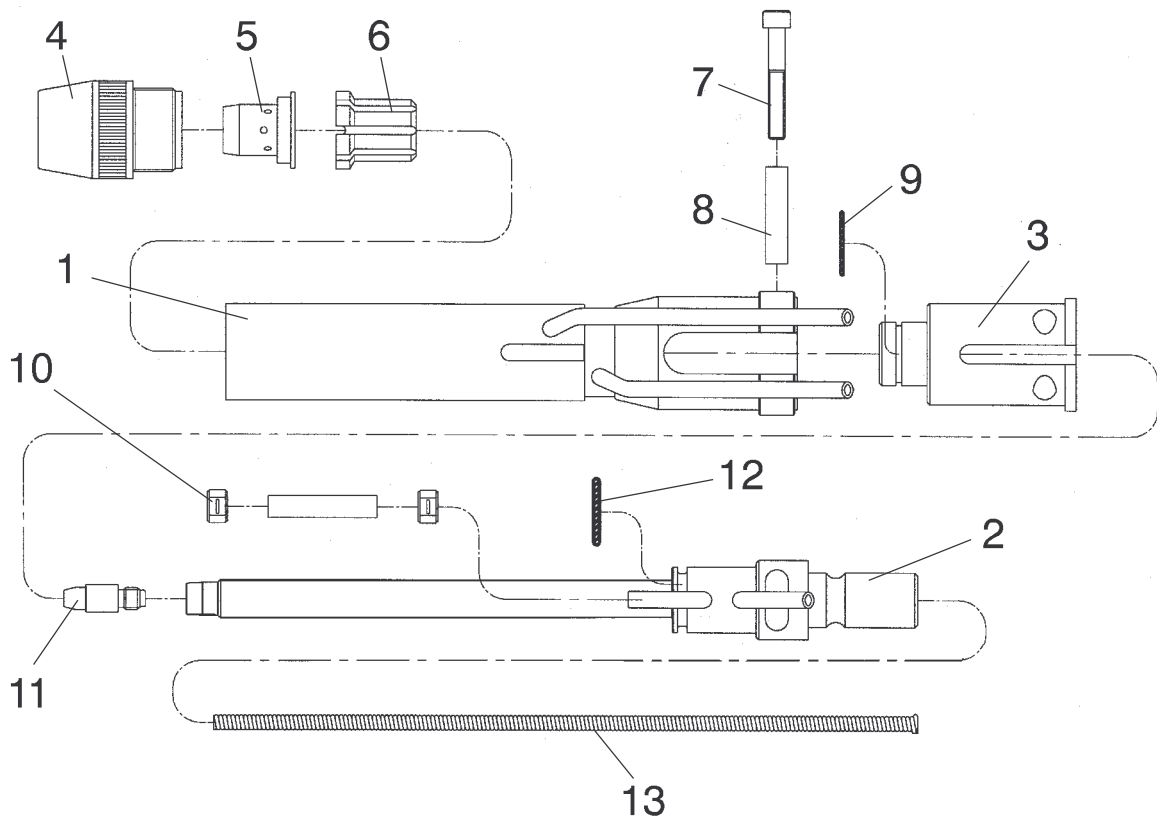
Item	Qty	Orderingno.	Denomination	Notes
		<b>0461 238 881</b>	<b>Solenoid valve with cable</b>	
2	1	0157 259 001	Contact	
3		0262 612 802	Cable	
7	3	0262 613 329	Cable	
11	1	0193 054 002	Solenoid valve	42 V
12	1	0194 269 002	Bushing	



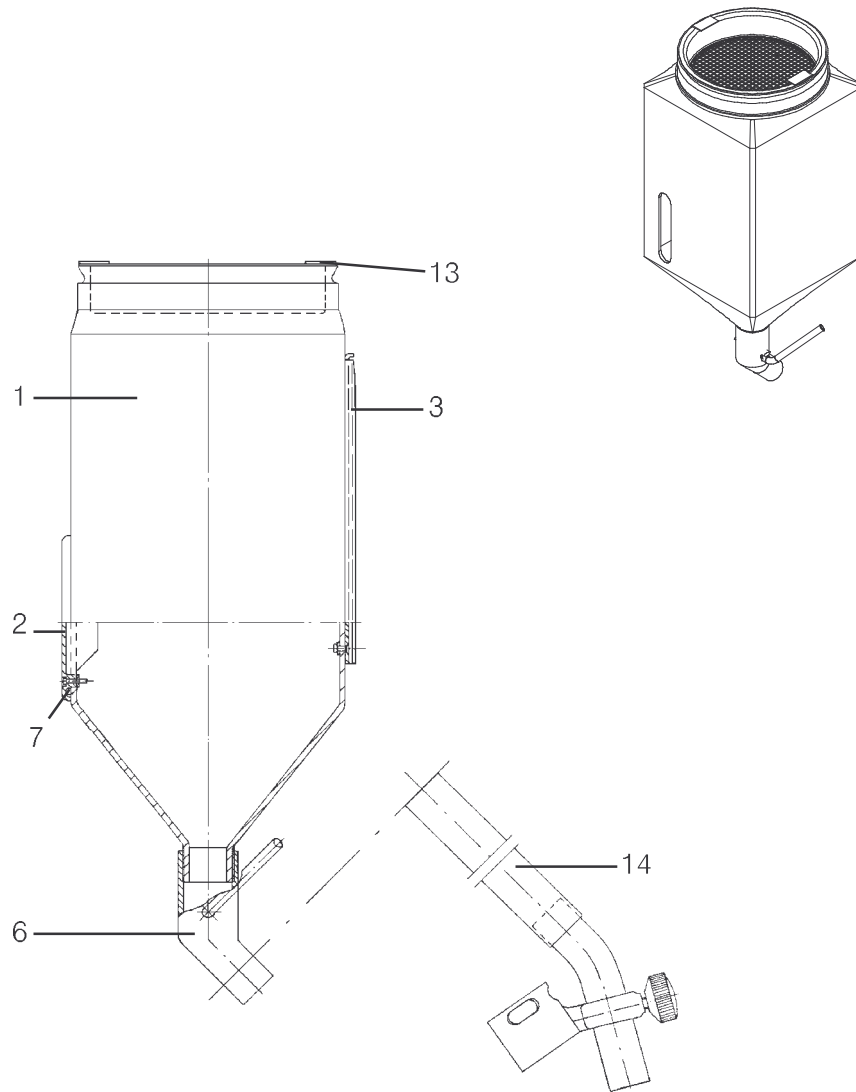
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		<b>0457460881</b>	<b>Contact device</b>	<b>250 mm</b>
1	1	0457457002	Cooling jacket	
2	1	0457455002	Contact tube	
3	1	0457456001	Insulation sleeve	
4	1	0457451001	Gas nozzle	
5	1	0457452001	Spatter protection	
6	1	0457453001	Centering sleeve	
7	1	0457617001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



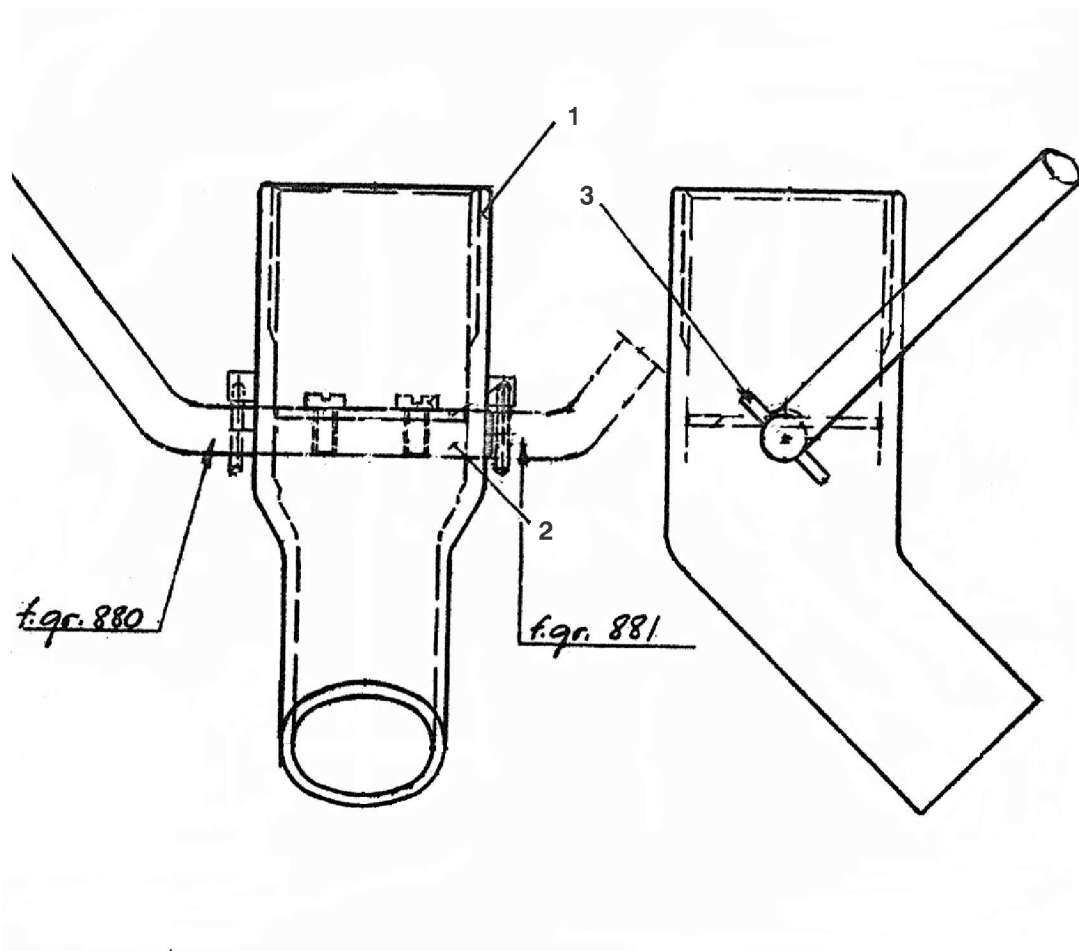
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		<b>0457460882</b>	<b>Contact device</b>	<b>300 mm</b>
1	1	0457457003	Cooling jacket	
2	1	0457455003	Contact tube	
3	1	0457456001	Insulation sleeve	
4	1	0457451001	Gas nozzle	
5	1	0457452001	Spatter protection	
6	1	0457453001	Centering sleeve	
7	1	0457617001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



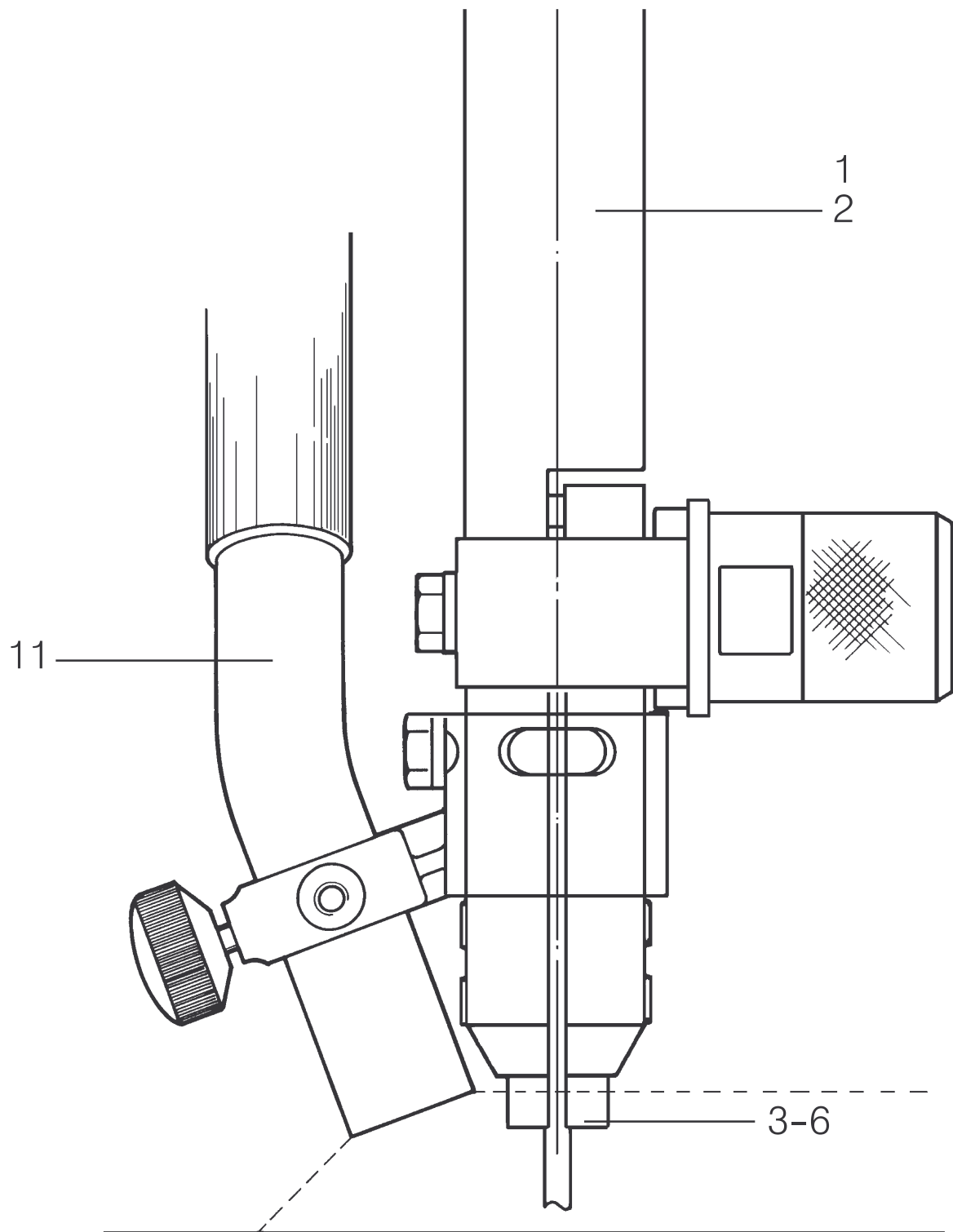
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		<b>0153347880</b>	<b>Flux valve</b>	
1	1	0153348001	Outlet	
2	1	0153349001	Shaft	
3	1	0211102938	Roll pin	d 3x20



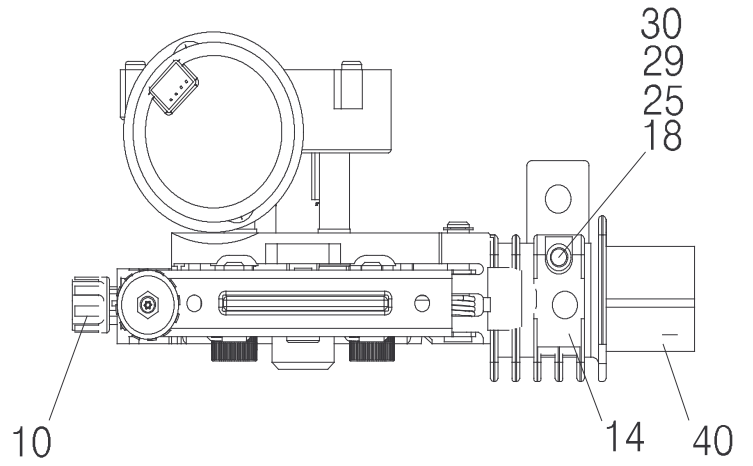
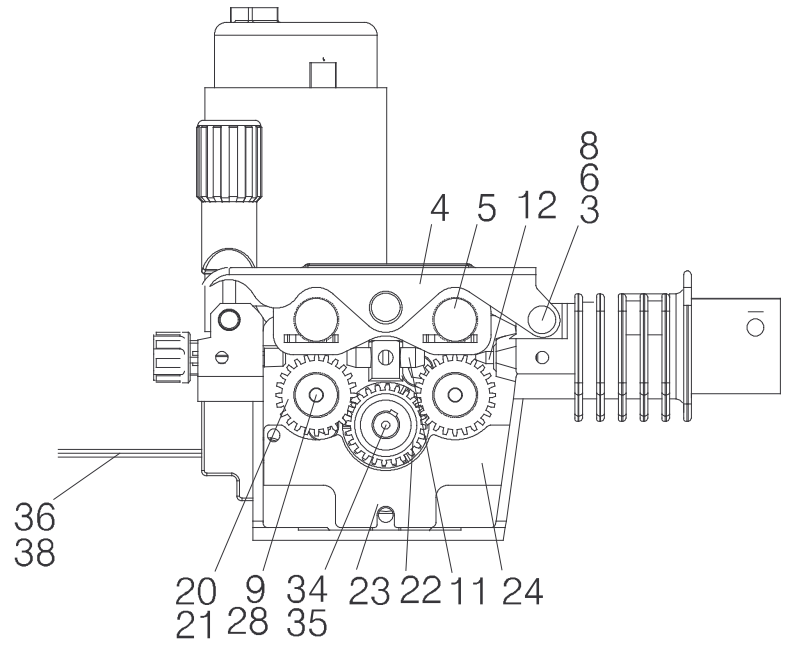
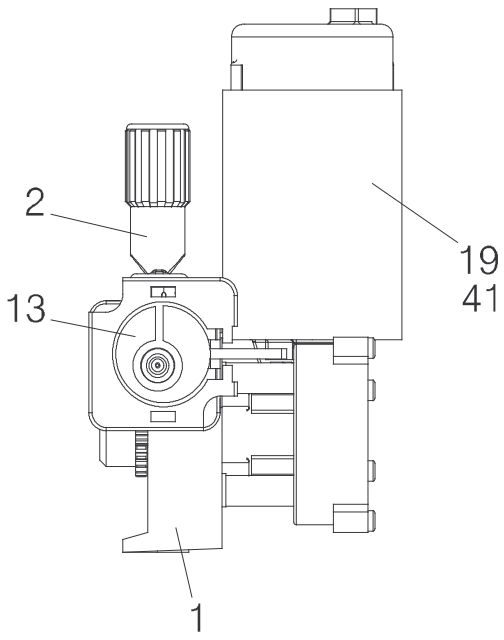


Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		<b>0334290884</b>	<b>Contact equipment single wire</b>	<b>D35</b>
1	1	0417959882	Contact jaw tube	L=400
3	1	0265900880	Contact jaw	ø 3, L=58mm
4	1	0265900882	Contact jaw	ø 4, L=58mm
5	1	0265900883	Contact jaw	ø 5, L=58mm
6	1	0265900884	Contact jaw	ø 6
7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

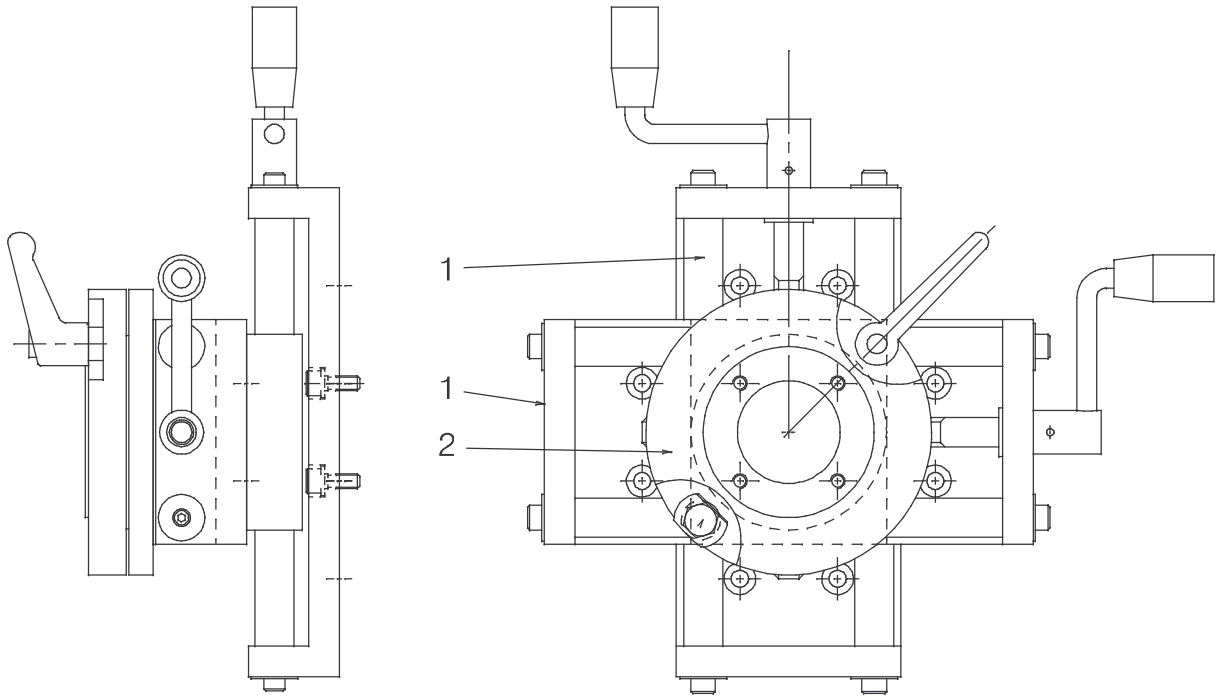




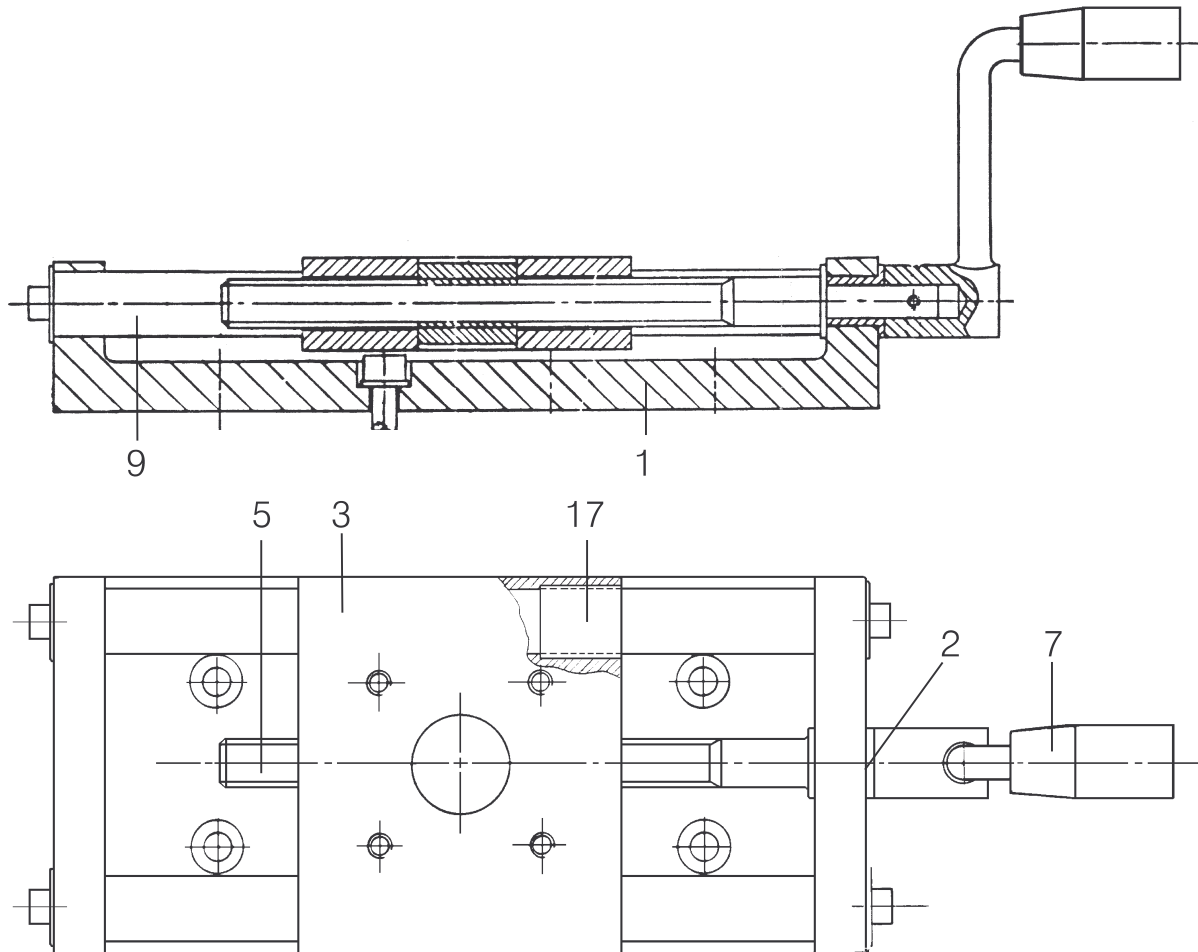
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		<b>0456 424 902</b>	<b>Feed unit</b>	<b>EURO 4WD</b>
1	1	0455 046 003	Gear housing	
2	1	0368 749 881	Pressure device	
3	1	0458 997 001	Shaft	
4	1	0459 001 880	Pressure arm	
5	2	0458 999 001	Shaft	
6	1	0458 993 001	Torsion spring	
8	4	0215 702 708	Locking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



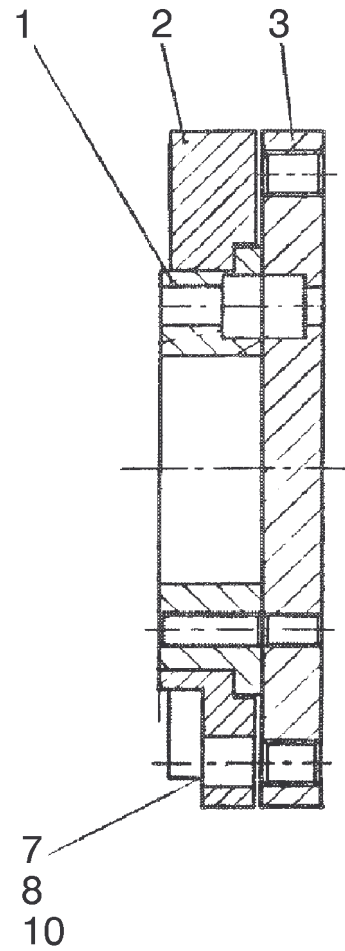
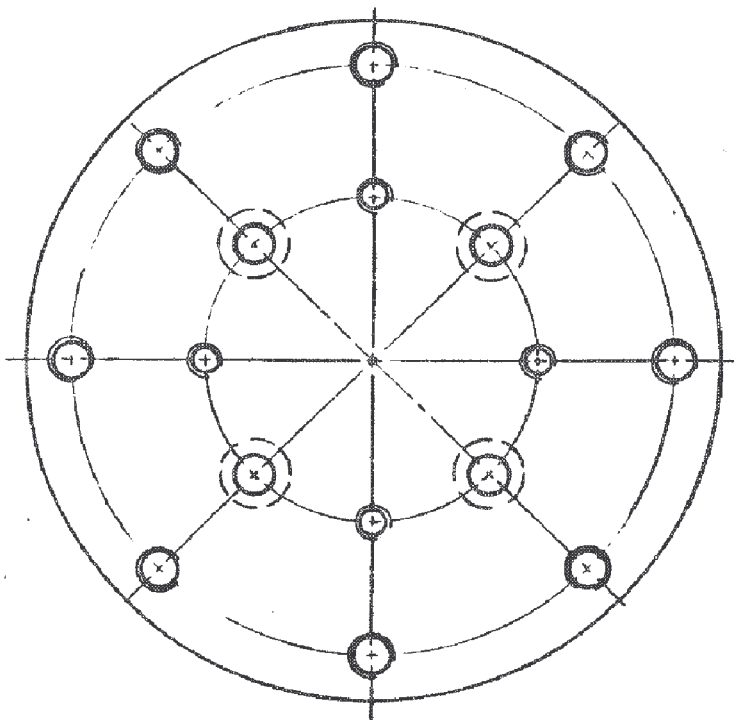
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		<b>0449 152 880</b>	<b>Slide travel kit</b>	<b>Manual</b>
1	2	0413 518 880	Slide	90 mm
2	1	0413 506 880	Circular slide	



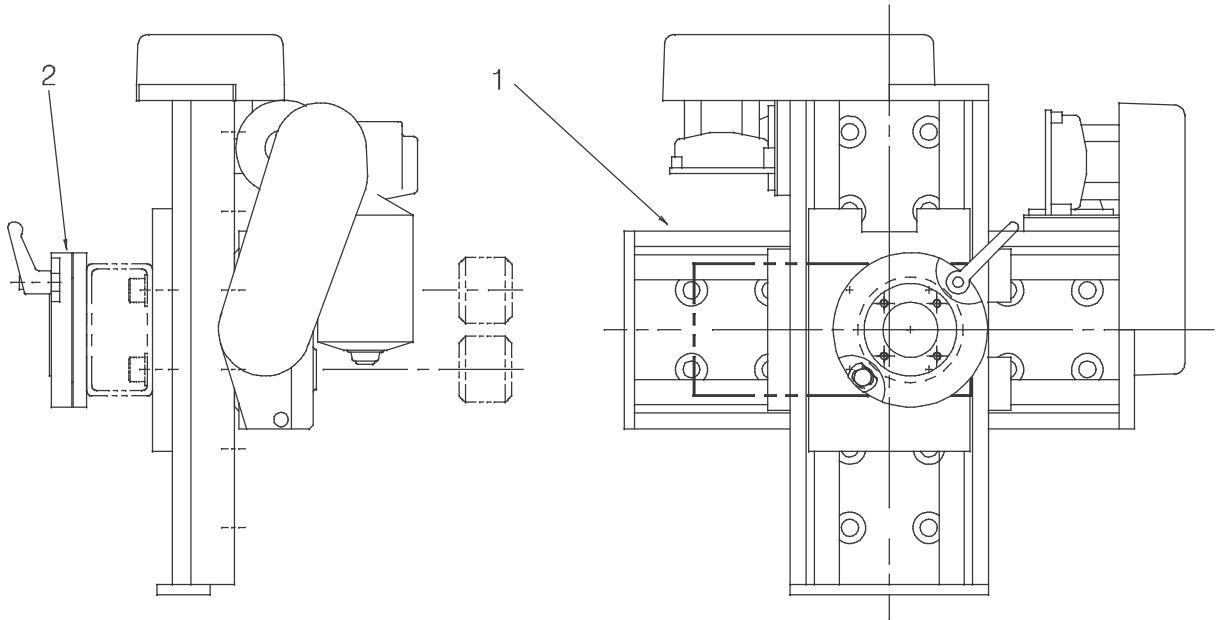
Item	Qty	Orderingno.	Denomination	Remarks
		<b>413 518-880</b>	<b>Slide</b>	
1	1	413 519-001	Slide profile	
2	1	413 524-001	Bearing bushing	
3	1	413 521-001	Runner	
5	1	413 522-001	Lead screw	
7	1	334 537-002	Crank	
9	2	413 523-001	Axis	
17	4	190 240-107	Bearing	



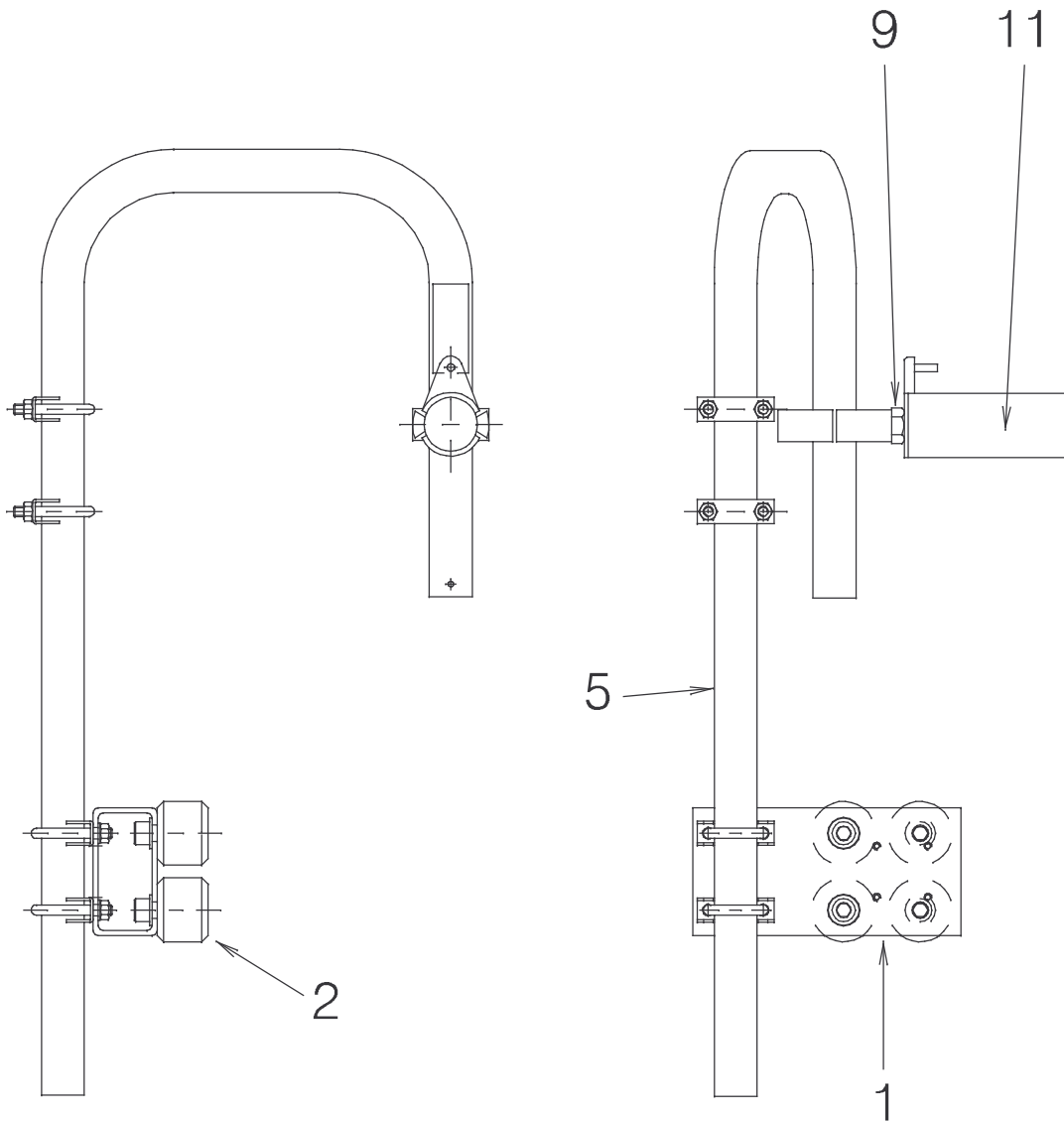
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		<b>413 506-880</b>	<b>Rotary slide</b>	
1	1	413 507-001	Flange	
2	1	413 508-001	Tensioning ring	
3	1	413 509-001	Flange	
7	2	2195 043-05	Bellville spring	
8	1	193 571-105	Locking piece	
10	1	193 570-123	Locking lever	



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)