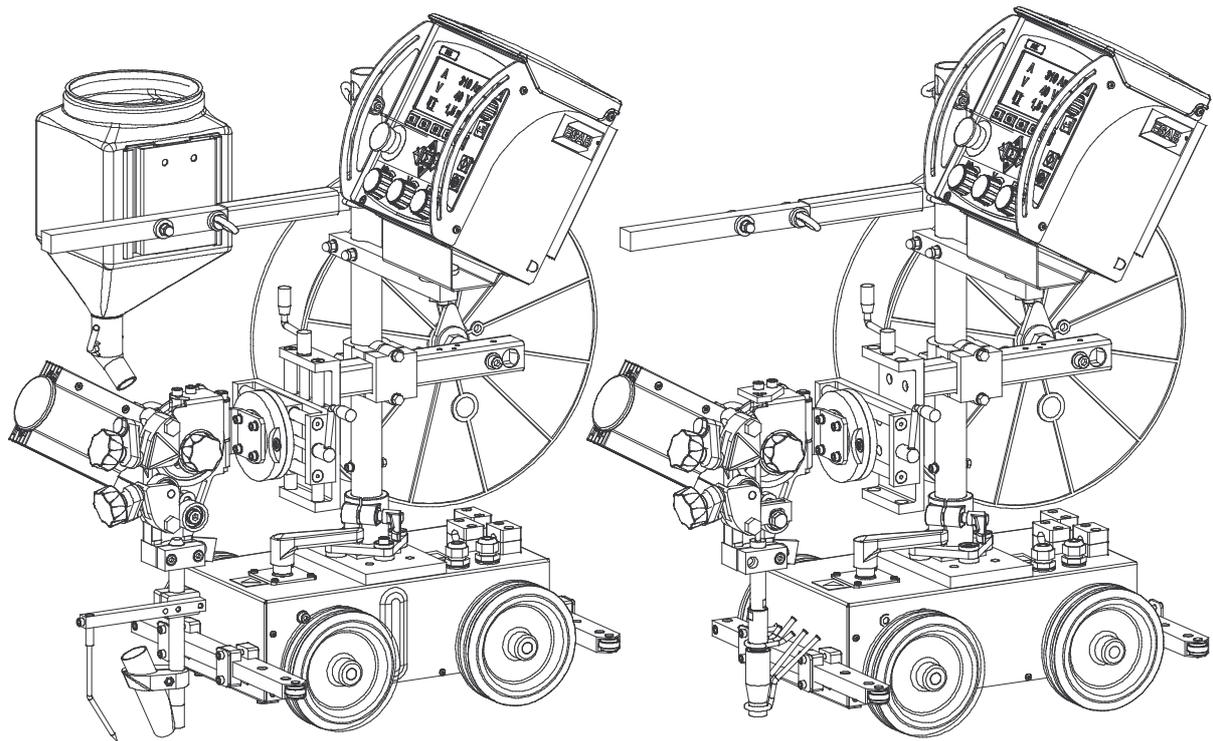


A2 Multitrac

***A2TF J1/ A2TF J1 Twin/
A2TG J1/ A2TG J1 4WD***



Istruzioni per l'uso

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

Ci riserviamo il diritto di variare le specifiche senza preavviso.



DECLARATION OF CONFORMITY

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

Type of equipment

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

Brand name or trade mark Fabrikatnamn eller varumärke

ESAB

Type designation etc.

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

Manufacturer or his authorised representative established within the EEA

Name, address, telephone No, telefax No:

ESAB AB, Welding Equipment
Esabvägen, SE-695 81 LAXÅ, Sweden
Phone: +46 584 81 000, Fax: +46 584 411 924

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

EN 60974-5, Arc welding equipment – Part 5: Wire feeders
EN 12100-2, Safety of machinery – Part 2: Technical principles
EN 60974-10, Arc welding equipment – Part 10: Electromagnetic compatibility (EMC) requirements

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

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

Date / Datum
Laxå 2009-09-15

Signature / Underskrift

Kent Eimbrodt
Clarification

Position / Befattning
Global Director
Equipment and Automation

1 SICUREZZA	5
2 INTRODUZIONE	8
2.1 Generalità	8
2.2 Metodi di Saldatrice automatica	8
2.3 Definizioni	8
2.4 Saldatura su piano orizzontale	8
2.5 Dati tecnici	9
2.6 Componenti principali A2TF J1/ A2TF J1 Twin (SAW)	10
2.7 Componenti principali A2TG J1/ A2TG J1 4WD (MIG/MAG)	10
2.8 Descrizione dei Componenti Principali	11
3 INSTALLAZIONE	12
3.1 Generalità	12
3.2 Montaggio	12
3.3 Regolazione del mozzo del freno	12
3.4 Collegamenti	13
4 USO	16
4.1 Generalità	16
4.2 Carica del filo di saldatura (A2TF J1/ A2TF J1 Twin, A2TG J1)	17
4.3 Carica del filo di saldatura (A2TG J1 4WD)	18
4.4 Sostituzione del rullo traina (A2TF J1/ A2TF J1 Twin, A2TG J1)	19
4.5 Sostituzione del rullo di alimentazione (A2TG J1 4WD)	19
4.6 Attrezzature di contatto per saldatura SAW.	20
4.7 Attrezzature di contatto per saldatura MIG/MAG.	21
4.8 Carica della polvere di saldatura (saldatura SAW)	22
4.10 Conversione dell'A2TF J1/ A2TF J1 Twin (saldatura SAW) per la saldatura MIG/MAG. ...	23
4.11 Conversione dell'A2TF J1 (saldatura SAW) per Twin-arc (filo doppio).	23
5 MANUTENZIONE	24
5.1 Generalità	24
5.2 Ogni giorno	24
5.3 Periodica	24
6 RICERCA GUASTI	25
6.1 Generalità	25
6.2 Possibili guasti	25
7 ORDINAZIONE RICAMBIO	25
DIMENSIONI	26
ELENCO RICAMBI	29

1 SICUREZZA

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

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

1. Tutto il personale che opera con saldatrici automatiche deve conoscere:
 - l'uso e il funzionamento dell'apparecchiatura
 - la posizione dell'arresto di emergenza
 - il suo funzionamento
 - le vigenti disposizioni di sicurezza
 - l'attività di saldatura
2. L'operatore deve accertarsi:
 - che nessun estraneo si trovi all'interno dell'area di lavoro dell'impianto per saldatura prima che questo venga messo in funzione
 - che nessuno si trovi esposto al momento di far scoccare l'arco luminoso
 - che l'area di lavoro sia priva di oggetti.
3. La stazione di lavoro deve essere:
 - adeguata alla funzione
 - senza correnti d'aria
4. Abbigliamento protettivo
 - Usare sempre l'abbigliamento di sicurezza previsto, per es. occhiali di protezione, abiti non infiammabili, guanti protettivi.
Nota! *Non usare guanti di sicurezza durante la sostituzione del filo.*
 - Non usare abiti troppo ampi o accessori quali cinture, bracciali o anelli che possano impigliarsi o provocare ustioni.
5. Protezione da altri rischi
 - Polveri con particelle di determinate dimensioni possono essere nocive per l'uomo.
Utilizzare pertanto impianti di ventilazione ed aspirazione in grado di prevenire i rischi connessi.
 - Durante la sostituzione della bobina di filo, prestare attenzione all'estremità del filo in quanto può causare lesioni personali.

6. Altro

- Controllare che i previsti cavi di ritorno siano correttamente collegati.
- Ogni intervento sui componenti elettrici deve **essere effettuato solo da personale specializzato**.
- Le attrezzature antincendio devono essere facilmente accessibili in luogo adeguatamente segnalato.
- **Non** eseguire mai lubrificazioni e interventi di manutenzione sull'impianto per saldatura quando è in esercizio.

Tenere presente:

- Che la frizione del cambio sia in posizione bloccata.
- Se l'operatore si allontana dalla saldatrice automatica, questa **deve essere** parcheggiata con dei blocchi davanti alle ruote, in maniera di evitare il rischio che la macchina si muovi involontariamente.
- Prima della saldatura, controllare che la saldatrice automatica non sia instabile.
- Che la posizione della testa di saldatura e della bobina del filo influisce sul punto di gravità della saldatrice automatica.
Un centro di gravità troppo alto causa un'instabilità della saldatrice automatica.
- Che il consumo del filo di saldatura e del flusso risulta che la distribuzione del peso si sposta durante la saldatura.

**ATTENZIONE!**

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



ATTENZIONE



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

CHOCK ELETTRICO - Può essere mortale

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

FUMO E GAS - Possono essere dannosi

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

IL RAGGIO LUMINOSO - Può causare ustioni e danni agli occhi

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

PERICOLO D'INCENDIO

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

RUMORE - Un rumore eccessivo può comportare lesioni dell'udito

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

IN CASO DI GUASTO

- Contattare il personale specializzato.

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

PROTEGGETE VOI STESSI E GLI ALTRI!

2 INTRODUZIONE

2.1 Generalità

La saldatrice automatica **A2TF J1/ A2TF J1 Twin** è studiata per Saldatrice automatica arco sommerso di giunti di testa e d'angolo.

La saldatrice automatica **A2TG J1/ A2TG J1 4WD** è studiata per Saldatrice automatica MIG/MAG di giunti di testa e d'angolo.

E' vietato ogni altro utilizzo.

La saldatrice automatica è designata ad essere usate assieme alla centralina di comando **PEK** ed ai generatori di corrente per saldatura **LAF** oppure **TAF**.

2.2 Metodi di Saldatrice automatica

2.2.1 Saldatrice automatica SAW

Per la saldatura ad arco sommerso si usa sempre la saldatrice automatica **A2TF J1/ A2TF J1 Twin**.

- **SAW Light duty**

SAW light duty con connettore Ø 20 mm per un carico fino a 800 A (100%).

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

2.2.2 Saldatrice automatica MIG/MAG

Per la saldatura MIG/MAG, si usa la saldatrice automatica **A2TG J1** oppure **A2TG J1 4WD** la quale consiste di un alimentatore di filo azionato da quattro ruote. In Saldatrice automatica MIG/MAG il cordone di Saldatrice automatica viene protetto con il gas di protezione. La saldatrice automatica è raffreddata ad acqua e l'acqua di raffreddamento viene fornita tramite flessibili ai raccordi previsti.

2.3 Definizioni

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

2.4 Saldatura su piano orizzontale

Le saldatrici automatiche sono progettate per la saldatura su piano orizzontale.

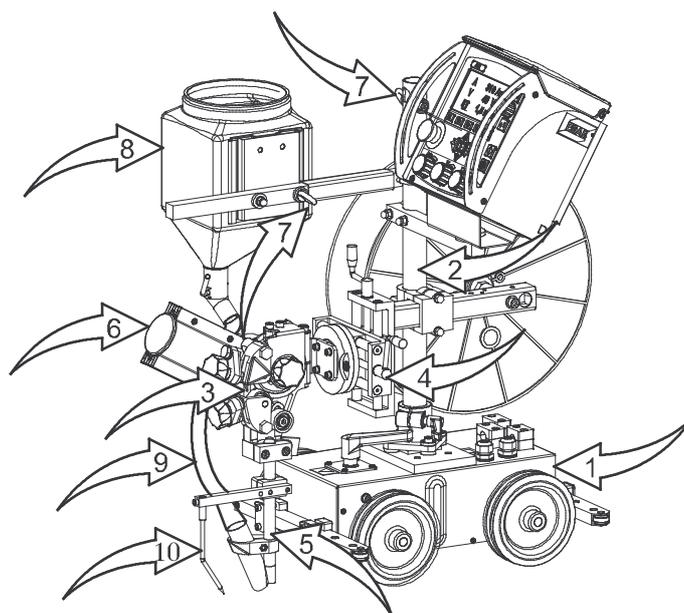
A2TF J1/ A2TF J1 Twin, A2TG J1/ A2TG J1 4WD non deve essere usata per saldatura su piano inclinato.

2.5 Dati tecnici

	A2TF J1/ A2TF J1 Twin (SAW)	A2TG J1 (MIG/MAG)
Tensione di collegamento	42 V AC	42 V AC
Carico consentito 100 %	800 A	600 A
Dimensioni degli elettrodi:		
pieno filo singolo	1,6-4,0 mm	0,8-2,5 mm
filo a tubo	1,6-4,0 mm	1,2-3,2 mm
doppio filo pieno	2x1,2-2,0 mm	--
Velocità di alimentazione dell'elettrodo, max	9 m/min	16 m/min
Momento frenante del mozzo del freno	1,5 Nm	1,5 Nm
Velocità di marcia	0,1-2,0 m/min	0,1-2,0 m/min
Raggio di curvatura per Saldatrice automatica in tondo, min	1500 mm	1500 mm
Diametro del tubo per Saldatrice automatica interna di giunti, min	1100 mm	1100 mm
Peso dell'elettrodo, max	30 kg	30 kg
Volume del contenitore del fondente (Non rifornire con fondente preriscaldato)	6 l	--
Peso (elettrodo e fondente esclusi)	47 kg	47 kg
Classe di protezione	IP10	IP10
Classificazione de EMC	Classe A	Classe A

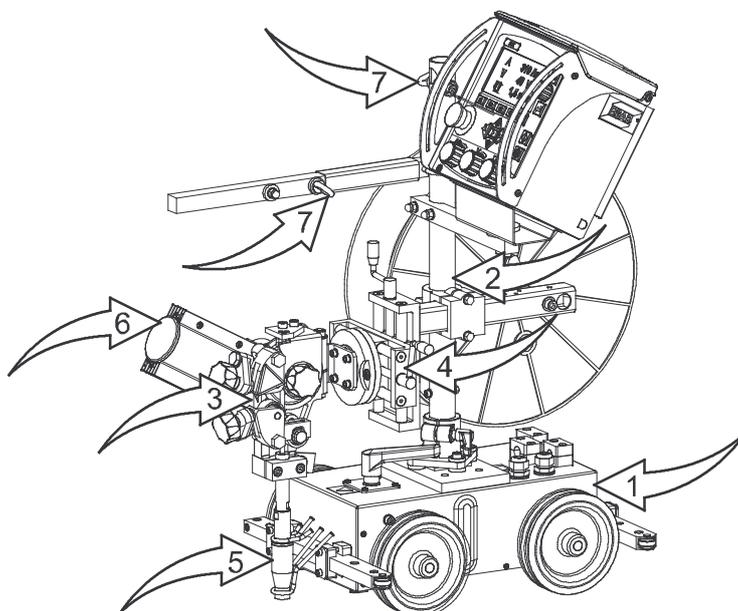
	A2TG J1 4WD (MIG/MAG)	
Tipo di gas:	Miscela/Ar	CO ₂
Tensione di collegamento	42 V AC	42 V AC
Carico consentito 100 %	600 A	650 A
Dimensioni degli elettrodi:		
Non legato/Leggermente legato	1,0-1,6 mm	1,0-1,6 mm
Acciaio inossidabile	1,0-1,6 mm	
Filo a tubo	1,0-2,4 mm	1,0-2,4 mm
Alluminio	1,0 - 2,0 mm	
Velocità di alimentazione dell'elettrodo, max	25 m/min	25 m/min
Campo di regolazione per il dispositivo di contatto	± 45°	± 45°
Momento frenante del mozzo del freno	1,5 Nm	1,5 Nm
Velocità di marcia	0,1-2,0 m/min	0,1-2,0 m/min
Raggio di curvatura per Saldatrice automatica in tondo, min	1500 mm	1500 mm
Diametro del tubo per Saldatrice automatica interna di giunti, min	1100 mm	1100 mm
Peso dell'elettrodo, max	30 kg	30 kg
Peso, escluso elettrodo	47 kg	47 kg
Classe di protezione	IP10	IP10
Classificazione de EMC	Classe A	Classe A

2.6 Componenti principali A2TF J1/ A2TF J1 Twin (SAW)



- | | | | |
|------------------------|------------------------------|----------------------------|--------------------|
| 1. Carrello | 4. Unità slitte manuali | 7. Guidafile | 10. Perno di guida |
| 2. Telaio | 5. Connettore | 8. Contenitore per polvere | |
| 3. Rullo raddrizzatore | 6. Motore alimentazione filo | 9. Tubo per polvere | |

2.7 Componenti principali A2TG J1/ A2TG J1 4WD (MIG/MAG)



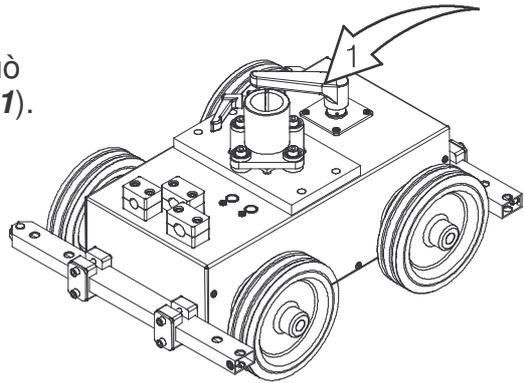
- | | | |
|------------------------|------------------------------|--------------|
| 1. Carrello | 4. Unità slitte manuali | 7. Guidafile |
| 2. Telaio | 5. Connettore | |
| 3. Rullo raddrizzatore | 6. Motore alimentazione filo | |

Vedi a pagina 11 per una descrizione dei componenti principali.

2.8 Descrizione dei Componenti Principali

2.8.1 Carrello

Il carrello è azionato da quattro ruote. Questo può essere bloccato mediante la leva di bloccaggio (1).



2.8.2 Telaio

Sul telaio è alloggiato tra l'altro il quadro di comando, l'unità di alimentazione filo, e la tramoggia di flusso.

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

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

2.8.4 Unità slitte manuali

La posizione orizzontale e quella verticale, della testa di saldatura, è regolata mediante le slitte lineari. Il movimento angolare può essere liberamente regolato mediante la slitta rotante.

2.8.5 Tubo di contatto / Connettore

Trasferisce la corrente di saldatura al filo durante la saldatura.

2.8.6 Motore alimentazione filo

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

2.8.7 Perno di guida

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

2.8.8 Contenitore per polvere/ Tubo per polvere

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

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

Vedi la descrizione per il “**Carica del flusso di saldatura**” a pagina 22.

2.8.9 Raddrizzatore per filo dolce

L'unità è usata per raddrizzare il filo sottile.

3 INSTALLAZIONE

3.1 Generalità

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



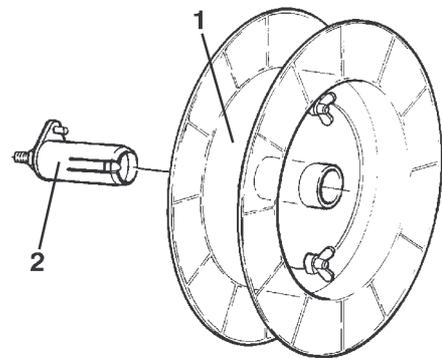
ATTENZIONE!

Attenzione alle parti girevoli. Rischio di schiacciamento.

3.2 Montaggio

3.2.1 Bobina del filo (Accessorio)

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



ATTENZIONE!

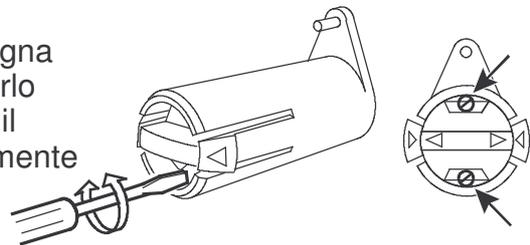
Per evitare che la bobina esca dal mozzo.

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



3.3 Regolazione del mozzo del freno

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



- **Regolazione della coppia frenante:**

- Ruotare la maniglia rossa in posizione di blocco.
- Inserire un cacciavite nelle molle del mozzo.

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

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

NB: Regolare entrambe le molle ruotandole dello stesso valore.

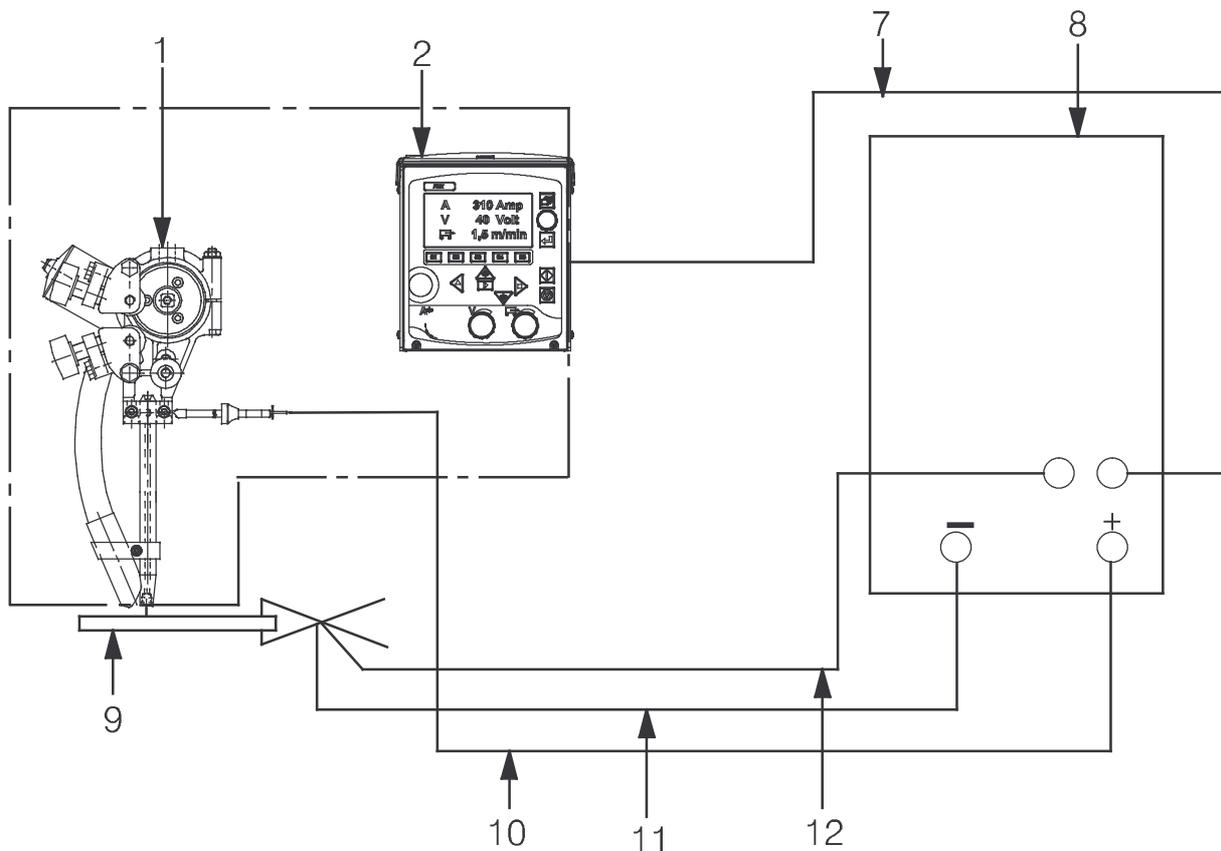
3.4 Collegamenti

3.4.1 Generalità

- **PEK** deve essere collegata da personale addestrato. Vedere manuale istruzioni 0460 948 xxx, 0460 949 xxx, 0459 839 039.
- Per il collegamento del generatore di corrente di saldatura **LAF** oppure **TAF**, vedi l'istruzione per l'uso separata.

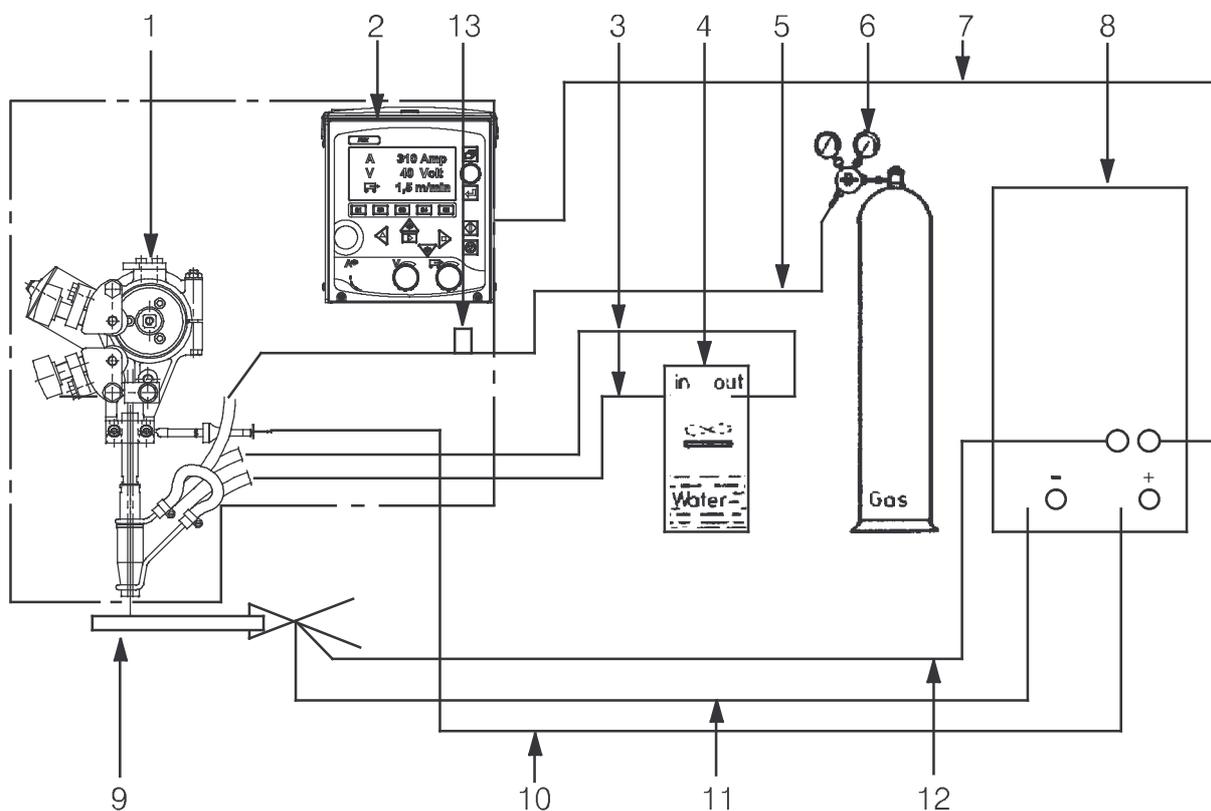
3.4.2 La saldatrice automatica A2TF J1/ A2TF J1 Twin (Saldatura ad arco sommerso, SAW)

1. Collegare il cavo di manovra (7) tra il generatore di corrente per saldatura (8) ed il pannello di comando **PEK** (2).
2. Collegare il conduttore di ritorno (11) tra il generatore di corrente per saldatura (8) ed il pezzo (9).
3. Collegare il cavo di saldatura (10) tra il generatore di corrente per saldatura (8) e la saldatrice automatica (1).
4. Collegare il cavo di misurazione (12) tra il generatore di corrente per saldatura (8) ed il pezzo (9).



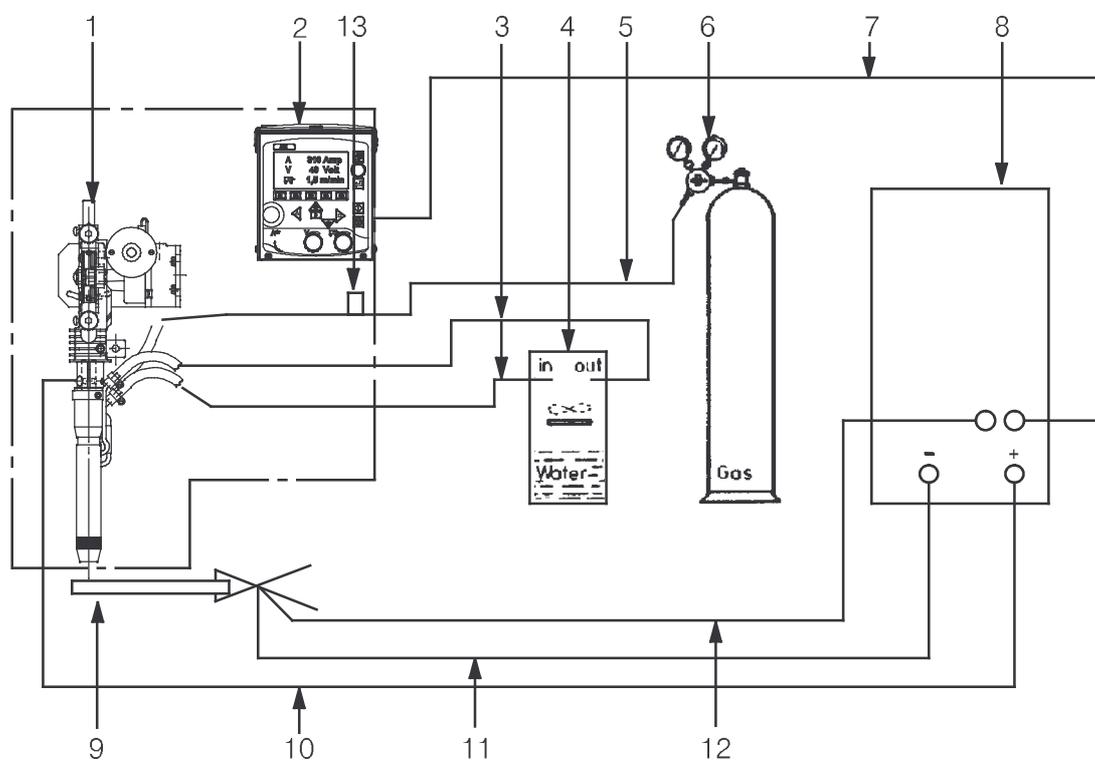
3.4.3 La saldatrice automatica A2TG J1 (Saldatura ad arco sotto gas, MIG/MAG)

1. Collegare il cavo di manovra (7) tra il generatore di corrente per saldatura (8) ed il pannello di comando **PEK** (2).
2. Collegare il conduttore di ritorno (11) tra il generatore di corrente per saldatura (8) ed il pezzo (9).
3. Collegare il cavo di saldatura (10) tra il generatore di corrente per saldatura (8) e la saldatrice automatica (1).
4. Collegare il flessibile del gas (5) fra la valvola di riduzione (6) ed il raccordo del gas (13) della saldatrice automatica.
5. Collegare i flessibili dell'acqua di raffreddamento (3) fra il gruppo di raffreddamento (4) e la saldatrice automatica (1).
6. Collegare il cavo di misurazione (12) tra il generatore di corrente per saldatura (8) ed il pezzo (9).



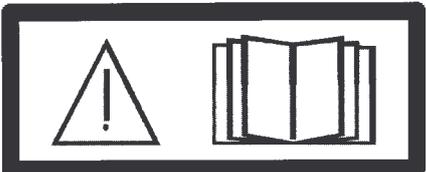
3.4.4 La saldatrice automatica A2TG J1 4WD (Saldatura ad arco sotto gas, MIG/MAG)

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



4 USO

4.1 Generalità

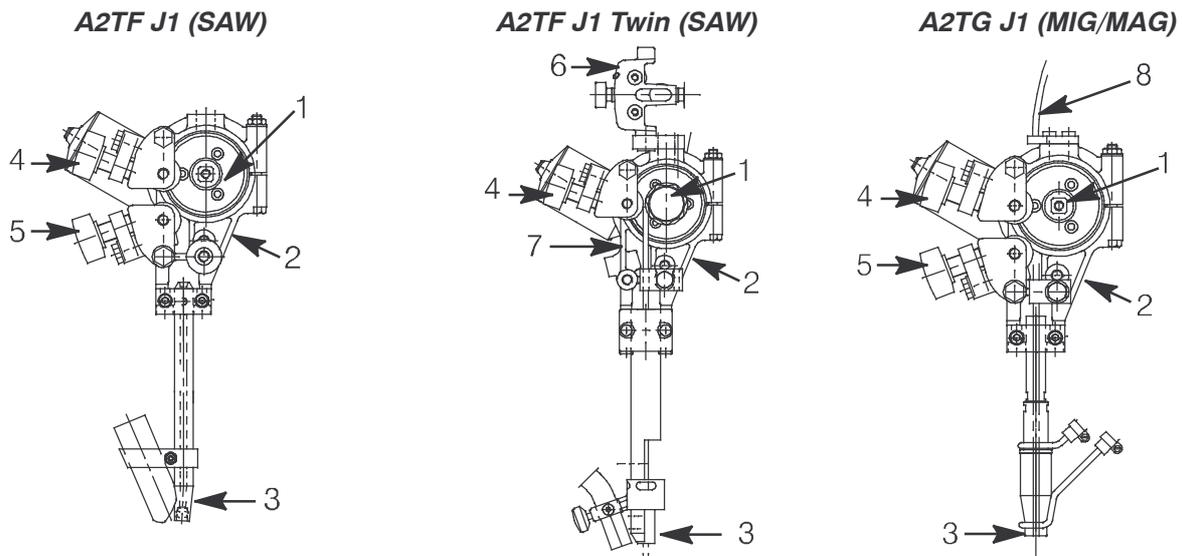
	<p>ATTENZIONE: <i>Hai letto e capito le informazioni di sicurezza? Non devi far funzionare l'impianto senza prima aver letto e capito le informazioni di sicurezza!</i></p>
-----------------------------------------------------------------------------------	------------------------------------------------------------------------------------------------------------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

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

Conduttore di ritorno

Prima di iniziare la saldatura, verificare che il conduttore di ritorno sia collegato.
Vedere pagina 13- 15.

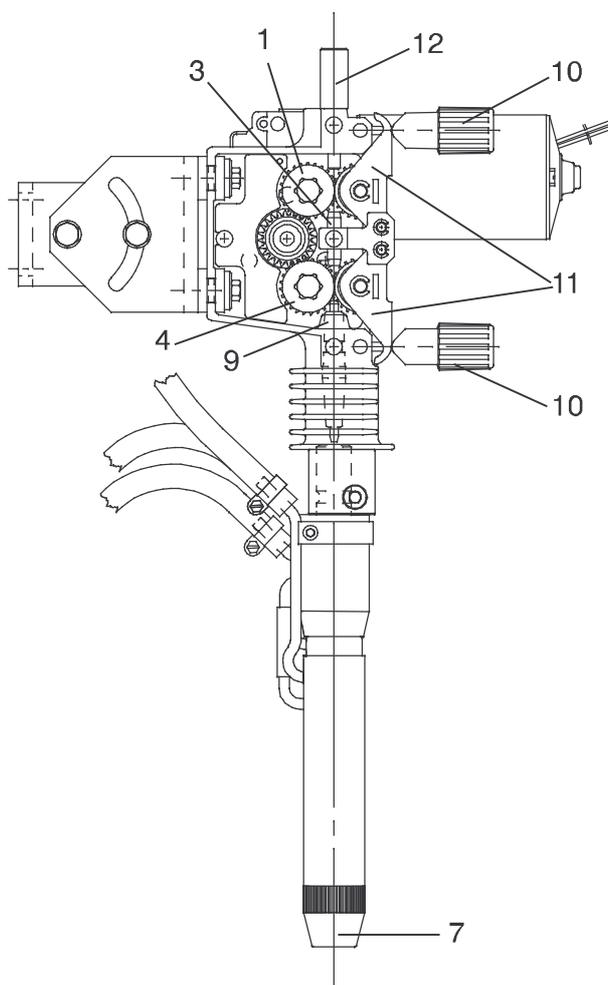
4.2 Carica del filo di saldatura (A2TF J1/ A2TF J1 Twin, A2TG J1)



1. Montare la bobina del filo secondo le istruzioni a pagina 12.
2. Accertarsi che il rullo traina (1) e le ganasce oppure l'ugello di contatto (3) siano di dimensioni corrette rispetto al filo.
3. Per A2TF J1 Twin e A2TG J1:
 - Introdurre il filo dentro alla sua guida (8).
4. Per saldatura con filo sottile :
 - Introdurre il filo dentro all'unità d'alimentazione Filo sottile (6).

Accertarsi che l'effetto di regolamento sia regolato correttamente in modo che il filo esca diritto dalle ganasce o dall'ugello di contatto (3).
5. Fare avanzare l'estremità del filo nel rullo raddrizzatore (2).
 - Per il filo di un diametro superiore a 2 mm, raddrizzare 0,5 m di filo ed infilarlo manualmente nel rullo raddrizzatore.
6. Sistemare l'estremità del filo nella scanalatura del rullo di alimentazione (1).
7. Impostare la pressione del filo sul rullo di alimentazione con l'ausilio della manopola (4).
 - **NOTA** - Tendere quanto basta per ottenere un'alimentazione sicura.
8. Far avanzare il filo di 30 mm sotto la punta di contatto premendo  sul quadro di comando **PEK**.
9. Raddrizzare il filo agendo sulla manopola (5).
 - Utilizzare sempre il tubo guida (7) per l'alimentazione corretta del filo sottile (1,6 - 2,5 mm).
 - Per la saldatura MIG/MAG con filo di dimensione < 1,6 mm è necessario applicare una spirale guida inserita nel tubo guida (7) .

4.3 Carica del filo di saldatura (A2TG J1 4WD)



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

OSSERVARE!

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

2. Allentare il sensore di pressione (**10**) e sollevare i bracci di pressione (**11**).
3. Tirare fuori l'estremità del filo attraverso il raccordo del guidafile (**12**).
4. Posizionare l'estremità del filo sulla sede del rullo di alimentazione (**1**) ed infilare il filo d'apporto attraverso l'ugello intermedio (**3**).
5. Posizionare il filo d'apporto nella sede dell'altro rullo di alimentazione ed infilarlo nell'ugello di uscita (**9**).
6. Abbassare i bracci di pressione (**11**) e regolare la pressione del filo contro i rulli di alimentazione (**1, 4**) avvitando il sensore di pressione (**10**).

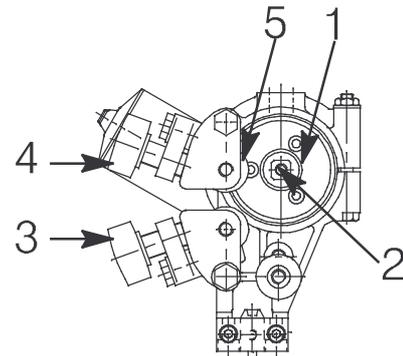
È molto importante che la pressione non sia troppo elevata.

7. Far avanzare il filo di 30 mm sotto la punta di contatto premendo  sul quadro di comando **PEK**.

4.4 Sostituzione del rullo traina (A2TF J1/ A2TF J1 Twin, A2TG J1)

Filo singolo

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



Filo doppio (Twin arc)

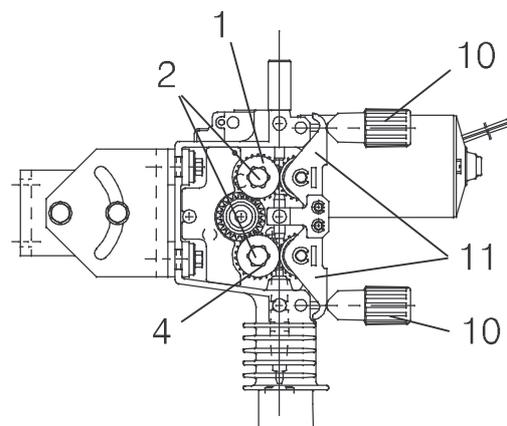
- Sostituire il rullo di alimentazione (1). Su ogni rullo è riportata la dimensione del filo.
- **NOTA** - Sostituire anche il rullo di pressione (5). Lo speciale rullo di pressione sferico per doppio filo sostituisce il rullo di pressione standard per filo singolo.
- Installare il rullo di pressione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

Filo animato per rulli zigrinati (Accessorio)

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

4.5 Sostituzione del rullo di alimentazione (A2TG J1 4WD)

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



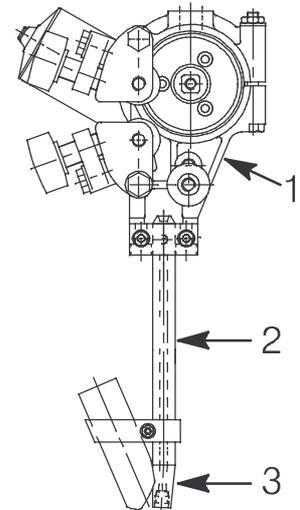
4.6 Attrezzature di contatto per saldatura SAW.

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

Usare la saldatrice automatica A2TF J1 (SAW) provvista di quanto segue:

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

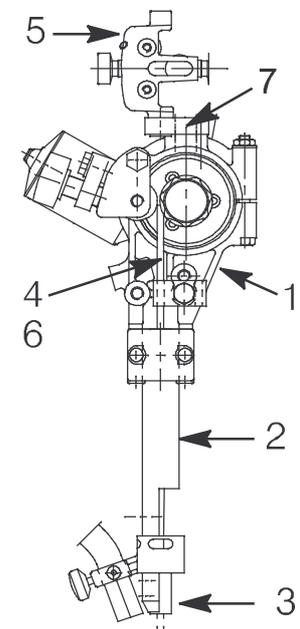
Serrare gli ugelli di contatto (3) con una chiave al fine di ottenere un buon contatto.



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

Usare la saldatrice automatica A2TF J1 Twin (SAW) provvista di quanto segue:

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

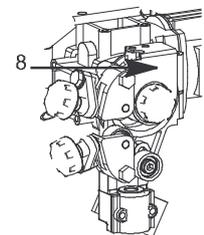


Accessorio

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

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

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



Regolazione del filo per saldatura Twinarc:

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

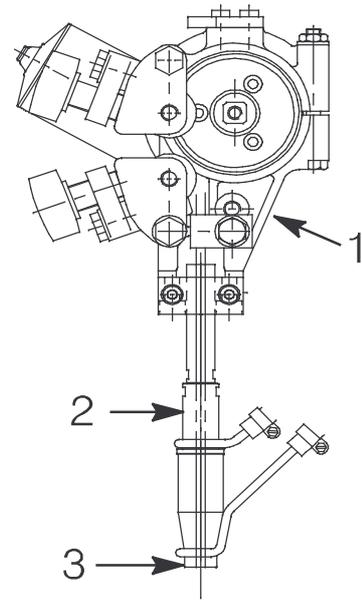
4.7 Attrezzature di contatto per saldatura MIG/MAG.

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

Usare la saldatrice automatica A2TG J1 (MIG/MAG) provvista di quanto segue:

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

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

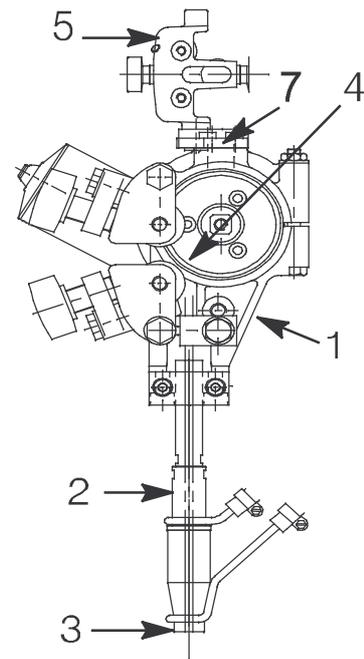


4.7.2 Per filo singolo < 1,6 mm (D35)

Usare la saldatrice automatica A2TG J1 (MIG/MAG) provvista di quanto segue:

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

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

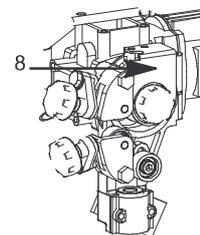


Usare i seguenti accessori :

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

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

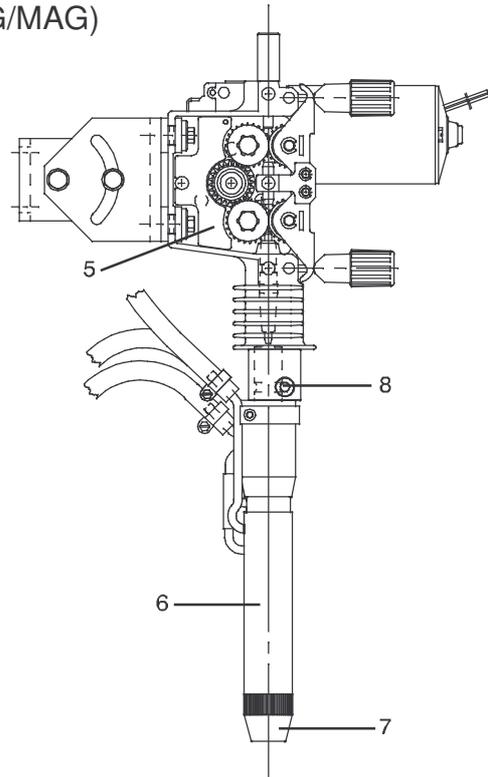
NOTA: La piastra protettiva (8) non deve essere rimossa.



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

Usare la saldatrice automatica A2TG J1 4WD (MIG/MAG) provvista di quanto segue :

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

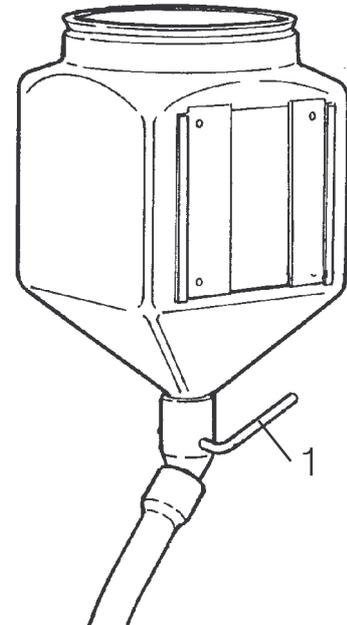


Scegliere l'inserito del guidafile di idonea dimensione secondo il tipo di filo, vedere le istruzioni d'uso per il dispositivo di contatto **MTW 600** (0449 006 XXX).

4.8 Carica della polvere di saldatura (saldatura SAW)

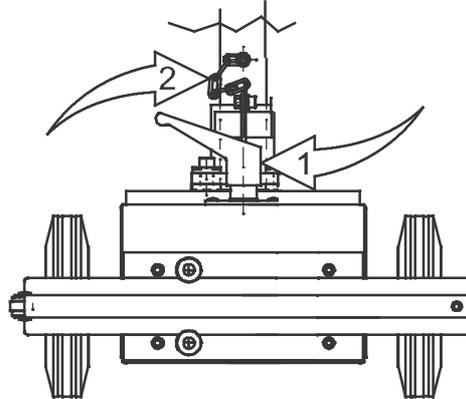
1. Chiudere la valvola (1) della polvere sul relativo contenitore.
2. Staccare eventualmente il ciclone dell'aspiratore di polvere.
3. Caricare la polvere di saldatura.
NOTA - La polvere di saldatura deve essere asciutta.
4. Posizionare il flessibile del flusso in maniera che questo non si pieghi.
5.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

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

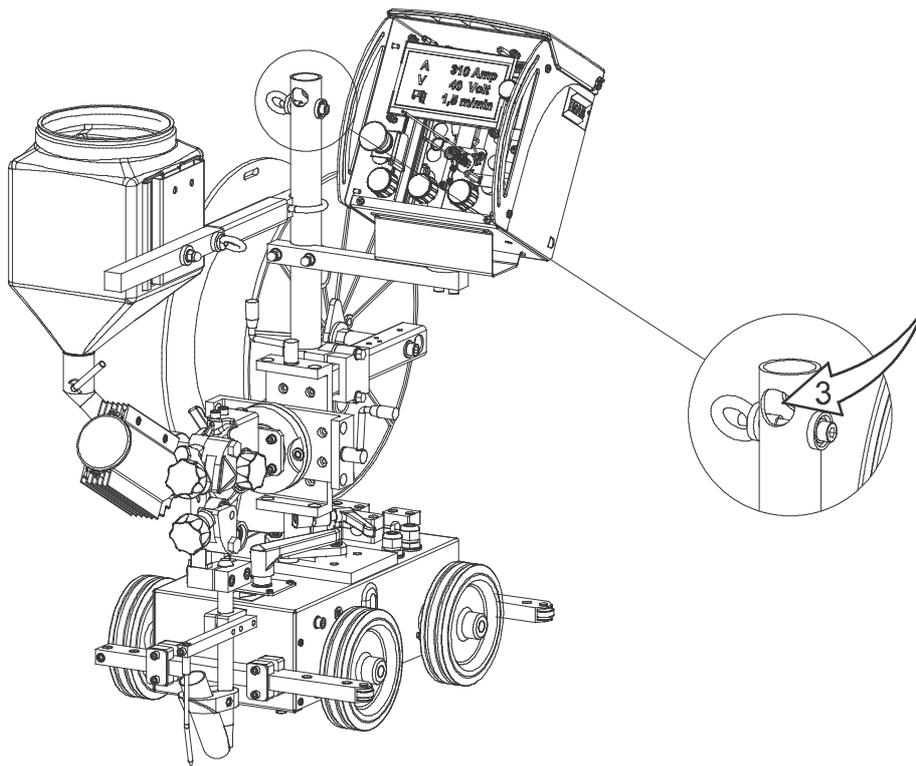


4.9 Trasporto della saldatrice automatica

- Liberare le ruote girando la leva di bloccaggio (1).
- Assicurarsi che la catena di sicurezza (2) sia bloccata. Questo per evitare un incidente, se ad esempio il telaio non è bloccato accuratamente al fissaggio di base del carrello.



NOTA: Per l'eventuale sollevamento della saldatrice automatica, utilizzare l'occhiello di sollevamento (3).



4.10 Conversione dell'A2TF J1/ A2TF J1 Twin (saldatura SAW) per la saldatura MIG/MAG.

Rispettare le istruzioni per l'uso allegate al kit di conversione.

4.11 Conversione dell'A2TF J1 (saldatura SAW) per Twin-arc (filo doppio).

Rispettare le istruzioni per l'uso allegate al kit di conversione.

5 MANUTENZIONE

5.1 Generalità

NOTA!

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

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

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

5.2 Ogni giorno

- Tenere pulite da polvere e fondente per saldatura le parti in movimento della saldatrice automatica.
- Controllare che l'ugello di contatto e tutti i cavi elettrici siano collegati.
- Controllare che tutti i raccordi a vite siano strinti, accertandosi inoltre che i rulli di trazione e la guida non siano usurati o danneggiati.
- Controllare il momento frenante del mozzo del freno. Esso non deve risultare talmente basso da permettere che il tamburo dell'elettrodo continui a ruotare all'arresto dell'alimentazione dell'elettrodo, ma nemmeno tanto elevato da far scivolare i rulli di alimentazione. Il valore guida del momento frenante per un tamburo dell'elettrodo di 30 kg è pari a 1,5 Nm.
Regolazione del momento frenante vedere a pagina 12.

5.3 Periodica

- Controllare la guida dell'elettrodo dell'alimentatore di elettrodo, i rulli di guida e l'ugello di contatto.
- Sostituire le componenti usurate o danneggiate.
- Controllare le slitte ed ingrassarle se sono grippate.
- Ingrassare la catena.
- **Tensione della catena del carrello dall'albero anteriore all'albero posteriore.**
 - Rimuovere le ruote del carrello e le rosette. Allentare le viti dei cuscinetti a flangia Y.
 - Tendere la catena spostando l'albero posteriore del carrello parallelamente all'albero anteriore.
 - Reinstallare le parti rimosse nell'ordine inverso.
- **Tensione della catena del carrello dall'albero anteriore al motoriduttore.**
 - Tendere la catena spostando il motoriduttore.

6 RICERCA GUASTI

6.1 Generalità

Attrezzatura

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

Controllare

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

6.2 Possibili guasti

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

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

Provvedimento Sostituire le ganasce o l'ugello di contatto.

Causa 1.2 La pressione sui rulli di alimentazione è insufficiente.

Provvedimento Aumentare la pressione sui rulli di alimentazione.

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

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

Provvedimento Modificare la pressione sui rulli di alimentazione.

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

Provvedimento Sostituire i rulli di alimentazione.

Causa 2.3 Le scanalature dei rulli di alimentazione sono usurate.

Provvedimento Sostituire i rulli di alimentazione.

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

Causa 3.1 I contatti elettrici sono difettosi.

Provvedimento Pulire e stringere tutti i contatti elettrici.

Causa 3.2 I cavi di saldatura sono di dimensioni insufficienti.

Provvedimento Aumentare le dimensioni dei cavi o utilizzare cavi paralleli.

7 ORDINAZIONE RICAMBIO

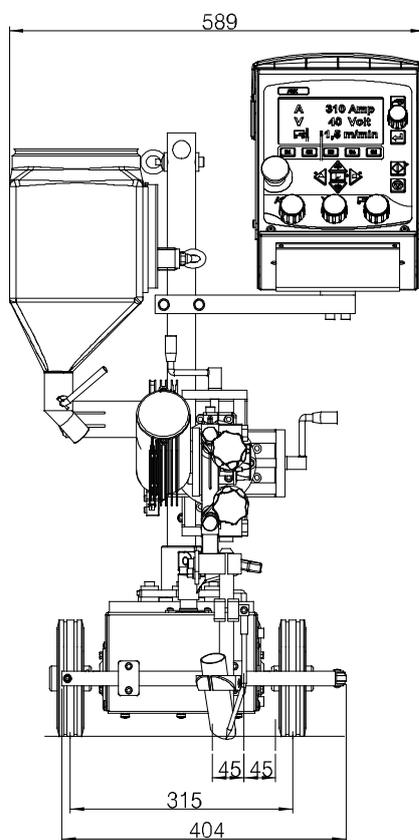
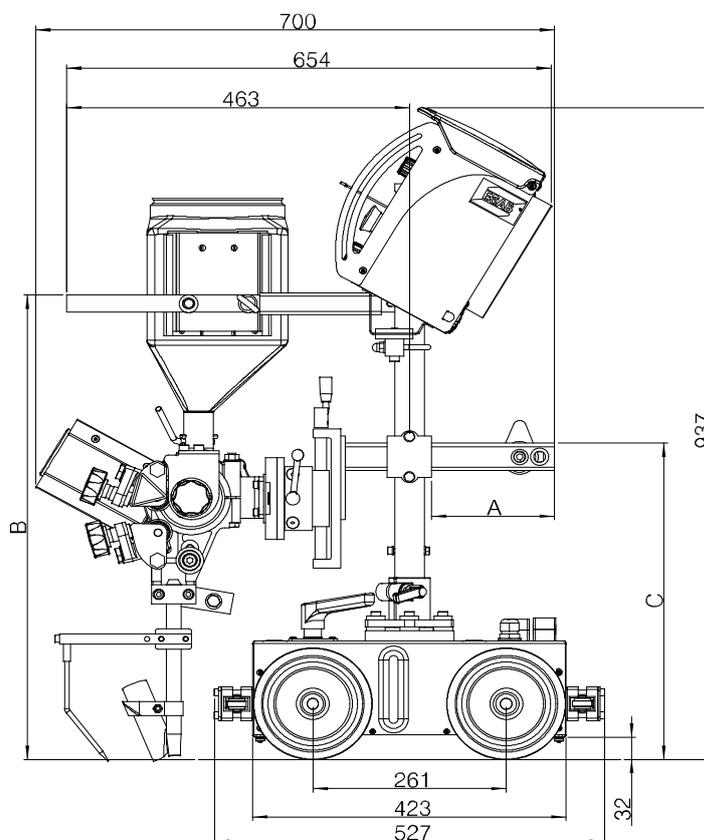
Le parti di ricambio vengono ordinate dal più vicino rappresentante ESAB, vedere sull'ultima pagina di questo manuale. All'ordinazione indicare tipo di macchina e numero di serie, descrizione e numero del ricambio secondo la lista delle parti di ricambio a pagina 29.

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

DIMENSIONI

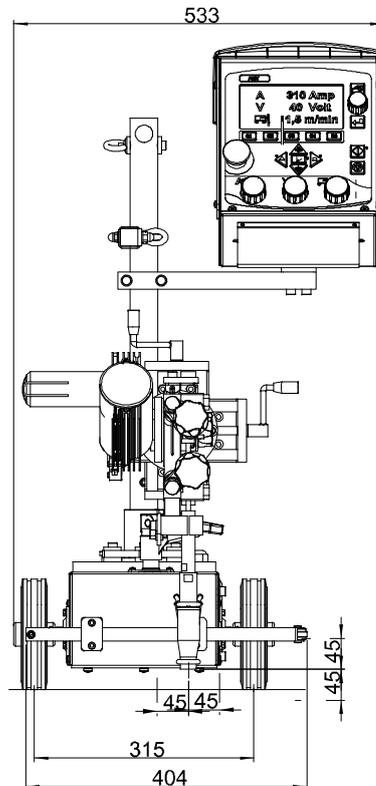
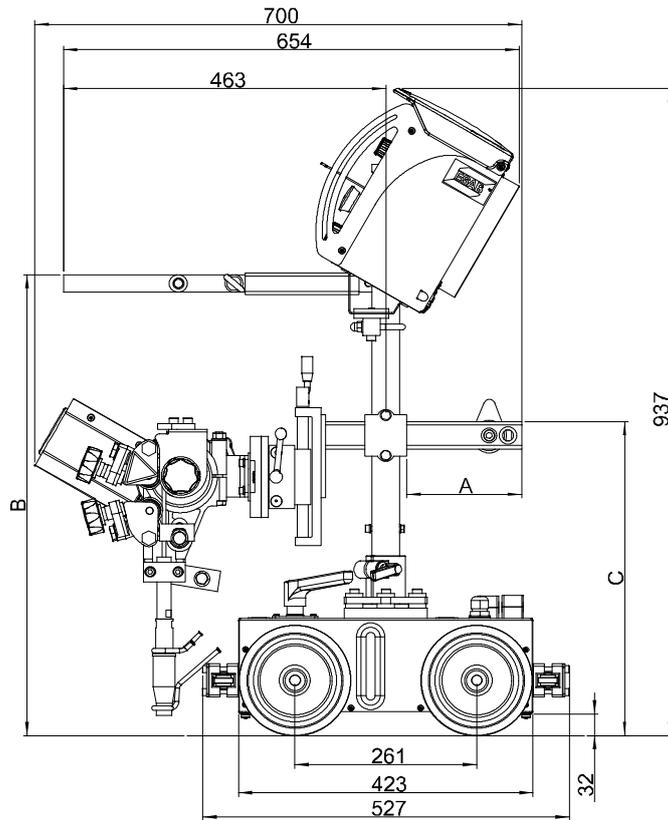
A2TF J1/ A2TF J1 Twin

Recommended adjusting		
Measure	Butt joint	Fillet joint
A	165 mm	165 mm
B	668 mm	668 mm
C	455 mm	455 mm



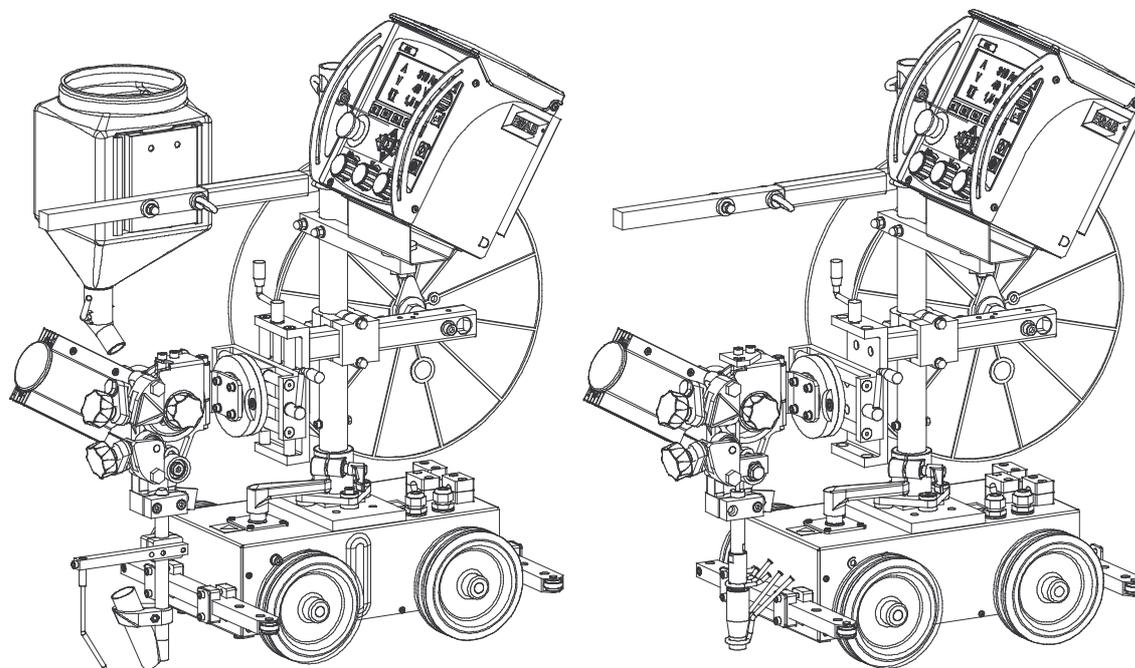
A2TG J1/ A2TG J1 4WD

Recommended adjusting		
Measure	Butt joint	Fillet joint
A	165 mm	165 mm
B	668 mm	668 mm
C	455 mm	455 mm



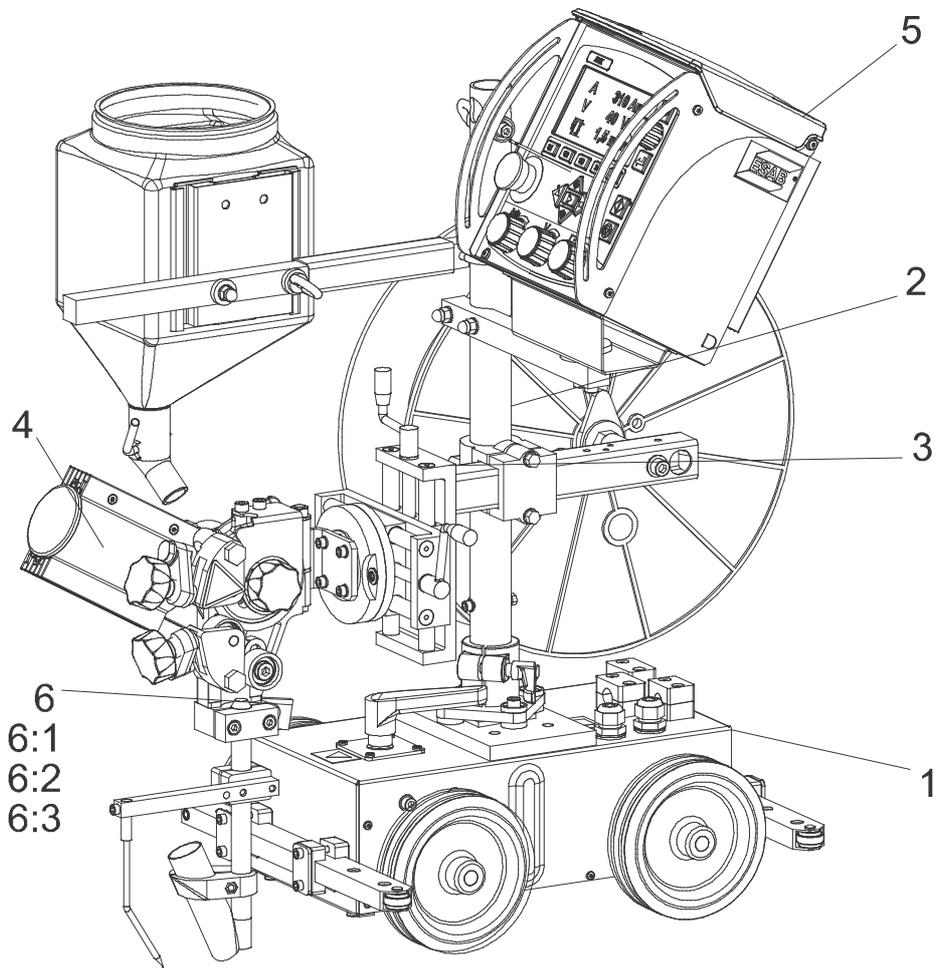
**A2TF J1/ A2TF J1 Twin/
A2TG J1/ A2TG J1 4WD**

Edition 2009-10-07

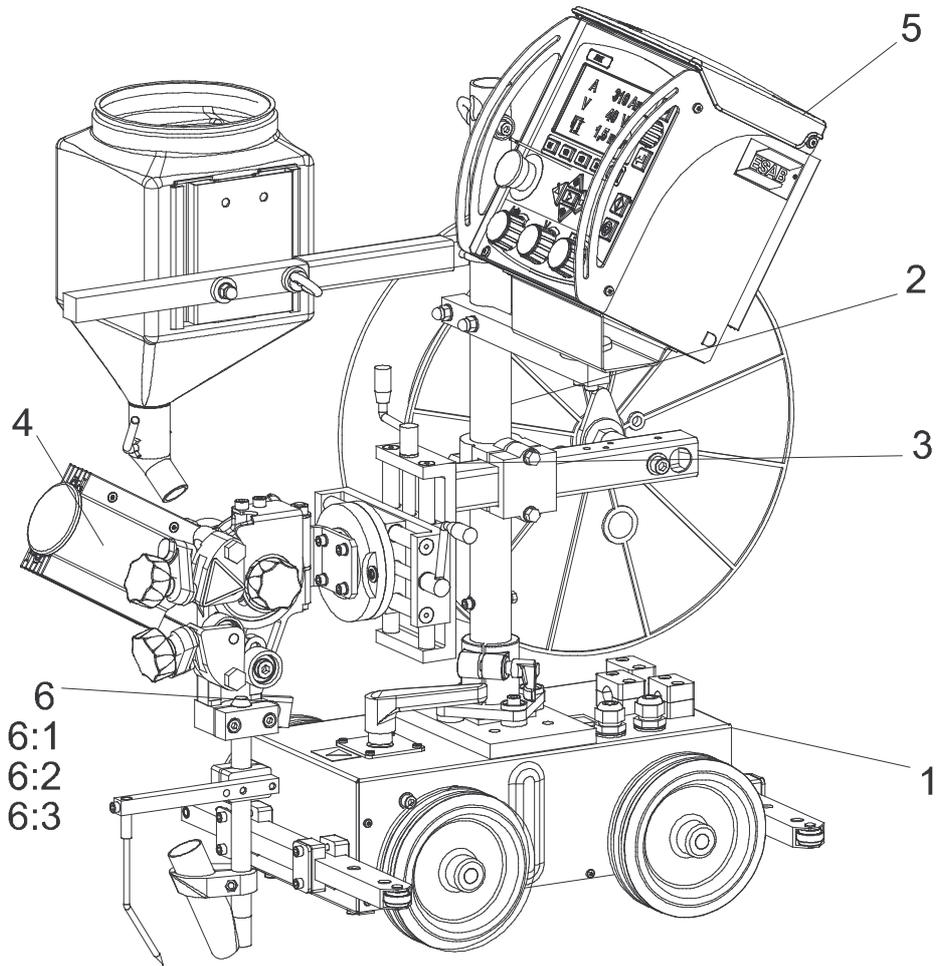


Ordering no.	Denomination	Notes
0461 233 880	A2 Multitrac SAW	A2TF J1 SAW
0461 233 881	A2 Multitrac SAW Twin	A2TF J1 Twin SAW
0461 234 880	A2 Multitrac MIG/ MAG	A2TG J1 MIG/ MAG
0461 234 881	A2 Multitrac MIG/ MAG	A2TG J1 4WD MIG/ MAG

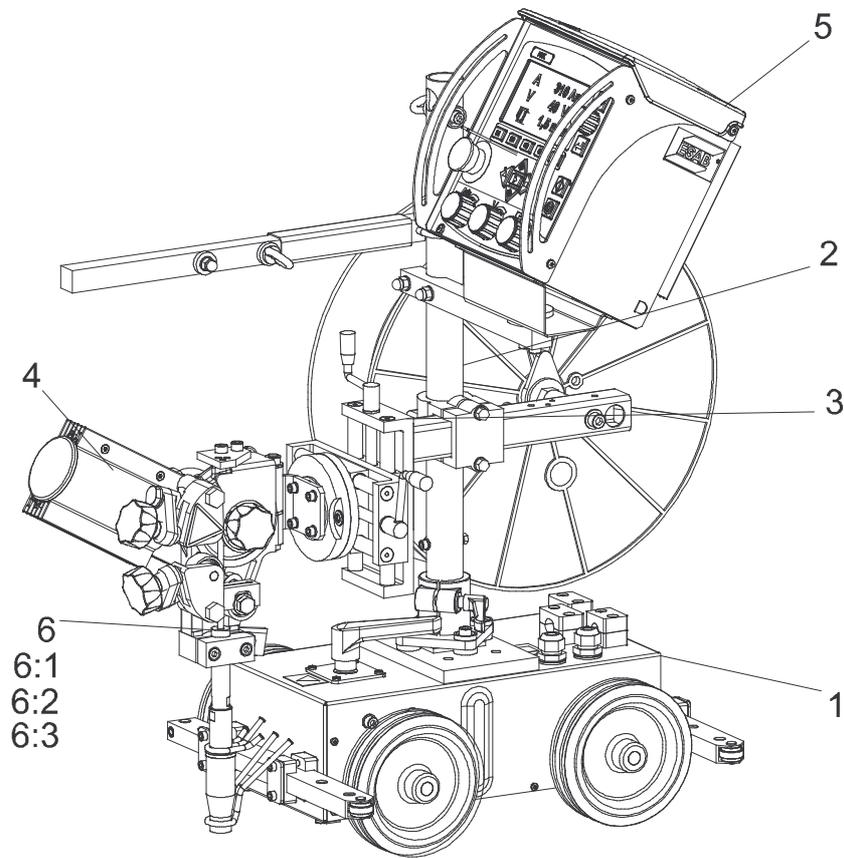
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0461 233 880	Automatic welding machine	A2TF J1, SAW
1	1	0449 100 883	Carriage	
2	1	0449 154 880	Carrier	
3	1	0449 152 880	Slide travel kit, manual	90 mm
4	1	0449 150 900	Wire feed unit complete	
5	1	0460 504 880	Control box	PEK
6	1	0449 153 900	Cable kit	L = 1.6 m
6:1	1	0460 909 881	Pulse transducer cable	
6:2	1	0461 249 881	Motor cable	
6:3	1	0461 239 880	Arc welding cable	



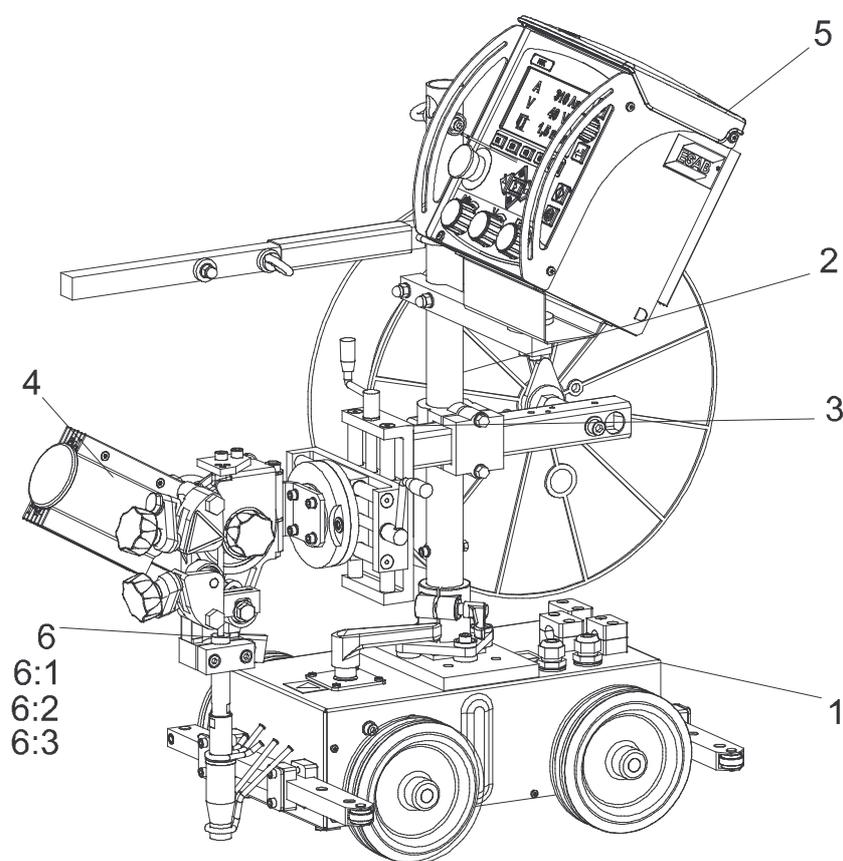
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0461 233 881	Automatic welding machine	A2TF J1 Twin, SAW
1	1	0449 100 883	Carriage	
2	1	0449 154 880	Support	
3	1	0449 152 880	Slide travel kit, manual	90 mm
4	1	0449 150 901	Wire feed unit complete	Twin
5	1	0460 504 880	Control box	PEK
6	1	0449 153 900	Cable kit	L = 1.6 m
6:1	1	0460 909 881	Pulse transducer cable	
6:2	1	0461 249 881	Motor cable	
6:3	1	0461 239 880	Arc welding cable	



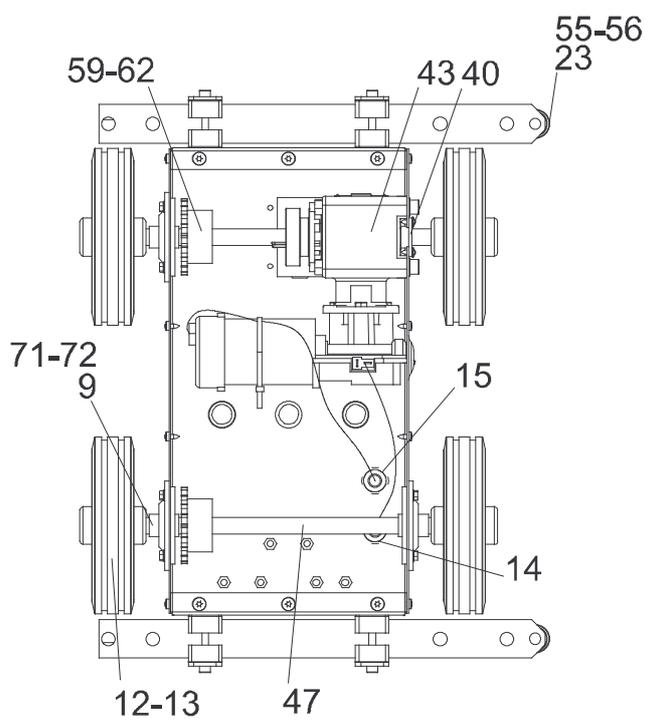
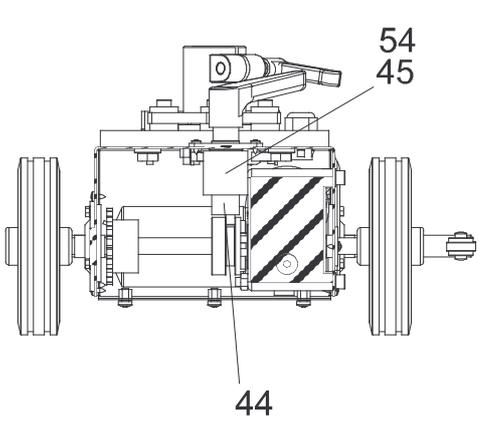
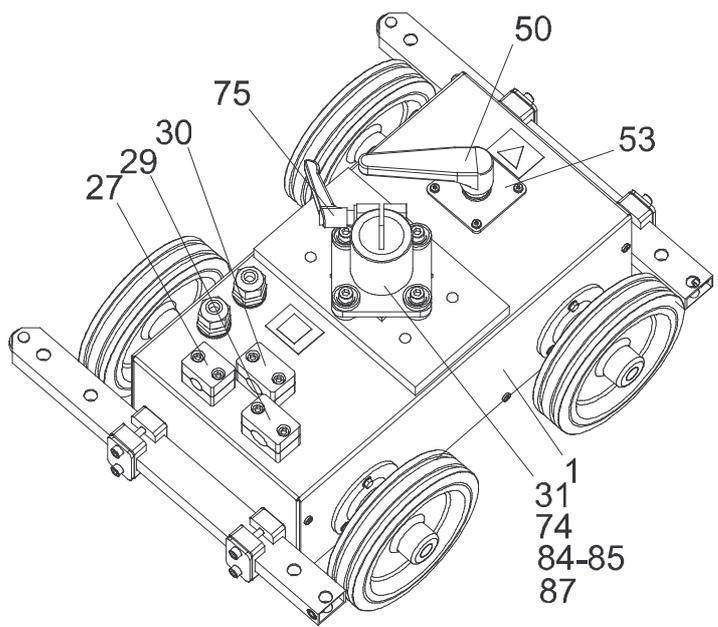
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0461 234 880	Automatic welding machine	A2TG J1, MIG/ MAG
1	1	0449 100 883	Carriage	
2	1	0449 154 880	Carrier	
3	1	0449 152 880	Slide travel kit, manual	90 mm
4	1	0449 150 902	Wire feed unit complete	
5	1	0460 504 880	Control box	PEK
6	1	0449 153 900	Cable kit	L = 1,6 m
6:1	1	0460 909 881	Pulse transducer cable	
6:2	1	0461 249 881	Motor cable	
6:3	1	0461 239 880	Arc welding cable	



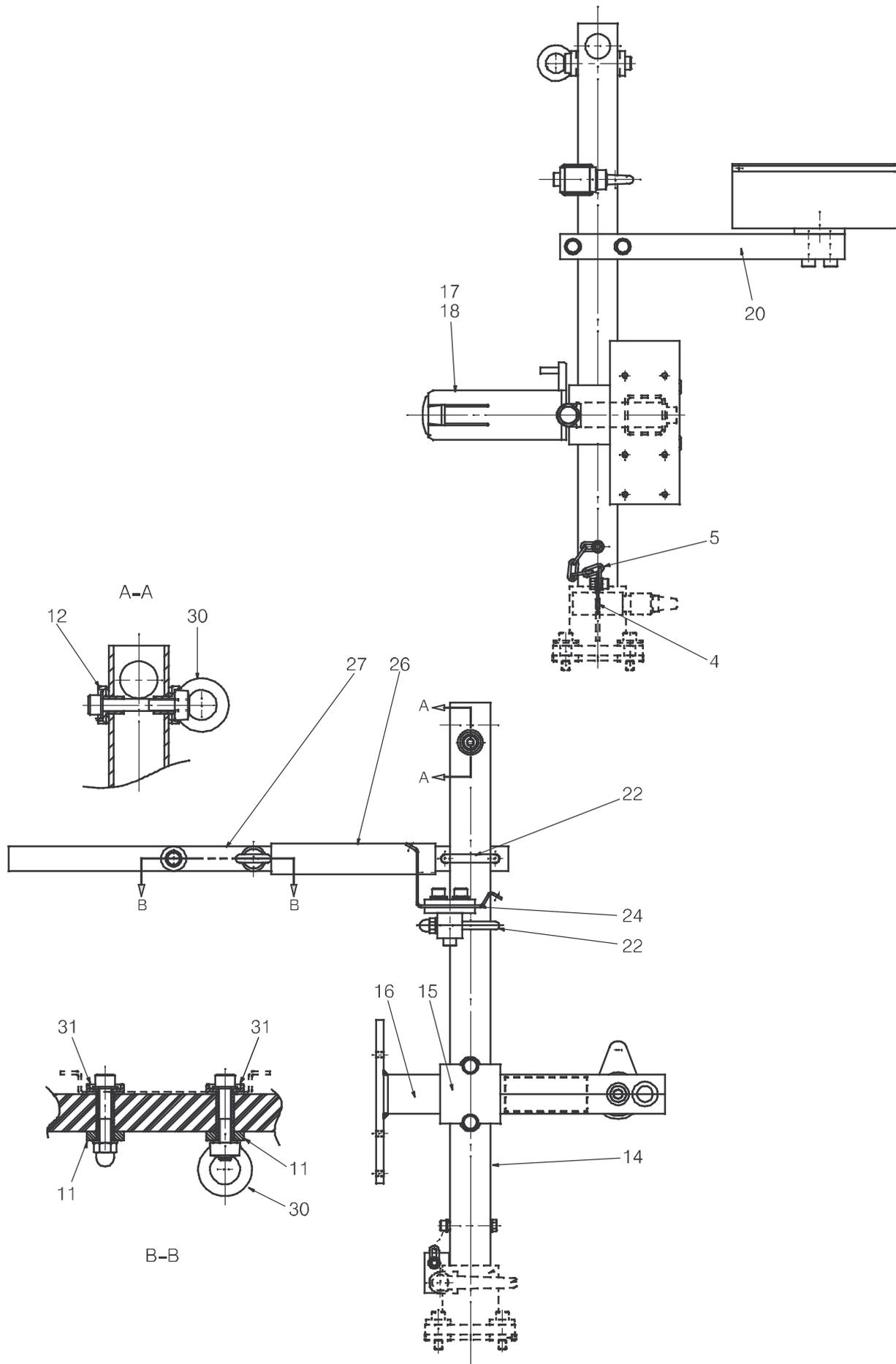
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0461 234 881	Automatic welding machine	A2TG J1 4 WD, MIG/ MAG
1	1	0449 100 883	Carriage	
2	1	0449 154 880	Carrier	
3	1	0449 152 880	Slide travel kit, manual	90 mm
4	1	0449 150 903	Wire feed unit complete	4 WD
5	1	0460 504 880	Control box	PEK
6	1	0449 153 900	Cable kit	L = 1,6 m
6:1	1	0460 909 881	Pulse transducer cable	
6:2	1	0461 249 881	Motor cable	
6:3	1	0461 239 880	Arc welding cable	



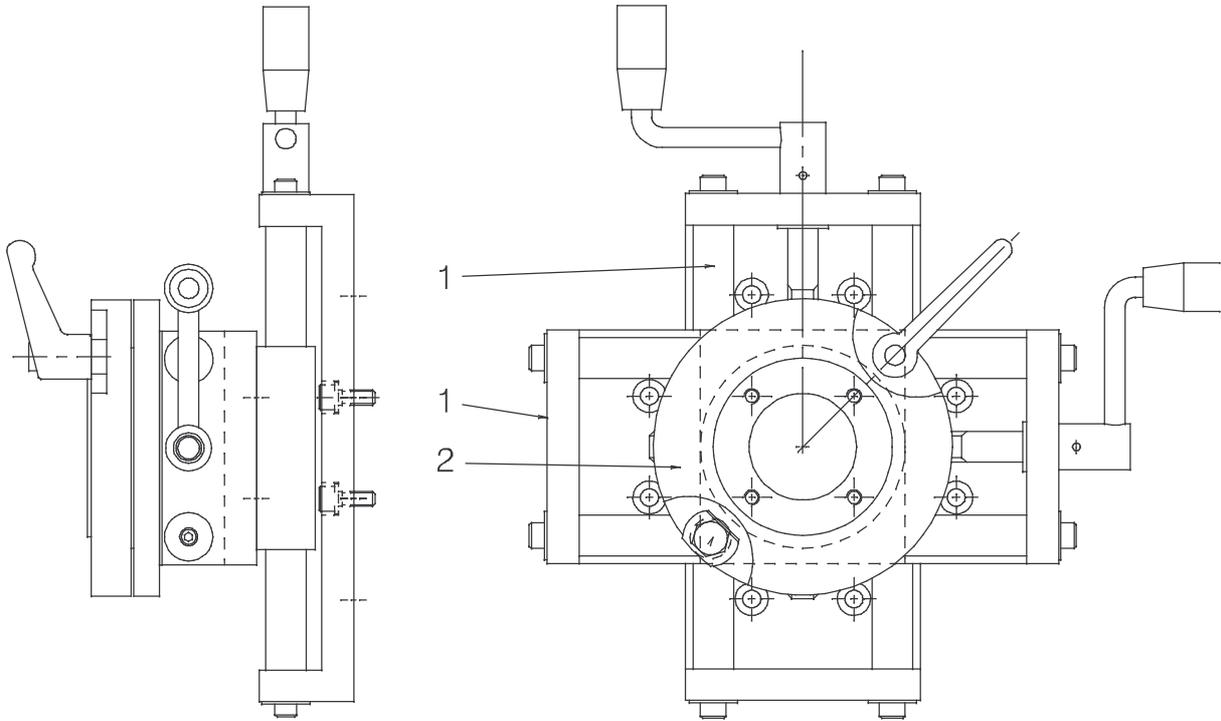
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 100 883	Carriage	
1	1	0449 087 001	Cover	
9	3	0333 087 005	Y-Flange unit	
12	4	0415 857 001	Rubber wheel	
13	4	0211 102 962	Roll pin	
14	1	0461 241 880	Motor cable	L=1.9 m
15	1	0461 242 880	Pulse transducer cable	L=2,1 m
23	2	0449 205 880	Guide arm complete	
27	1	0413 366 320	Clamp	
29	1	0413 366 105	Clamp	
30	1	0413 366 112	Clamp	
31	1	0449 101 001	Plate	
40	1	0800 185 001	Bearing bushing	
43	1	0449 089 881	Drive unit	
44	1	049 098 001	Shaft with eccentric	
45	1	0449 099 001	Shaft support	
47	1	0449 096 001	Shaft	
50	1	0333 630 001	Adjustable locking lever	
53	1	0449 097 001	Plate	
55	8	0449 206 001	Clamp	
56	4	0191 498 003	Cover plare	
59	2	0333 086 003	Sprocket for carriage	
60	2	0211 102 952	Roll pin	
61	1	0218 201 501	Chain	3/8" x5.7
62	1	0218 201 601	Chain lock	3/8" x5.7
71	3	0449 108 001	Plate	
72	9	0219 504 302	Spring washer	
74	1	0413 539 002	Clamp	
75	1	0193 570 131	Locking lever	
84	4	0163 139 002	Bushing	
85	4	0162 414 002	Insulating pipe	
87	1	0413 527 001	Plate	



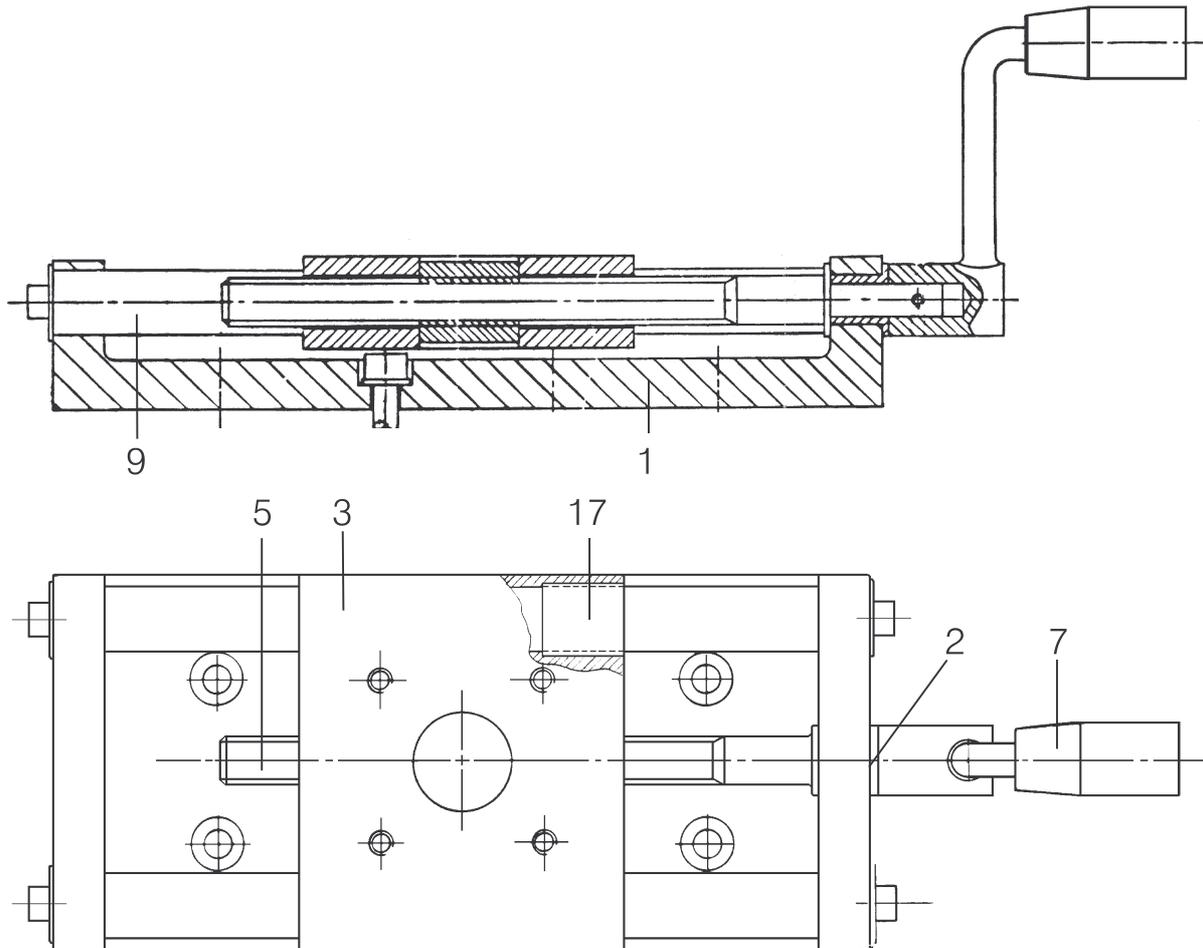
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 154 880	Carrier	
4	1	0413 671 001	Chain attachment	
5	1	0413 597 001	Safety chain	
11	6	0163 139 002	Bushing	
12	6	0162 414 002	Insulating tube	
14	1	0413 528 001	Column	
15	1	0413 540 001	Clamp	
16	1	0413 530 880	Arm	
17	1	0146 967 880	Brake hub	
18	1	0413 532 001	Attachment	
20	1	0413 317 002	Handle	
22	2	0156 442 002	Clamp screw	R21 M8
24	1	0334 185 886	Box girder beam complete	
26	1	0413 525 001	Insulating tube	
27	1	0413 317 001	Handle	
30	2	0218 301 113	Lifting eye bolt	
31	2	0162 414 004	Insulating tube	



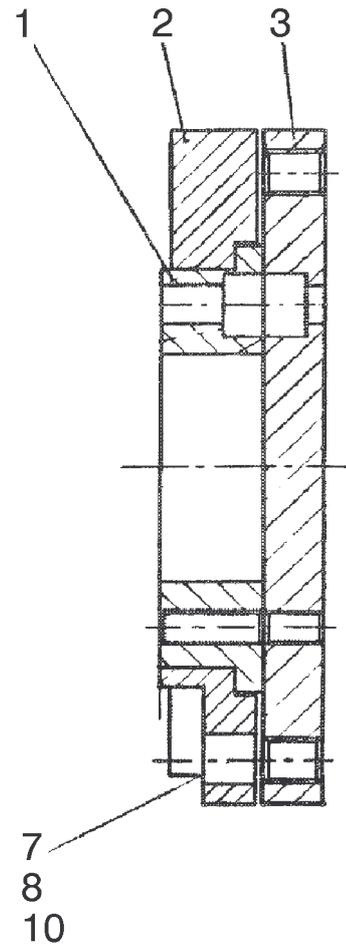
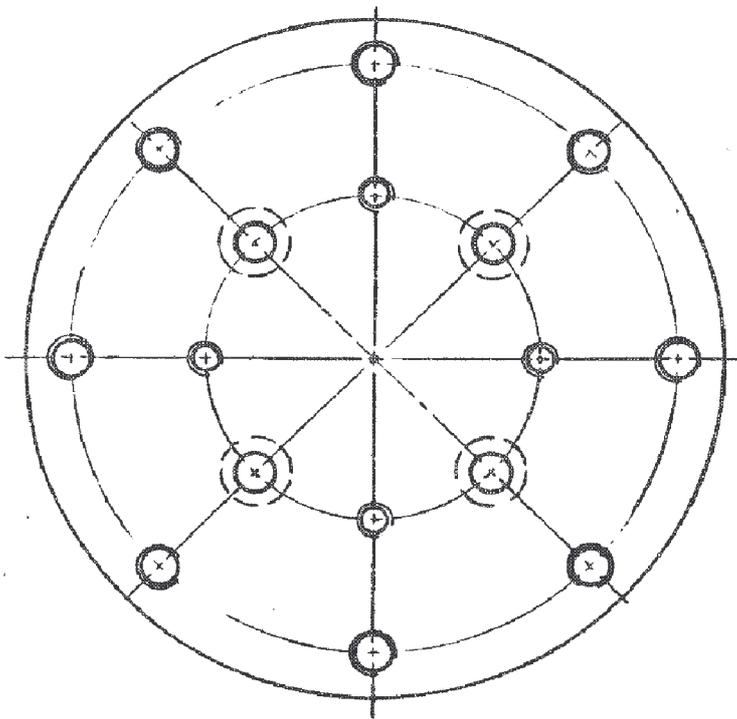
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 152 880	Slide travel kit	Manual
1	2	0413 518 880	Slide	90 mm
2	1	0413 506 880	Circular slide	



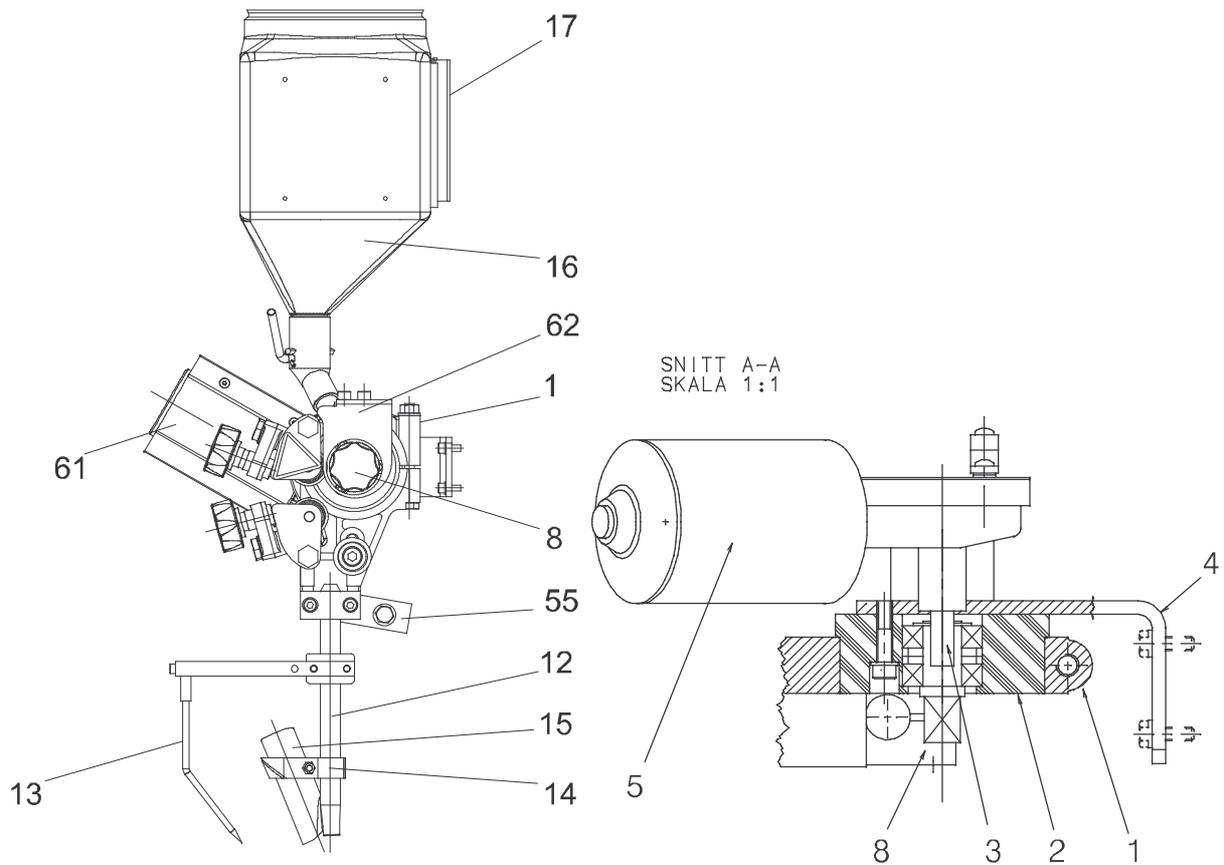
Item	Qty	Orderingno.	Denomination	Remarks
		0413 518 880	Slide	
1	1	0413 519 001	Slide profile	
2	1	0413 524 001	Bearing bushing	
3	1	0413 521 001	Runner	
5	1	0413 522 001	Lead screw	
7	1	0334 537 002	Crank	
9	2	0413 523 001	Axis	
17	4	0190 240 107	Bearing	



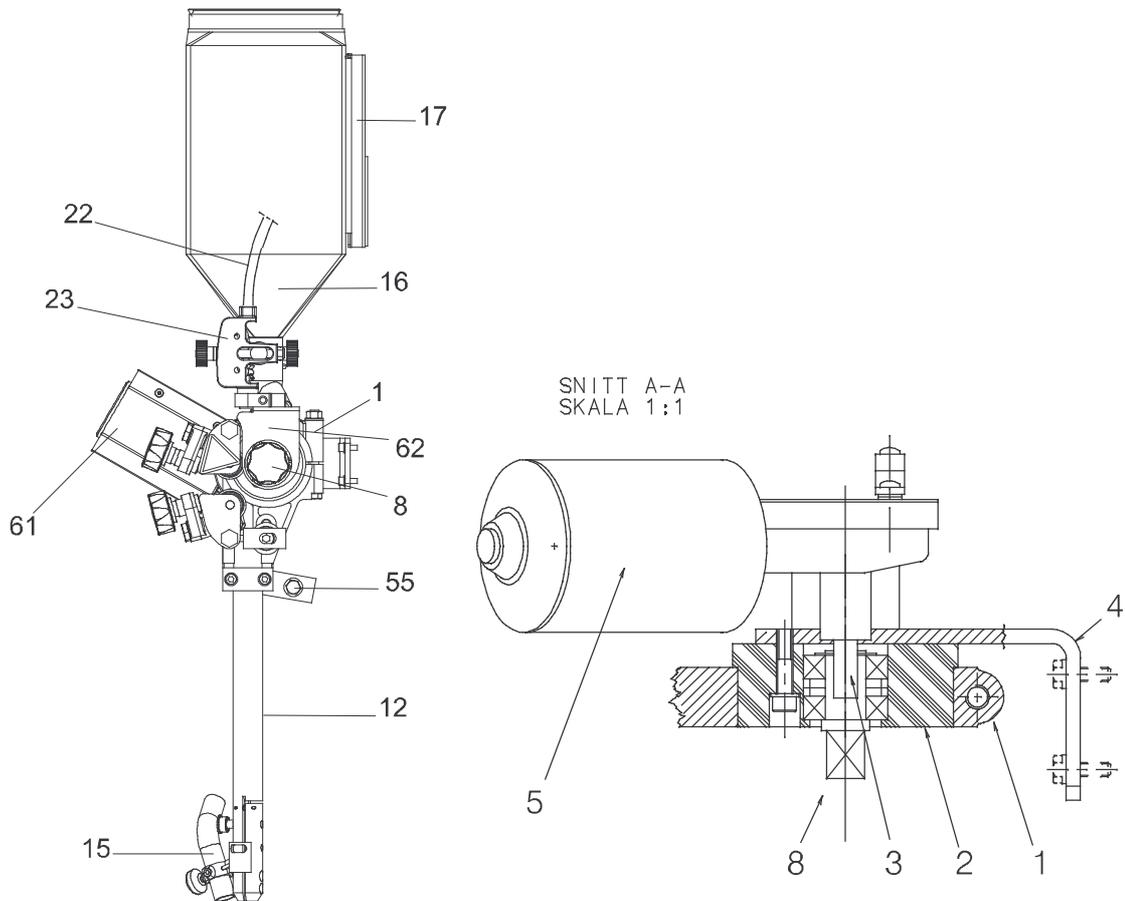
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0413 506 880	Rotary slide	
1	1	0413 507 001	Flange	T = 0.6
2	1	0413 508 001	Tensioning ring	
3	1	0413 509 001	Flange	
7	2	0219 504 405	Bellville spring	
8	1	0193 571 105	Locking piece	
10	1	0193 570 123	Locking lever	



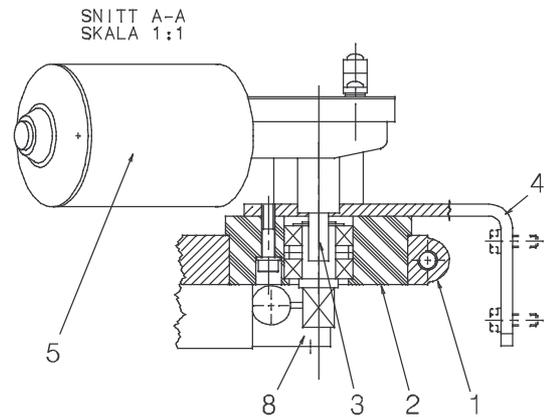
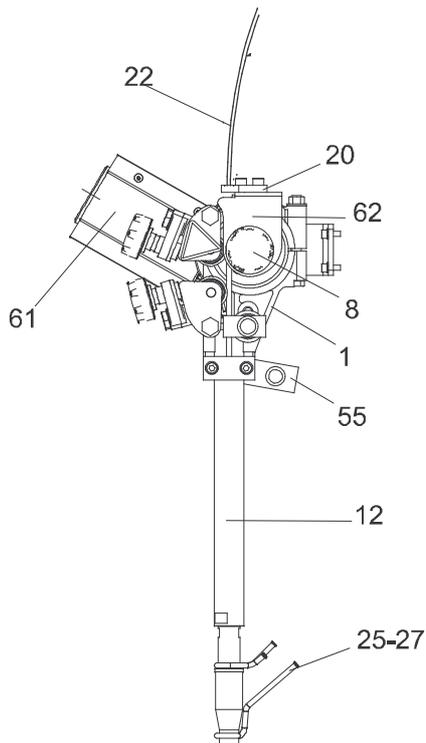
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 150 900	Wire feed unit complete (Right)	SAW
1	1	0147 639 882	Wire feed unit	
2	1	0413 072 881	Bearing housing	
3	1	0215 701 210	Wedge, flat	
4	1	0413 517 001	Bracket for motor	
5	1	0812 312 001	Motor with pulse transducer	
8	1	0218 810 183	Insulated Hand wheel	
12	1	0413 510 001	Contact tube	D20, L = 260 mm
13	1	0416 984 880	Guide pin complete	
14	1	0333 094 880	Clamp for Flux tube	
15	1	0332 948 001	Flux tube	
16	1	0332 994 883	Flux container	
17	1	0413 318 001	Holder	
55	1	0449 475 001	Bar	
61	1	0462 132 880	Protecting cover	
62	1	0449 528 001	Protection plate	



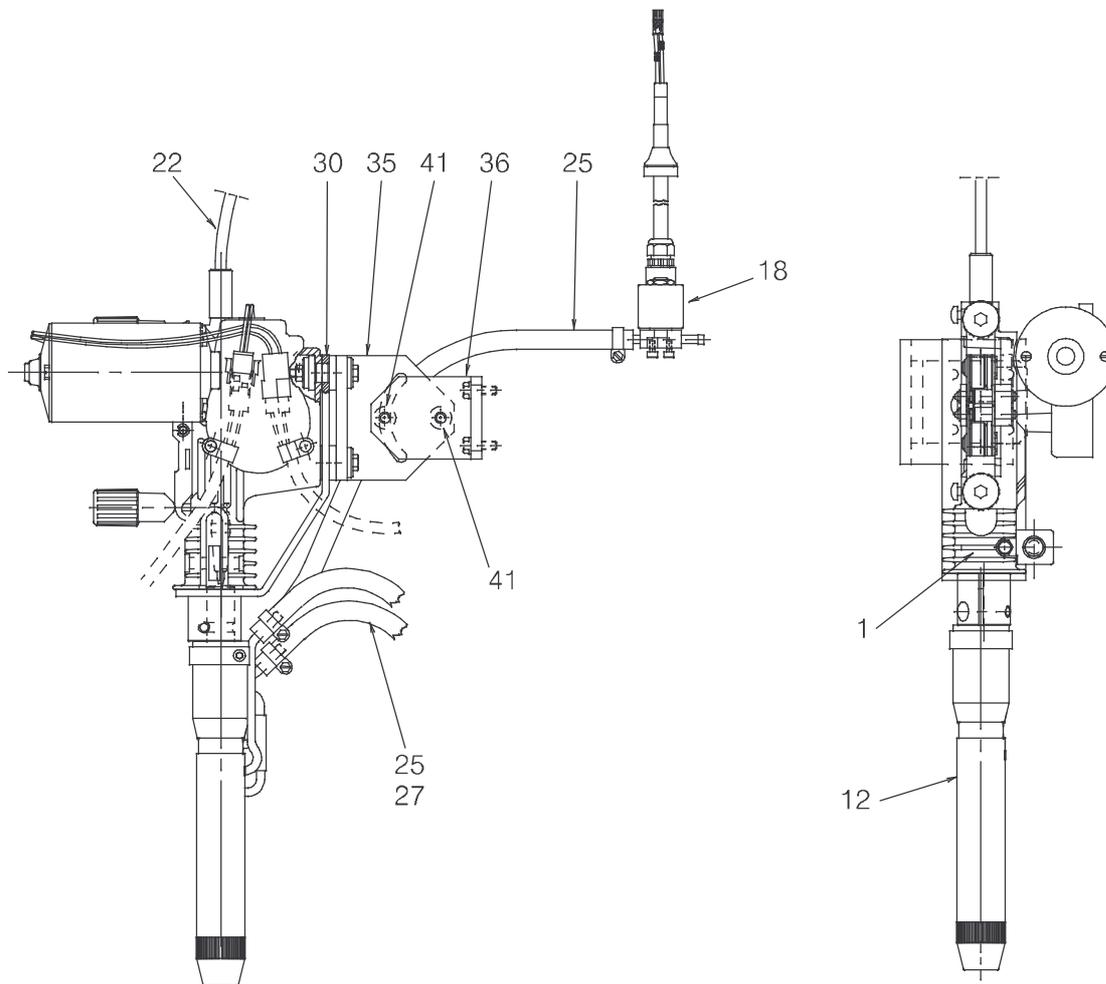
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 150 901	Wire feed unit complete (Right)	UP, Twin
1	1	0147 639 886	Wire feed unit	Twin
2	1	0413 072 881	Bearing housing	
3	1	0215 701 210	Wedge, flat	
4	1	0413 517 001	Bracket for motor	
5	1	0812 312 001	Motor with pulse transducer	
8	1	0218 810 183	Insulated Hand wheel	
12	1	0333 852 881	Contact device	Twin, L = 275
15	1	0153 299 880	Flux nozzle	
16	1	0332 994 883	Flux container	
17	1	0413 318 001	Holder	
22		0156 800 002	Wire liner	
23	1	0145 787 880	Fine wire straightener	
50	1	0146 967 880	Brake hub	
51	1	0413 532 002	Attachment	
52	2	0154 734 001	Clamp	
55	1	0457 713 001	Bar	
61	1	0462 132 880	Protection cover	
62	1	0449 528 001	Protection plate	



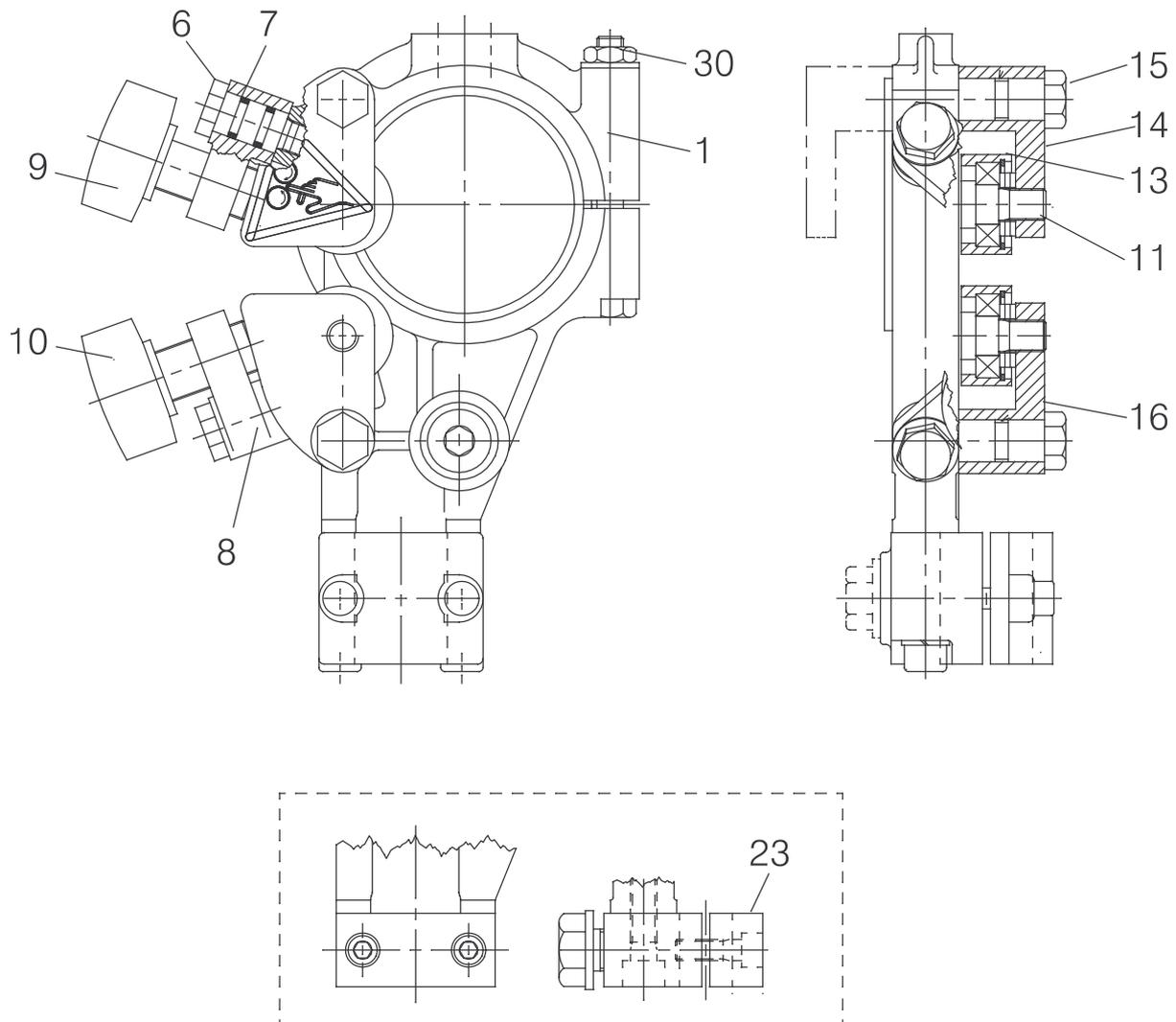
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 150 902	Wire feed unit complete (Right)	MIG/ MAG
1	1	0147 639 882	Wire feed unit	
2	1	0413 072 881	Bearing housing	
3	1	0215 701 210	Wedge, flat	
4	1	0413 517 001	Bracket for motor	
5	1	0812 312 002	Motor with pulse transducer	
8	1	0218 810 183	Insulated Hand wheel	
11	2	0417 699 001	Rubber clamp	
12	1	0030 465 389	Contact device	
18	1	0461 238 881	Solenoid valve and cable	
20	1	0155 300 001	Plate	
22	1	0156 800 002	Wire liner	
25	1	0333 754 001	Hose	L=2,25m, D 14/ 6.3
26	6	0193761 002	Hose clamp	
27	2	0147 336 880	Hose coupling	
55	1	0449 475 001	Bar	
61	1	0462 132 880	Protection cover	
62	1	0449 528 001	Protection plate	



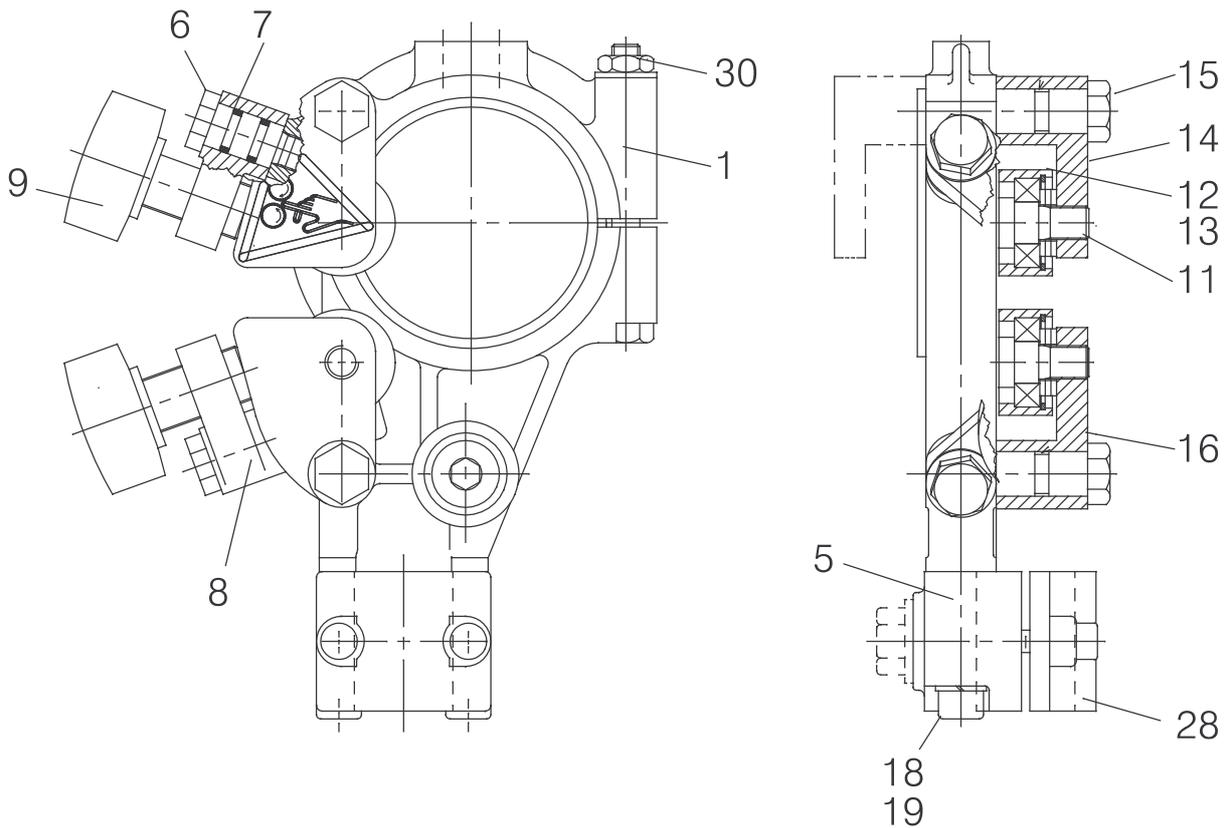
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 150 903	Wire feed unit complete (Right)	4WD, MIG/ MAG
1	1	0456 424 902	Wire feed unit	MTW 600, L=250 D 14/ 6.3
12	1	0457 460 881	Contact device	
18	1	0461 238 881	Solenoid valve and cable	
22		0156 800 002	Wire liner	
25		0333 754 001	Hose	
27	2	0147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



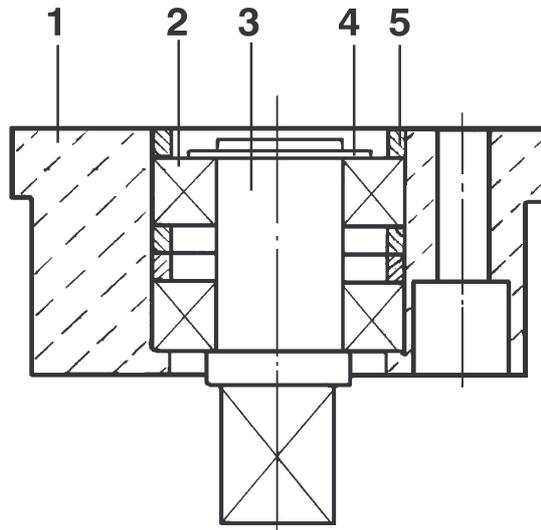
Item	Qty	Orderingno.	Denomination	Remarks
		0147 639 882	Straightener (right mounted)	
1	1	0156 449 001	Clamp	D11.3x2.4
6	2	0212 900 001	Spacer screw	
7	4	0215 201 209	O-ring	
8	2	0218 400 801	Pressure roller arm	
9	1	0218 810 181	Handwheel	
10	1	0218 810 182	Handwheel	
11	3	0332 408 001	Stub shaft	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



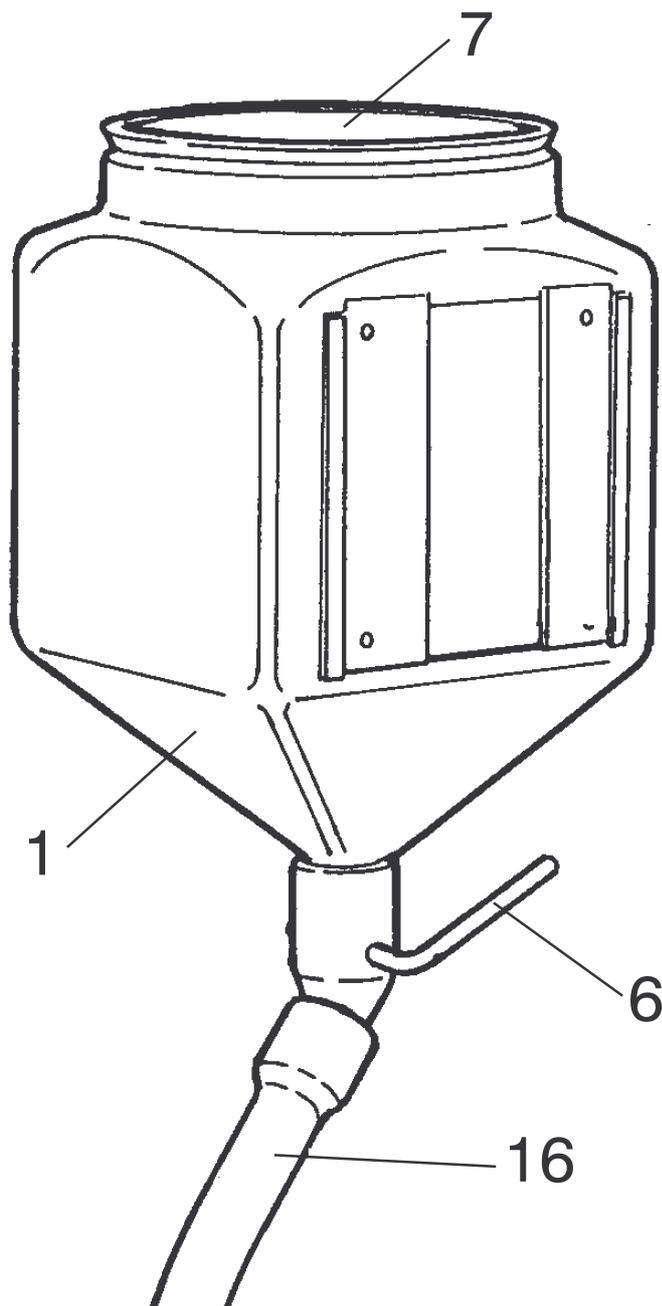
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0147 639 886	Straightener (right mounted)	
1	1	0156 449 001	Clamp	
5	1	0156 530 001	Clamp half	
6	1	0212 900 001	Spacer screw	
7	2	0215 201 209	O-ring	D11.3x2.4
8	1	0218 400 801	Pressure roller arm	
9	1	0218 810 181	Handwheel	
11	1	0332 408 001	Stub shaft	
12	1	0218 524 580	Pressure roller	Twin
13	1	0153 148 880	Roller	
14	1	0415 498 001	Thrust roller carrier	
15	1	0212 902 601	Spacer screw	
19	2	0219 501 013	Spring washer	D18.1/10.2
28	1	0156 531 001	Clamp half	
30	1	0212 601 110	Nut	M10



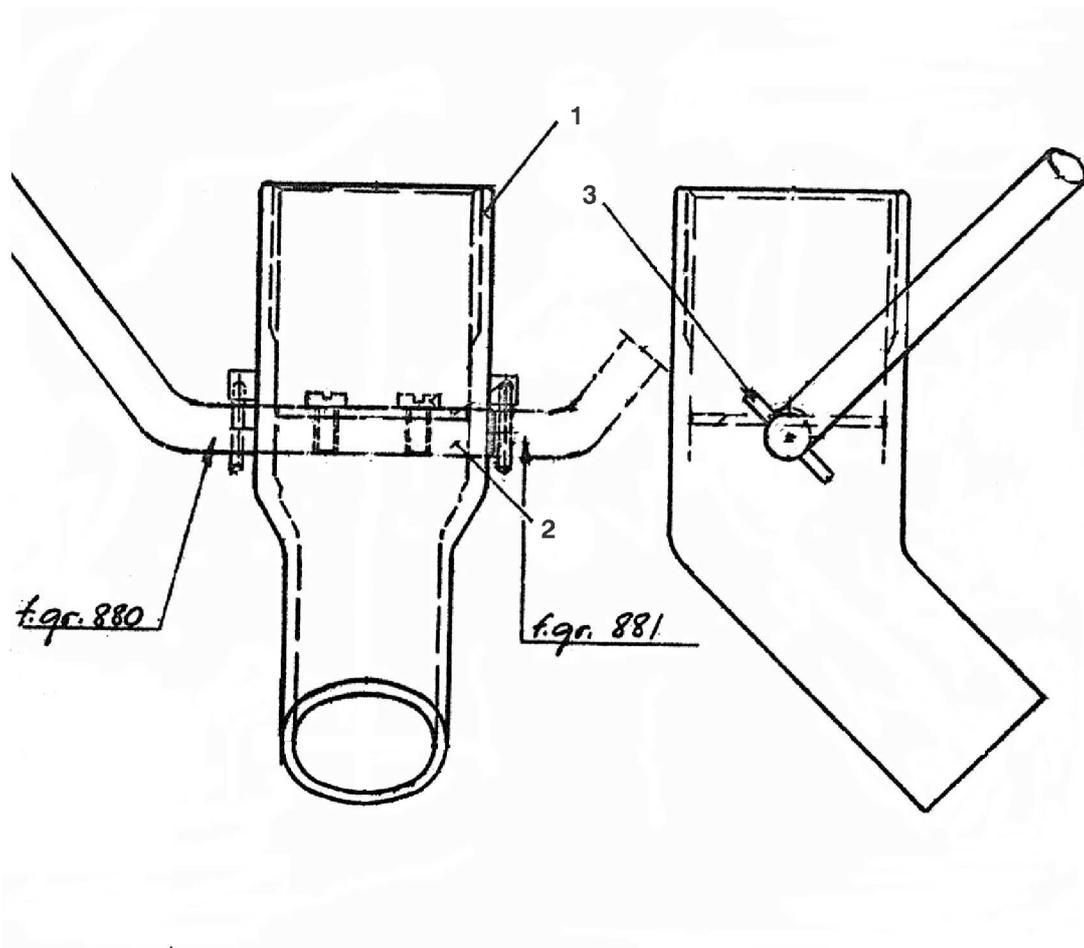
Item	Qty	Orderingno.	Denomination	Notes
		0413 072 881	Bearing housing with stub shaft	
1	1	0413 073 002	Searing housing	
2	2	0190 726 003	Ball bearing	
3	1	0334 575 001	Stub shaft	
4	1	0215 701 014	Retaining ring	D17
5	3	0334 576 001	Spacer	



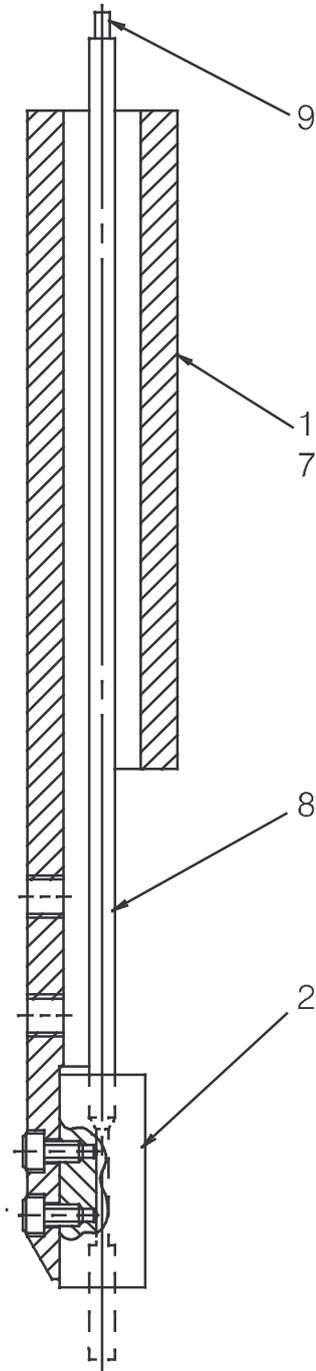
Item	Qty	Orderingno.	Denomination	Remarks
		0332 994 883	Flux hopper complete	
1	1	0332 837 001	Hopper for flux	
6	1	0153 347 881	Flux valve	
7	1	00203 017 80	Flux strainer	
16	1	0443 383 002	Flux hose	L= 500



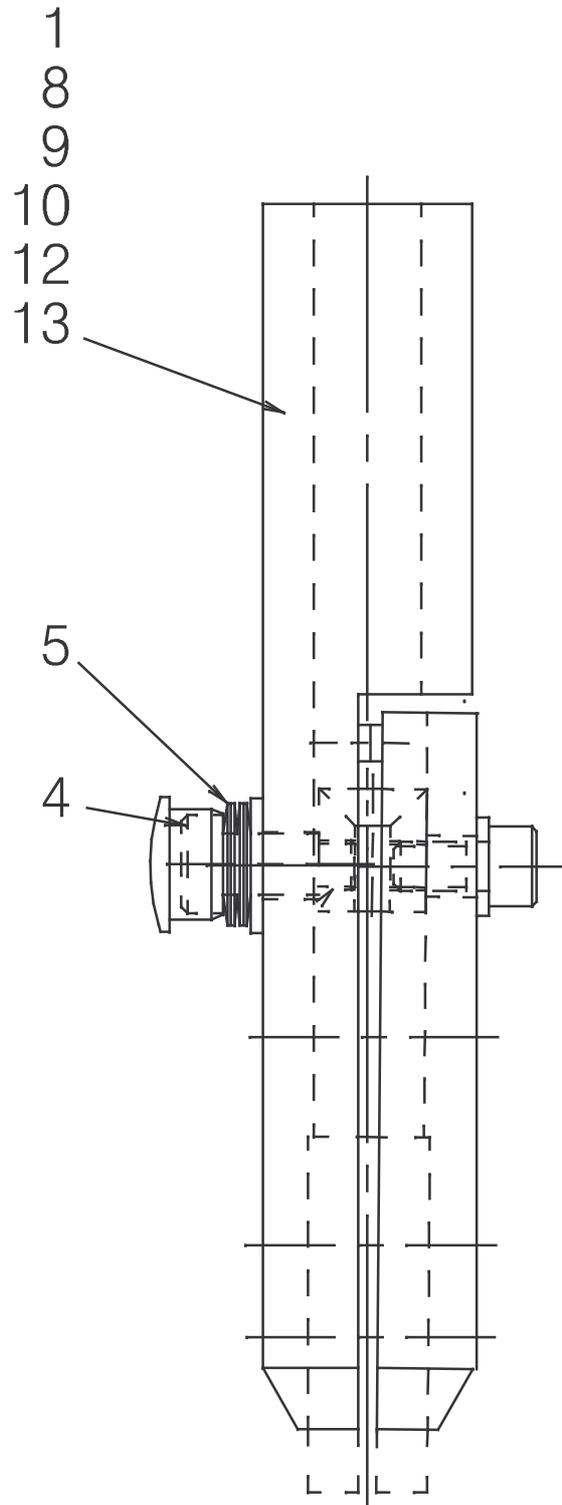
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0153347880	Flux valve	
1	1	0153348001	Outlet	
2	1	0153349001	Shaft	
3	1	0211102938	Roll pin	d 3x20



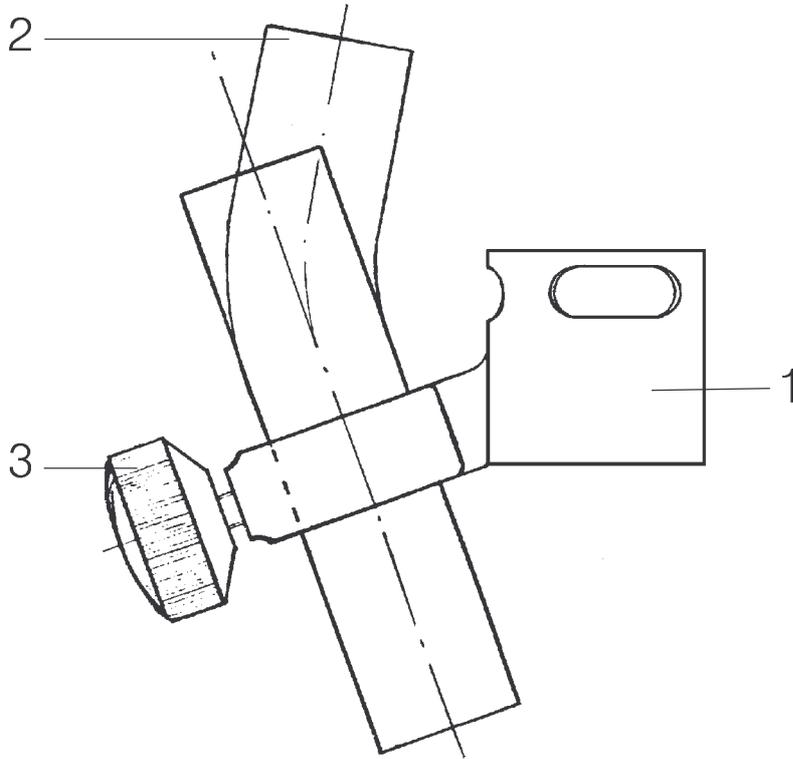
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0333 852 881	Connector	Twin L=275 A6 UP
2	1	0333 772 001	Nozzle holder	
7	1	0417 959 881	Contact equipment	L=275, Heavy Duty
8	2	0415 032 001	Guide pipe	
9	2	0334 279 001	Spiral to connector	L=366



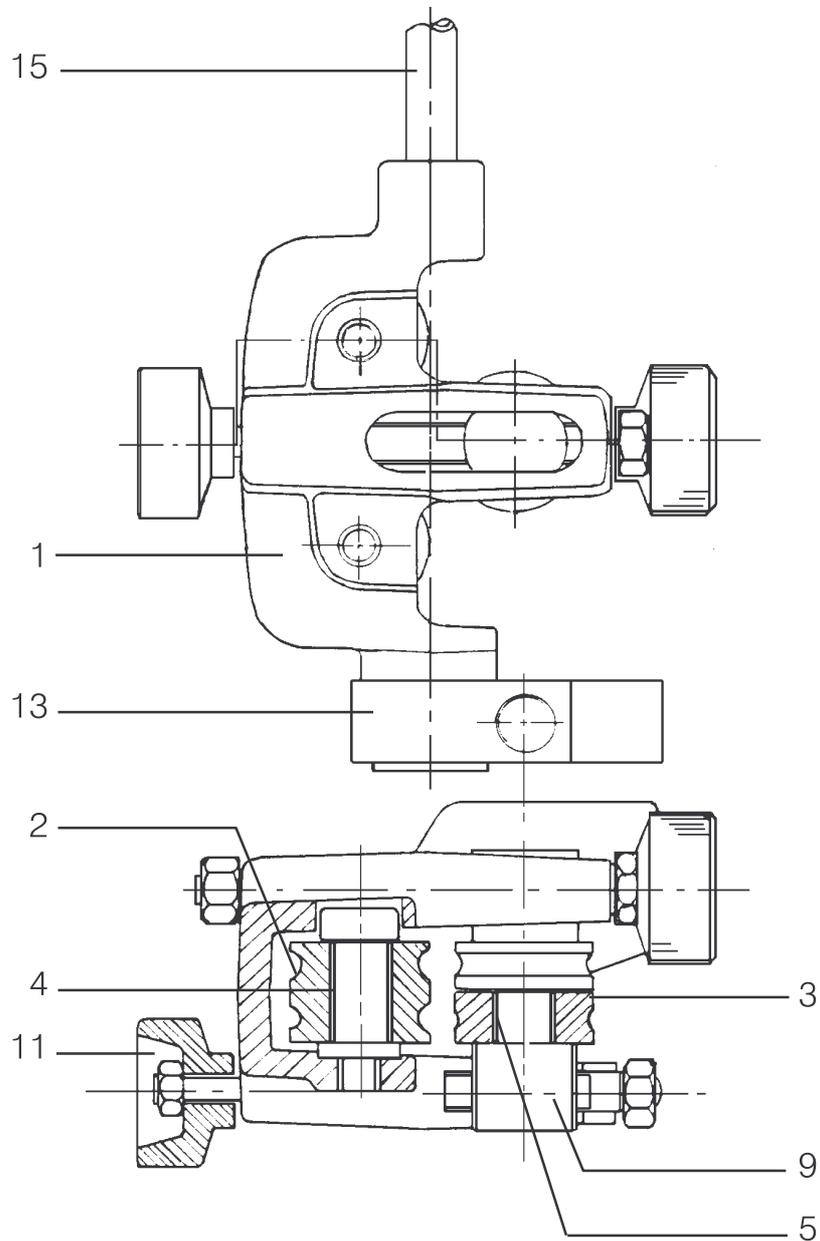
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0417 959 881	Contact equipment	L=275mm
4	1	0443 372 001	Screw	
5	4	0219 504 307	Beleville spring	T = 1.1
8	1	0443 344 881	Pipe	L = 275



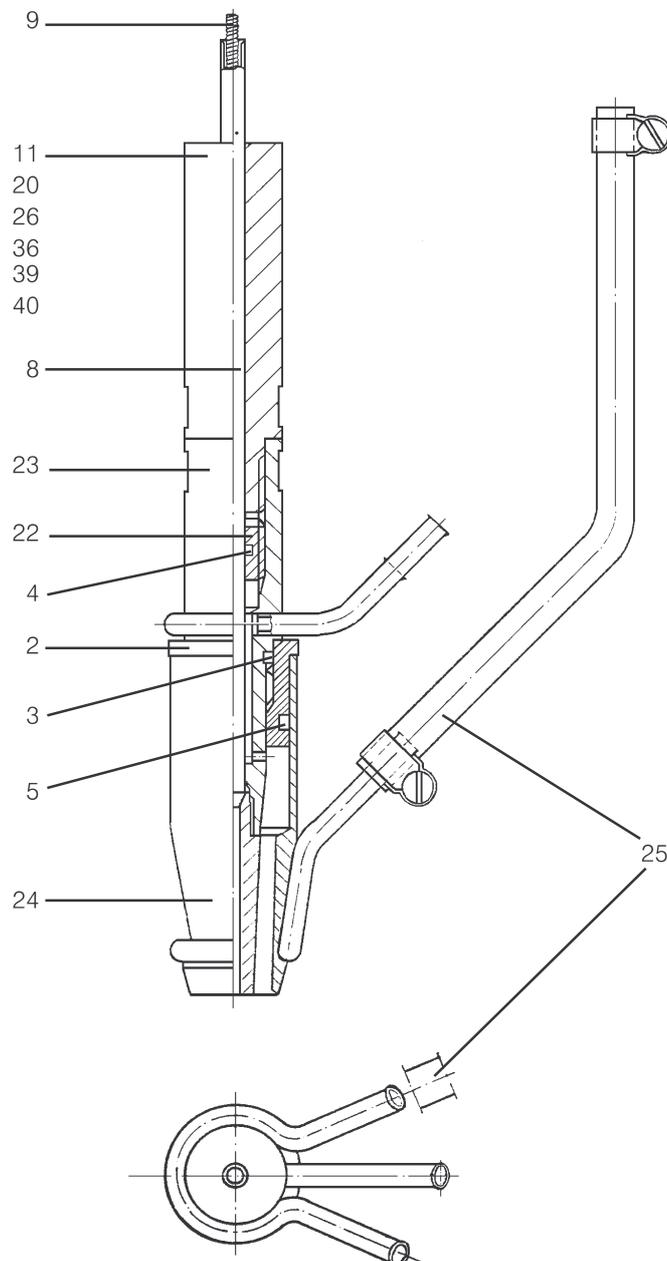
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0153 299 880	Flux nozzle	
1	1	0153 290 002	Pipe holder	
2	1	0153 296 001	Pipe bend	
3	1	0153 425 001	Wheel	



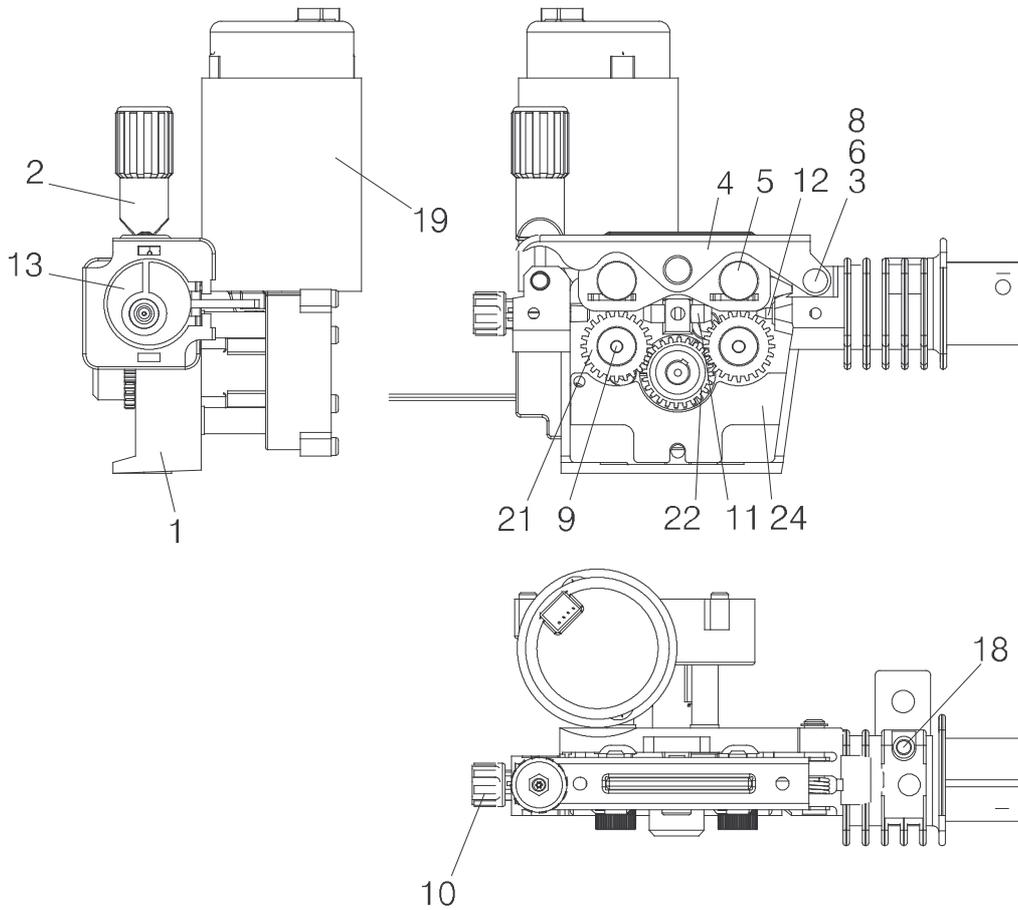
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes	
		0145 787 880	Fine wire straightener for twin wire		
1	1	0145 788 001	Case	D12/10	
2	2	0145 789 001	Roller		
3	2	0145 790 001	Roller		
4	2	0145 791 001	Searing bushing		
5	2	0190 240 103	Bearing bushing		
6	2	0145 792 001	Screw		
9	2	0145 793 001	Runner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



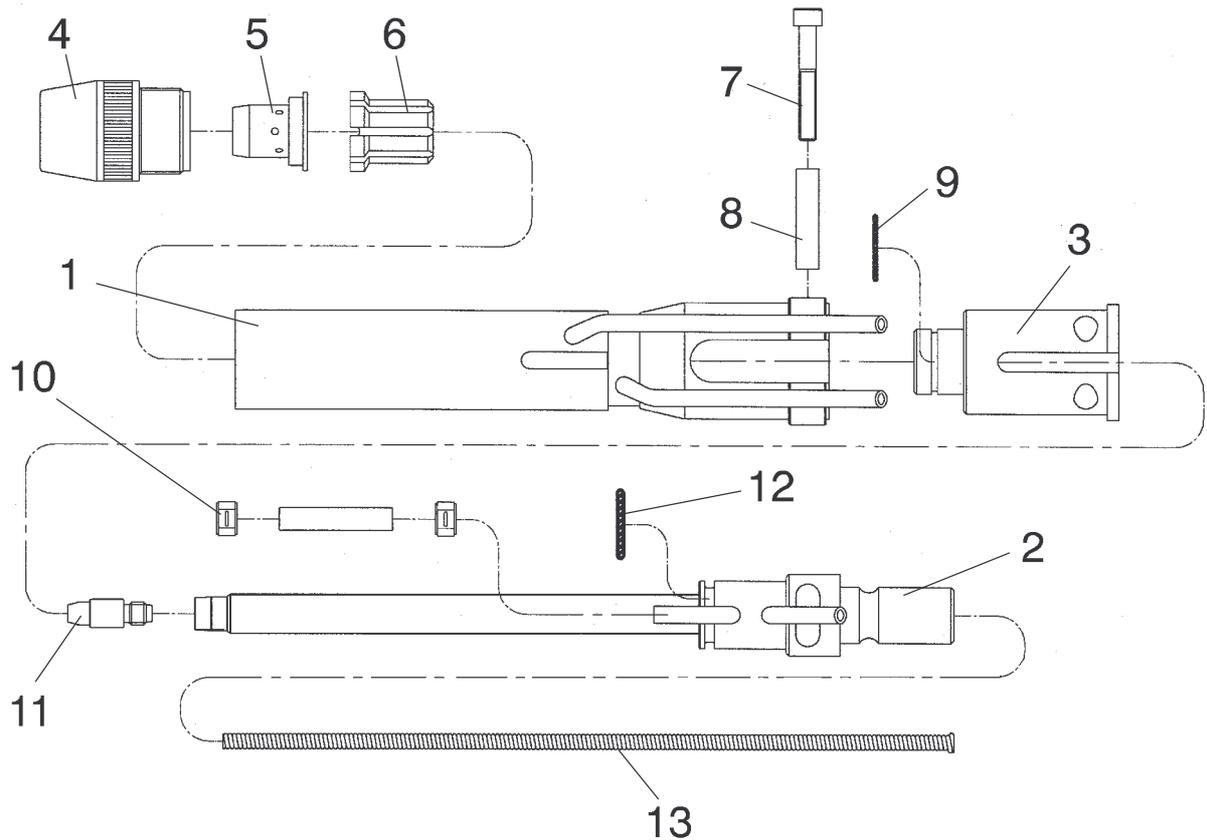
Item	Qty	Orderingno.	Denomination	Remarks
		0030 465 389	Connector	
2	1	0145 226 001	Insulating sleeve	
3	1	0190 680 313	O-ring	OR 15.3x2.4
4	1	0190 680 303	O-ring	OR 5.3x2.4
5	1	0190 680 405	O-ring	OR 22.2x3
8	1	0334 278 880	Insert tube	
9	1	0334 279 001	Spiral	
22	1	0146 099 001	Plug	
23	1	0145 534 882	Contact tube	
24	1	0145 227 882	Gas nozzle	
25	1	0144 998 882	Water hose	
39	1	0040 979 804	Extension	L = 108, D20



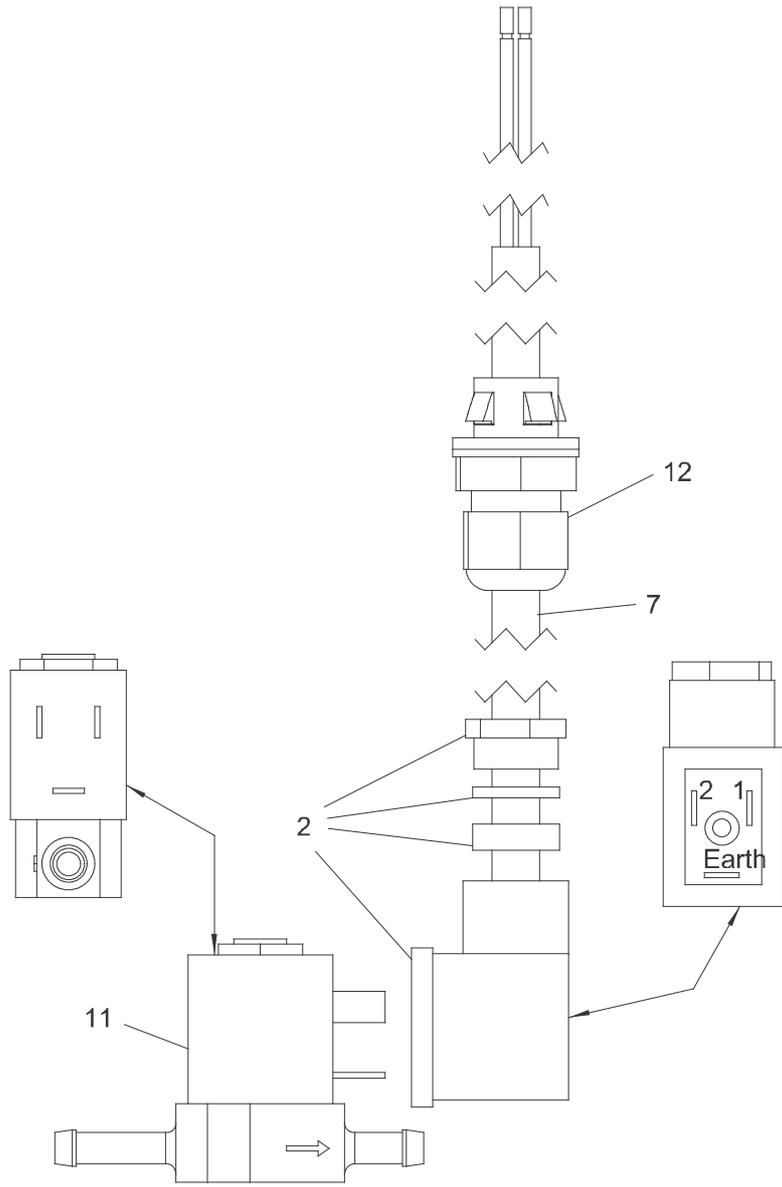
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0456424902	Feed unit	
1	1	0455046003	Gear housing	
2	2	0368749881	Pressure device	
3	1	0458997001	Shaft	
4	1	0459001880	Pressure arm	
5	2	0458999001	Shaft	
6	1	0458993001	Spring	
8	4	0215702706	Locking washer	
9	2	0458722001	Shaft	
10	1	0380351001	Wire guide nipple	
11	1	0455072001	Intermediate nozzle	D13 (W)
12	1	0469837880	Outlet nozzle	(W)
13	1	0457365001	Current connection	
18	1	0455048001	Insulating tube	
19	1	0455077003	Drive unit with pulse transducer	
21	4	0459441880	Gear wheel	
22	1	0459440001	Motor gear	(W)
28	2	0458721001	Locking nut	M6



Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0457 460 881	Contact device	MTW 600, 250 mm
1	1	0457 457 002	Cooling jacket	
2	1	0457 455 002	Contact tube	
3	1	0457 456 001	Insulation sleeve	
4	1	0457 451 001	Gas nozzle	
5	1	0457 452 001	Spatter protection	
6	1	0457 453 001	Centering sleeve	
7	1	0457 617 001	Allen screw	
8	1	0457 459 001	Insulation sleeve	
9	1	0457 458 001	O-ring	
10	1	0457 616 880	Water hose set	
11	1	0457 625 005	Contact tip	Ø1.2 (W)
	1	0457 625 007	Contact tip	Ø1.5 (W)
	1	0457 625 008	Contact tip	Ø1.6 (W)
	1	0457 625 009	Contact tip	Ø1.8 (W)
12		0457 458 002	O-ring	
13	1	0457 454 002	Wear insert (Steel spiral)	L = 260, wire Ø 1.0-1.6 mm (W)
	1	0457 620 002	Wear insert (Brass tube)	L = 258, wire Ø 2.0-2.4 mm (W)



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



ESAB subsidiaries and representative offices

Europe

AUSTRIA

ESAB Ges.m.b.H
Vienna-Liesing
Tel: +43 1 888 25 11
Fax: +43 1 888 25 11 85

BELGIUM

S.A. ESAB N.V.
Brussels
Tel: +32 2 745 11 00
Fax: +32 2 745 11 28

THE CZECH REPUBLIC

ESAB VAMBERK s.r.o.
Vamberk
Tel: +420 2 819 40 885
Fax: +420 2 819 40 120

DENMARK

Aktieselskabet ESAB
Herlev
Tel: +45 36 30 01 11
Fax: +45 36 30 40 03

FINLAND

ESAB Oy
Helsinki
Tel: +358 9 547 761
Fax: +358 9 547 77 71

FRANCE

ESAB France S.A.
Cergy Pontoise
Tel: +33 1 30 75 55 00
Fax: +33 1 30 75 55 24

GERMANY

ESAB GmbH
Solingen
Tel: +49 212 298 0
Fax: +49 212 298 218

GREAT BRITAIN

ESAB Group (UK) Ltd
Waltham Cross
Tel: +44 1992 76 85 15
Fax: +44 1992 71 58 03

ESAB Automation Ltd

Andover
Tel: +44 1264 33 22 33
Fax: +44 1264 33 20 74

HUNGARY

ESAB Kft
Budapest
Tel: +36 1 20 44 182
Fax: +36 1 20 44 186

ITALY

ESAB Saldatura S.p.A.
Mesero (Mi)
Tel: +39 02 97 96 81
Fax: +39 02 97 28 91 81

THE NETHERLANDS

ESAB Nederland B.V.
Amersfoort
Tel: +31 33 422 35 55
Fax: +31 33 422 35 44

NORWAY

AS ESAB
Larvik
Tel: +47 33 12 10 00
Fax: +47 33 11 52 03

POLAND

ESAB Sp.zo.o.
Katowice
Tel: +48 32 351 11 00
Fax: +48 32 351 11 20

PORTUGAL

ESAB Lda
Lisbon
Tel: +351 8 310 960
Fax: +351 1 859 1277

SLOVAKIA

ESAB Slovakia s.r.o.
Bratislava
Tel: +421 7 44 88 24 26
Fax: +421 7 44 88 87 41

SPAIN

ESAB Ibérica S.A.
Alcalá de Henares (MADRID)
Tel: +34 91 878 3600
Fax: +34 91 802 3461

SWEDEN

ESAB Sverige AB
Gothenburg
Tel: +46 31 50 95 00
Fax: +46 31 50 92 22

ESAB international AB

Gothenburg
Tel: +46 31 50 90 00
Fax: +46 31 50 93 60

SWITZERLAND

ESAB AG
Dietikon
Tel: +41 1 741 25 25
Fax: +41 1 740 30 55

North and South America

ARGENTINA

CONARCO
Buenos Aires
Tel: +54 11 4 753 4039
Fax: +54 11 4 753 6313

BRAZIL

ESAB S.A.
Contagem-MG
Tel: +55 31 2191 4333
Fax: +55 31 2191 4440

CANADA

ESAB Group Canada Inc.
Mississauga, Ontario
Tel: +1 905 670 02 20
Fax: +1 905 670 48 79

MEXICO

ESAB Mexico S.A.
Monterrey
Tel: +52 8 350 5959
Fax: +52 8 350 7554

USA

ESAB Welding & Cutting Products
Florence, SC
Tel: +1 843 669 44 11
Fax: +1 843 664 57 48

Asia/Pacific

CHINA

Shanghai ESAB A/P
Shanghai
Tel: +86 21 2326 3000
Fax: +86 21 6566 6622

INDIA

ESAB India Ltd
Calcutta
Tel: +91 33 478 45 17
Fax: +91 33 468 18 80

INDONESIA

P.T. ESABindo Pratama
Jakarta
Tel: +62 21 460 0188
Fax: +62 21 461 2929

JAPAN

ESAB Japan
Tokyo
Tel: +81 45 670 7073
Fax: +81 45 670 7001

MALAYSIA

ESAB (Malaysia) Snd Bhd
USJ
Tel: +603 8023 7835
Fax: +603 8023 0225

SINGAPORE

ESAB Asia/Pacific Pte Ltd
Singapore
Tel: +65 6861 43 22
Fax: +65 6861 31 95

SOUTH KOREA

ESAB SeAH Corporation
Kyungnam
Tel: +82 55 269 8170
Fax: +82 55 289 8864

UNITED ARAB EMIRATES

ESAB Middle East FZE
Dubai
Tel: +971 4 887 21 11
Fax: +971 4 887 22 63

Representative offices

BULGARIA

ESAB Representative Office
Sofia
Tel/Fax: +359 2 974 42 88

EGYPT

ESAB Egypt
Dokki-Cairo
Tel: +20 2 390 96 69
Fax: +20 2 393 32 13

ROMANIA

ESAB Representative Office
Bucharest
Tel/Fax: +40 1 322 36 74

RUSSIA

LLC ESAB
Moscow
Tel: +7 095 543 9281
Fax: +7 095 543 9280

LLC ESAB

St Petersburg
Tel: +7 812 336 7080
Fax: +7 812 336 7060

Distributors

For addresses and phone numbers to our distributors in other countries, please visit our home page

www.esab.com



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

www.esab.com

