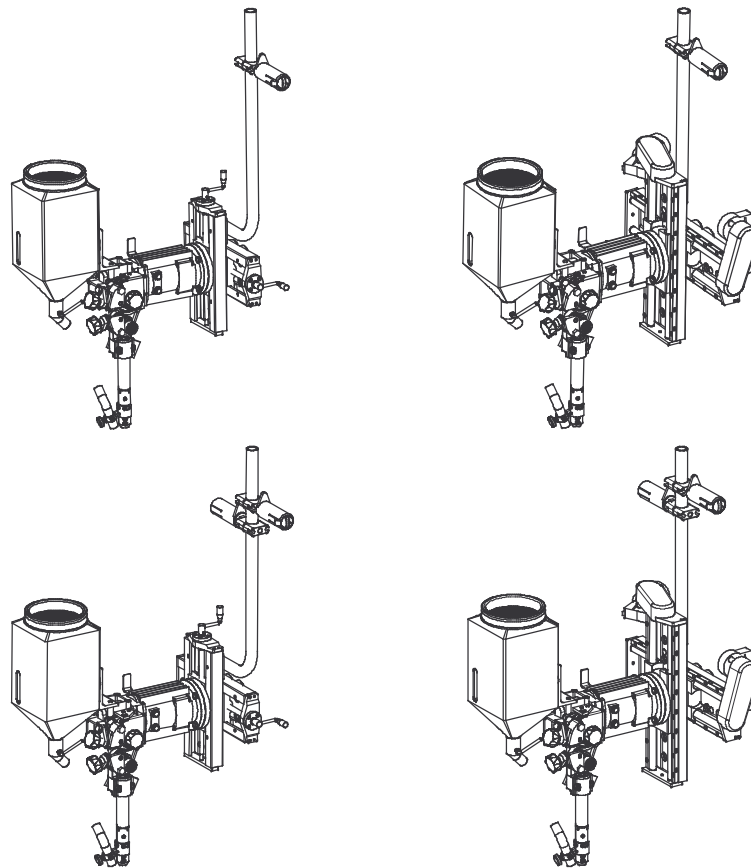


A6 Welding heads

A6SF F1 / A6SF F1 Twin



Návod k používání

ČESKY	4
-------------	---

Výrobce si vyhrazuje právo na změnu údajů bez předcházejícího upozornění.



DECLARATION OF CONFORMITY

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

Type of equipment

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

Brand name or trade mark Fabrikatnamn eller varumärke

ESAB

Type designation etc.

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

Manufacturer or his authorised representative established within the EEA

Name, address, telephone No, telefax No:

ESAB AB, Welding Equipment

Esabvägen, SE-695 81 LAXÅ, Sweden

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

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

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

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

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

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

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

Date / Datum
Laxå 2009-09-15

Signature / Underskrift

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

Kent Eimbrodt
Clarification

Position / Befattning
Global Director
Equipment and Automation

1 BEZPEČNOST	5
2 ÚVOD	8
2.1 Všeobecné informace	8
2.2 Svařovací metoda	8
2.3 Definice	8
2.4 TECHNICKÉ ÚDAJE	9
2.5 Hlavní komponenta A6SF F1	10
2.6 Hlavní komponenta A6SF F1 Twin	10
2.7 POPIS HLAVNÍCH ČÁSTÍ	11
3 INSTALACE	12
3.1 Všeobecné informace	12
3.2 Montáž	12
3.3 Seřízení brzdného kotouče	13
3.4 Připojení	14
4 ČINNOST	15
4.1 Všeobecné informace	15
4.2 Naložení svařovacího drátu	16
4.3 Výměna vodicí kladky	17
4.4 Kontaktní zařízení pro svařování pod tavidlem	18
4.5 Doplnování tavidlového prášku	19
4.6 Přejít ze svařování A6SF F1 / A6SF F1 Twin (Submerged Arc Welding) na svařování MIG/MAG	19
4.7 Přejít ze svařování A6SF F1 (Submerged Arc Welding) na Twin-arc	19
5 ÚDRŽBA	20
5.1 Všeobecné informace	20
5.2 Denně	20
5.3 Pravidelně	20
6 ŘEŠENÍ ZÁVAD	21
6.1 Všeobecné informace	21
6.2 Možné závady	21
7 Příslušenství	22
8 OBJEDNÁVÁNÍ NÁHRADNÍCH DÍLŮ	22
ROZMĚROVÝ VÝKRES	23
SEZNAM NÁHRADNÍCH DÍLŮ	25

1 BEZPEČNOST

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

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

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



VÝSTRAHA! Riziko rozdrcení!

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



VÝSTRAHA



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

ÚRAZ ELEKTRICKÝM PROUDEM - může způsobit smrt

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

KOUŘ A PLYNY - mohou být zdraví nebezpečné

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

PAPRSKY ELEKTRICKÉHO OBLOUKU - mohou způsobit poranění očí a popálení pokožky

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

NEBEZPEČÍ POŽÁRU

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

HLUK - nadměrný hluk může poškodit sluch

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

VADNÁ FUNKCE

- v případě vadné funkce si přivolejte na pomoc odborníka.

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

CHRAŇTE SEBE I OSTATNÍ!

2 ÚVOD

2.1 Všeobecné informace

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

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

2.2 Svařovací metoda

Svařování pod tavidlem (SAW), velký výkon

- **Vysoký výkon SAW**
- **Svařování pod tavidlem, pro malé zatížení**

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

Svařování pod tavidlem s velkým výkonem, s 35mm konektorem, který umožňuje zatížení až 1500 A.

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

2.3 Definice

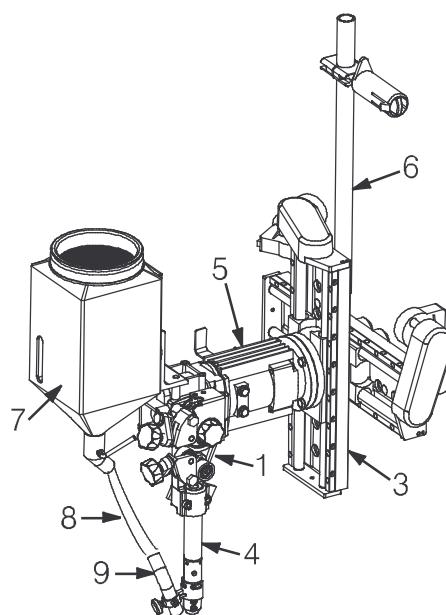
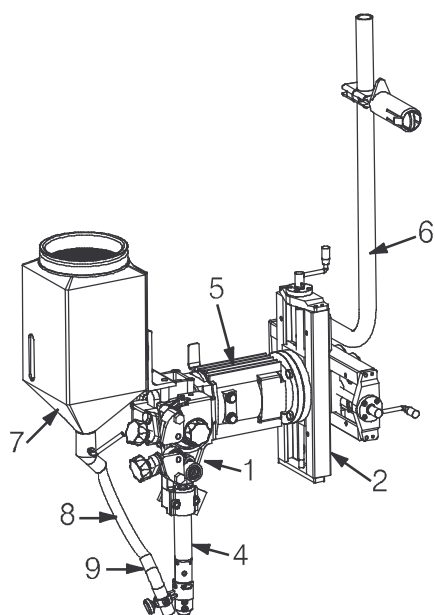
Svařování SAW	Svarová housenka je při svařování chráněna povlakem tavidla.
SAW, pro malé zatížení	Tato verze umožňuje zatížení až 800 A (100%) a svařování s tenkým drátem.
Vysoký výkon SAW	Tato verze umožňuje zatížení až 1500 A (100 %) a svařování se silným drátem.
Svařování dvojitým obloukem	Svařování se dvěma dráty v jedné svařovací hlavě.

2.4 TECHNICKÉ ÚDAJE

	A6SF F1 / A6SF F1 Twin
Jmenovité zatížení 100 %	1500 A
Rozměry drátu:	
pevný jednoduchý drát	3,0-6,0 mm
drát s tavidlovým jádrem	3,0-4,0 mm
dvojitý drát	2x2,0-3,0mm
Rychlost podávání drátu:	0,2-4,0 m/min
Brzdný moment brzdového bubnu:	1,5 Nm
Max. hmotnost, drát:	2x30 kg
Kapacita podavače tavidla (nesmí být naplněna přehřátým tavidlem):	10 l
Hmotnost (kromě tavidla a drátu):	
s manuálně ovládanými lineárními saněmi	≈ 58 kg
s lineárními saněmi poháněnými motorem	≈ 75 kg
Boření náklad, max. :	25°
Nastavení délky saní*:	
manuálně ovládané	210 mm
poháněné motorem	300 mm
Třída krytí:	IP10

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

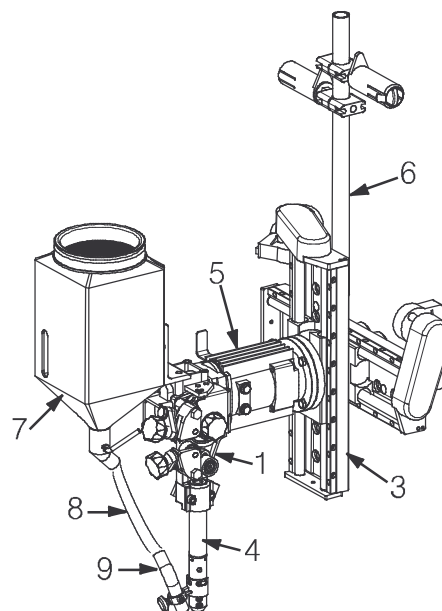
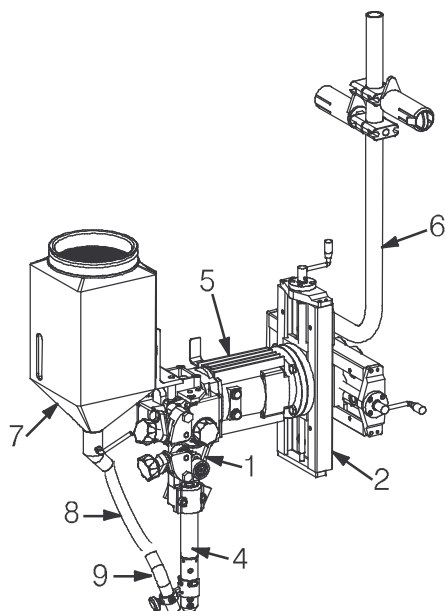
2.5 Hlavní komponenta A6SF F1



- | | |
|----------------------------|------------------------------|
| 1. Jednotka podávání drátu | 4. Kontaktní trubice |
| 2. Souprava saní, manuální | 5. Motor s převodem (A6 VEC) |
| 3. Souprava saní, motorové | 6. Unašeč drátové cívky |

- | |
|------------------------|
| 7. Podavač tavidla |
| 8. Trubice pro tavidlo |
| 9. Tavidlová tryska |

2.6 Hlavní komponenta A6SF F1 Twin



- | | |
|----------------------------|------------------------------|
| 1. Jednotka podávání drátu | 4. Konektor (dvojitý) |
| 2. Souprava saní, manuální | 5. Motor s převodem (A6 VEC) |
| 3. Souprava saní, motorové | 6. Unašeč drátové cívky |

- | |
|------------------------|
| 7. Podavač tavidla |
| 8. Trubice pro tavidlo |
| 9. Tavidlová tryska |

Viz strana 11, kde najdete popis hlavních komponent.

2.7 POPIS HLAVNÍCH ČÁSTÍ

2.7.1 Jednotka podávání drátu

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

2.7.2 Manuální a motorizované saně

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

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

2.7.3 Kontaktní trubice / Konektor

Přenáší při svařování svařovací proud do drátu.

2.7.4 Motor s převodem (A6 VEC)

Motor se používá pro podávání svařovacího drátu.

Více informací o A6 VEC najdete v návodu k obsluze 0443 393 xxx.

2.7.5 Unášec drátové cívky

Unášec je vybaven brzdícím kotoučem, na kterém musí být připevněna jedna z drátových cívek.

2.7.6 Podavač tavidla / Trubice pro tavidlo / Tavidlová tryska

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


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

Viz **Doplňování tavidla** na straně 19.

3 INSTALACE

3.1 Všeobecné informace

Instalaci musí provést odborník.



UPOZORNĚNÍ

Rotační části mohou způsobit zranění, buďte opatrní.

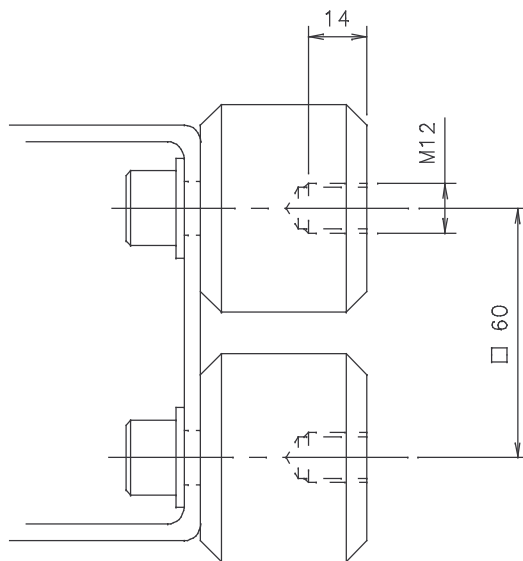
3.2 Montáž

3.2.1 Svařovací hlava

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

Poznámka!

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



3.2.2 Saní A6

Informace o montáži/demontáži saní A6 najdete v návodu k obsluze 0443 394 xxx.

Toto bezpečnostní označení se nachází na krytu svislých saní.

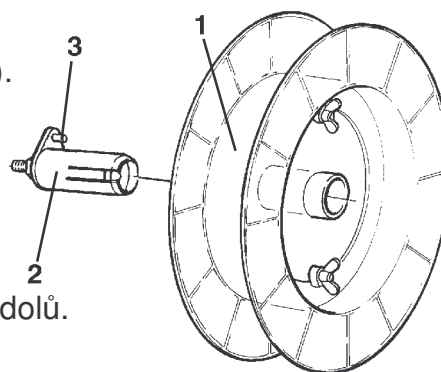


3.2.3 Svitek drátu (příslušenství)

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

- Zkontrolujte, zda unašeč (3) směřuje nahoru.

Poznámka! Maximální úhel svitku drátu je 25°. Při velkém naklonění se opotřebovávají západky na brzdém kotouči a cívka může sklouznout z kotouče dolů.



UPOZORNĚNÍ

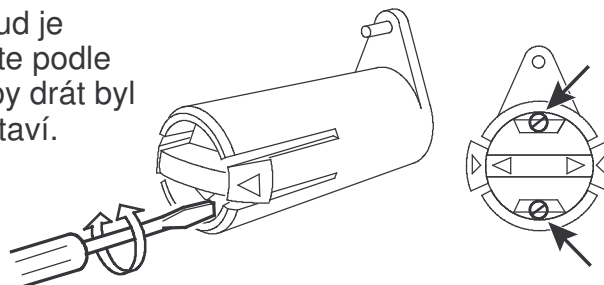
Aby se zabránilo spadnutí cívky z kotouče:

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



3.3 Seřízení brzdného kotouče

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



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

Pro snížení brzdného momentu otočte pružinami po směru hodinových ručiček.

Pro zvýšení brzdného momentu otočte pružinami proti směru hodinových ručiček.

Poznámka! Otočte oběma pružinami stejně.

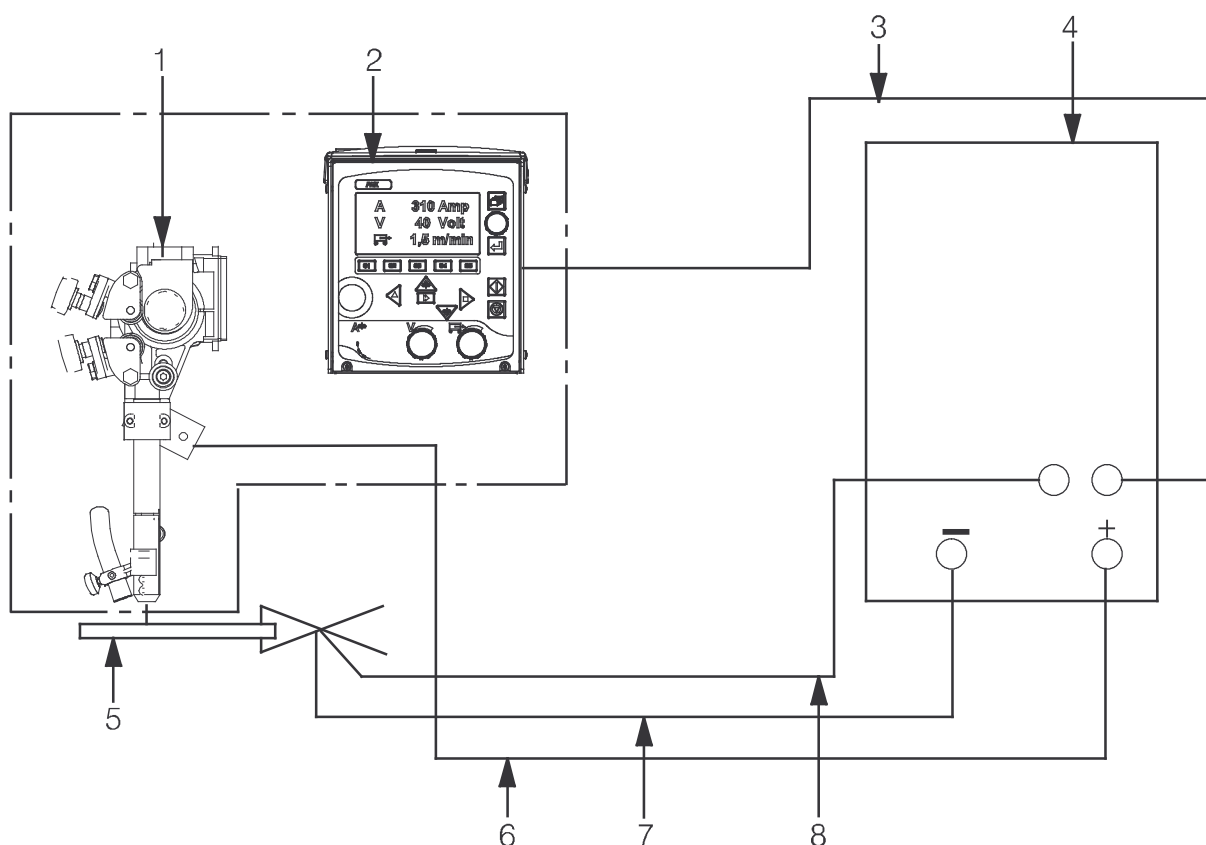
3.4 Připojení

3.4.1 Všeobecné informace

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

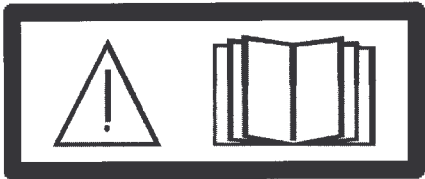
3.4.2 Svařovací hlava A6SF F1 / A6SF F1 Twin

1. Připojte řídicí kabel (3) mezi zdroj svařovacího proudu (4) a regulátor (2).
2. Připojte zpětný kabel (7) mezi zdroj svařovacího proudu (4) a svařovaný kus (5).
3. Připojte svařovací kabel (6) mezi zdroj svařovacího proudu (4) a svařovací hlavu (1).
4. Připojte měřicí kabel (8) mezi zdroj svařovacího proudu (4) a svařovaný kus (5).



4 ČINNOST

4.1 Všeobecné informace

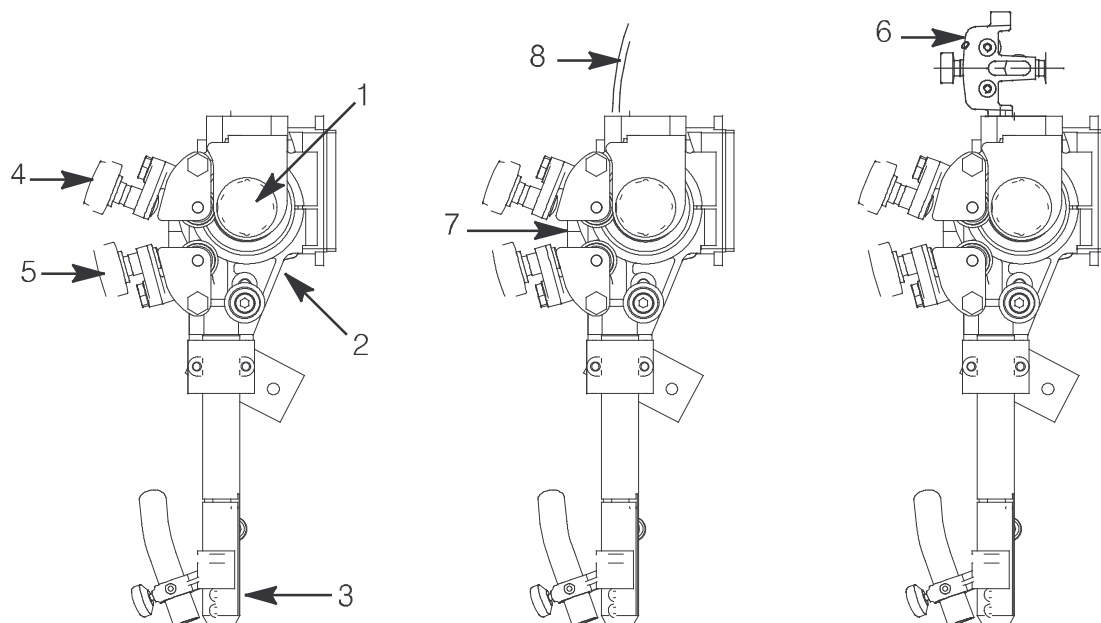
	<p>Pozor: <i>Přečetli jste si bezpečnostní informace a rozumíte jim ? Předtím nesmíte se strojem pracovat !</i></p>
---	--


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

Zpětný kabel

Před zahájení svařování zkontrolujte, zda je připojený zpětný kabel.
Viz strana 14.

4.2 Naložení svařovacího drátu

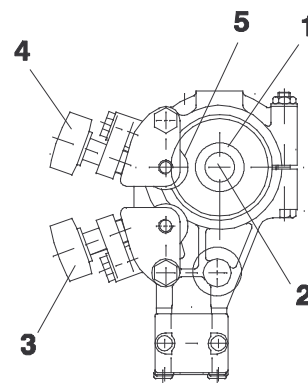


1. Přimontujte drátovou cívku podle pokynů na straně 13.
 2. Zkontrolujte, zda mají podávací kladka (1) a kontaktní čelist nebo kontaktní špička (3) vzhledem ke zvolenému průměru drátu správný rozměr.
 3. Pro **A6SF F1 Twin**:
 - Podávejte drát přes vodítko drátu (8).
 4. Při svařování s jemným drátem:
 - Podávejte drát přes jednotku podávání jemného drátu (6).
Ujistěte se, že rovnačka je správně seřízená, aby drát vycházel přímo přes kontaktní čelisti nebo kontaktní špičku (3).
 5. Přetáhněte konec drátu přes rovnačku (2).
 - U drátu s průměrem větším než 2 mm vyrovnejte 0,5 m drátu a zaveďte ho ručně přes rovnačku.
 6. Vložte konec drátu do drážky podávací kladky (1).
 7. Nastavte napnutí drátu na podávací kladce pomocí knoflíku (4).
 - **Poznámka!** Nenastavujte větší napnutí, než je potřebné pro dosažení rovnoměrného podávání.
 8. Podávejte drát dopředu 30 mm pod kontaktní špičkou stisknutím  řídicí jednotky **PEK**.
 9. Narovnejte drát nastavením knoflíku (5).
- Pro zajištění rovného podávání jemného drátu (1,6 - 2,5 mm) používejte vždy vodící trubici (7).

4.3 Výměna vodící kladky

Jednoduchý drát

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



Dvojitý drát (dvojitý oblouk)

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

Drát s tavidlovým jádrem pro rýhované kladky (příslušenství)

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

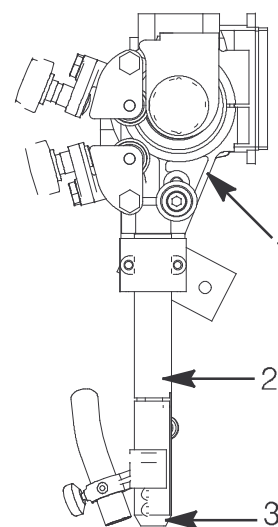
4.4 Kontaktní zařízení pro svařování pod tavidlem

4.4.1 Pro jednoduchý drát 3,0 - 6,0 mm

Použijte svařovací automat **A6SF F1**, jehož součástí jsou následující jednotky:

- Jednotka podávání drátu (1)
- Konektor D35 (2)
- Kontaktní čelist (3)

Ujistěte se, že mezi kontaktními čelistmi a drátem je dosaženo dobrého kontaktu.



4.4.2 Pro dvojitý drát 2 x 2,0 - 3,0 mm

Použijte svařovací automat **A6SF F1 Twin**, jehož součástí jsou následující jednotky:

- Jednotka podávání drátu (1)
- Konektor (dvojitý) D35 (2)
- Kontaktní čelist (3)

Ujistěte se, že mezi kontaktními čelistmi a drátem je dosaženo dobrého kontaktu.

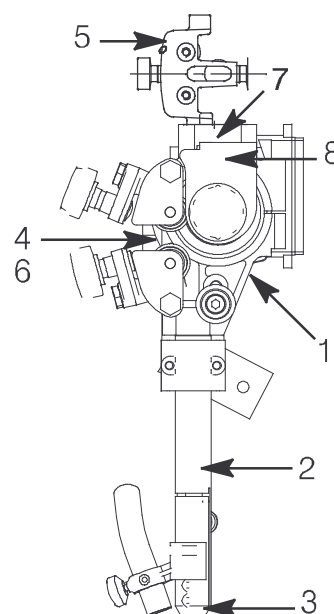
- Vodicí trubice (4, 6)

Příslušenství:

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

Poznámka: Při montáži rovnačky jemného drátu odmontujte stávající plech (7).

Pozn. Ochranná deska (8) se neodstraňuje.



Nastavení drátů pro svařování dvojitým obloukem:

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

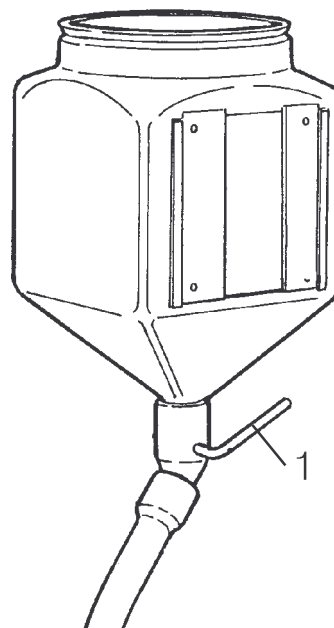
4.5 Doplòování tavidlového prášku

1. Zavřete tavidlový ventil (**1**) na podavači tavidla.
2. Odstraòte cyklonový odluòovaè prachu na tavidlové regeneraèní jednotce, pokud je pøimontovaný.
3. Naplòte tavidlový prášek.

POZNÁMKA! Tavidlový prášek musí být suchý.

4. Umístěte trubici pro tavidlo tak, aby se nemohla vytvořit smyčka.
5. Upravte výšku tavidlové trysky nad svarem, aby bylo podáváno správné množství tavidla.

Pokrytí tavidlem by mělo být dostatečně vysoké, aby jím nepronikal oblouk.



4.6 Pøechod ze svařování A6SF F1 / A6SF F1 Twin (Submerged Arc Welding) na svařování MIG/MAG

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

4.7 Pøechod ze svařování A6SF F1 (Submerged Arc Welding) na Twin-arc

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

5 ÚDRŽBA

5.1 Všeobecné informace

Poznámka:

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

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

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

5.2 Denně

- Pohyblivé části svařovací hlavy musí být čisté.
- Přesvědčte se, že jsou kontaktní trysky, hadice a elektrické kabely správně připojené.
- Přesvědčte se, že jsou kontaktní trysky, hadice a elektrické kabely správně připojené.
- Zkontrolujte brzdny moment brzdného kotouče. Neměl by být tak nízký, aby se svitek drátu stále otáčel i po zastavení podávání drátu, a neměl by být tak velký, aby podávací kladky klouzaly. Pro orientaci: brzdny moment 30kg svitku drátu by měl být 1,5 Nm.
Pro seřízení brzdného momentu viz strana 13.

5.3 Pravidelně

- Zkontrolujte kartáče motoru podávání drátu každé tři měsíce. Vyměňte je, když jsou opotřebované na 6 mm.
- Zkontrolujte saně a v případě, že zadržávají, je namažte.
- Zkontrolujte vodítka drátu, podávací kladky a kontaktní špičku na jednotce podávání drátu.
Vyměňte jakoukoli opotřebovanou nebo poškozenou komponentu (viz seznam náhradních dílů na straně 25).
- Zkontrolujte plynovou trysku a pravidelně z ní odstraňujte odstříkovaný kov.
- V pravidelných intervalech profukujte vedení drátu a čistěte plynovou trysku.
- Pro bezproblémové podávání drátu by se opotřebované části podávacího mechanismu měly čistit a vyměňovat v pravidelných intervalech.
POZNÁMKA příliš tvrdé předpětí může vést k abnormálnímu opotřebování tlakové kladky, podávací kladky a vedení drátu.

6 ŘEŠENÍ ZÁVAD

6.1 Všeobecné informace

Zařízení

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

Zkontrolujte:

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

6.2 Možné závady

1. Příznak Proud a napětí vykazují velké kolísání.

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

Opatření Vyměňte kontaktní čelisti nebo trysky.

Příčina 1.2 Tlak podávací kladky je nepřiměřený.

Opatření Zvyšte tlak na podávacích kladkách.

Příčina 1.3 Plynová tryska je ucpaná.

Opatření Odstraňte odstříkovaný kov.

2. Příznak Podávání drátu je nepravidelné.

Příčina 2.1 Tlak na podávacích kladkách není nastaven správně.

Opatření Upravte tlak.

Příčina 2.2 Podávací kladky mají špatnou velikost.

Opatření Vyměňte podávací kladky.

Příčina 2.3 Drážky v podávacích kladkách jsou opotřebované.

Opatření Vyměňte podávací kladky.

3. Příznak Svařovací kabely se přehřívají.

Příčina 3.1 Špatné elektrické připojení.

Opatření Vyčistěte a utáhněte všechna elektrická připojení.

Příčina 3.2 Příčný profil svařovacích kabelů je příliš malý.

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

7 Příslušenství

Označení	Objednávkové č:
Rovnačka jemného drátu	0332 565 880
Přechodová sada <i>A6SF F1 / A6SF F1 Twin</i> na MIG/MAG	0461 246 880
Přechodová sada <i>A6SF F1</i> na svařování s dvojitým obloukem s rovnačkou jemného drátu (LD)	0334 291 888
Přechodová sada <i>A6SF F1</i> na svařování s dvojitým obloukem (HD)	0334 291 889
Kontrolní žárovka	0153 143 885
Adaptér M6/M10	0147 333 001

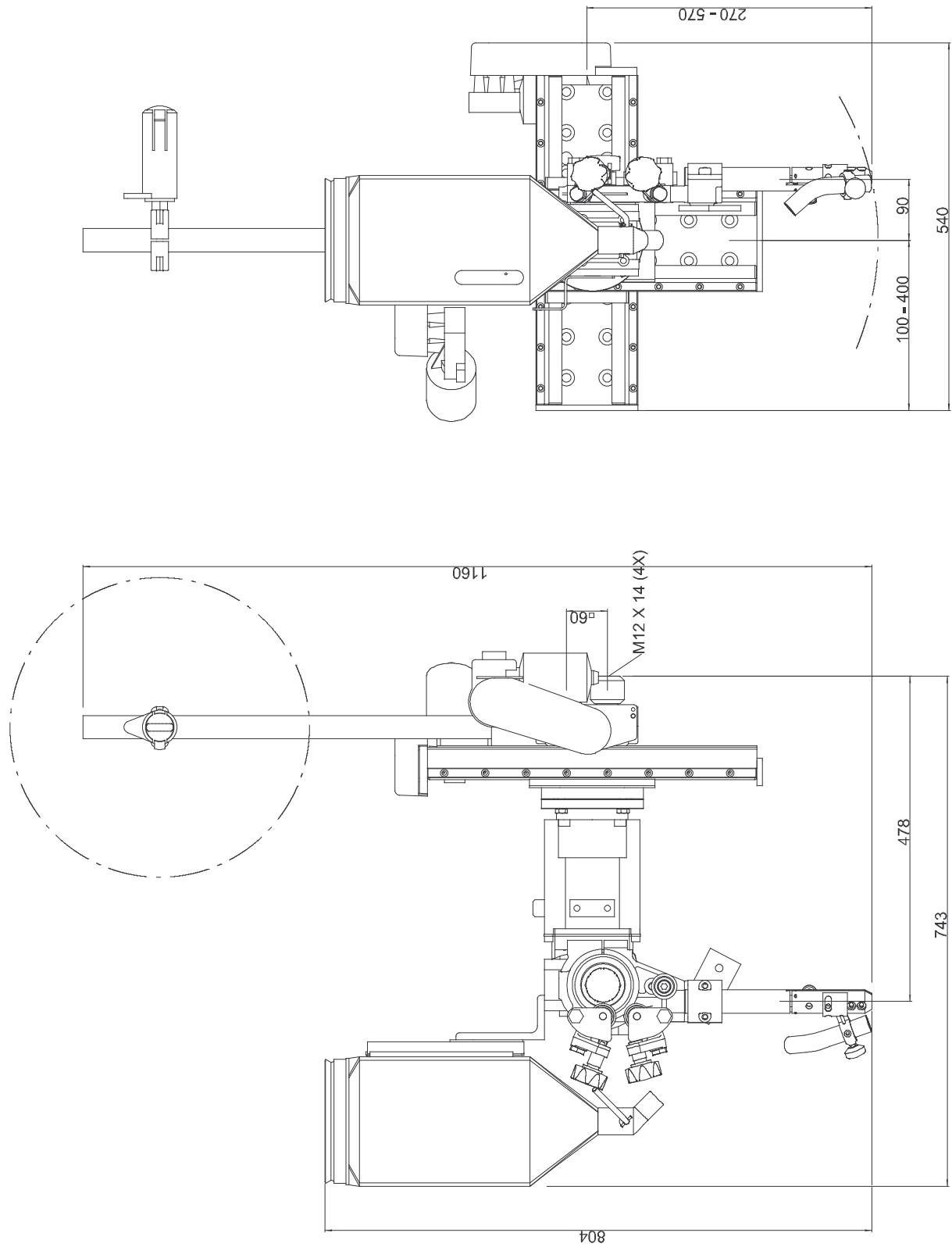
8 OBJEDNÁVÁNÍ NÁHRADNÍCH DÍLŮ

Náhradní díly se objednávají prostřednictvím nejbližšího zastoupení ESAB, viz poslední stranu této publikace. Při objednávání náhradních dílů uvádějte typ a číslo stroje, označení a číslo náhradního dílu, jak jsou uvedeny v seznamu náhradních dílů na straně 25.

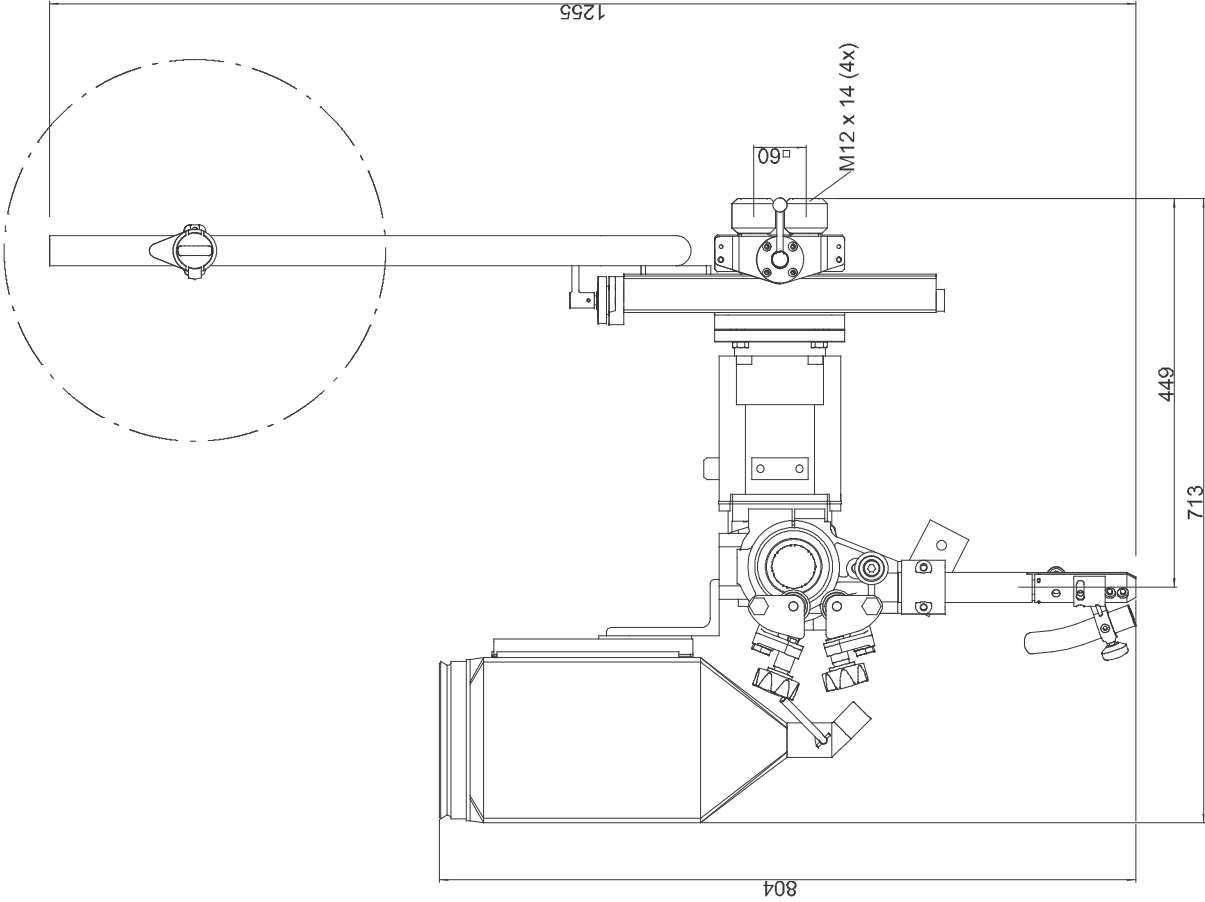
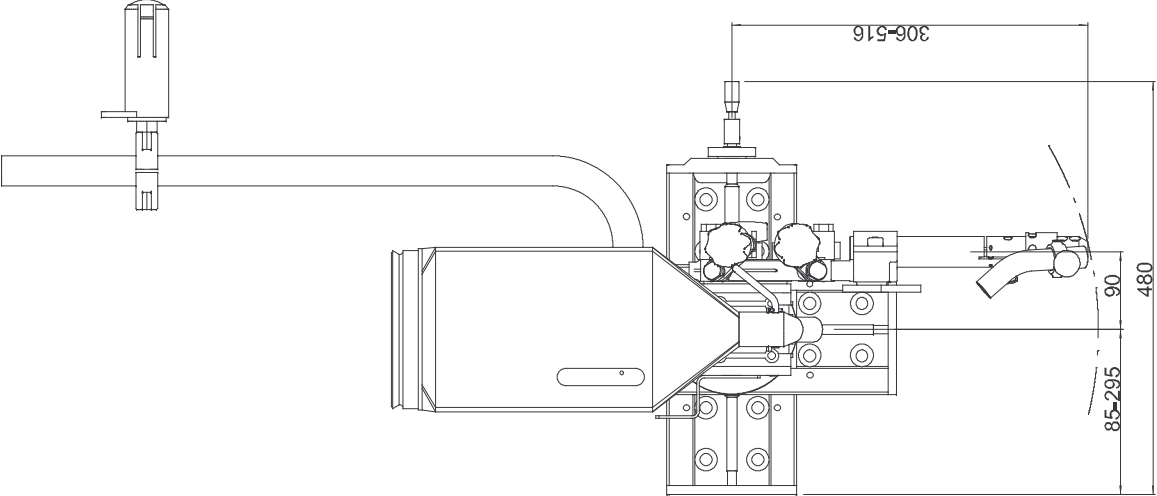
Tím se zjednoduší vyřízení a zajistí se dodání správného dílu.

ROZMĚROVÝ VÝKRES

A6 SF with motorised slides

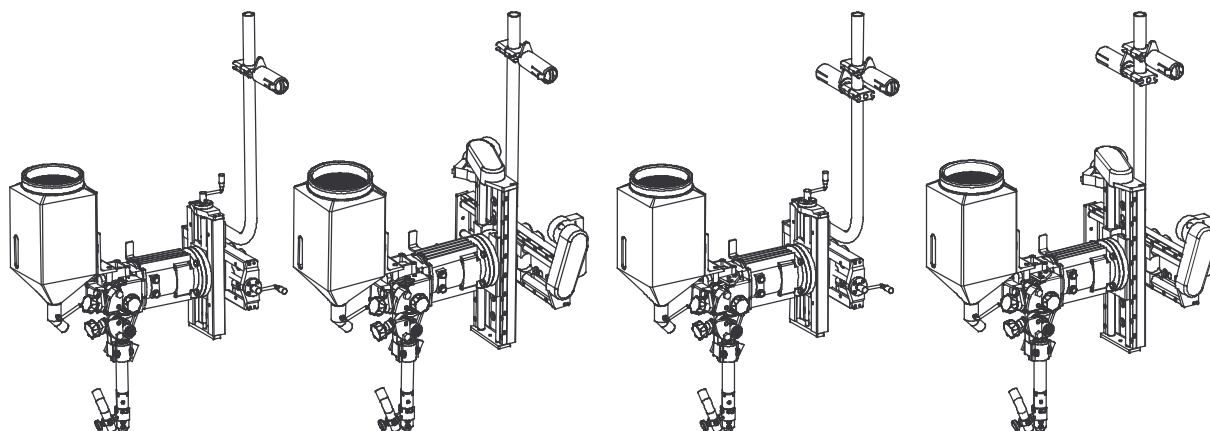


A6 SF with manual slides



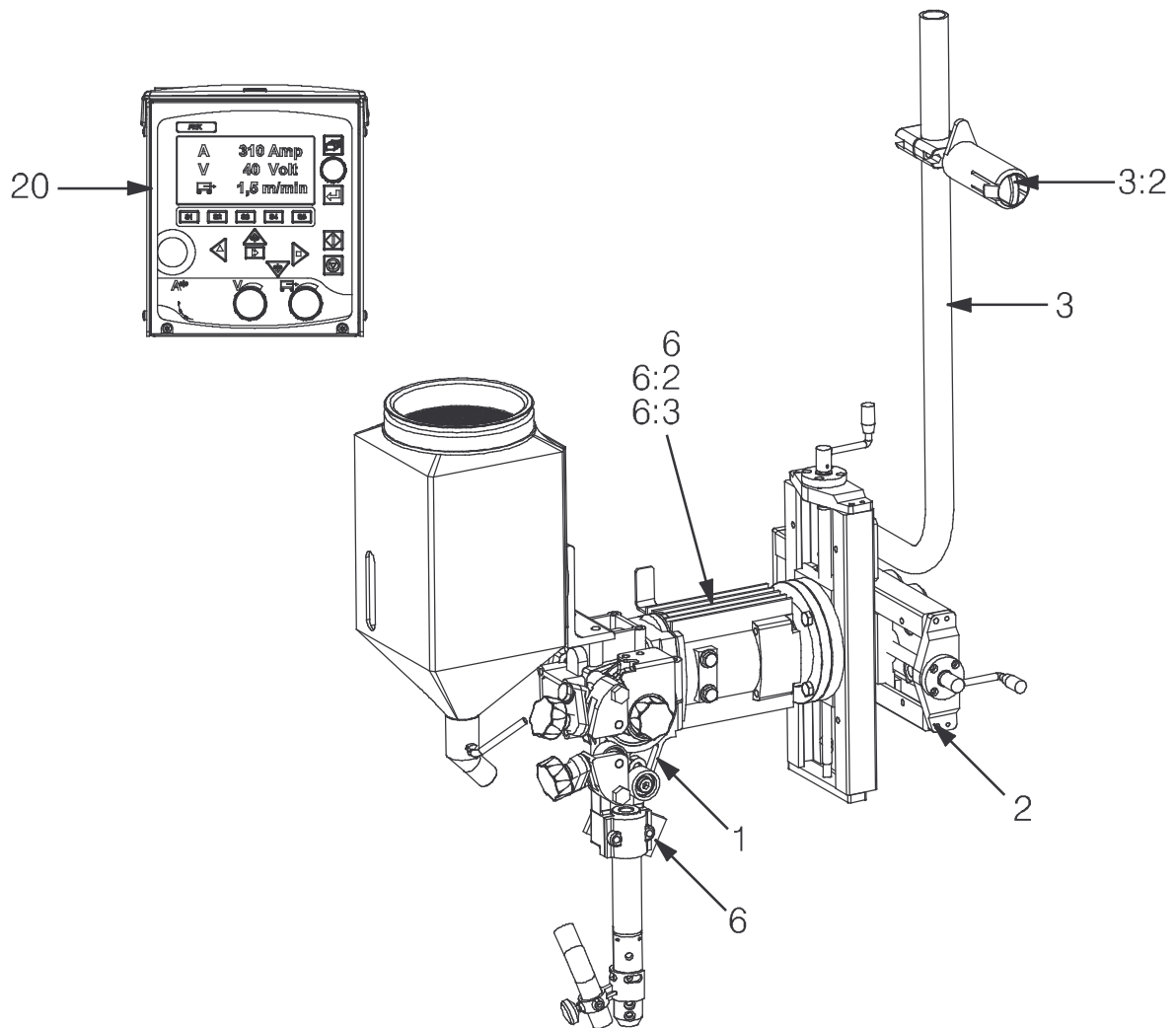
SEZNAM NÁHRADNÍCH DÍLŮ

Edition 2009-11-09

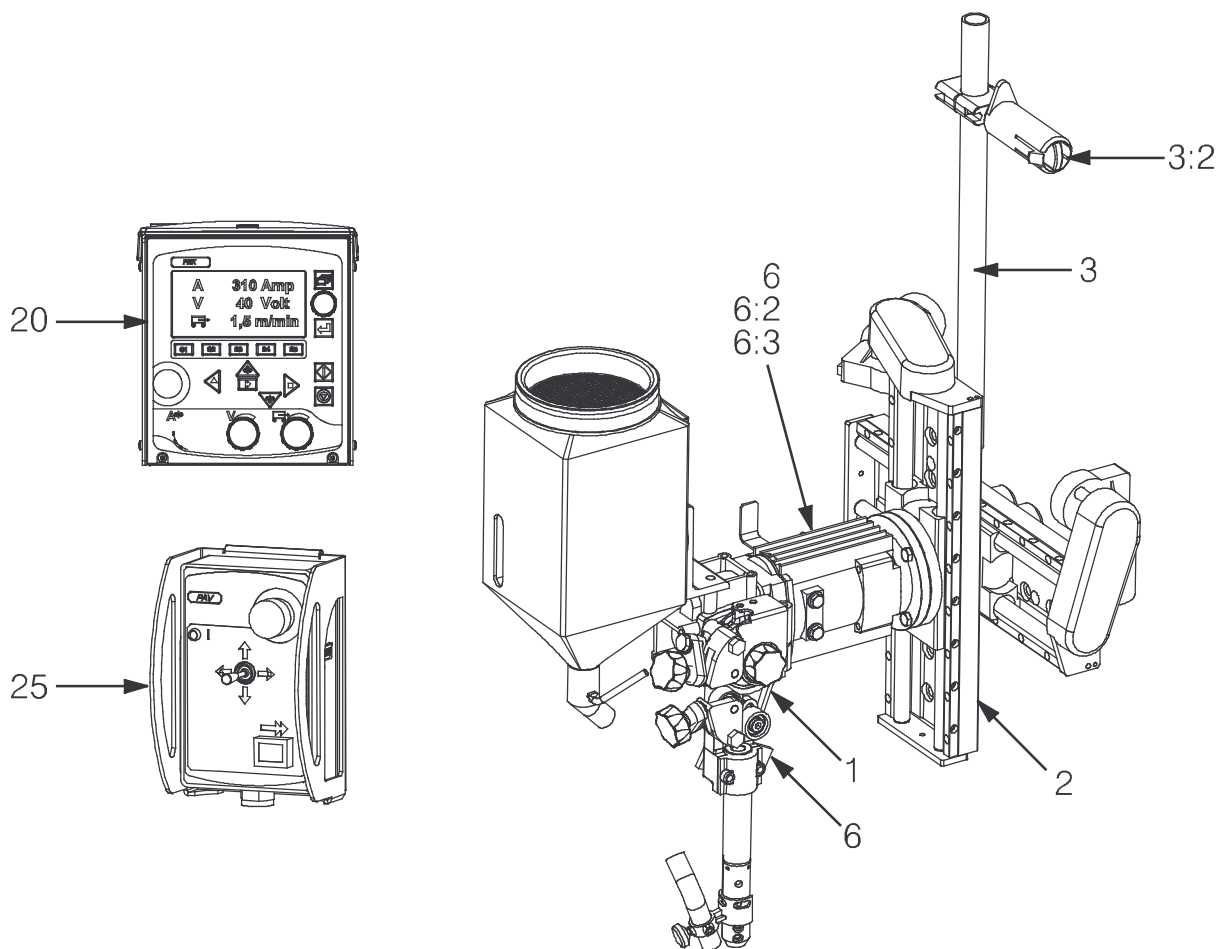


Ordering no.	Denomination	Notes
0449 270 900	Welding head	A6 SF F1 SAW (156:1), manual slide, PEK
0449 270 901	Welding head	A6 SF F1 SAW (156:1), motorised slide, PEK and A6 PAV
0449 270 902	Welding head	A6 SF F1 SAW (156:1), motorised slide, PEK and A6 GMH
0449 270 903	Welding head	A6 SF F1 SAW (156:1), motorised slide
0449 270 904	Welding head	A6 SF F1 SAW (156:1), motorised slide, PEK and A6 PAV
0449 270 905	Welding head	A6 SF F1 SAW (156:1), motorised slide, PEK and A6 GMH
0449 270 906	Welding head	A6 SF F1 SAW (156:1), motorised slide, PEK
0449 270 910	Welding head	A6 SF F1 SAW (74:1), manual slide, PEK
0449 270 911	Welding head	A6 SF F1 SAW (74:1), motorised slide, PEK and A6 PAV
0449 270 912	Welding head	A6 SF F1 SAW (74:1), motorised slide, PEK and A6 GMH
0449 270 913	Welding head	A6 SF F1 SAW (156:1), motorised slide, PEK
0449 270 914	Welding head	A6 SF F1 SAW (74:1), motorised slide, PEK and A6 PAV
0449 270 915	Welding head	A6 SF F1 SAW (74:1), motorised slide, PEK and A6 GMH
0449 270 916	Welding head	A6 SF F1 SAW (156:1), motorised slide, PEK
0449 271 900	Welding head	A6 SF F1 SAW, Twin (156:1), manual slide, PEK
0449 271 901	Welding head	A6 SF F1 SAW, Twin (156:1), motorised slide, PEK and A6 PAV
0449 271 902	Welding head	A6 SF F1 SAW, Twin (156:1), motorised slide, PEK and A6 GMH
0449 271 903	Welding head	A6 SF F1 SAW (156:1), motorised slide, PEK
0449 271 904	Welding head	A6 SF F1 SAW, Twin (156:1), motorised slide, PEK and A6 PAV
0449 271 905	Welding head	A6 SF F1 SAW, Twin (156:1), motorised slide, PEK and A6 GMH
0449 270 906	Welding head	A6 SF F1 SAW (156:1), motorised slide, PEK
0449 271 910	Welding head	A6 SF F1 SAW, Twin (74:1), manual slide, PEK
0449 271 911	Welding head	A6 SF F1 SAW, Twin (74:1), motorised slide, PEK and A6 PAV
0449 271 912	Welding head	A6 SF F1 SAW, Twin (74:1), motorised slide, PEK and A6 GMH
0449 271 913	Welding head	A6 SF F1 SAW (156:1), motorised slide, PEK
0449 271 914	Welding head	A6 SF F1 SAW, Twin (74:1), motorised slide, PEK and A6 PAV
0449 271 915	Welding head	A6 SF F1 SAW, Twin (74:1), motorised slide, PEK and A6 GMH
0449 271 916	Welding head	A6 SF F1 SAW (156:1), motorised slide, PEK

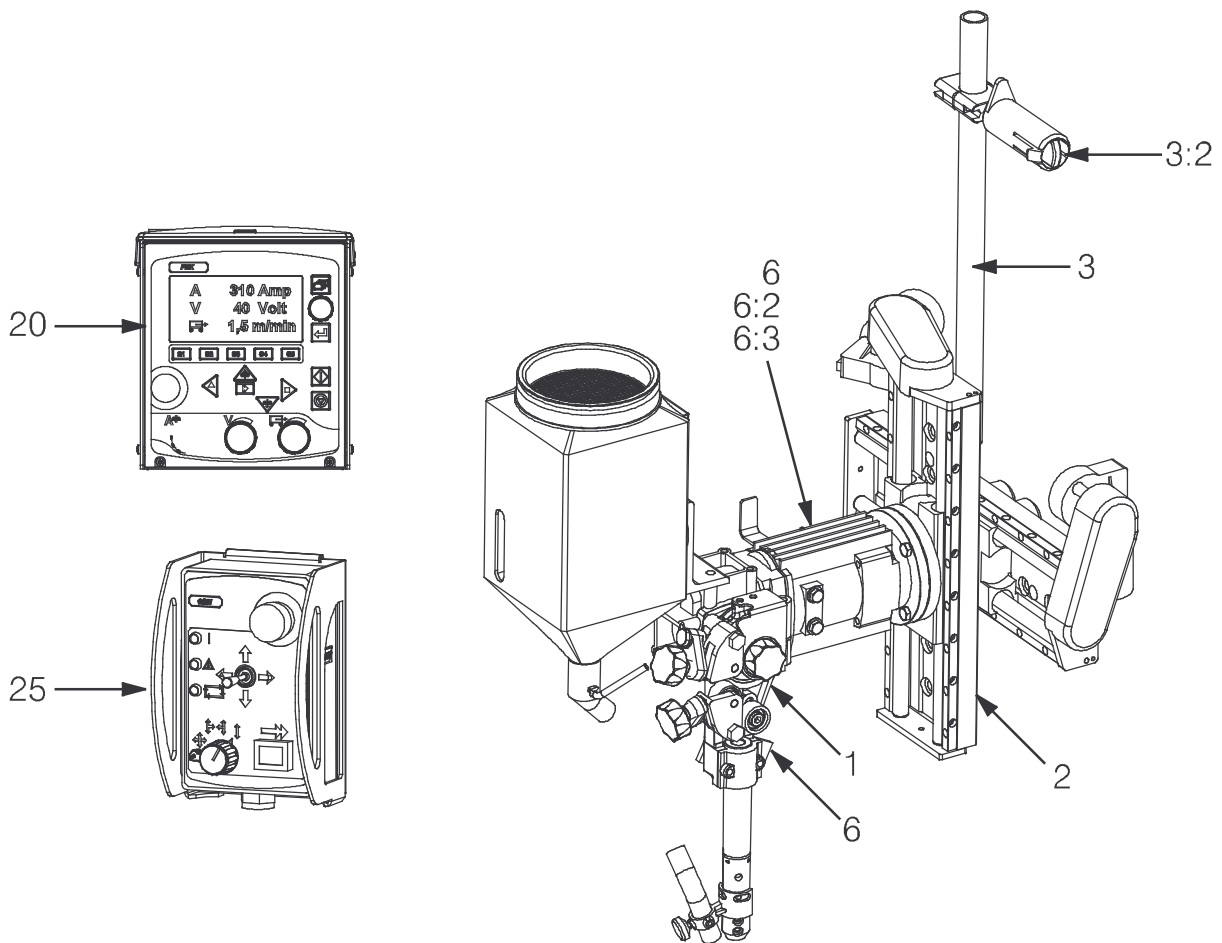
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449270900	Welding head with PEK	A6SF F1, SAW (156:1)
1	1	0449250880	Wire feed unit (right mounted)	156:1
2	1	0449252881	Slide travel kit, manual	210mm
3	1	0449255881	Bobbin holder complete	
3:2	1	0146967880	Brake hub	
6	1	0449253902	Cable set	l=5m
6:2	1	0460907881	Motor cable	5 m
6:3	1	0461239884	Arc welding cable	5 m
20	1	0460504880	Control box	PEK, See separate manual



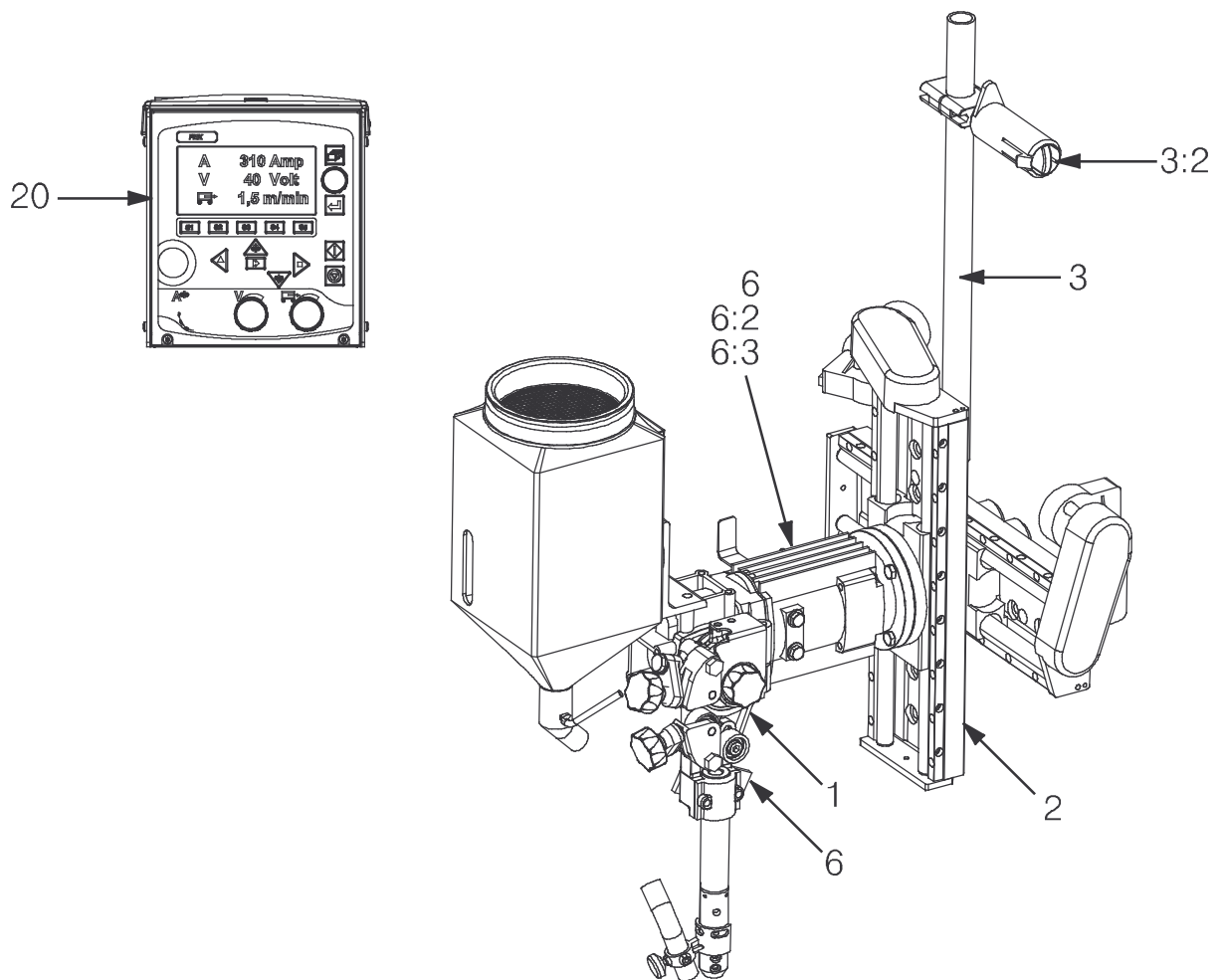
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449270901	Welding head with PAV and PEK	A6SF F1, SAW (156:1)
1	1	0449250880	Wire feed unit (right mounted)	156:1
2	1	0449251884	Slide travel kit, motorised	300mm
3	1	0449255880	Bobbin holder complete	
3:2	1	0146967880	Brake hub	
6	1	0449253902	Cable set	l=5m
6:2	1	0460907881	Motor cable	5 m
6:3	1	0461239884	Arc welding cable	5 m
20	1	0460504880	Control box	PEK, See separate manual
25	1	0460697880	Joint tracking unit	A6 PAV, See separate manual
26	1	0461215880	Cable set	
26:5	2	0417310888	Motor cable	5 m



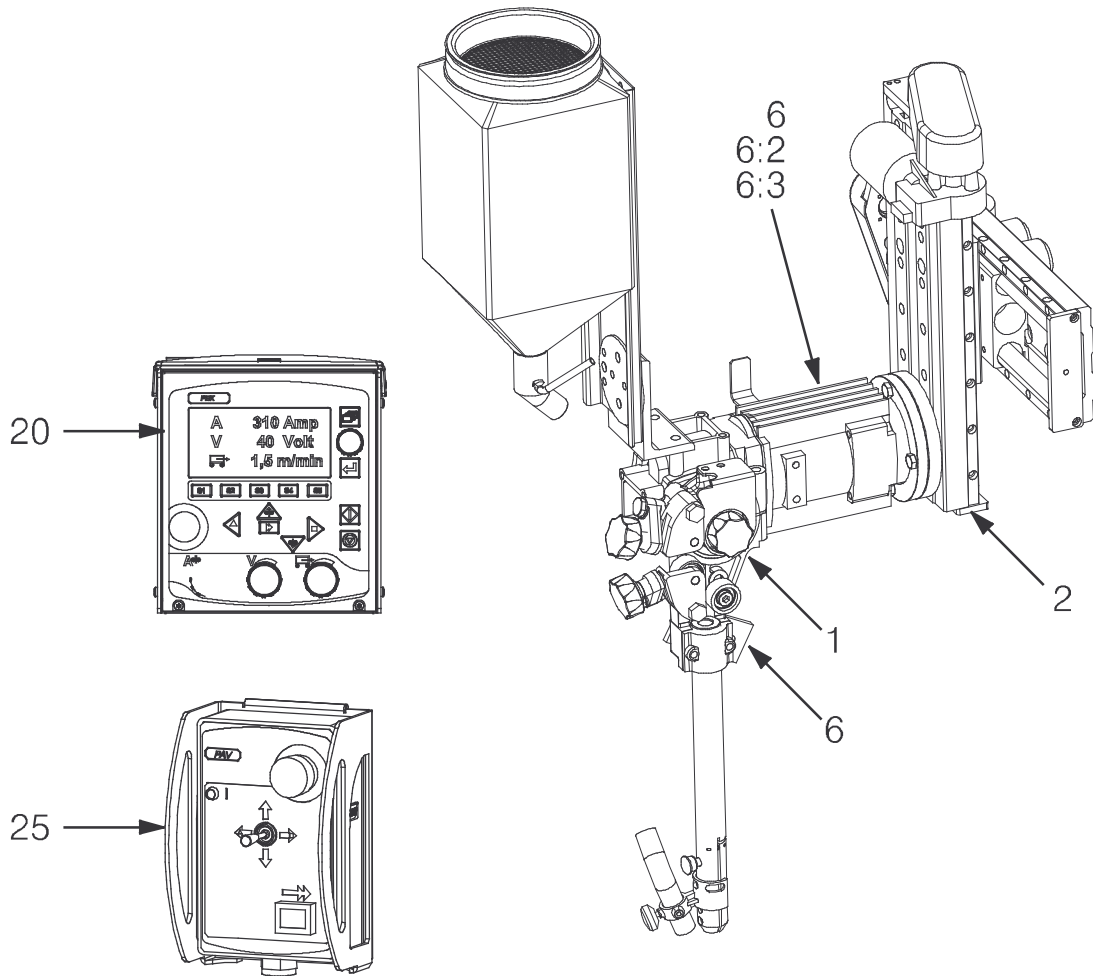
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449270902	Welding head with GMH and PEK	A6SF F1, SAW (156:1)
1	1	0449250880	Wire feed unit (right mounted)	156:1
2	1	0449251884	Slide travel kit, motorised	300mm
3	1	0449255880	Bobbin holder complete	
3:2	1	0146967880	Brake hub	
6	1	0449253902	Cable set	l=5m
6:2	1	0460907881	Motor cable	5 m
6:3	1	0461239884	Arc welding cable	5 m
20	1	0460504880	Control box	PEK, See separate manual
25	1	0460884880	Joint tracking system	A6 GMH, See separate manual
26	1	0461215880	Cable set	
26:5	2	0417310888	Motor cable	5 m



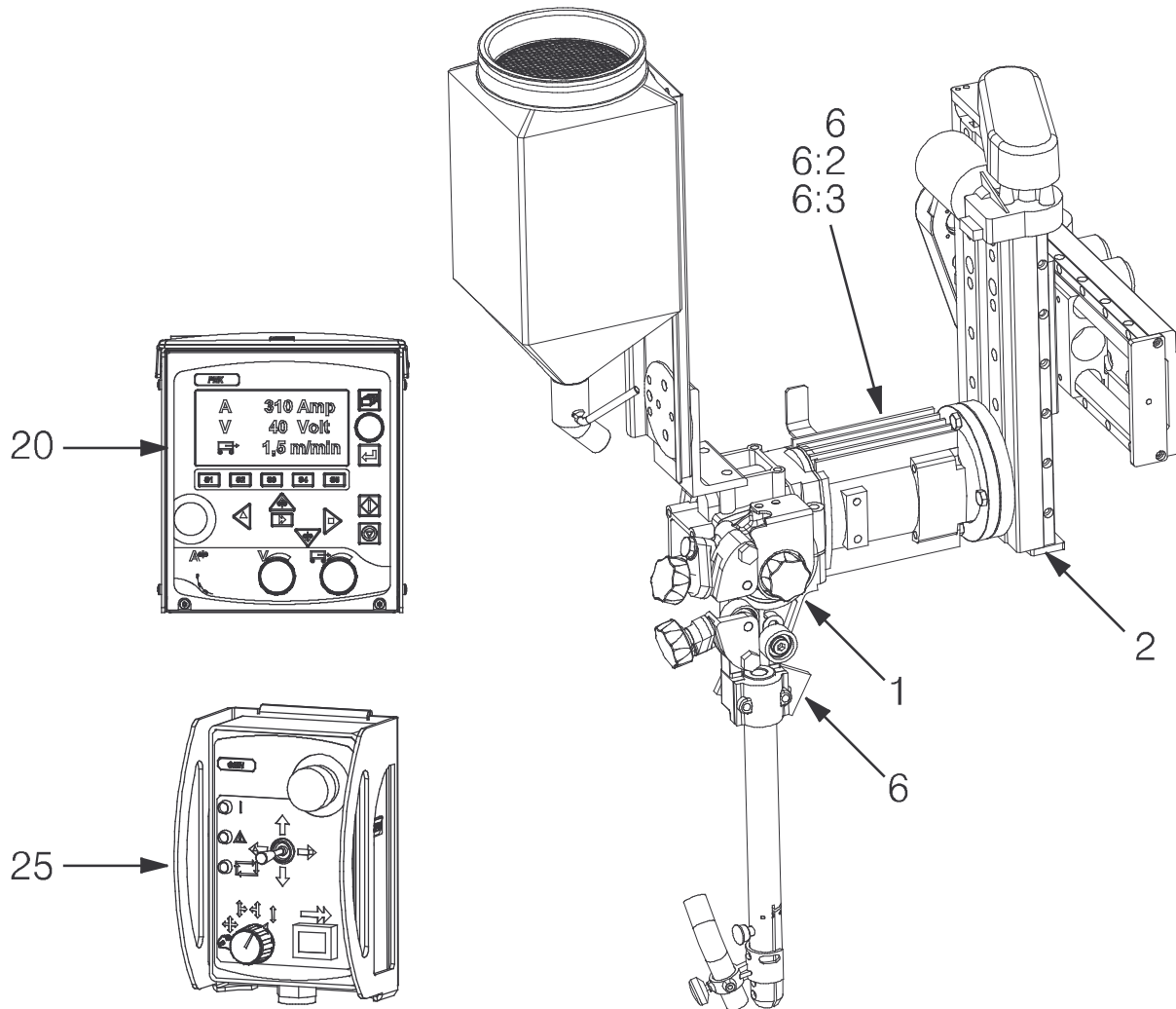
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449270903	Welding head with PEK	A6SF F1, SAW (156:1)
1	1	0449250880	Wire feed unit (right mounted)	156:1
2	1	0449251884	Slide travel kit, motorised	300mm
3	1	0449255880	Bobbin holder complete	
3:2	1	0146967880	Brake hub	
6	1	0449253902	Cable set	l=5m
6:2	1	0460907881	Motor cable	5 m
6:3	1	0461239884	Arc welding cable	5 m
20	1	0460504880	Control box	PEK, see separate manual



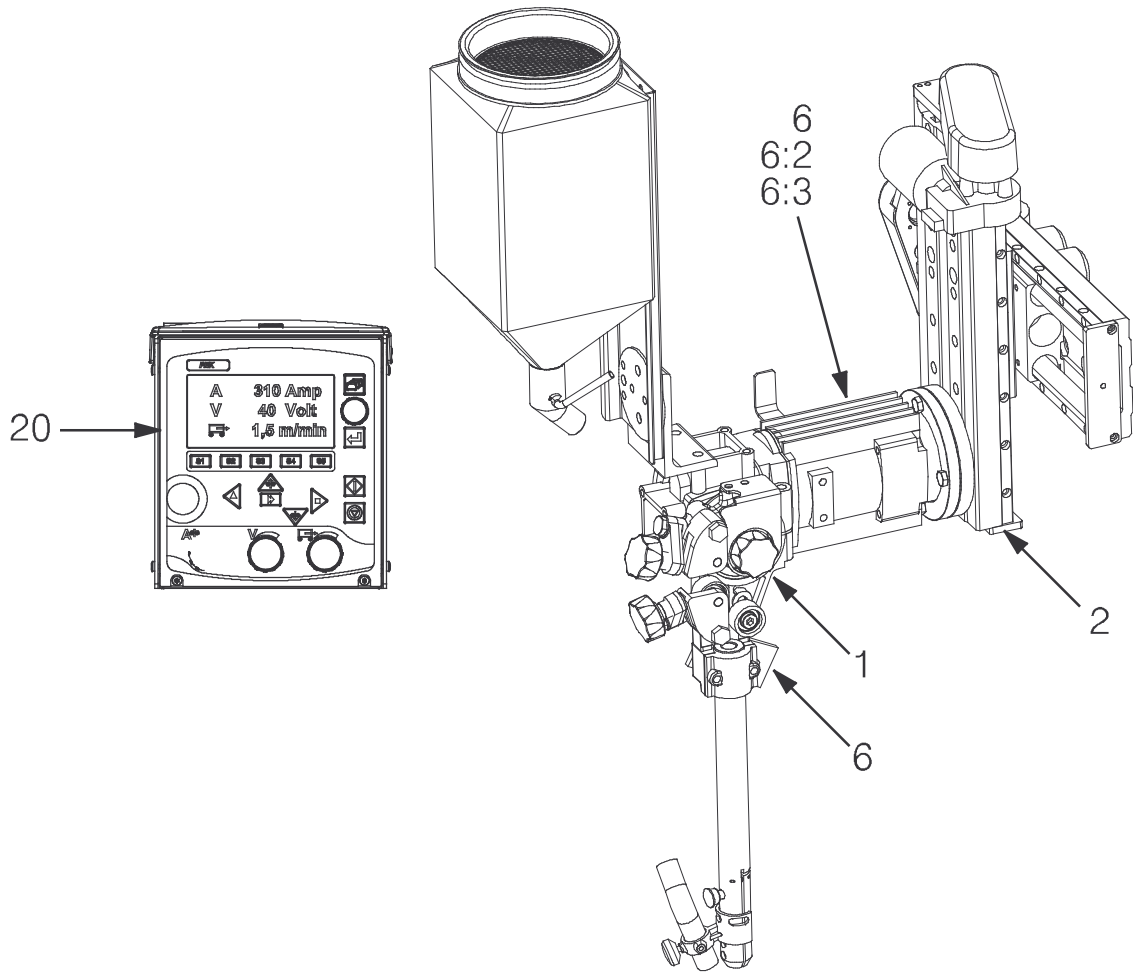
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449270904	Welding head with PAV and PEK	A6SF F1, SAW (156:1)
1	1	0449250882	Wire feed unit	156:1
2	1	0449251885	Slide travel kit, motorised	300mm
6	1	0449253902	Cable set	5 m
6:2	1	0460907881	Motor cable	5 m
6:3	1	0461239884	Arc welding cable	5 m
20	1	0460504880	Control box	PEK. See separate manual
25	1	0460697880	Joint tracking unit	A6 PAV, See separate manual
26	1	0461215880	Cable set	



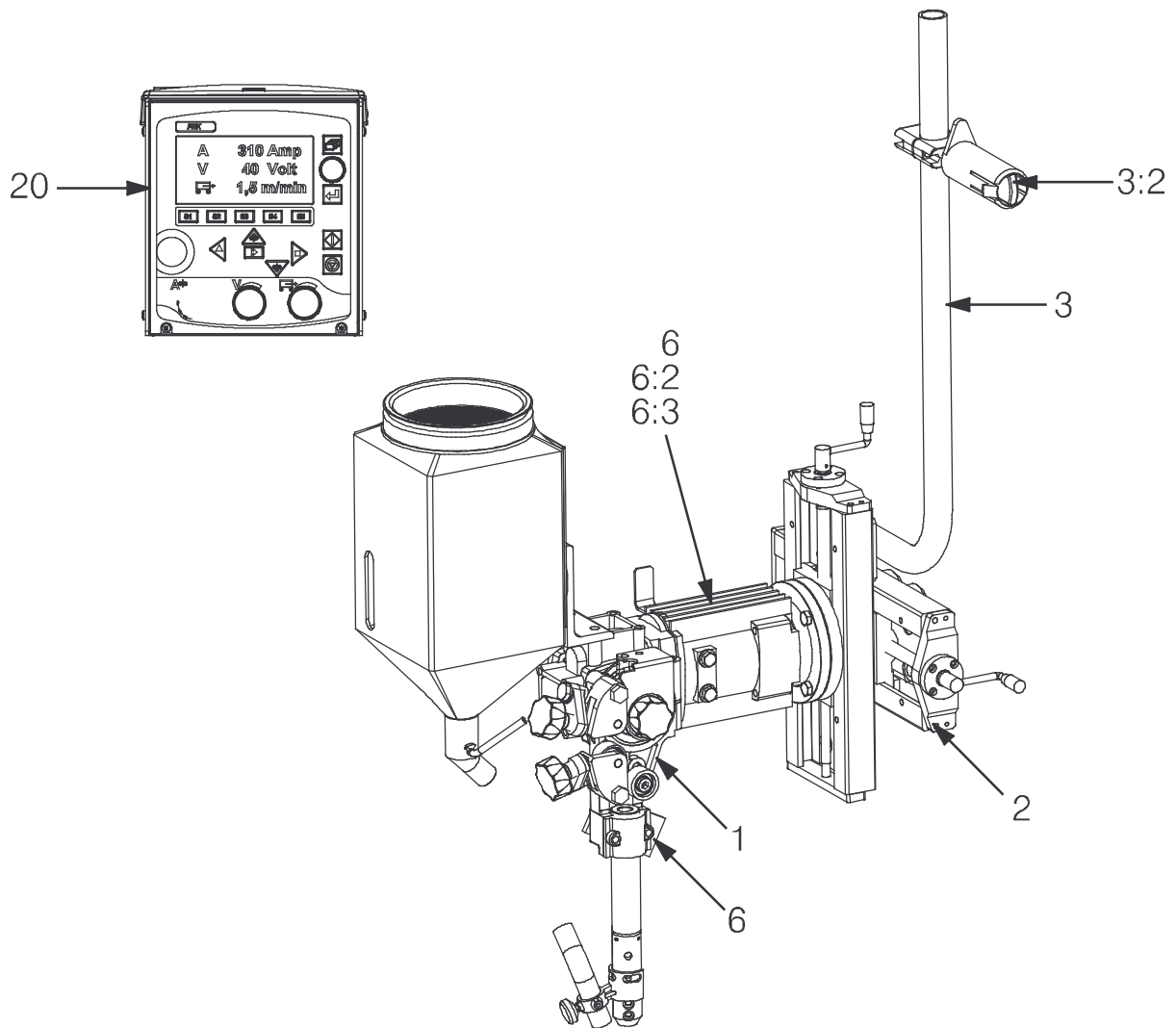
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449270905	Welding head with GMH and PEK	A6SF F1, SAW (156:1)
1	1	0449250882	Wire feed unit	156:1
2	1	0449251885	Slide travel kit, motorised	300 mm
6	1	0449253902	Cable set	5 m
6:2	1	0460907881	Motor cable	5 m
6:3	1	0461239884	Arc welding cable	5 m
20	1	0460504880	Control box	PEK. See separate manual
25	1	0460884880	Joint tracking unit	A6 GMH, See separate manual
26	1	0461215880	Cable set	



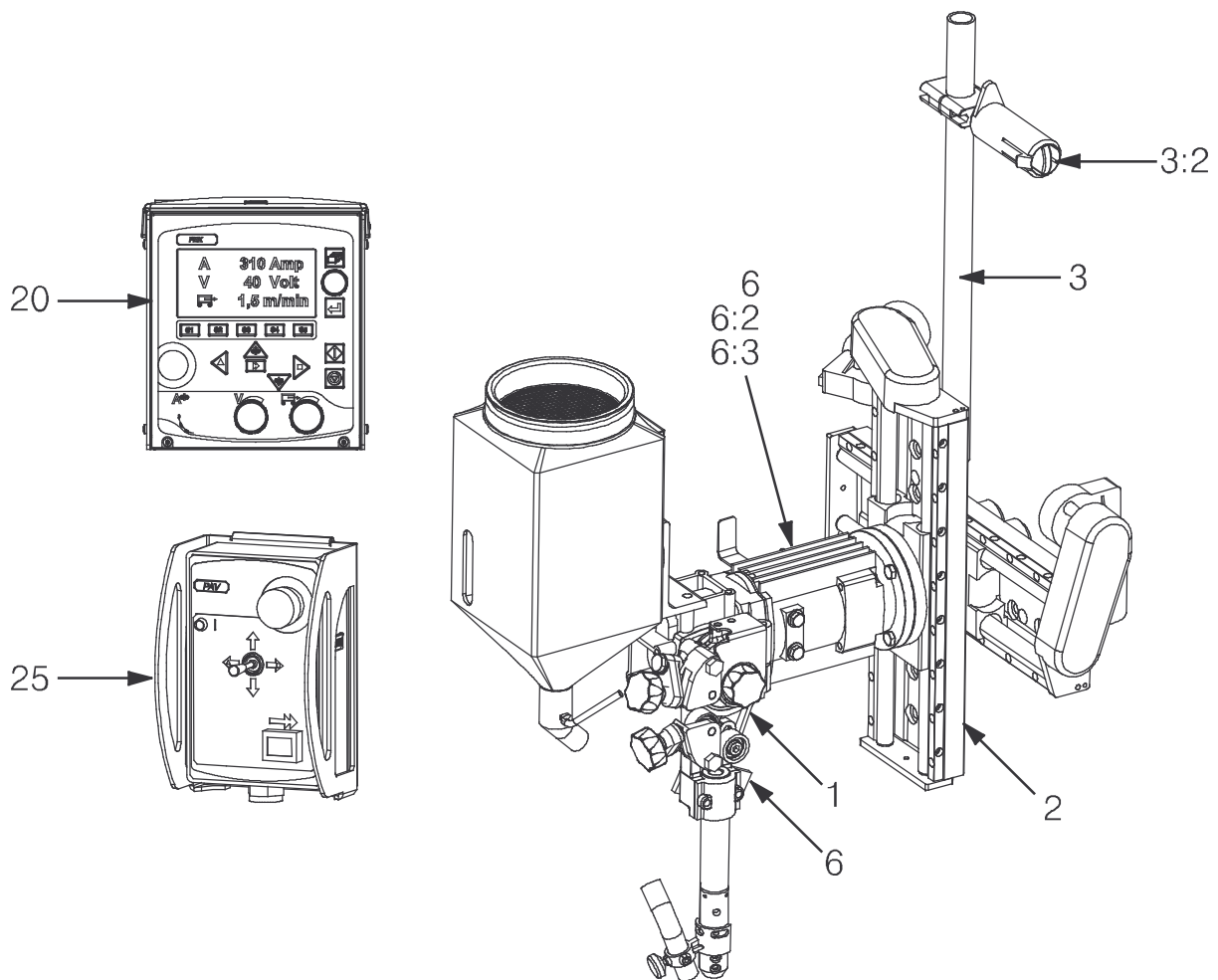
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
1	1	0449270906	Welding head with PEK	A6SF F1, SAW (156:1)
2	1	0449250882	Wire feed unit	156:1
6	1	0449251885	Slide travel kit, motorised	300 mm
6:2	1	0449253902	Cable set	5 m
6:3	1	0460907881	Motor cable	5 m
6:3	1	0461239884	Arc welding cable	5 m
20	1	0460504880	Control box	PEK. See separate manual



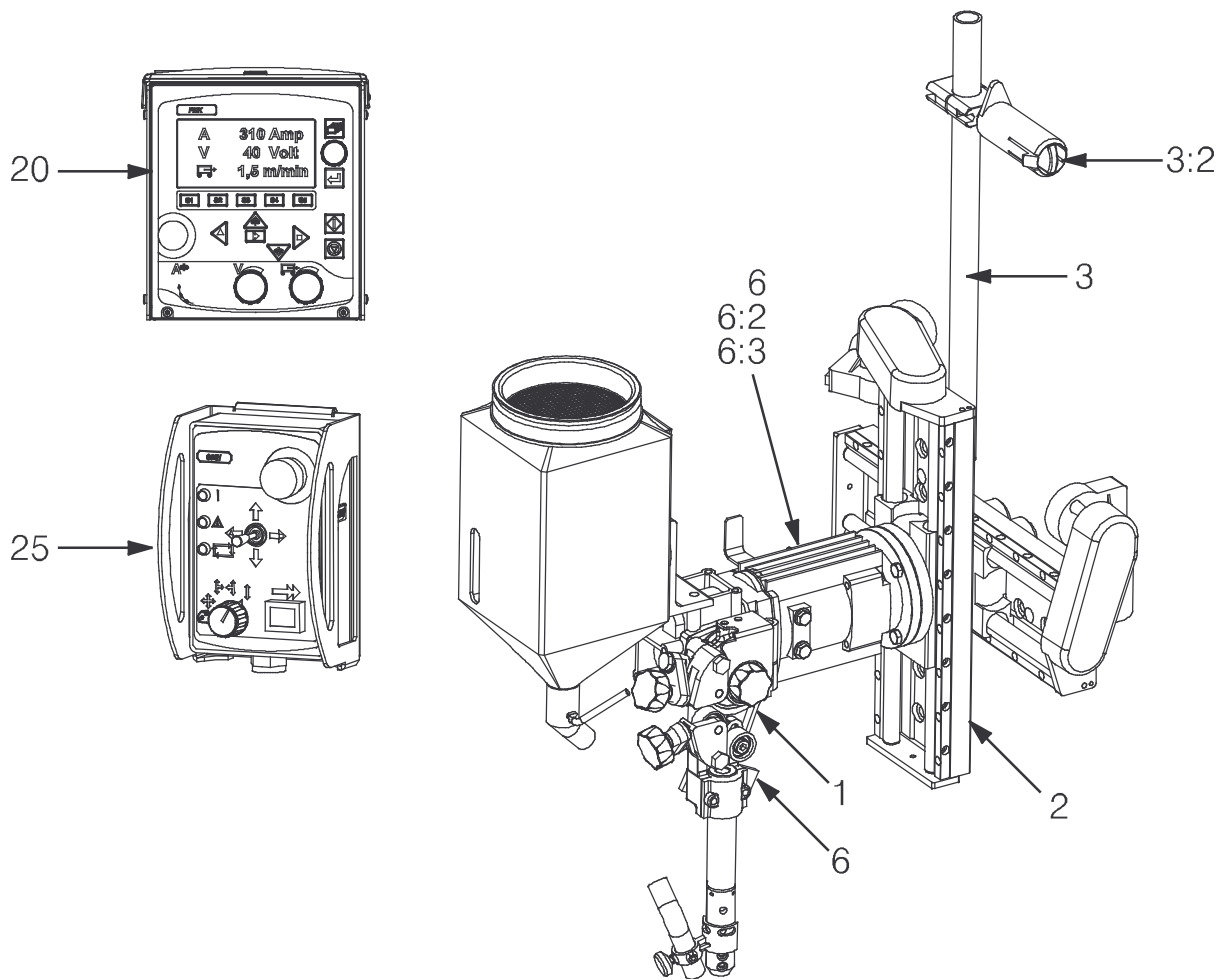
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449270910	Welding head with PEK	A6SF F1, SAW (74:1)
1	1	0449250890	Wire feed unit (right mounted)	74:1
2	1	0449252881	Slide travel kit, manual	210mm
3	1	0449255881	Bobbin holder complete	
3:2	1	0146967880	Brake hub	
6	1	0449253902	Cable set	l=5m
6:2	1	0460907881	Motor cable	5 m
6:3	1	0461239884	Arc welding cable	5 m
20	1	0460504880	Control box	PEK, See separate manual



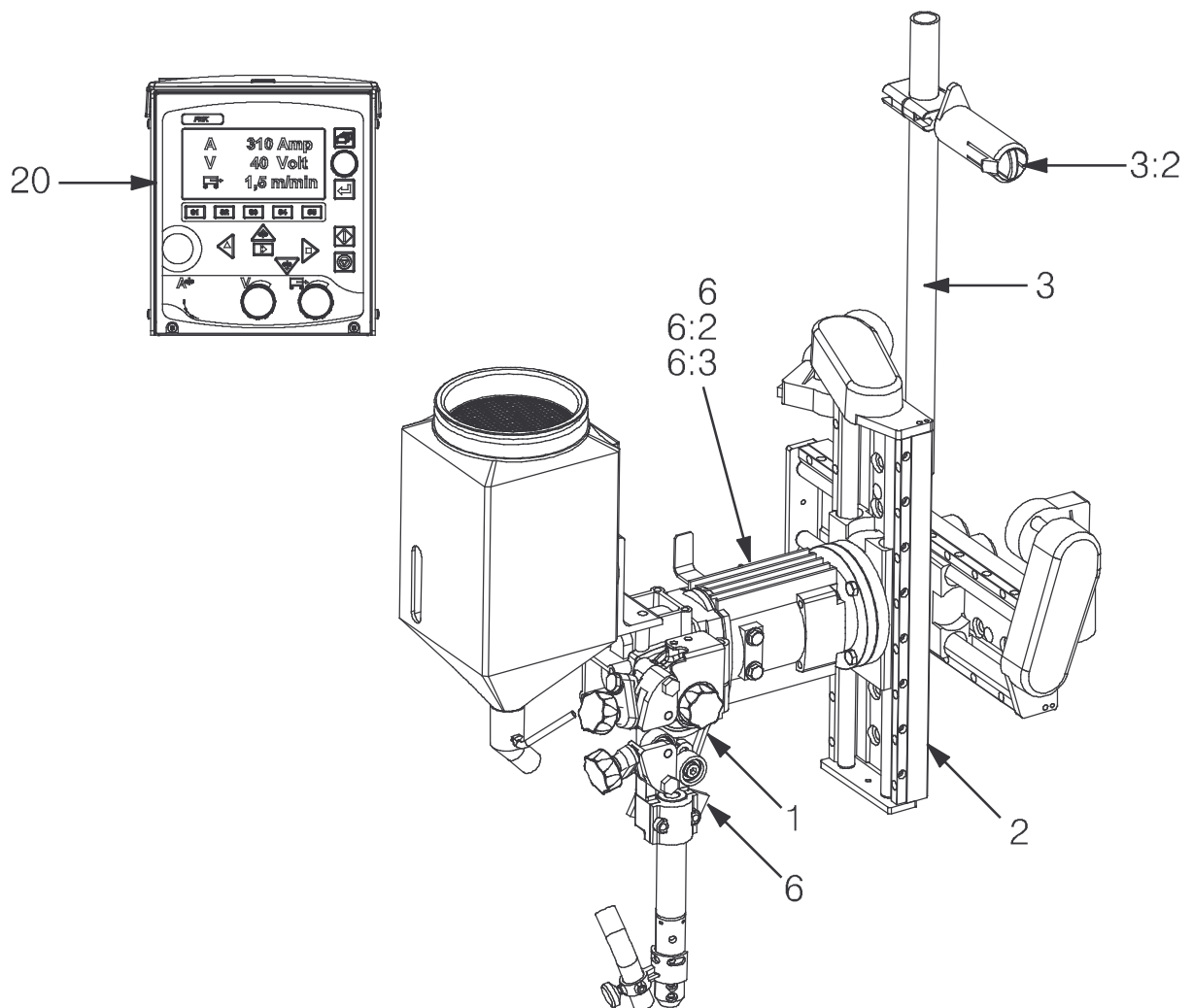
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449270911	Welding head with PAV and PEK	A6SF F1, SAW (74:1)
1	1	0449250890	Wire feed unit (right mounted)	74:1
2	1	0449251884	Slide travel kit, motorised	300mm
3	1	0449255880	Bobbin holder complete	
3:2	1	0146967880	Brake hub	
6	1	0449253902	Cable set	l=5m
6:2	1	0460907881	Motor cable	5 m
6:3	1	0461239884	Arc welding cable	5 m
20	1	0460504880	Control box	PEK, See separate manual
25	1	0460697880	Joint tracking unit	A6 PAV, See separate manual
26	1	0461215880	Cable set	
26:5	2	0417310888	Motor cable	5 m



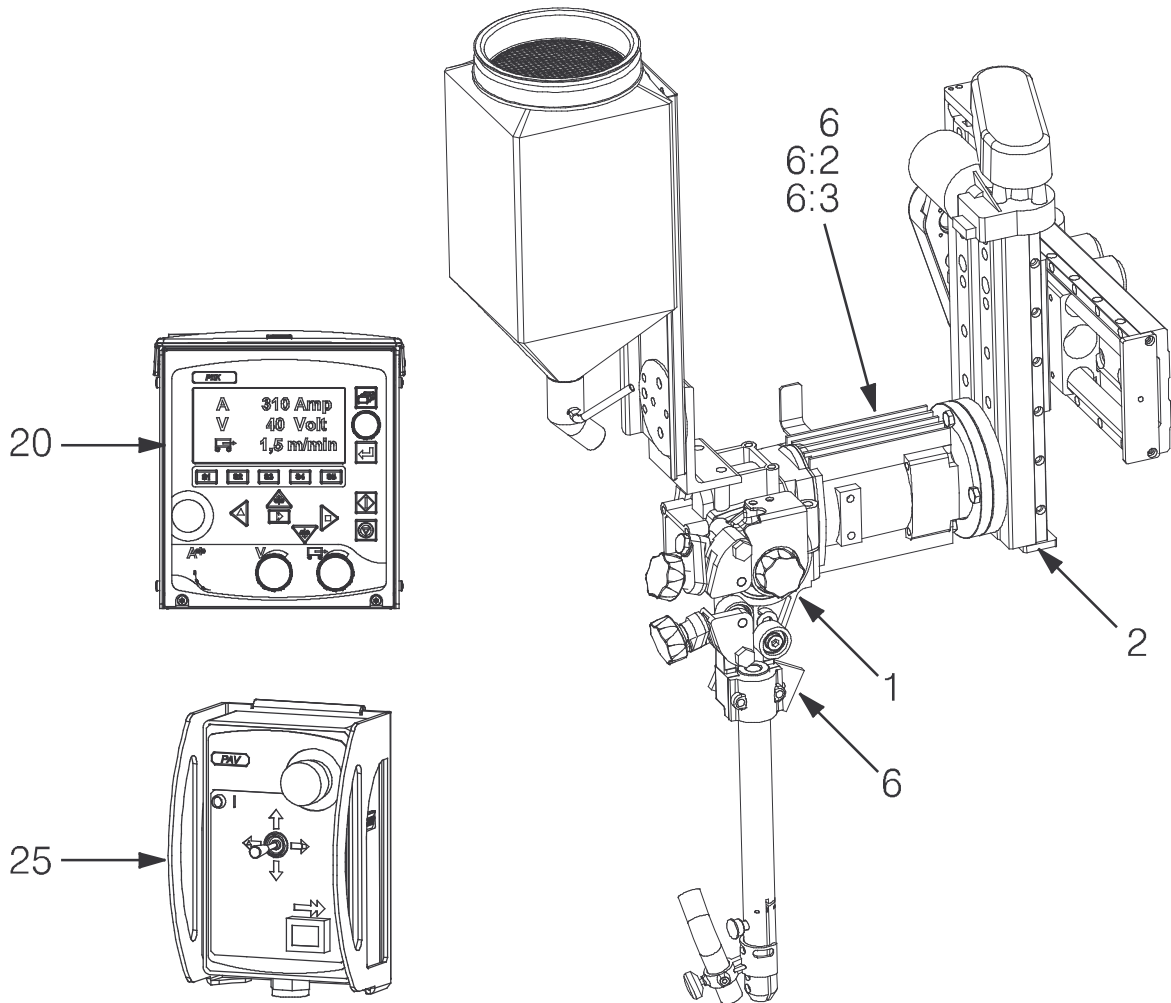
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449270912	Welding head with GMH and PEK	A6SF F1, SAW (74:1)
1	1	0449250890	Wire feed unit (right mounted)	74:1
2	1	0449251884	Slide travel kit, motorised	300mm
3	1	0449255880	Bobbin holder complete	
3:2	1	0146967880	Brake hub	
6	1	0449253902	Cable set	l=5 m
6:2	1	0460907881	Motor cable	5 m
6:3	1	0461239884	Arc welding cable	5 m
20	1	0460504880	Control box	PEK, See separate manual
25	1	0460884880	Joint tracking system	A6 GMH, See separate manual
26	1	0416215880	Cable set	
26:5	2	0417310888	Motor cable	5 m



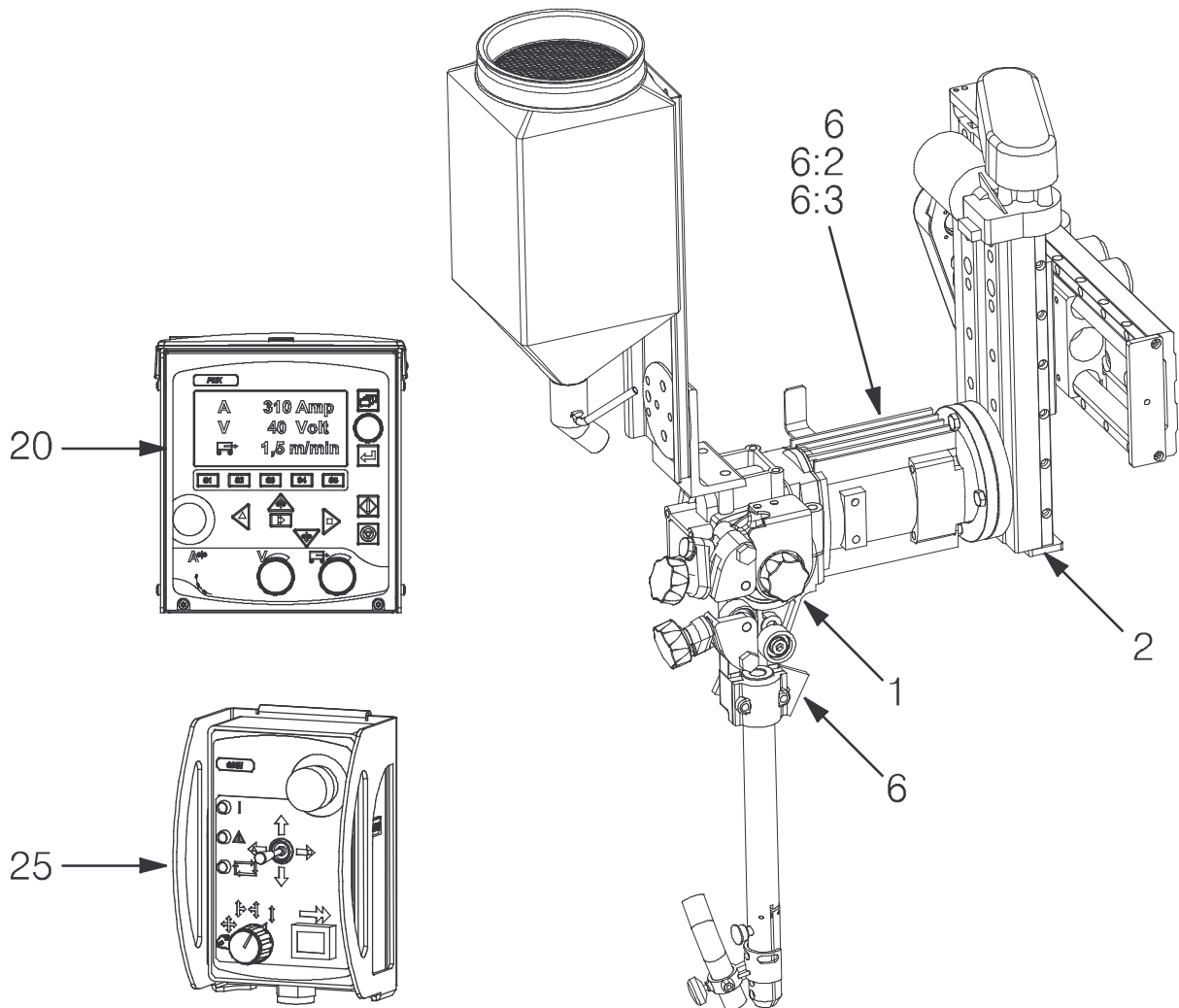
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449270913	Welding head with PEK	A6SF F1, SAW (74:1)
1	1	0449250890	Wire feed unit (right mounted)	74:1
2	1	0449251884	Slide travel kit, motorised	300 mm
3	1	0449255880	Bobbin holder complete	
3:2	1	0146967880	Brake hub	
6	1	0449253902	Cable set	l=5 m
6:2	1	0460907881	Motor cable	5 m
6:3	1	0461239884	Arc welding cable	5 m
20	1	0460504880	Control box	PEK, see separate manual



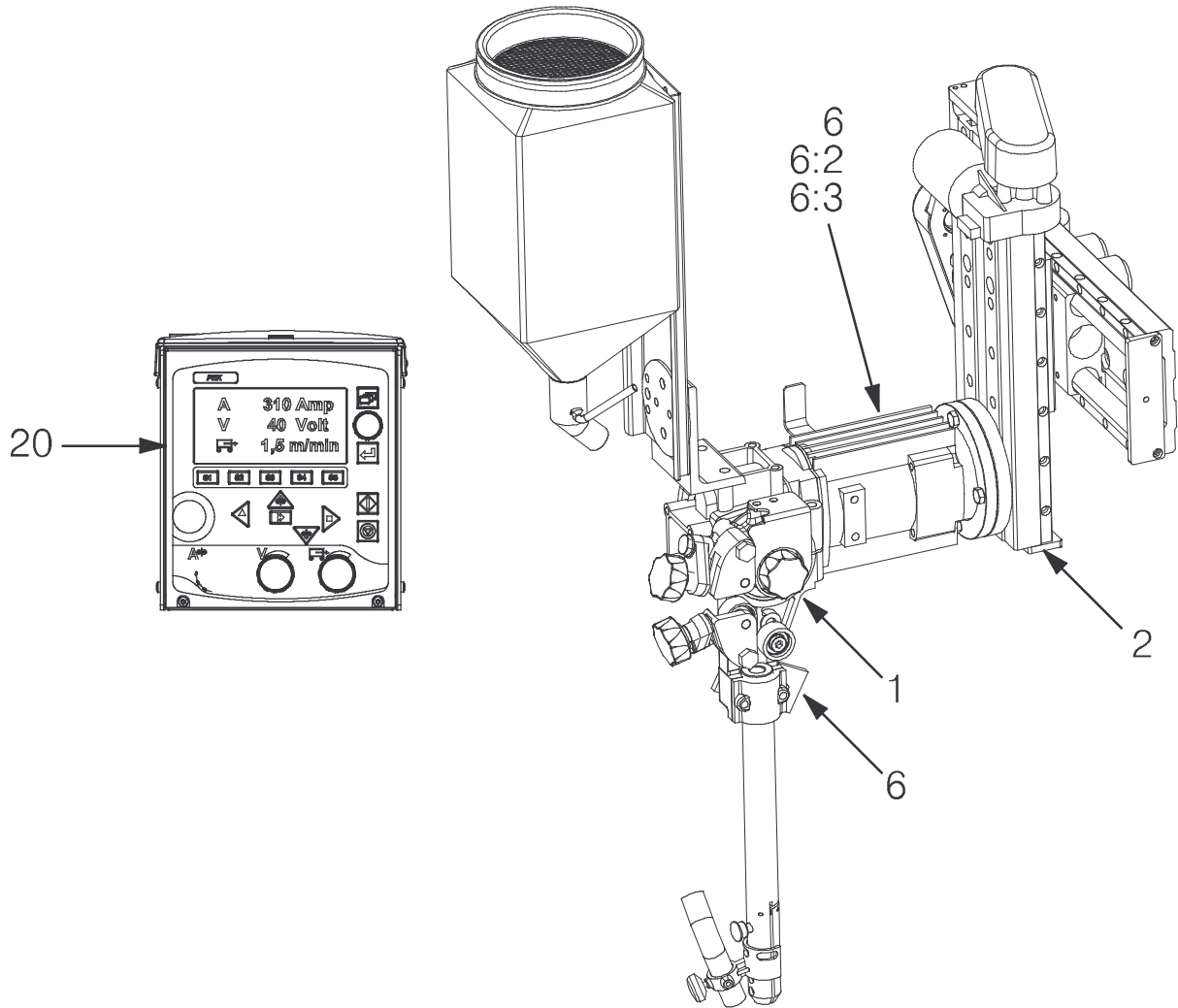
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449270914	Welding head with PAV and PEK	A6SF F1, SAW (74:1)
1	1	0449250892	Wire feed unit (Right mounted)	74:1
2	1	0449251885	Slide travel kit, motorised	300mm
6	1	0449253902	Cable set	5m
6:2	1	0460907881	Motor cable	5 m
6:3	1	0461239884	Arc welding cable	5 m
20	1	0460504880	Control box	PEK. See separate manual
25	1	0460697880	Joint tracking system	A6 PAV, See separate manual
26	1	0461215880	Cable set	



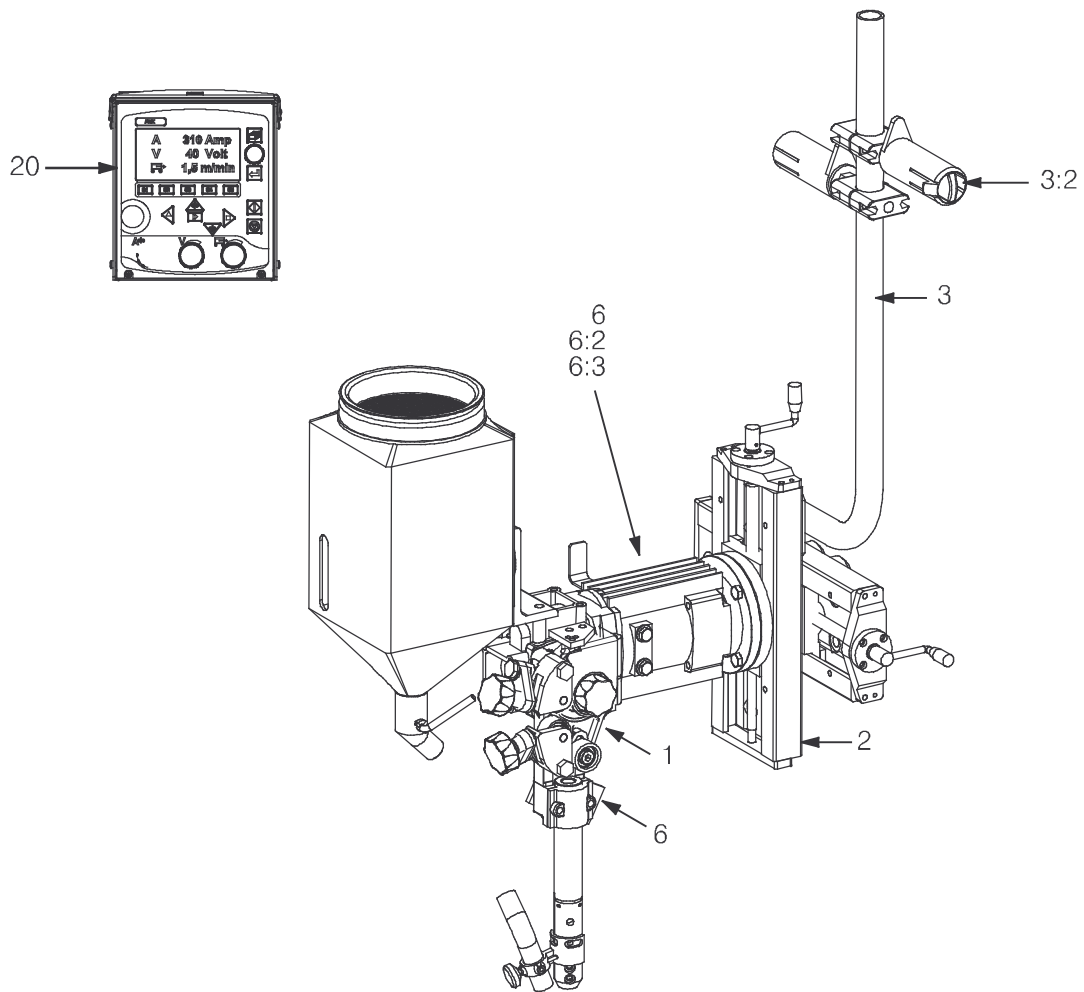
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449270915	Welding head with GMH and PEK	A6SF, SAW (74:1)
1	1	0449250892	Wire feed unit (right mounted)	74:1
2	1	0449251885	Slide travel kit, motorised	300mm
6	1	0449253902	Cable set	5m
6:2	1	0460907881	Motor cable	5 m
6:3	1	0461239884	Arc welding cable	5 m
20	1	0460504880	Control box	PEK. See separate manual
25	1	0460884880	Joint tracking system	A6 GMH, See separate manual
26	1	0461215880	Cable set	



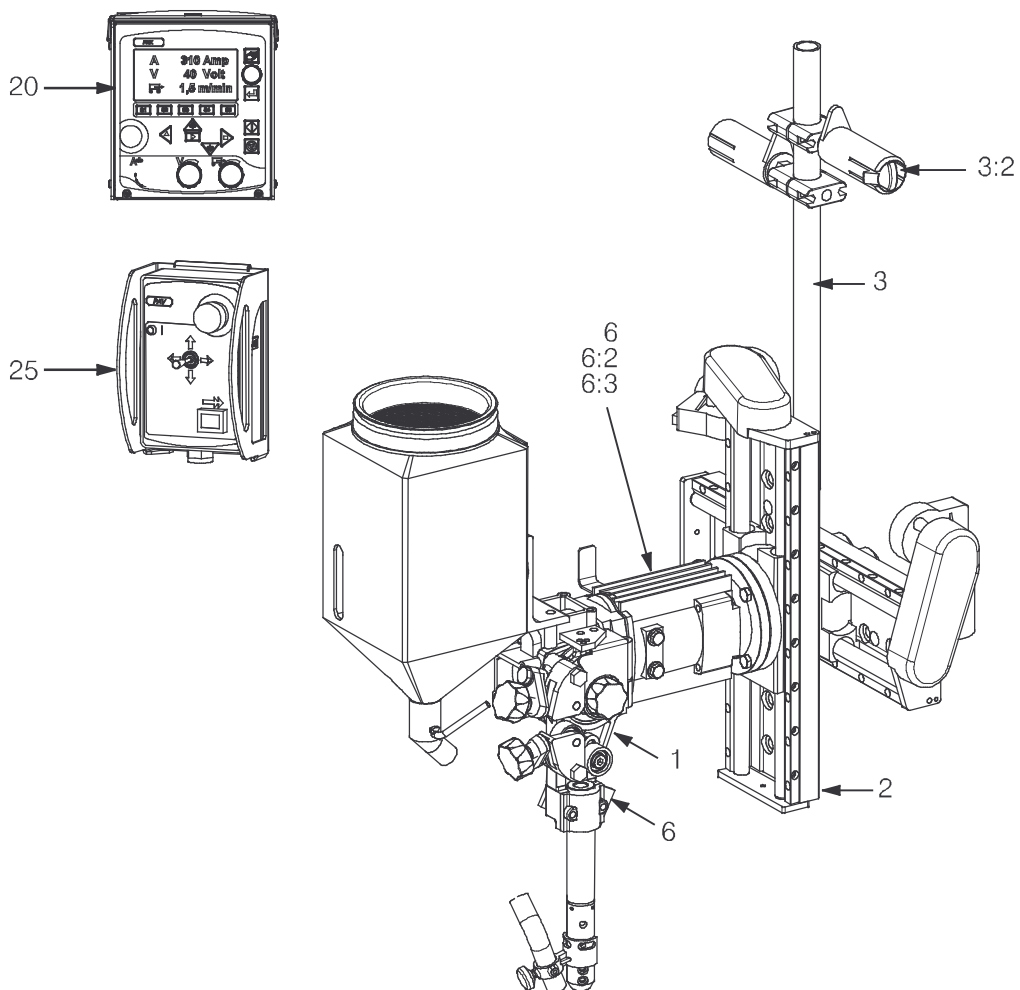
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449270916	Welding head with PEK	A6SF F1, SAW (74:1)
1	1	0449250892	Wire feed unit (right mounted)	74:1
2	1	0449251885	Slide travel kit, motorised	300mm
6	1	0449253902	Cable set	5m
6:2	1	0460907881	Motor cable	5 m
6:3	1	0461239884	Arc welding cable	5 m
20	1	0460504880	Control box	PEK, See separate manual



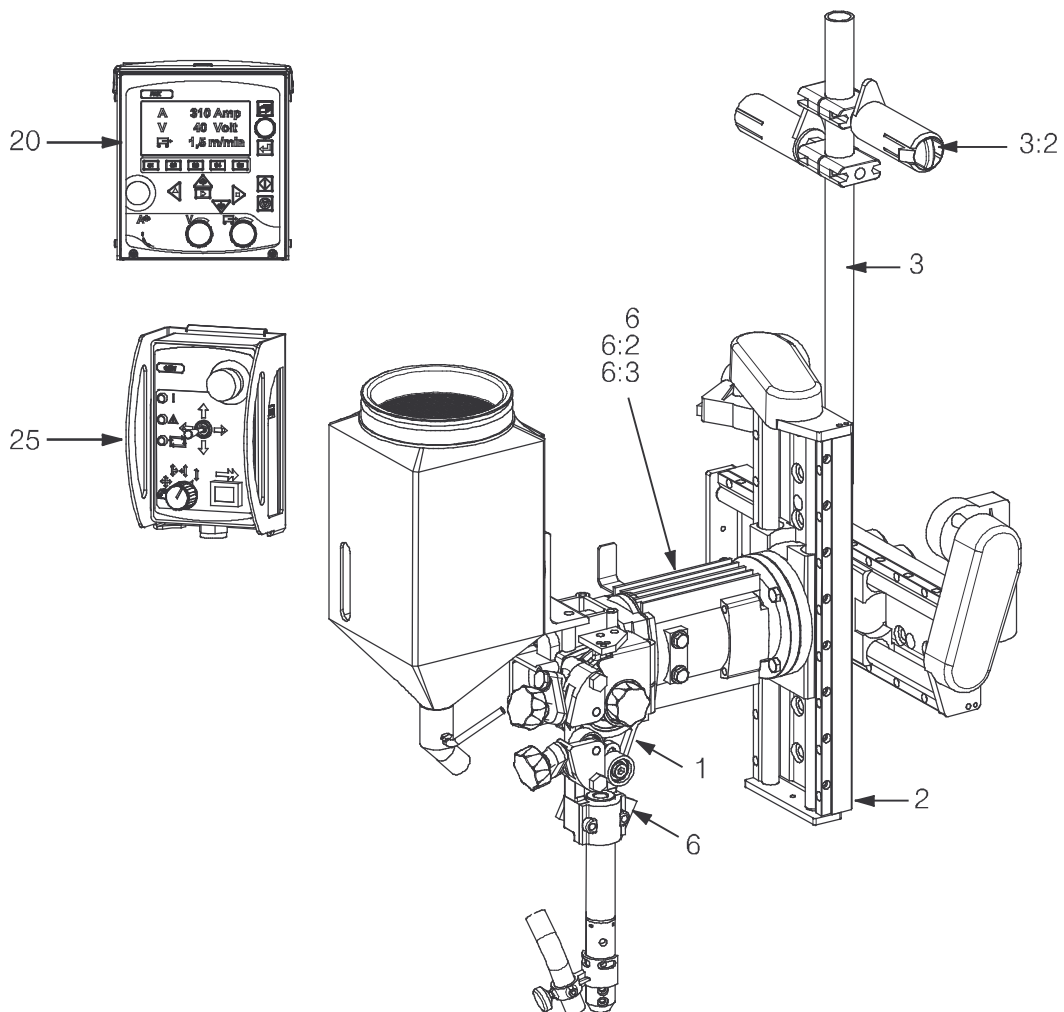
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449271900	Welding head with PEK	A6SF F1 Twin, SAW (156:1)
1	1	0449250881	Wire feed unit, Twin (right mounted)	156:1
2	1	0449252881	Slide travel kit, manual	210mm
3	1	0449255881	Bobbin holder complete	
3:2	1	0146967880	Brake hub	
6	1	0449253902	Cable set	l=5m
6:2	1	0460907881	Motor cable	5 m
6:3	1	0461239884	Arc welding cable	5 m
20	1	0460504880	Control box	PEK, See separate manual



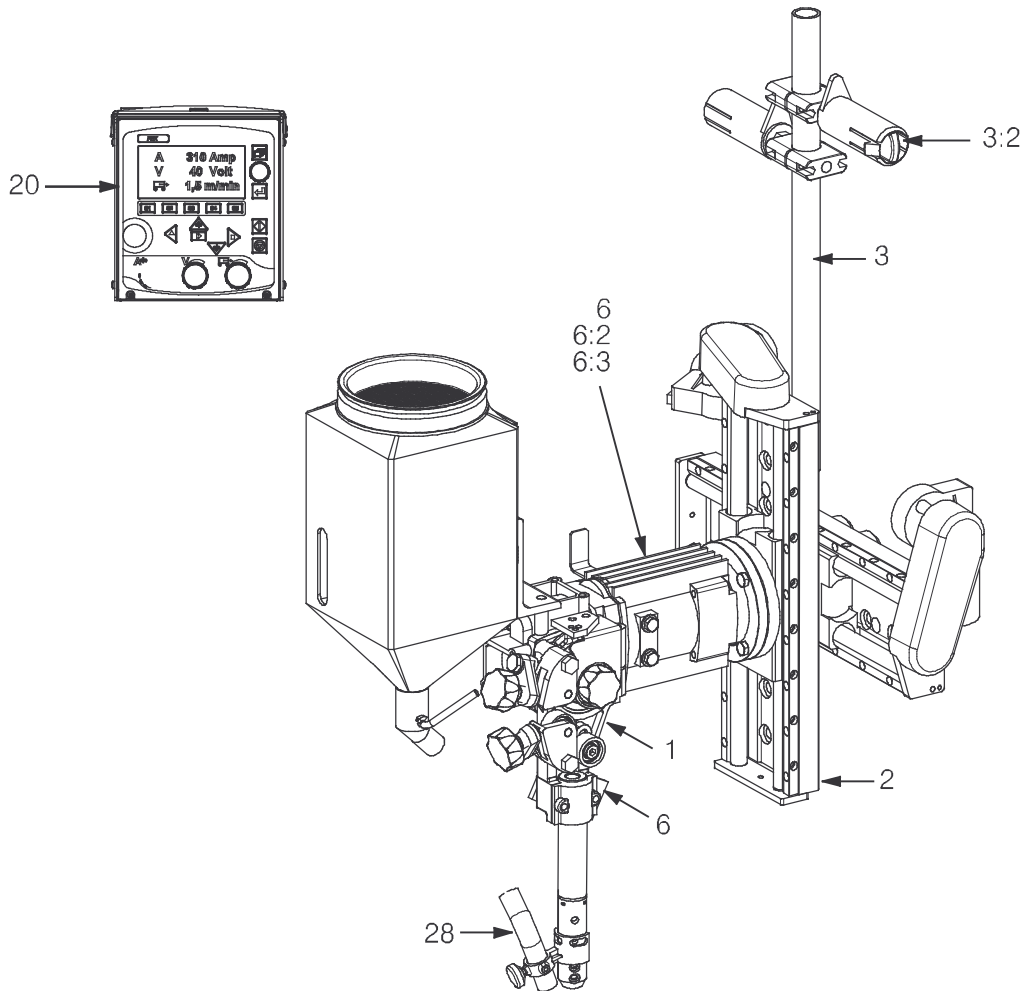
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449271901	Welding head with PEK and PAV	A6SF F1 Twin, SAW (156:1)
1	1	0449250881	Wire feed unit, Twin (right mounted)	156:1
2	1	0449251884	Slide travel kit, motorised	300mm
3	1	0449255880	Bobbin holder complete	
3:2	1	0146967880	Brake hub	
6	1	0449253902	Cable set	l=5m
6:2	1	0460907881	Motor cable	5 m
6:3	1	0461239884	Arc welding cable	5 m
20	1	0460504880	Control box	PEK, See separate manual
25	1	0460697880	Joint tracking unit	A6 PAV See separate manual
26	1	0461215880	Cable set	
26:5	2	0417310888	Motor cable	5 m



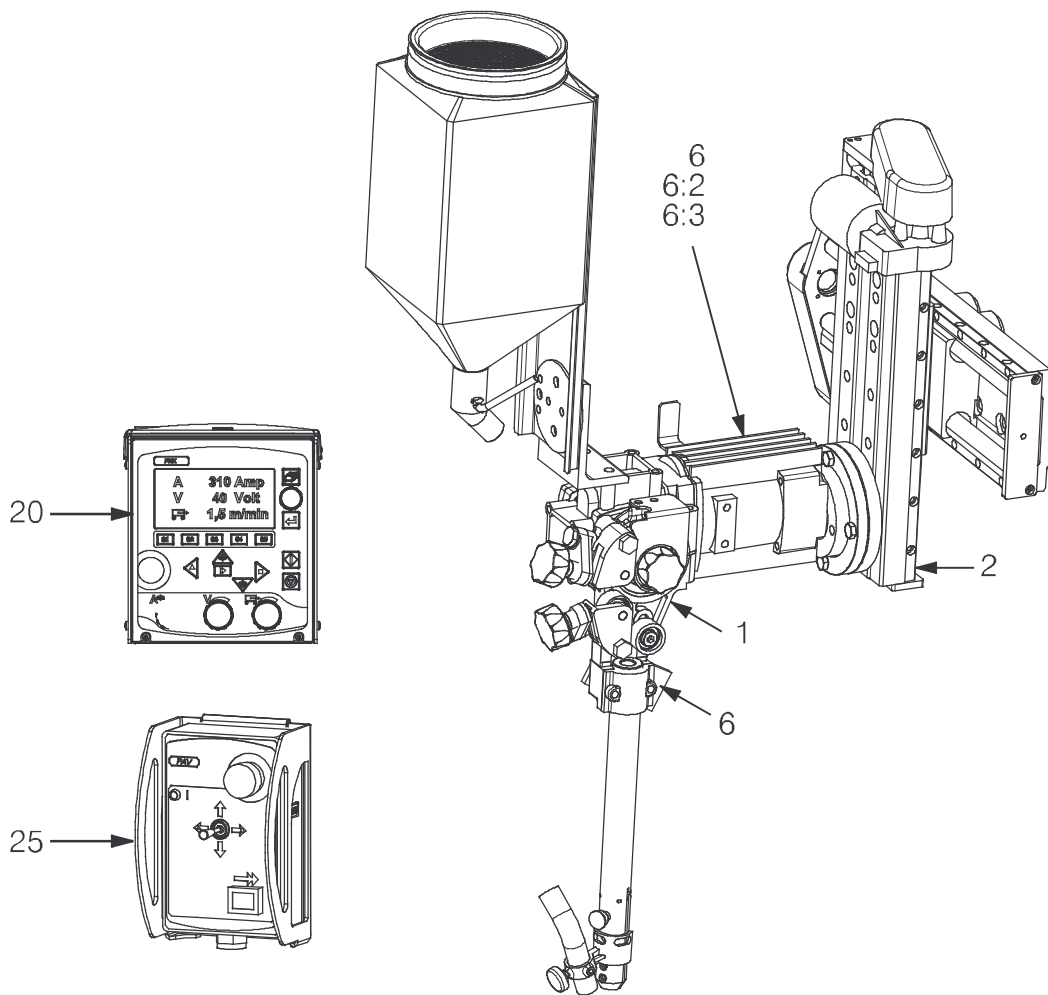
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449271902	Welding head with PEK and GMH	A6SF F1 Twin, SAW (156:1)
1	1	0449250881	Wire feed unit, Twin (right mounted)	156:1
2	1	0449251884	Slide travel kit, motorised	300mm
3	1	0449255880	Bobbin holder complete	
3:2	1	0146967880	Brake hub	
6	1	0449253902	Cable set	l=5m
6:2	1	0460907881	Motor cable	5 m
6:3	1	0461239884	Arc welding cable	5 m
20	1	0460504880	Control box	PEK, See separate manual
25	1	0460884880	Joint tracking system	A6 GMH, See separate manual
26	1	0461215880	Cable set	
26:5	2	0417310888	Motor cable	5 m



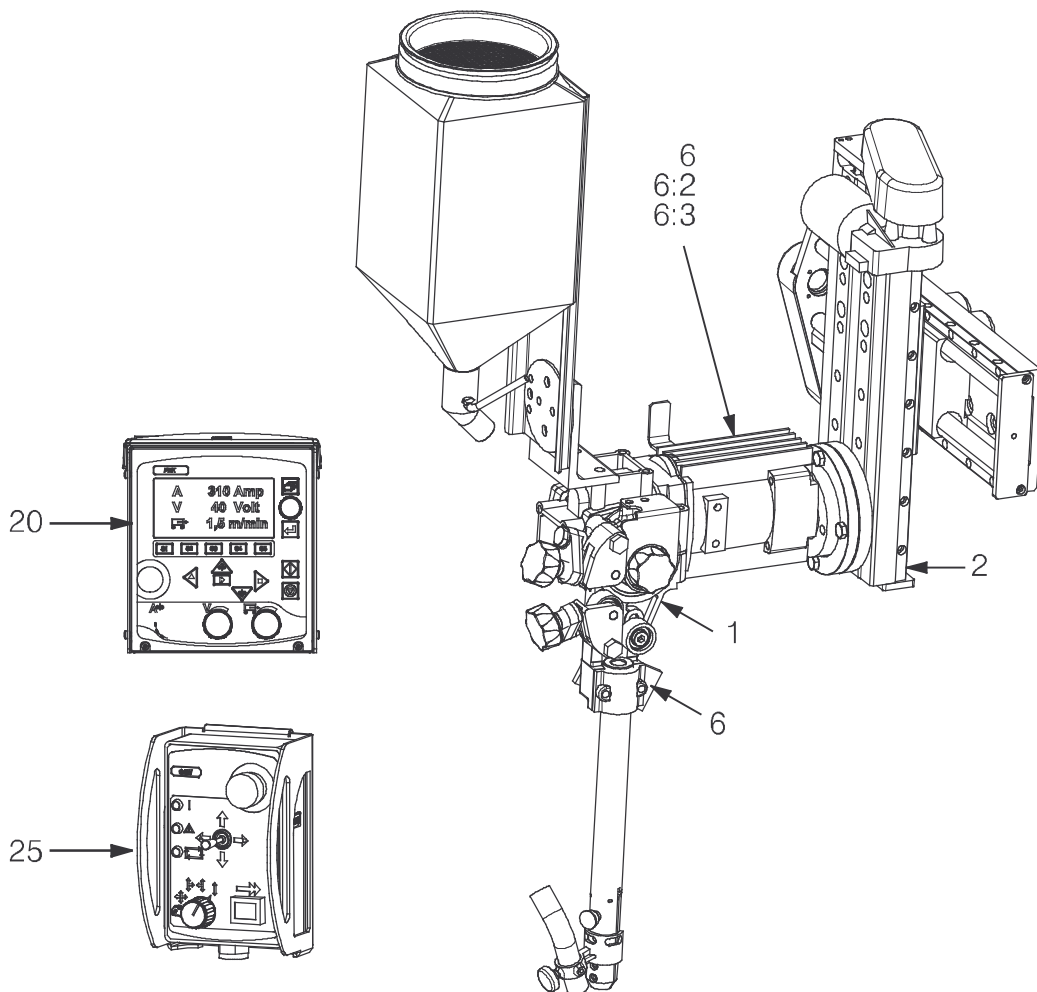
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449271903	Welding head with PEK	A6SF F1 Twin, SAW (156:1)
1	1	0449250881	Wire feed unit, Twin (right mounted)	156:1
2	1	0449251884	Slide travel kit, motorised	300 mm
3	1	0449255880	Bobbin holder complete	
3:2	1	0146967880	Brake hub	
6	1	0449253902	Cable set	l = 5m
6:2	1	0460907881	Motor cable	5 m
6:3	1	0461239884	Arc welding cable	5 m
20	1	0460504880	Control box	PEK, See separate manual
28		0443383001	Flux hose	d32/25



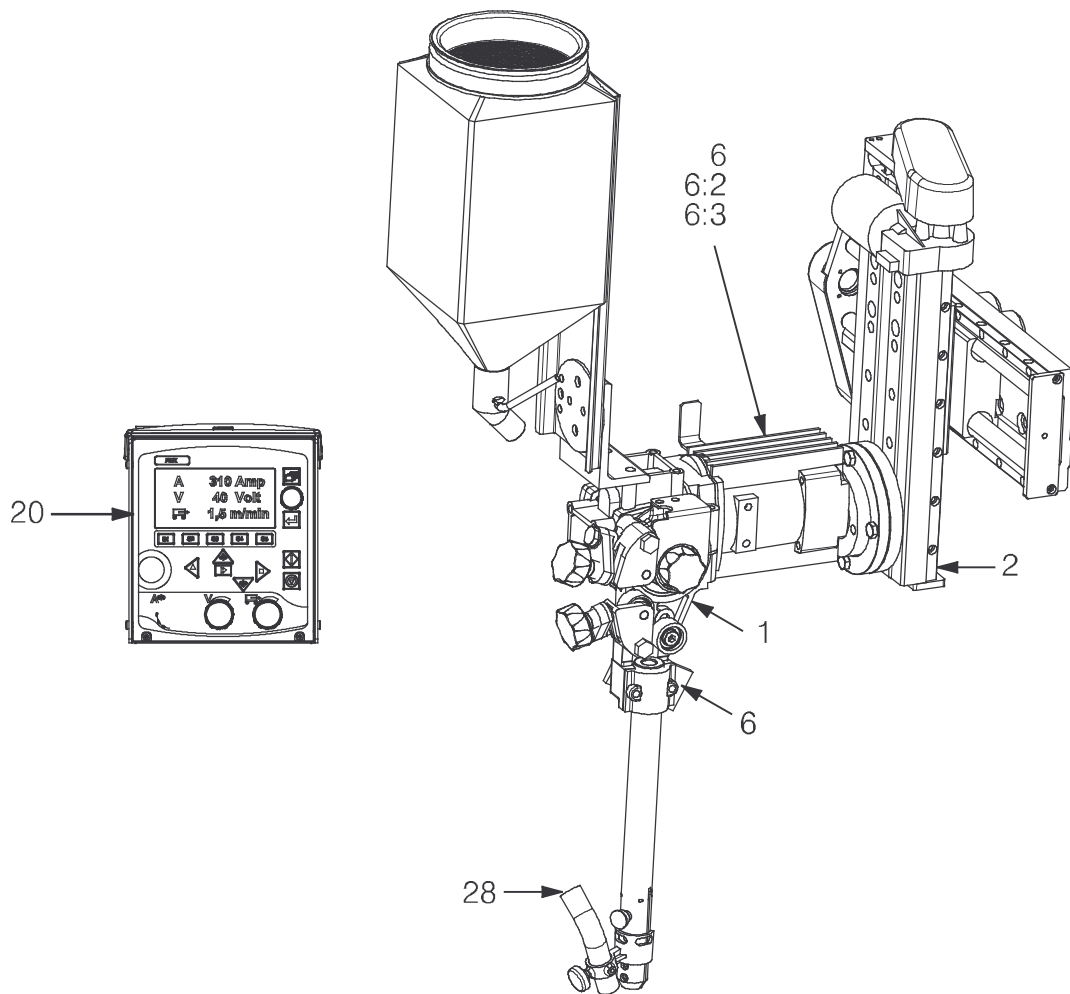
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449271904	Welding head with PEK and PAV	A6SF F1 Twin, SAW (156:1)
1	1	0449250883	Wire feed unit, Twin	156:1
2	1	0449251885	Slide travel kit, motorised	300mm
6	1	0449253902	Cable set	l= 5m
6:2	1	0460907881	Motor cable	5 m
6:3	1	0461239884	Arc welding cable	5 m
20	1	0460504880	Control box	PEK, see separate manual
25	1	0460697880	Joint tracking unit	A6 PAV, see separate manual
26	1	0461215880	Cable set	
26:5	2	0417310888	Motor cable	5 m



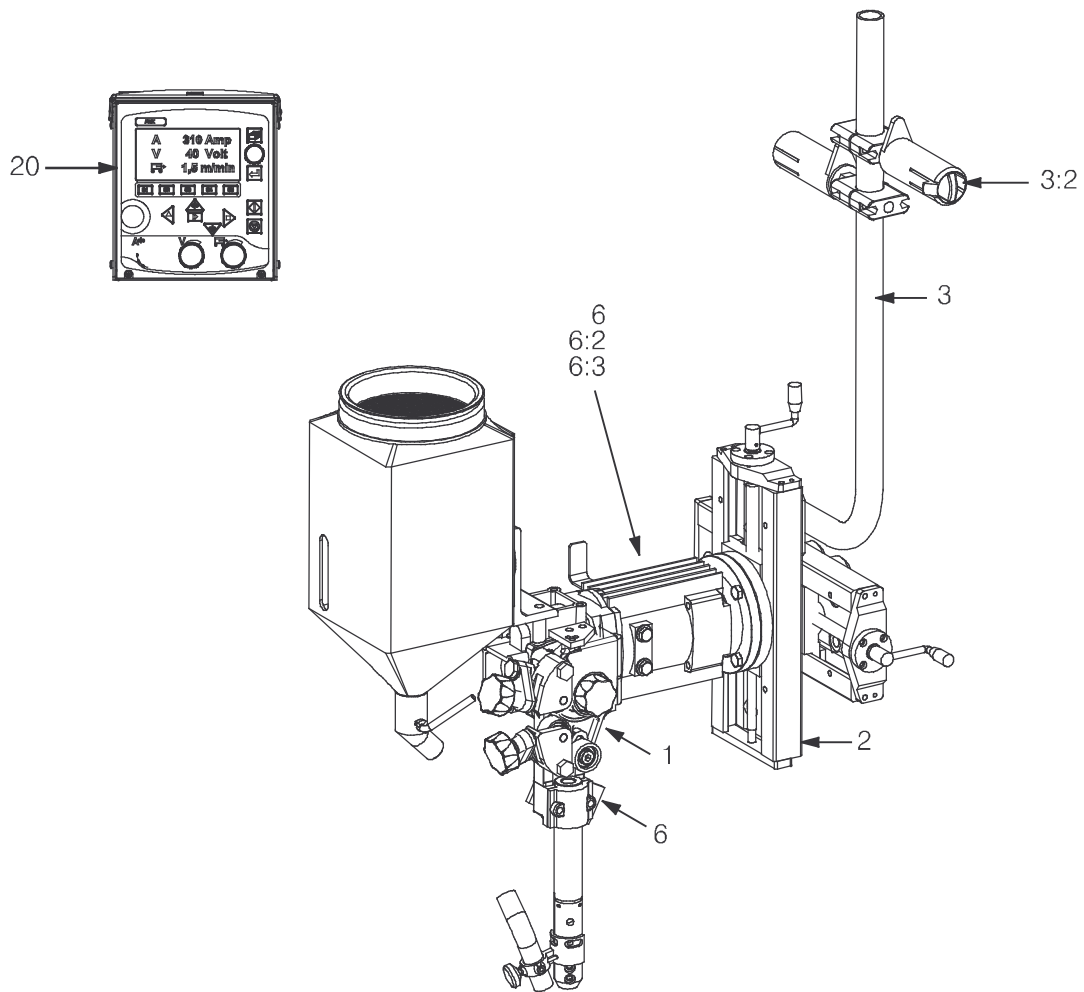
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449271905	Welding head with PEK and GMH	A6SF F1 Twin, SAW (156:1)
1	1	0449250883	Wire feed unit, Twin (right mounted)	156:1
2	1	0449251884	Slide travel kit, motorised	300mm
3	1	0449255880	Bobbin holder complete	
3:2	1	0146967880	Brake hub	
6	1	0449253902	Cable set	l=5m
6:2	1	0460907881	Motor cable	5 m
6:3	1	0461239884	Arc welding cable	5 m
20	1	0460504880	Control box	PEK, See separate manual
25	1	0460884880	Joint tracking system	A6 GMH, See separate manual
26	1	0461215880	Cable set	
26:5	2	0417310888	Motor cable	5 m



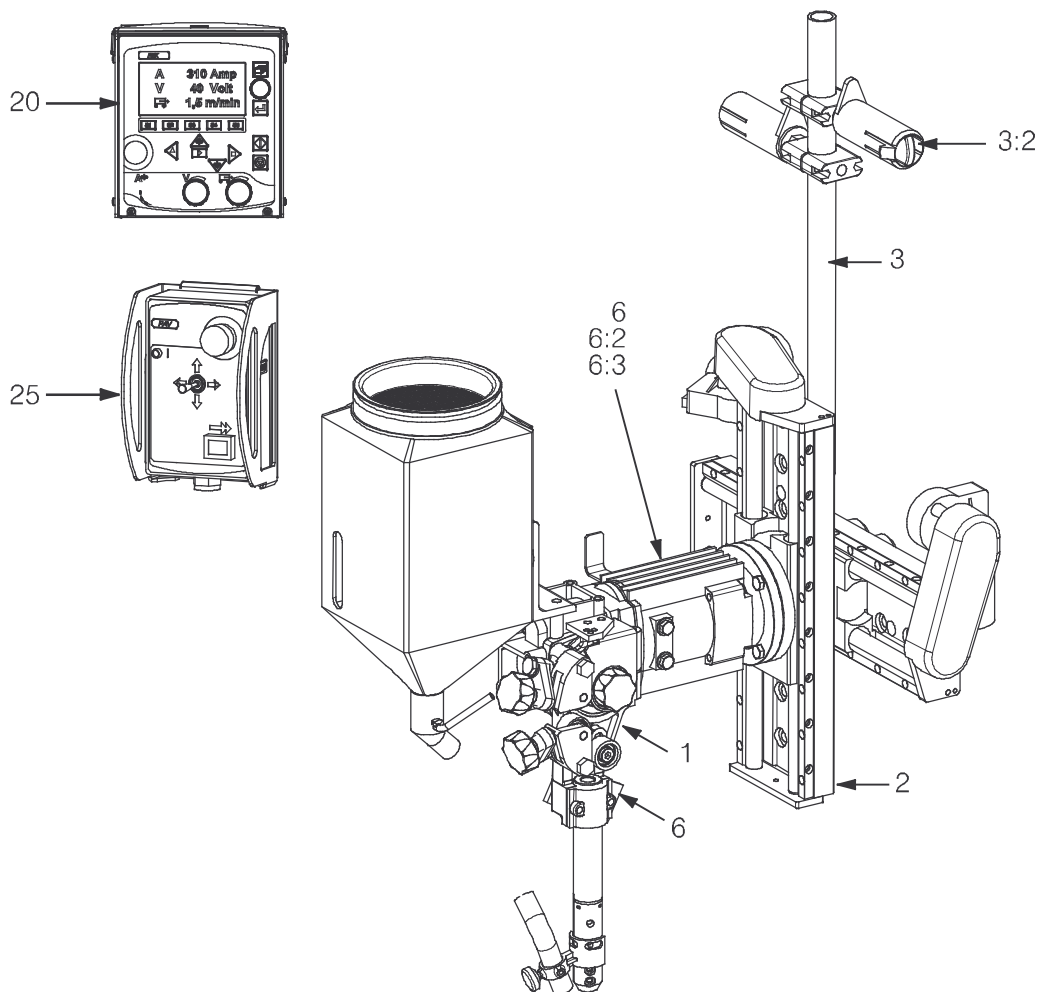
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449271906	Welding head with PEK	A6SF F1 Twin, SAW (156:1)
1	1	0449250881	Wire feed unit, Twin (right mounted)	156:1
2	1	0449251884	Slide travel kit, motorised	300mm
3	1	0449255880	Bobbin holder complete	
3:2	1	0146967880	Brake hub	
6	1	0449253902	Cable set	l=5m
6:2	1	0460907881	Motor cable	5 m
6:3	1	0461239884	Arc welding cable	5 m
20	1	0460504880	Control box	PEK, See separate manual
28		0443383001	Flux hose	d32/25



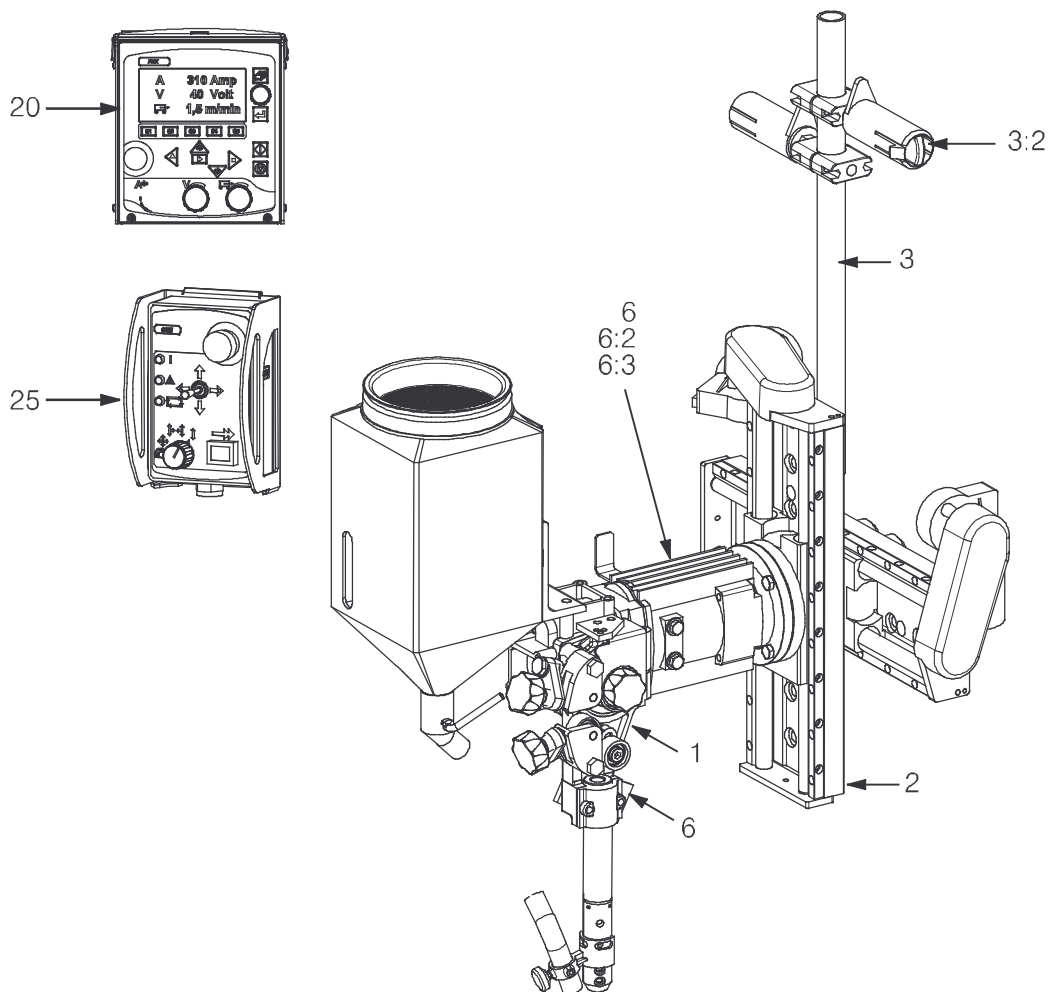
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449271910	Welding head with PEK	A6SF F1 Twin, SAW (74:1)
1	1	0449250891	Wire feed unit, Twin (right mounted)	74:1
2	1	0449252881	Slide travel kit, manual	210mm
3	1	0449255881	Bobbin holder complete	
3:2	1	0146967880	Brake hub	
6	1	0449253902	Cable set	l=5m
6:2	1	0460907881	Motor cable	5 m
6:3	1	0461239884	Arc welding cable	5 m
20	1	0460504880	Control box	PEK, See separate manual



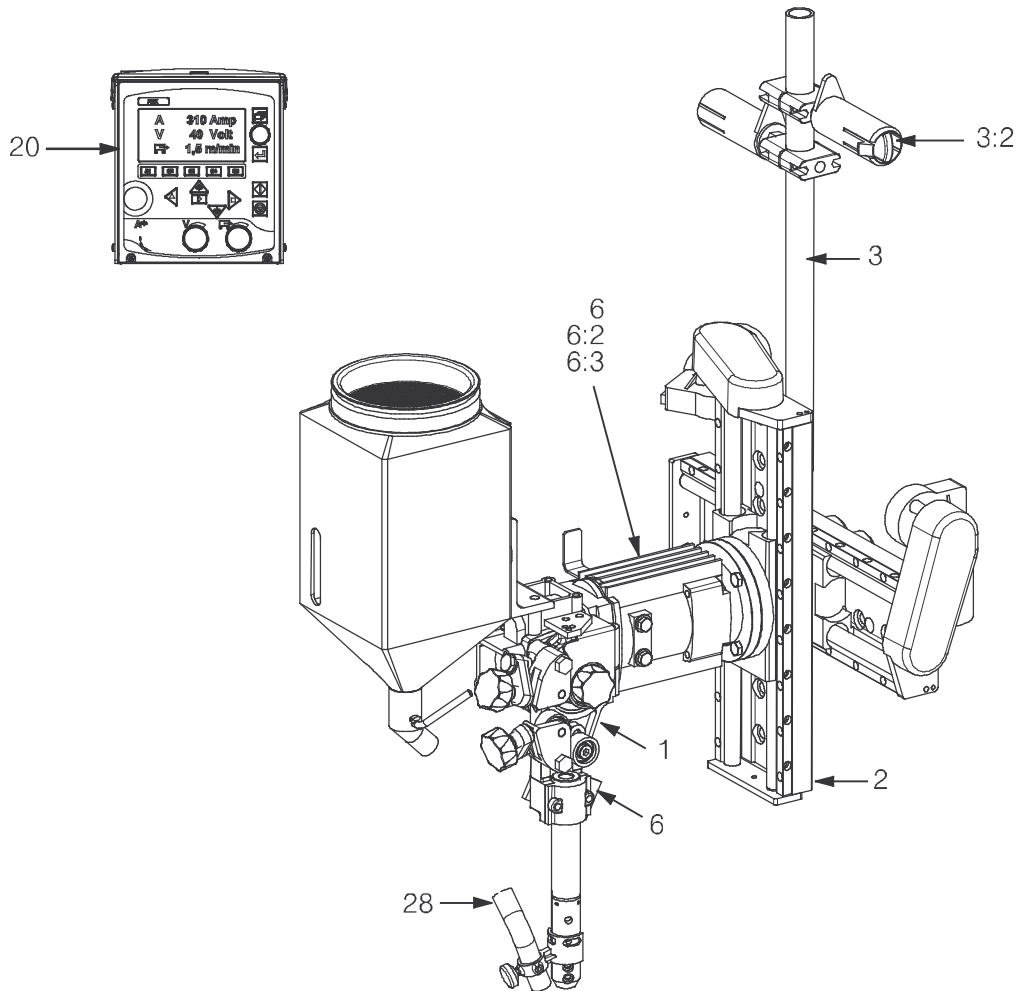
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449271911	Welding head with PEK and PAV	A6SF F1 Twin, SAW (74:1)
1	1	0449250891	Wire feed unit, Twin (right mounted)	74:1
2	1	0449251884	Slide travel kit, motorised	300mm
3	1	0449255880	Bobbin holder complete	
3:2	1	0146967880	Brake hub	
6	1	0449253902	Cable set	l=5m
6:2	1	0460907881	Motor cable	5 m
6:3	1	0461239884	Arc welding cable	5 m
20	1	0460504880	Control box	PEK, See separate manual
25	1	0460697880	Joint tracking unit	A6 PAV, See separate manual
26	1	0461215880	Cable set	
26:5	2	0417310888	Motor cable	5 m



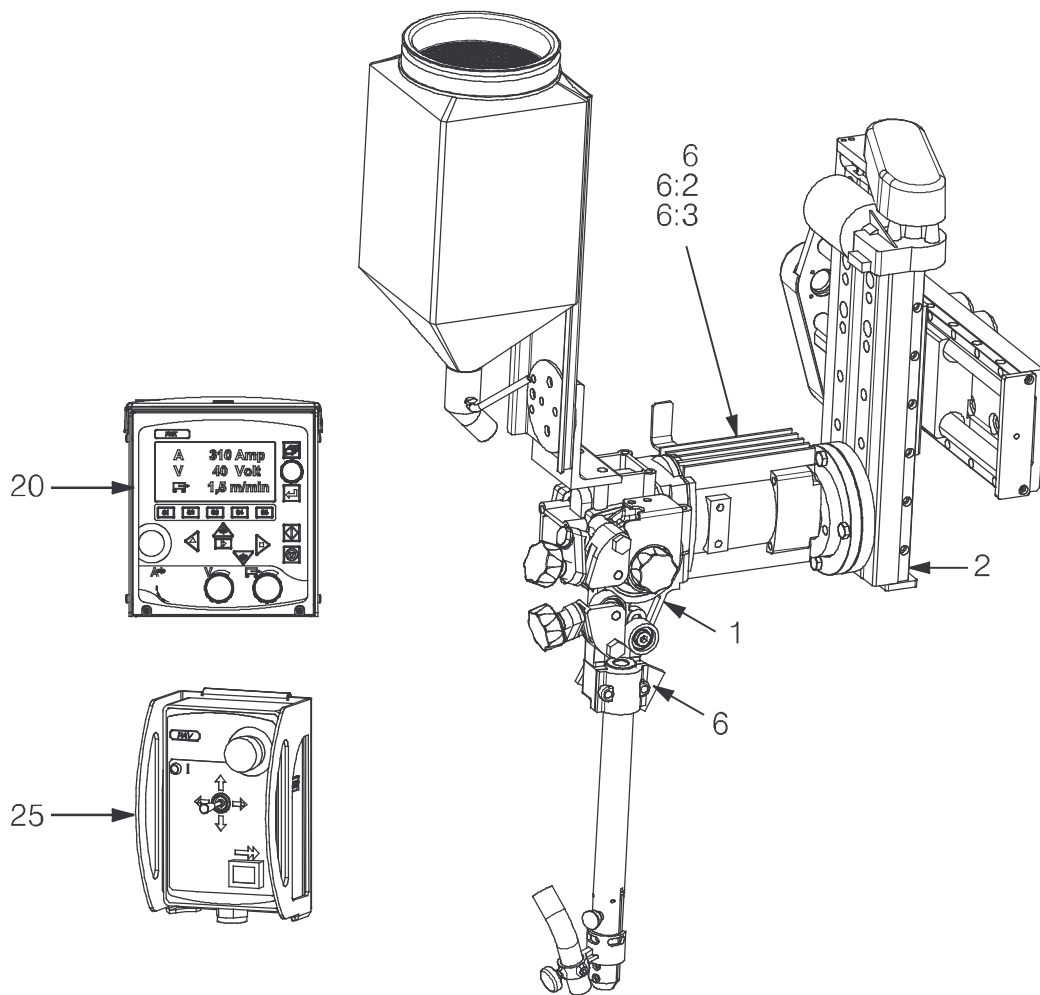
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449271912	Welding head with PEK and GMH	A6SF F1 Twin, SAW (74:1)
1	1	0449250891	Wire feed unit, Twin (right mounted)	74:1
2	1	0449251884	Slide travel kit, motorised	300mm
3	1	0449255880	Bobbin holder complete	
3:2	1	0146967880	Brake hub	
6	1	0449253902	Cable set	l=5m
6:2	1	0460907881	Motor cable	5 m
6:3	1	0461239884	Arc welding cable	5 m
20	1	0460504880	Control box	PEK, See separate manual
25	1	0460884880	Joint tracking system	A6 GMH, See separate manual
26	1	0461215880	Cable set	
26:5	2	0417310888	Motor cable	5 m



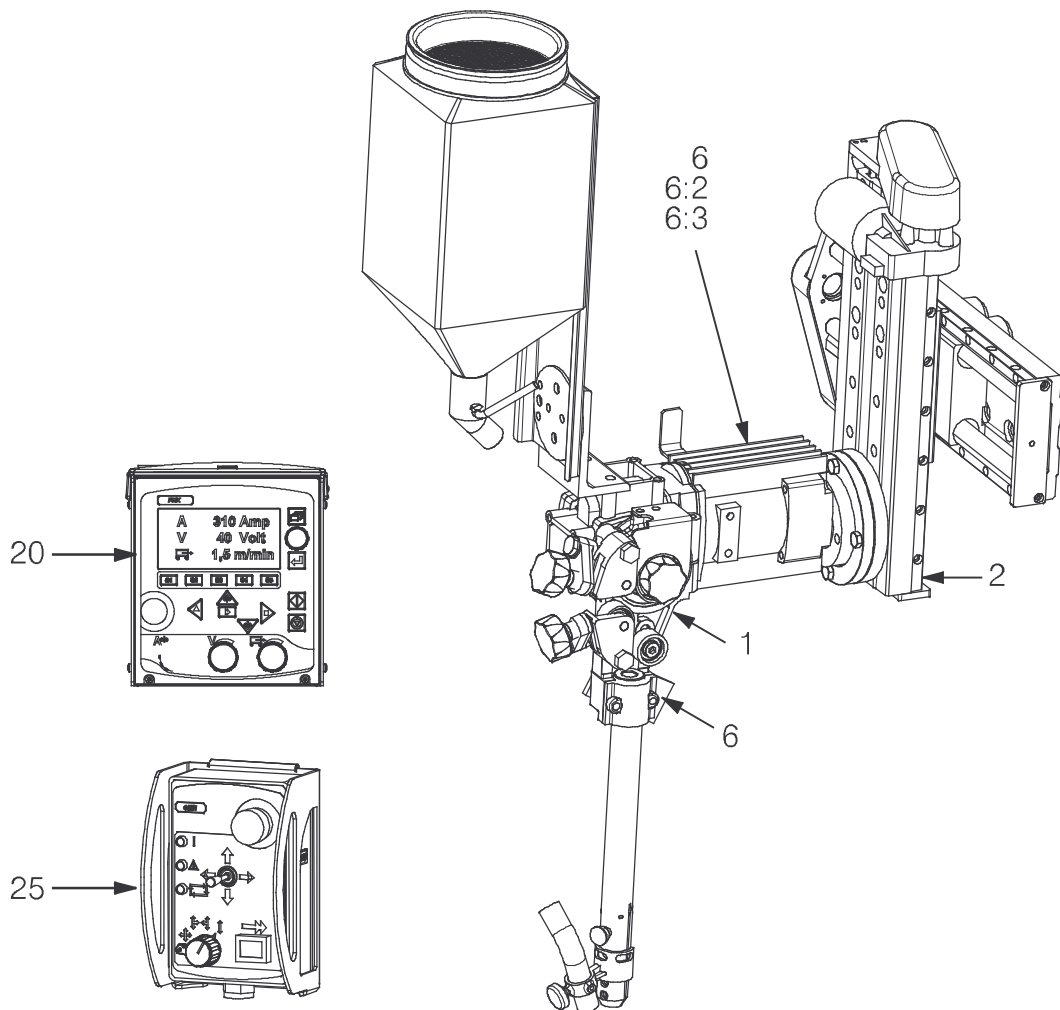
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449271913	Welding head with PEK	A6SF F1 Twin, SAW (74:1)
1	1	0449250891	Wire feed unit, Twin (right mounted)	74:1
2	1	0449251884	Slide travel kit, motorised	300mm
3	1	0449255880	Bobbin holder complete	
3:2	1	0146967880	Brake hub	
6	1	0449253902	Cable set	l=5m
6:2	1	0460907881	Motor cable	5 m
6:3	1	0461239884	Arc welding cable	5 m
20	1	0460504880	Control box	PEK, See separate manual
28		0443383001	Flux hose	d32/25



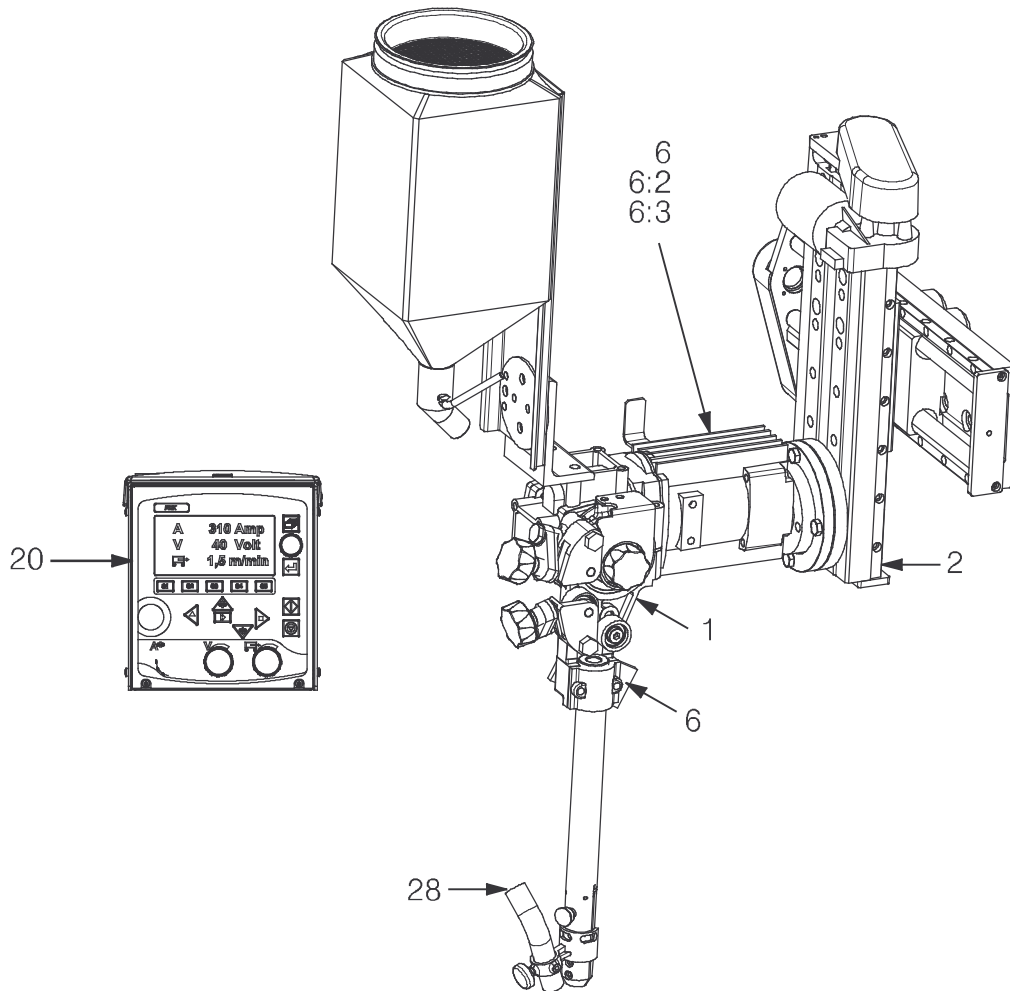
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449271914	Welding head with PEK and PAV	A6SF F1 Twin, SAW (74:1)
1	1	0449250893	Wire feed unit, Twin	74:1
2	1	0449251885	Slide travel kit, motorised	300mm
6	1	0449253902	Cable set	l= 5m
6:2	1	0460907881	Motor cable	5 m
6:3	1	0461239884	Arc welding cable	5 m
20	1	0460504880	Control box	PEK, see separate manual
25	1	0460697880	Joint tracking unit	A6 PAV, see separate manual
26	1	0461215880	cable set	
26:5	2	0417310888	Motor cable	5 m



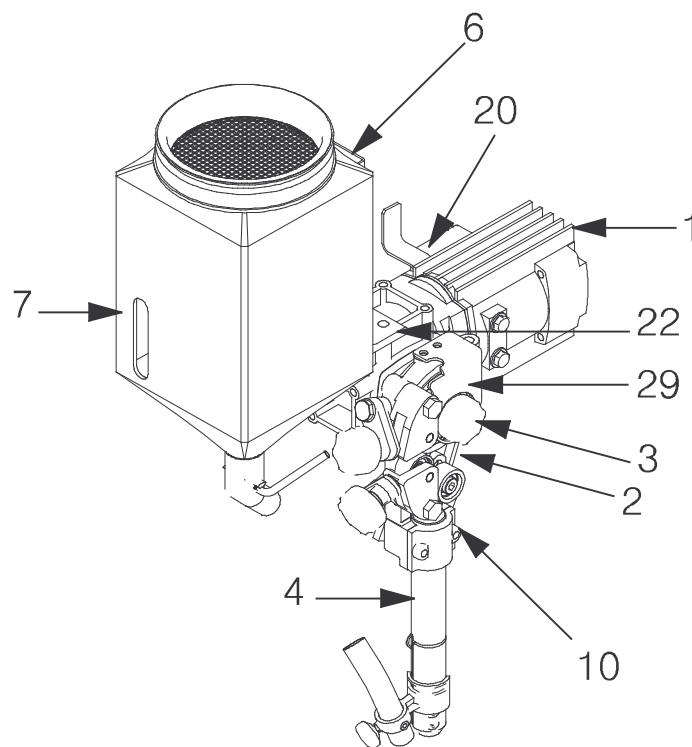
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449271915	Welding head with PEK and GMH	A6SF F1 Twin, SAW (74:1)
1	1	0449250893	Wire feed unit, Twin	74:1
2	1	0449251885	Slide travel kit, motorised	300mm
6	1	0449253902	Cable set	l=5m
6:2	1	0460907881	Motor cable	5 m
6:3	1	0461239884	Arc welding cable	5 m
20	1	0460504880	Control box	PEK, See separate manual
25	1	0460884880	Joint tracking system	A6 GMH, See separate manual
26	1	0461215880	Cable set	
26:5	2	0417310888	Motor cable	5 m



Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449271916	Welding head with PEK	A6SF F1 Twin, SAW (74:1)
1	1	0449250893	Wire feed unit, Twin	74:1
2	1	0449251885	Slide travel kit, motorised	300mm
6	1	0449253902	Cable set	l=5m
6:2	1	0460907881	Motor cable	5 m
6:3	1	0461239884	Arc welding cable	5 m
20	1	0460504880	Control box	PEK, See separate manual
28		0443383001	Flux hose	d32/25

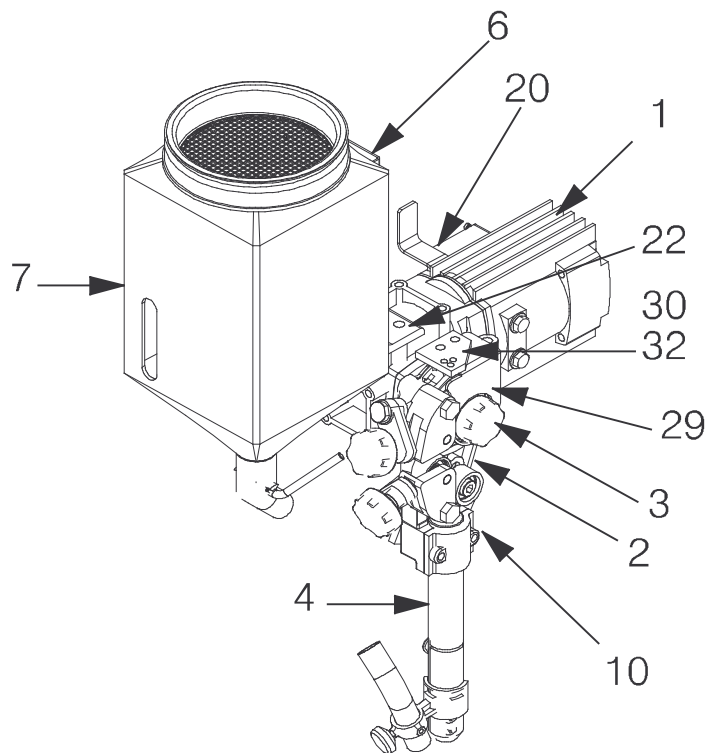


Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449250880	Wire feed unit (Right mounted)	SAW (156:1), Single
1	1	0145063906	Motor with gear	A6 VEC (156:1), see separate manual
2	1	0147639880	Wire straightener (right mounted)	D35
3	1	0218810183	Insulated hand wheel	
4	1	0334290882	Contact equipment	D35/ L275
6	1	0148487880	Bracket for flux hopper	
7	1	0147649881	Flux hopper	10 l
10	1	0457713001	Bar	
20	1	0449498880	Junction box complete	
22	1	0334294001	Attachment	
29	1	0449528001	Protection plate	

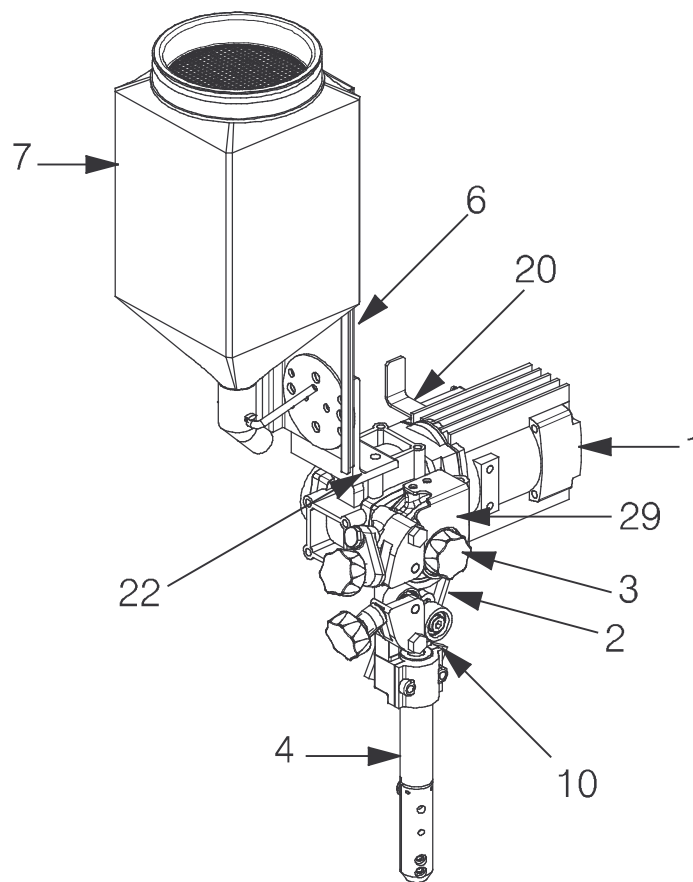


Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449250881	Wire feed unit (Right mounted)	SAW (156:1), Twin
1	1	0145063906	Motor with gear	A6 VEC (156:1), see separate manual
2	1	0147639887	Wire straightener (right mounted)	D35, Twin
3	1	0218810183	Insulated hand wheel	
4	1	0334290882	Contact equipment	D35/ L275
6	1	0148487880	Bracket for flux hopper	
7	1	0147649881	Flux hopper	10 l
10	1	0457713001	Bar	
20	1	0449498880	Junction box complete	
22	1	0334294001	Attachment	
29	1	0449528001	Protection plate	
30	1	0155300001	Plate	
32	2	0156800002	Wire liner	D 8/4
35*	1	0146967880	Brake hub	
36*	2	0154734001	Brake hub clamp	

* Not shown in the picture

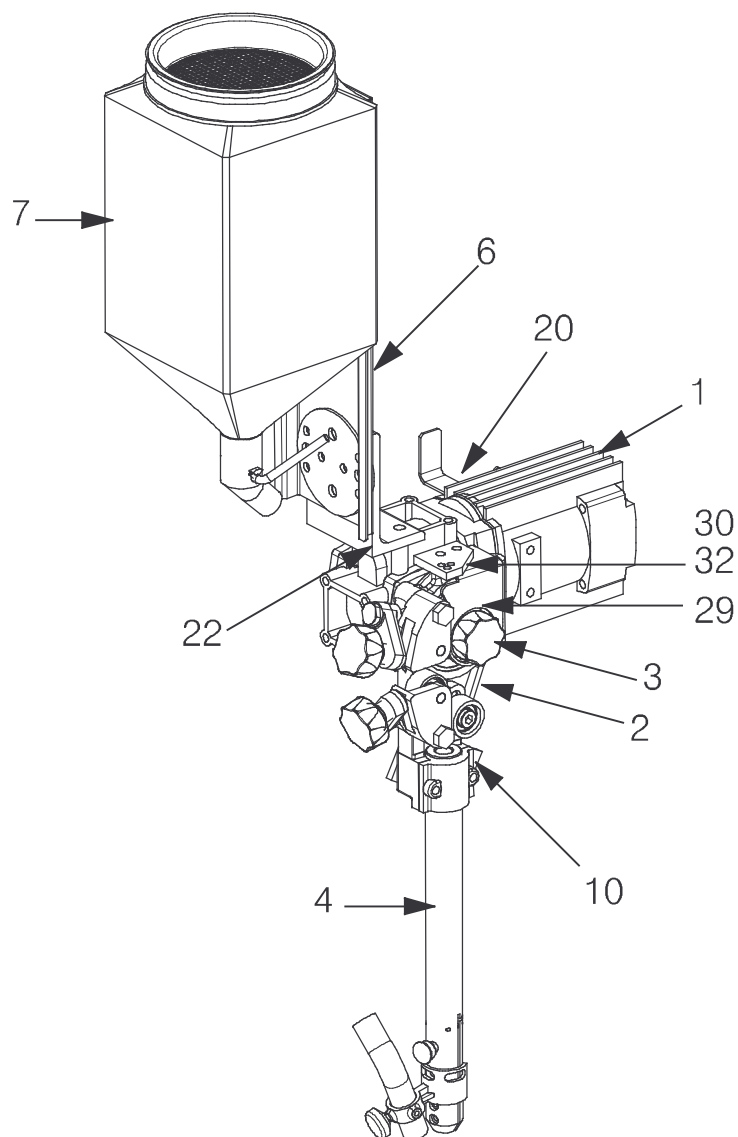


Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449250882	Wire feed unit	SAW (156:1) CaB
1	1	0145063906	Motor with gear	A6 VEC (156:1), see separate manual
2	1	0147639880	Wire straightener (right mounted)	D35
3	1	0218810183	Insulated hand wheel	
4	1	0334290884	Contact equipment single wire	D35/1400
6	1	0148487881	Bracket for flux hopper	
7	1	0147649882	Flux hopper	10 l
10	1	0457713001	Bar	
20	1	0449498880	Junction box complete	
22	1	0334294001	Attachment	
29	1	0449528001	Protection right	

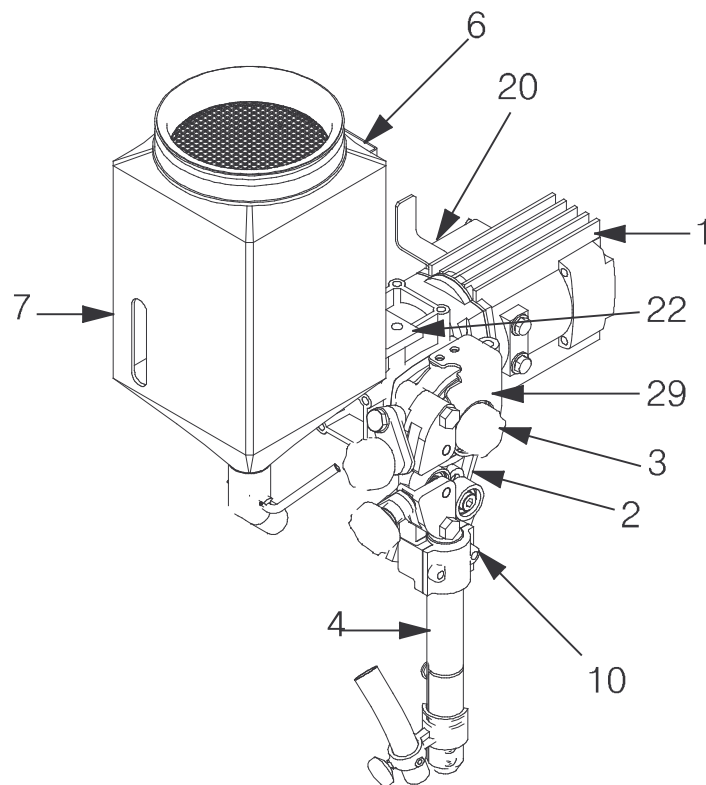


Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449250883	Wire feed unit	SAW (156:1) CaB
1	1	0145063906	Motor with gear	A6 VEC (156:1), see separate manual
2	1	0147639880	Wire straightener (right mounted)	D35
3	1	0218810183	Insulated hand wheel	
4	1	0334290884	Contact equipment single wire	D35/1400
6	1	0148487881	Bracket for flux hopper	
7	1	0147649882	Flux hopper	10 l
10	1	0457713001	Bar	
20	1	0449498880	Junction box complete	
22	1	0334294001	Attachment	
29	1	0449528001	Protection plate	
30	1	0155300001	Plate	
32	2	0156800002	Wire liner	D8/4
35*	1	0146967880	Brake hub	
36*	2	0154734001	Brake hub clamp	

* Not shown in the picture

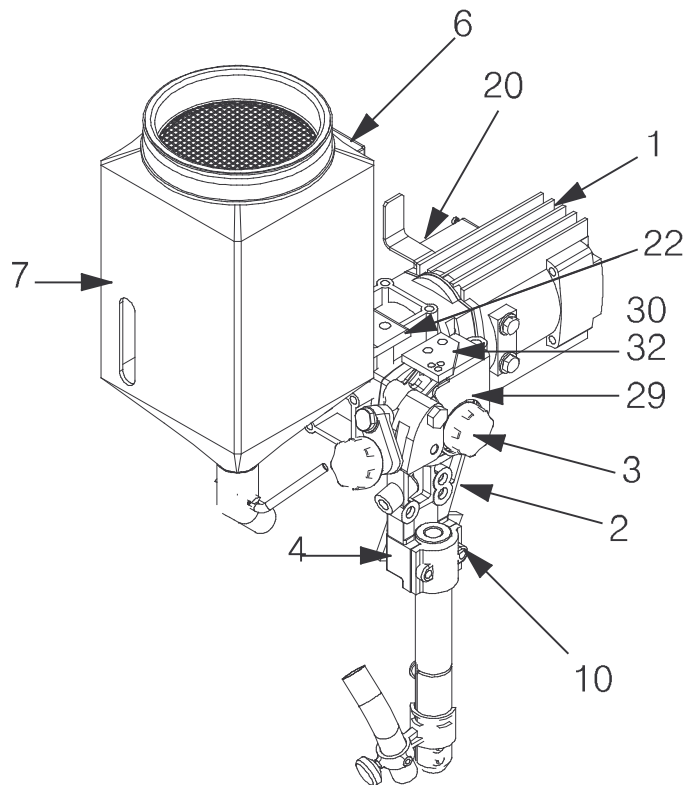


Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449250890	Wire feed unit (Right mounted)	SAW (74:1), Single
1	1	0145063907	Motor with gear	A6 VEC (74:1), see separate manual
2	1	0147639880	Wire straightener (right mounted)	D35
3	1	0218810183	Insulated hand wheel	
4	1	0334290882	Contact equipment	D35/ L275
6	1	0148487880	Bracket for flux hopper	
7	1	0147649881	Flux hopper	10 l
10	1	0457713001	Bar	
20	1	0449498880	Junction box complete	
22	1	0334294001	Attachment	
29	1	0449528001	Protection plate	

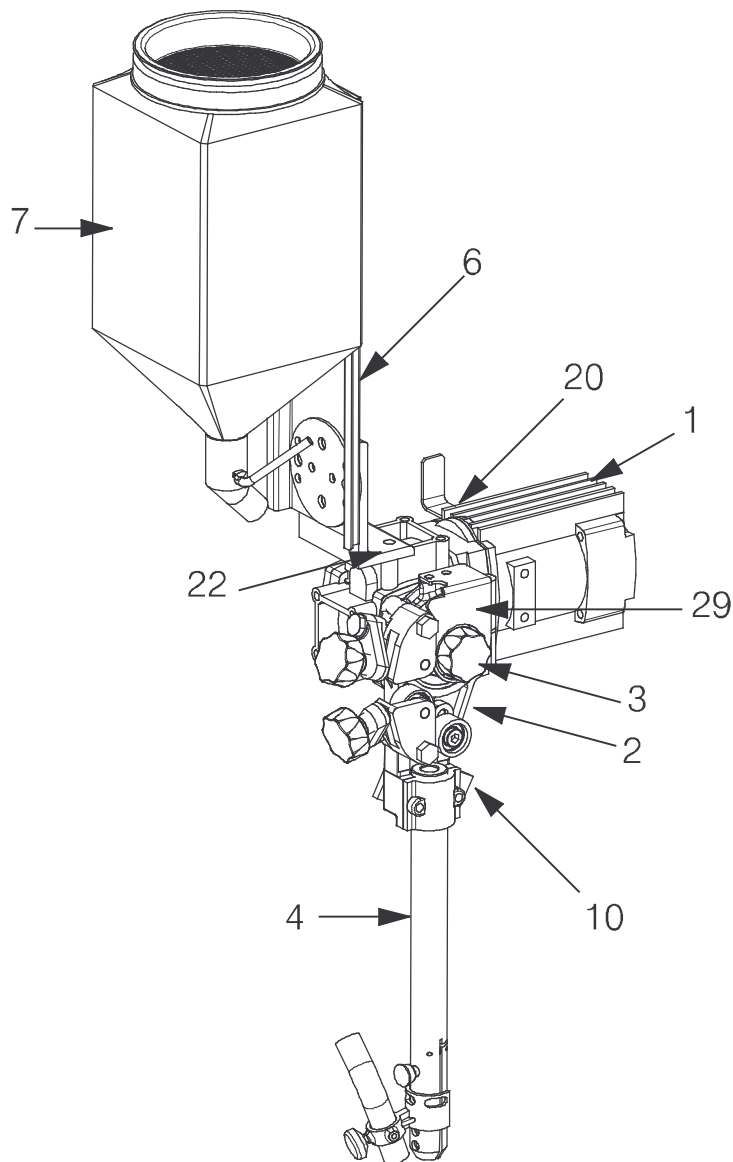


Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449250891	Wire feed unit (Right mounted)	SAW (74:1), Twin
1	1	0145063907	Motor with gear	A6 VEC (74:1), see separate manual
2	1	0147639891	Wire straightener (right mounted)	D35, Twin
3	1	0218810183	Insulated hand wheel	
4	1	0334290882	Contact equipment	D35/ L275
6	1	0148487880	Bracket for flux hopper	
7	1	0147649881	Flux hopper	10 l
10	1	0457713001	Bar	
20	1	0449498880	Junction box complete	
22	1	0334294001	Attachment	
29	1	0449528001	Protection plate	
30	1	0155300001	Plate	
32	2	0156800002	Wire liner	D8/4
35*	1	0146967880	Brake hub	
36*	2	0154734001	Brake hub clamp	
40*	1	0145787880	Fine wire straightener for Twin wire	
42*	1	0334278881	Guide tube insert for fine wire	

* Not shown in the picture

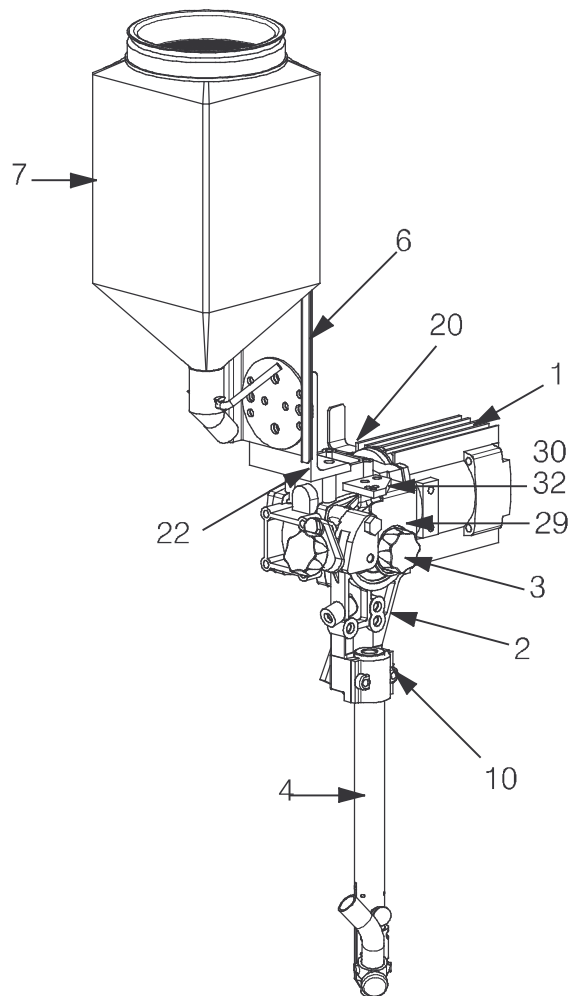


Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449250892	Wire feed unit (Right mounted)	SAW (74:1), Single
1	1	0145063907	Motor with gear	A6 VEC (74:1), see separate manual
2	1	0147639880	Wire straightener (right mounted)	D35
3	1	0218810183	Insulated hand wheel	
4	1	0334290884	Contact equipment	D35/ L275
6	1	0148487881	Bracket for flux hopper	
7	1	0147649882	Flux hopper	10 l
10	1	0457713001	Bar	
20	1	0449498880	Junction box complete	
22	1	0334294001	Attachment	
29	1	0449528001	Protection right	

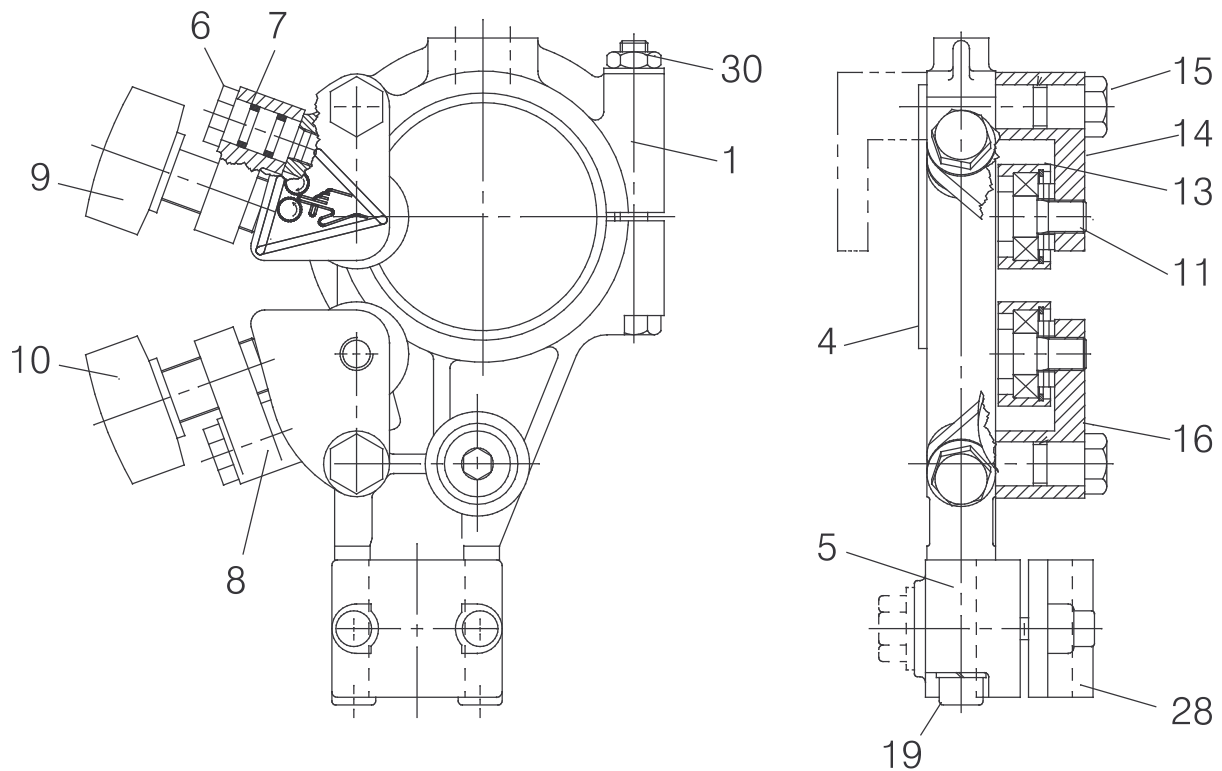


Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449250893	Wire feed unit	SAW TWIN (74:1) CaB
1	1	0145063907	Motor with gear	A6 VEC (74:1), see separate manual
2	1	0147639891	Wire straightener (right mounted)	D35 twin (74:1)
3	1	0218810183	Insulated hand wheel	
4	1	0334290884	Contact equipment	D35/L400 A6 with contact bars
6	1	0148487881	Bracket for fluxhopper	
7	1	0147649882	Flux hopper	10l
10	1	0457713001	Bar	
20	1	0449498880	Junction box complete	
22	1	0334294001	Attachment	
30	1	0155300001	Plate	
32	2	0156800002	Wire liner	d8/4
35*	1	0146967880	Brake hub heavy duty	
36*	2	0154734001	Brake hub clamp	
40*	1	0145787880	Wire straightener for Twin wire	
42*	1	0334278881	Guide tube insert for fine wire	

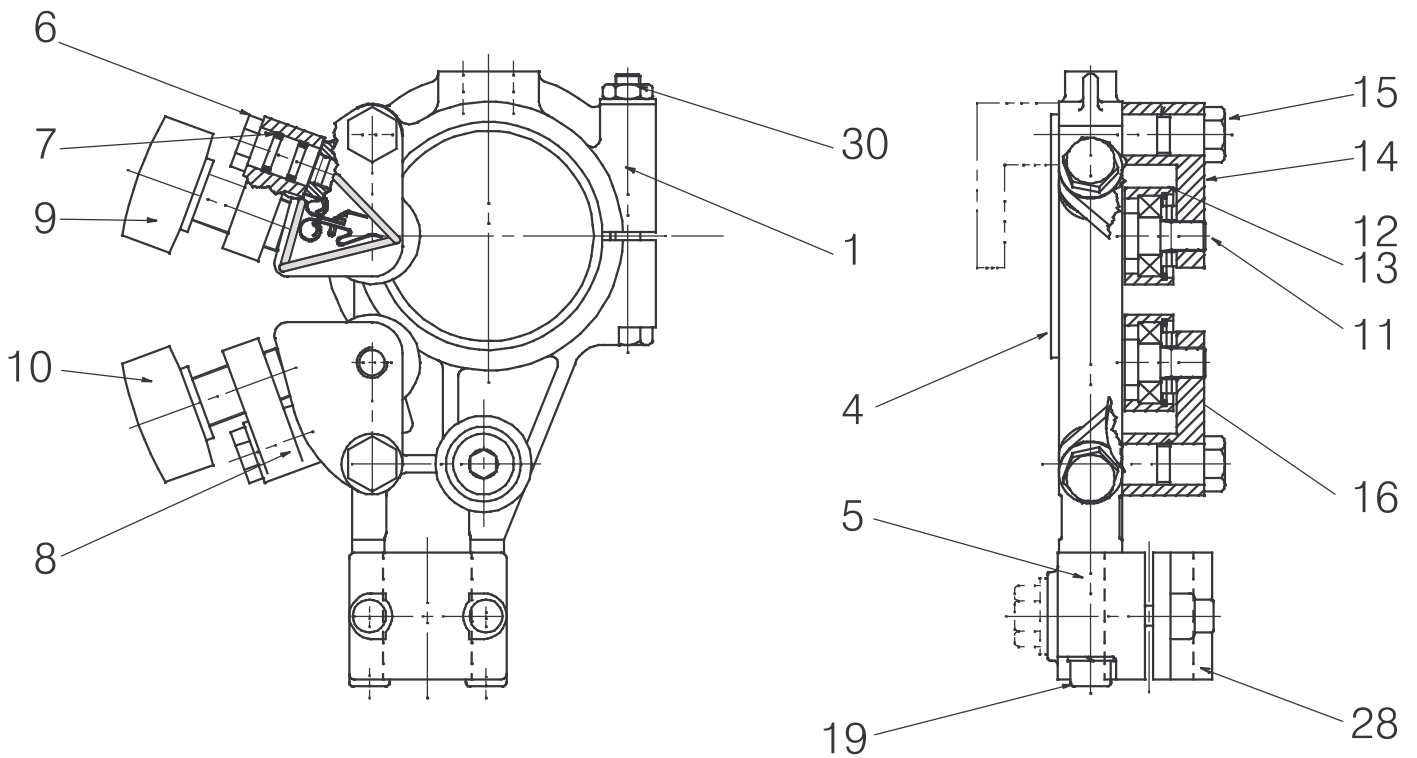
* Not shown in the picture



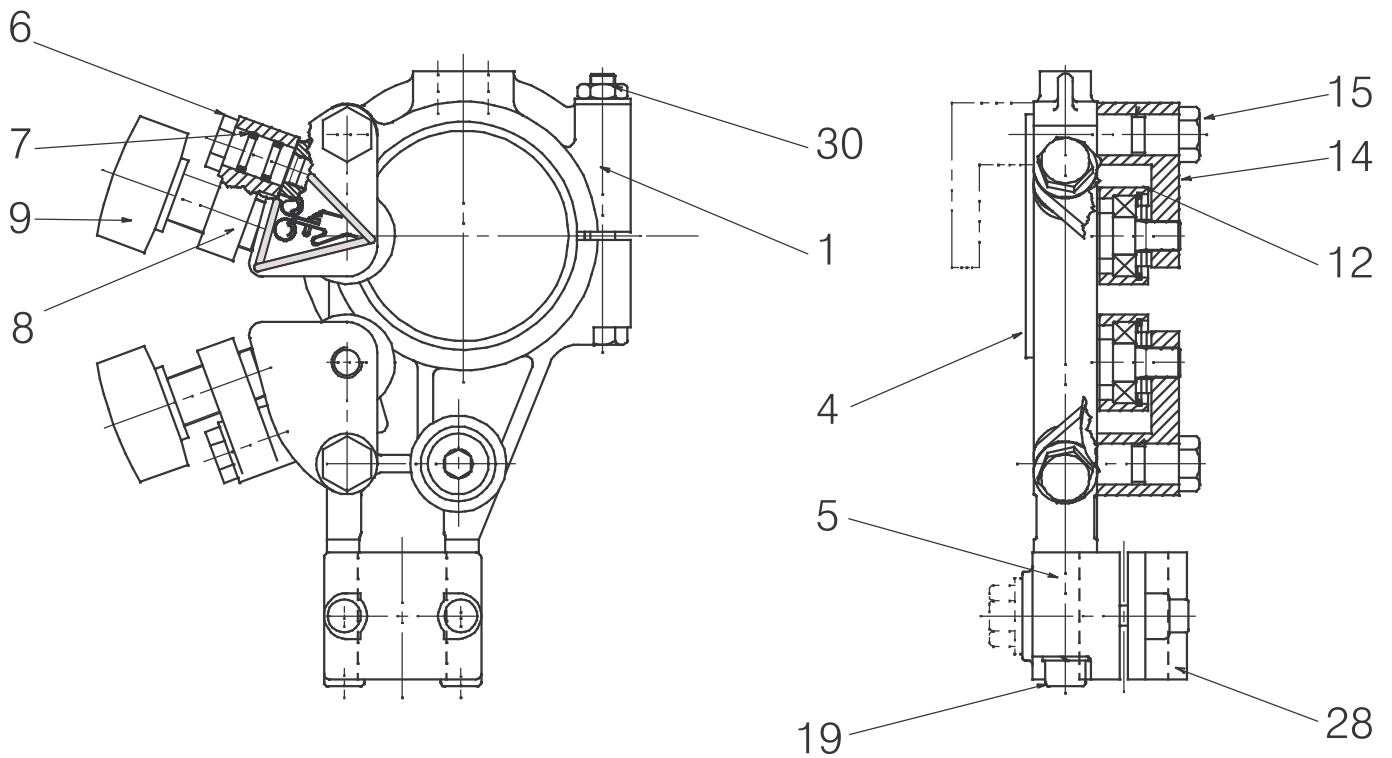
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0147639880	Wire straightener(right mounted)	
1	1	0156449001	Clamp	
4	1	0215503601	Insulating sleeve	
5	1	0156530001	Clamp half	D35
6	2	0212900001	Spacer screw	
7	4	0215201209	Sealing, O-ring	D11.3x2.4
8	2	0218400801	Pressure roller arm	
9	1	0218810181	Handwheel, insulated	
10	1	0218810182	Handwheel, insulated	
11	3	0332408001	Stub shaft	
13	3	0153148880	Pressure roller	
14	1	0415498001	Pressure roller, upper	
15	2	0212902601	Spacer screw	
16	1	0415499001	Pressure roller, lower	
19	2	0219501013	Spring washer	D18.1/10.2
28	1	0156531001	Clamp half	D35
30	1	0212 601110	Nut	M10



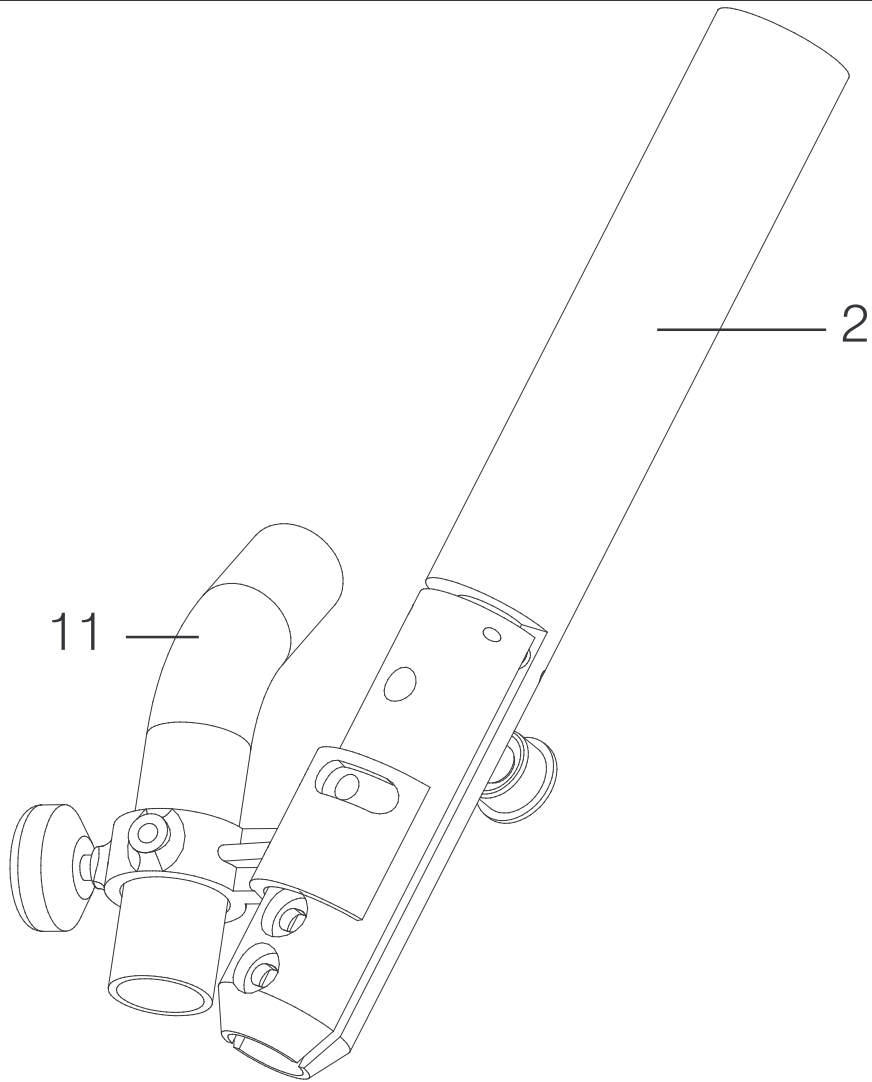
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0147639887	Wire Wire straightener(right mounted)	A6 D35 TWIN
1	1	0156449001	Clamp	
4	1	0215503601	Insulating sleeve	
5	1	0156530001	Clamp half	
6	2	0212900001	Spacer screw	
7	4	0215201209	O-ring	11,3x2,4
8	2	0218400801	Pressure roller arm	
9	1	0218810181	Handwheel	
10	1	0218810182	Handwheel	
11	2	0332408001	Stub shaft	
12	1	0218524580	Pressure roller twin	
13	2	0153148880	Roller	
14	1	0415498001	Thrust roller carrier	
15	2	0212902601	Spacer screw	a6
16	1	0415499001	Thrust roller carrier	
19	2	0219501013	Spring washer	d18,1/10,2
28	1	0156531001	Clamp half	
30	1	0212 601 110	Nut	M10



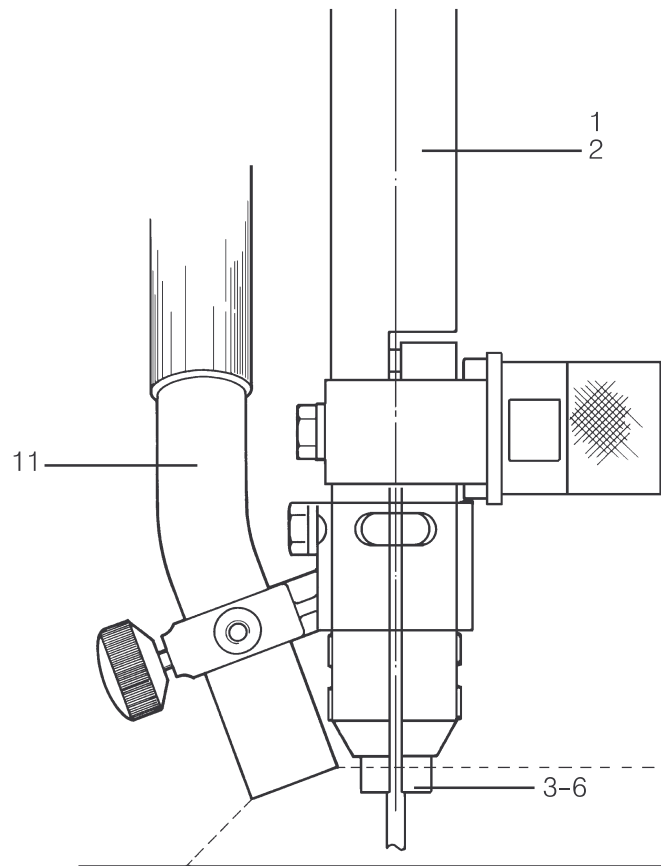
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0147639891	Wire straightener(right mounted)	A6 D35 TWIN (74:1)
1	1	0156449001	Clamp	
4	1	0215503601	Insulating sleeve	
5	1	0156530001	Clamp half	D35
6	1	0212900001	Spacer screw	
7	2	0215201209	Sealing, O-ring	D11,3x2,4
8	1	0218400801	Pressure roller arm	
9	1	0218810181	Handwheel, insulated	
12	1	0218524580	Pressure roller twin	
14	1	0415498001	Pressure roller, upper	
15	1	0212902601	Spacer screw	
19	2	0219501013	Spring washer	D18,1/10,2
28	1	0156531001	Clamp half	
30	1	0212601110	Nut	M10



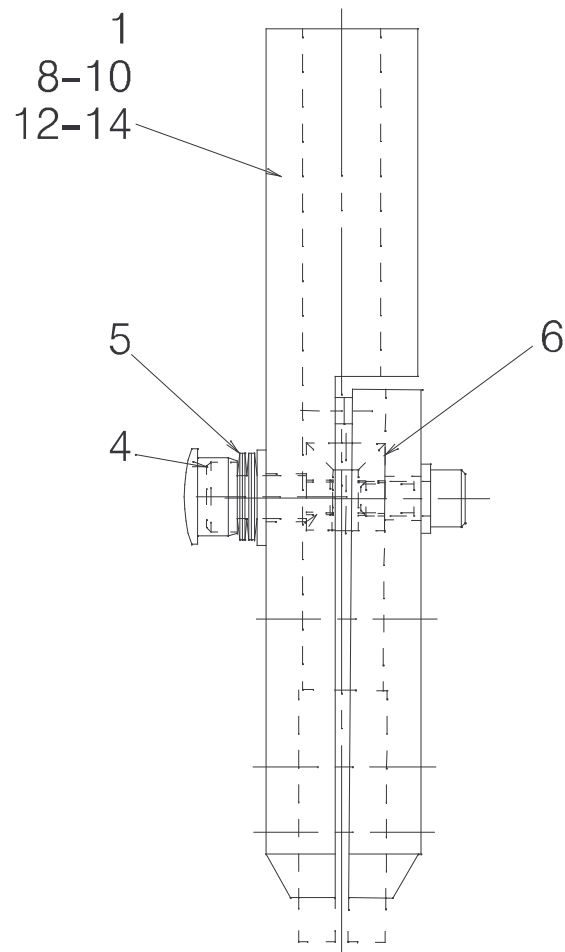
Item	Qty	Orderingno.	Denomination	Remarks
		0334290882	Contact equipment single wire	D35
2	1	0417959881	Contact jaw tube	L=275
11	1	0153299880	Flux nozzle complete	



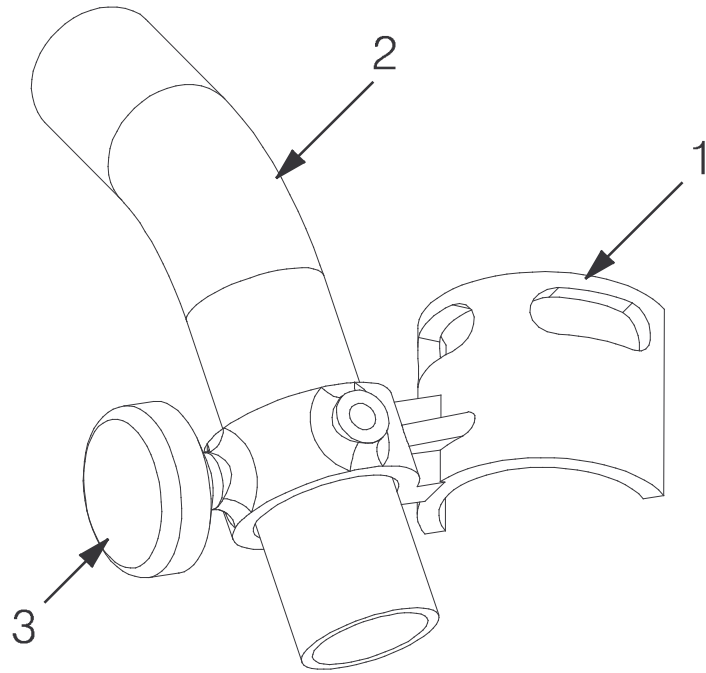
Item	Qty	Orderingno.	Denomination	Remarks
		0334290884	Contact equipment single wire	D35
1	1	0417959882	Contact jaw tube	L=400
3	1	0265900880	Contact jaw	ø 3, L=58mm
4	1	0265900882	Contact jaw	ø 4, L=58mm
5	1	0265900883	Contact jaw	ø 5, L=58mm
6	1	0265900884	Contact jaw	ø 6
7	1	0218510298	Feed roller	ø 3
8	1	0218510286	Feed roller	ø 4
9	1	0218510287	Feed roller	ø 5
10	1	0218510288	Feed roller	ø 6
11	1	0153299880	Flux nozzle complete	



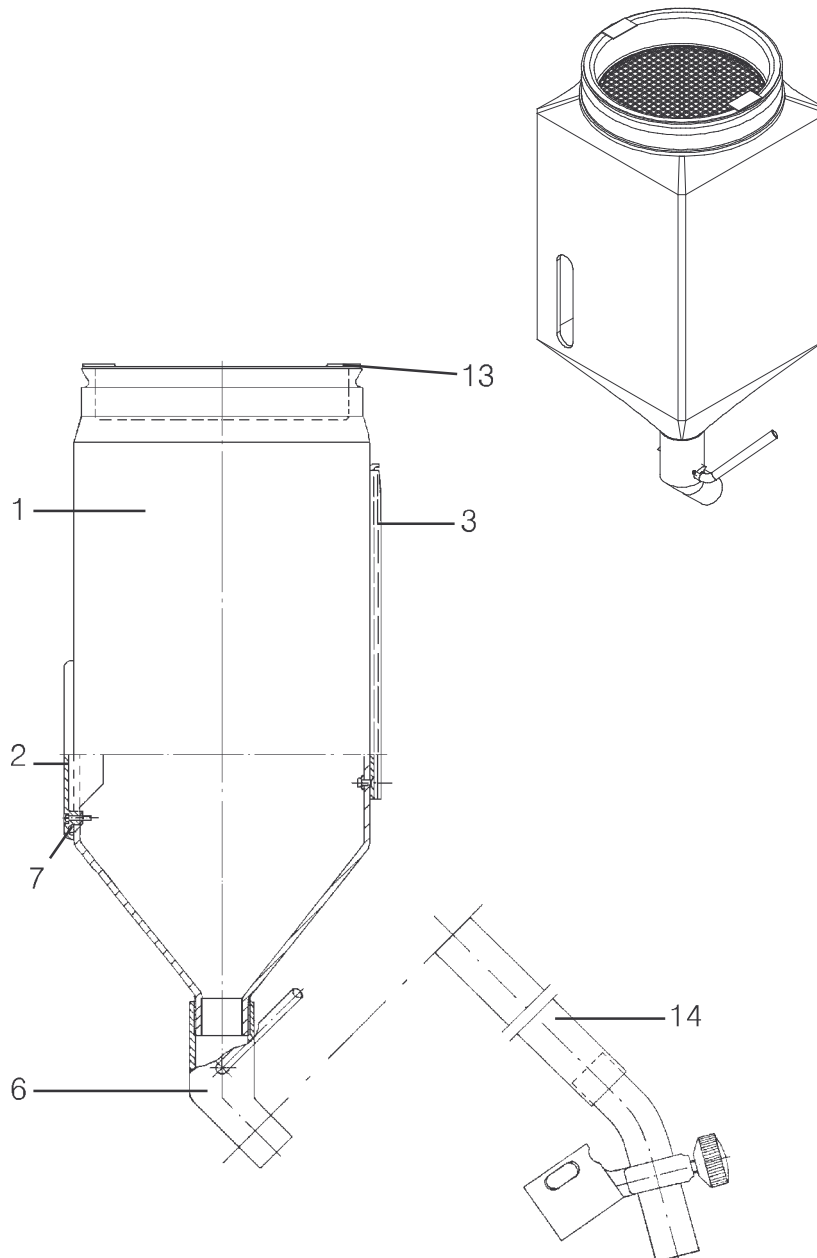
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0417959881	Contact jaw tube	L = 275 mm
4	1	0443372001	Fitting bolt	
5	4	0219504307	Cup spring	d20/10.2, T=1.1
6	1	0417979001	Ring	
8	1	0443344881	Contact tube	L = 275 mm
		0417959882	Contact jaw tube	L = 400 mm
4	1	0443372001	Fitting bolt	
5	4	0219504307	Cup spring	d20/10.2, T=1.1
6	1	0417979001	Ring	
9	1	0443344882	Contact tube	L = 400 mm



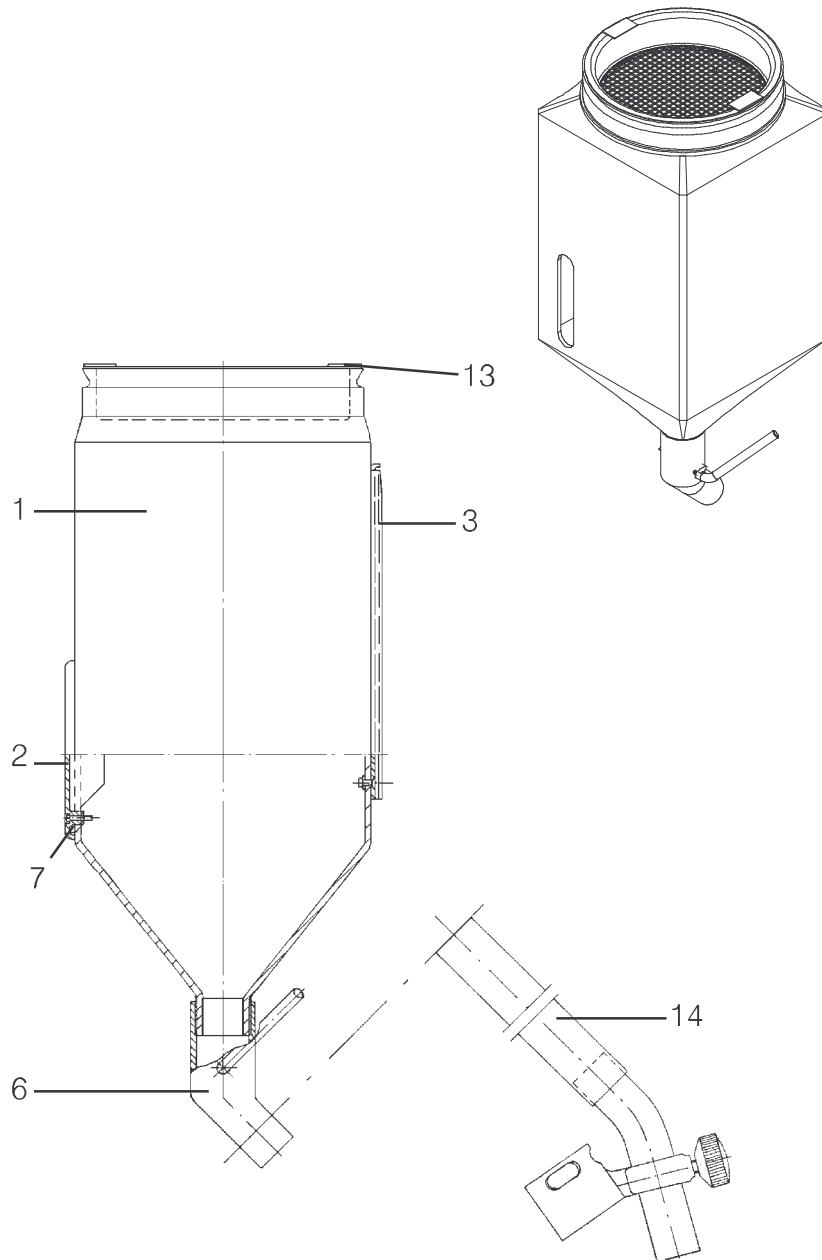
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0153299880	Flux nozzle complete	
1	1	0153290002	Holder for flux pipe	
2	1	0153296001	Flux pipe, bent	
3	1	0153425001	Wheel	



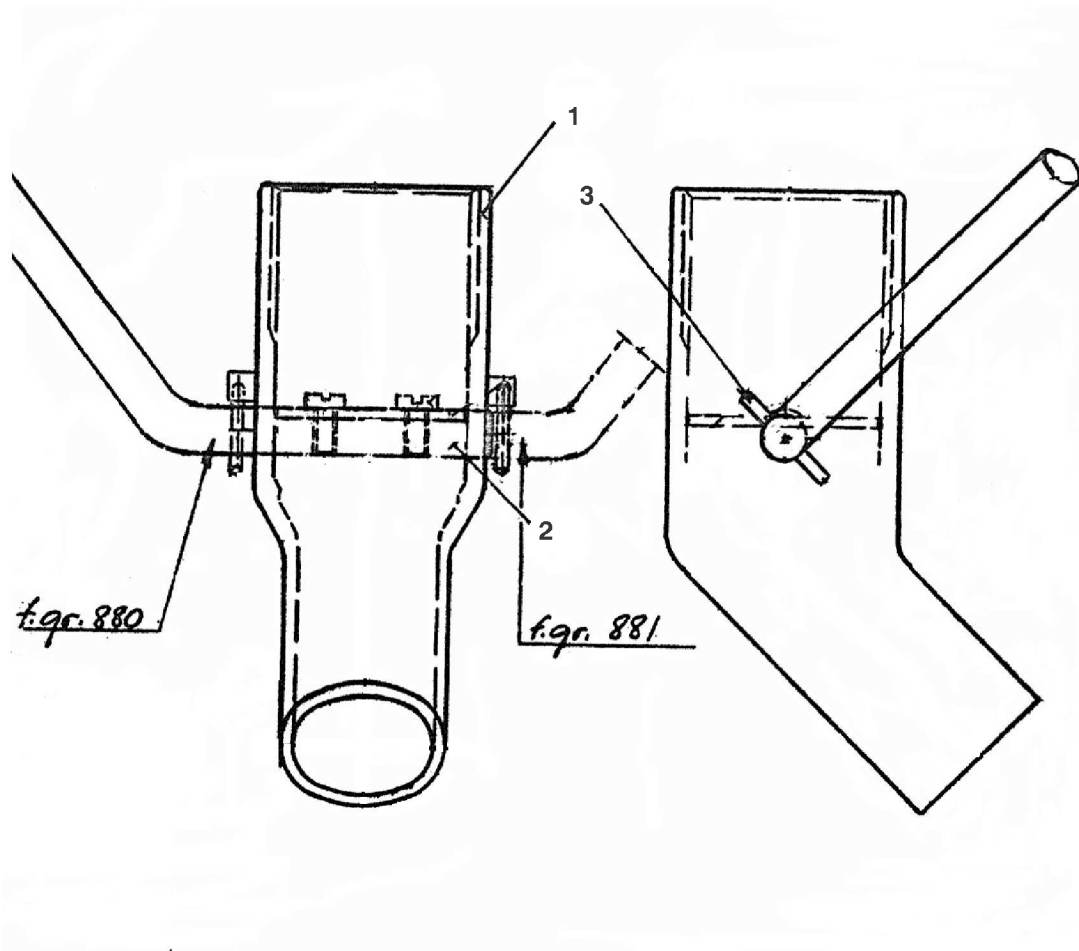
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0147649881	Flux Hopper	10l
1	1	0154007001	Flux hopper	
2	1	0148837001	Window (a6 flux hopper)	
3	1	0147645001	Mounting	
6	1	0153347880	Flux valve	
7	1	0215201232	Sealing, O-ring	69,2x5,7
13	1	0020301780	Flux strainer	
14	1	0443383002	Flux hose	L=500



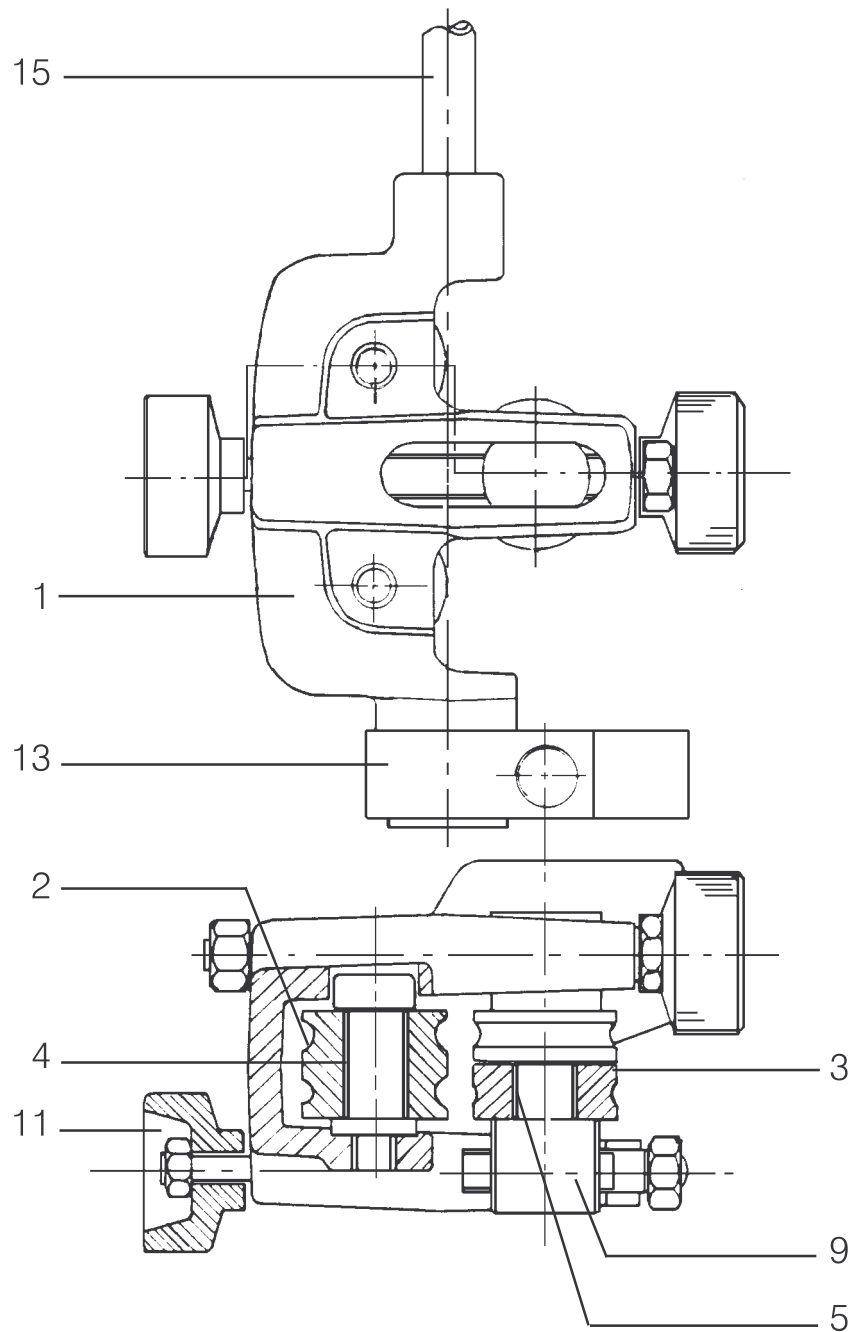
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0147649882	Flux Hopper	10l
1	1	0154007002	Flux hopper	
3	1	0147645001	Mounting	
6	1	0153347880	Flux valve	
13	1	0020301780	Flux strainer	
14	1	0443383002	Flux hose	L=500



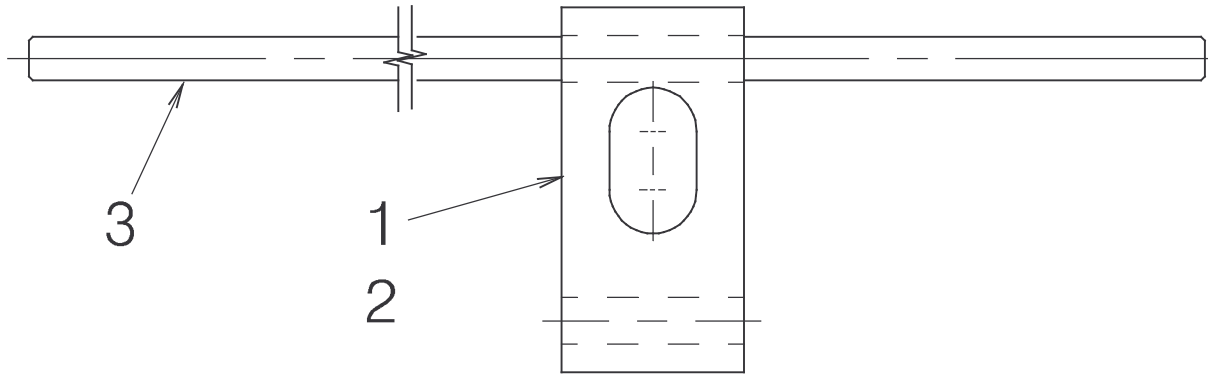
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0153347880	Flux valve	
1	1	0153348001	Outlet	
2	1	0153349001	Shaft	
3	1	0211102938	Roll pin	d 3x20



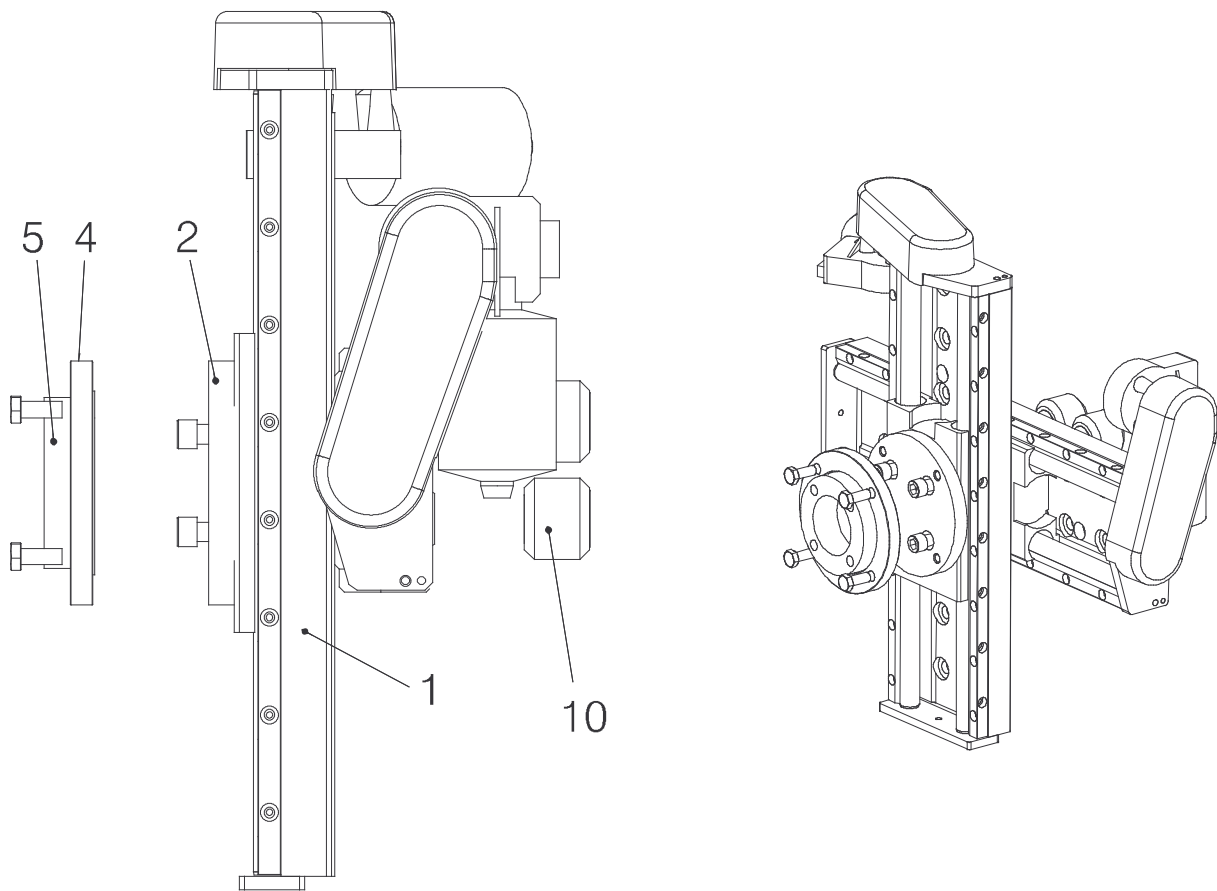
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0145787880	Fine wire straightener for twin wire	
1	1	0145788001	Case	D12/10
2	2	0145789001	Roller	
3	2	0145790001	Roller	
4	2	0145791001	Searing bushing	
5	2	0190240103	Bearing bushing	
9	2	0145793001	Runner	
11	2	0145794001	Knob	
13	1	0145795001	Link	
15		0151287001	Hose	



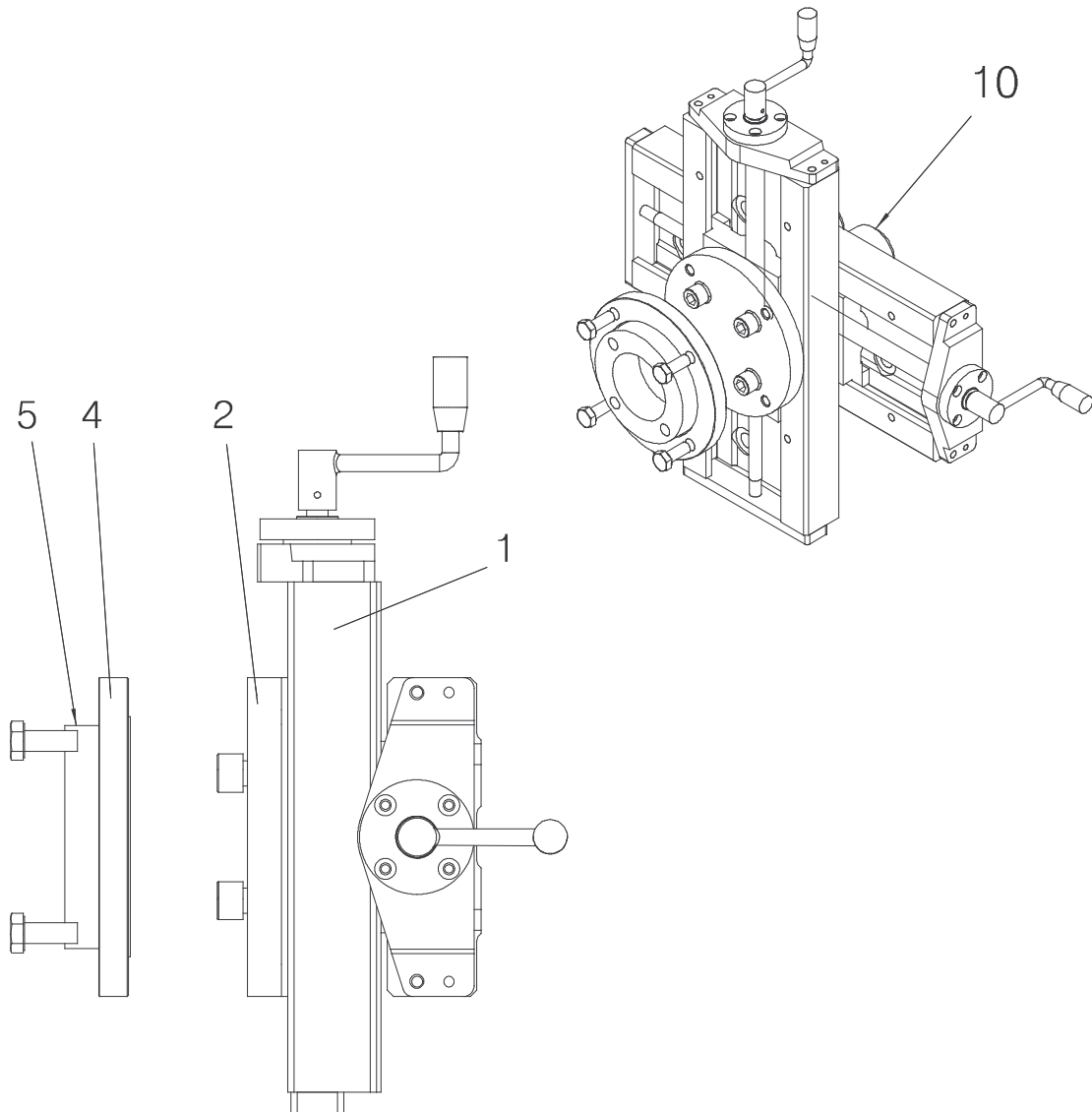
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0334278881	Guide tube insert for fine wire	
2	1	0218518201	Clamp	
3	2	0415032001	Guide tube	L=358 mm



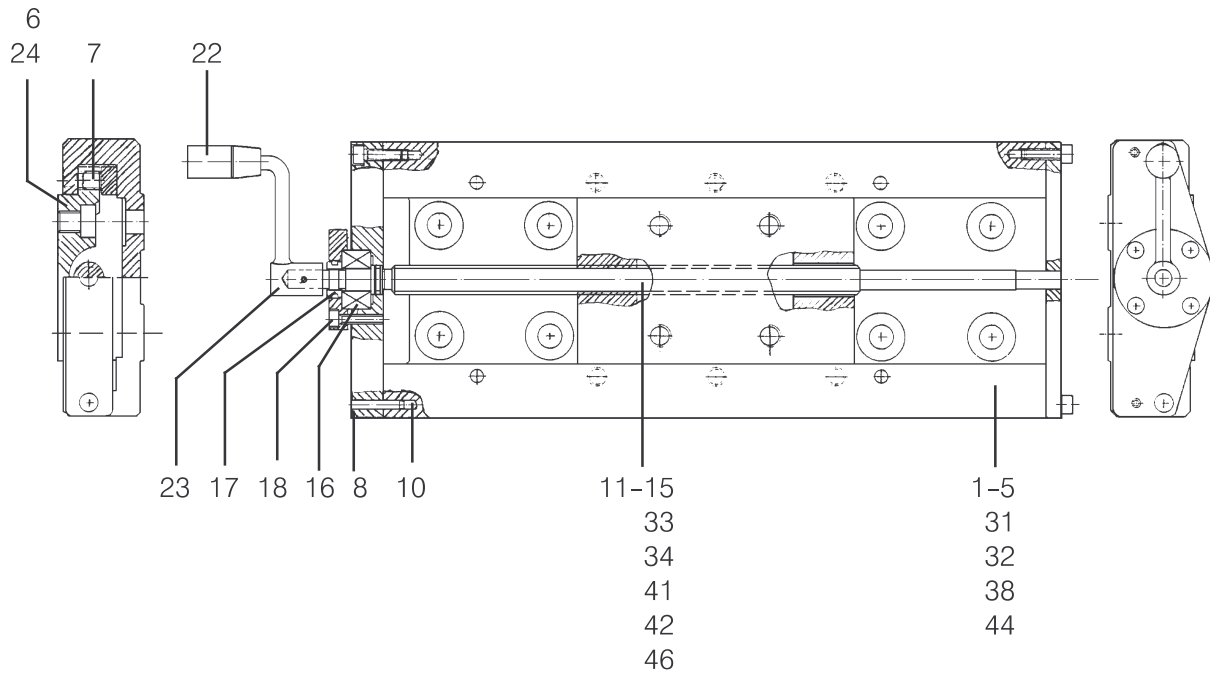
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
1	2	0449251884	Slide travel kit motorised	300 mm
		0334333884	Motorised slide	li = 300
30	1	0449251999	Common parts motorised slide	
1	2	0449251885	Slide travel kit motorised	300 mm
		0334333884	Motorised slide	li = 300
30	1	0449251999	Common parts motorised slide	
2	1	0449251999	Common parts motorised slide	A6
		0334171001	Plate	
4	1	0334170001	Clamping ring	
5	1	0334172001	Gear bracket	
10	4	0278300180	Insulator	



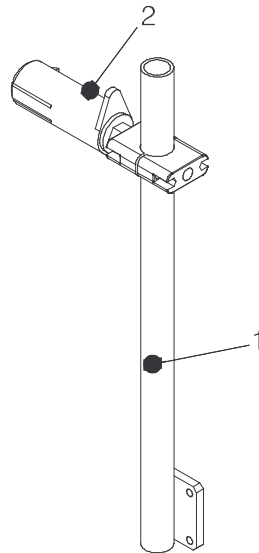
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449252881	Slide travel kit, manual	210 mm
1	2	0154465881	Slide manual	L=210
2	1	0334171001	Plate	
4	1	0334170001	Clamping ring	
5	1	0334172001	Gear bracket	
10	4	0278300180	Insulator	2000 V



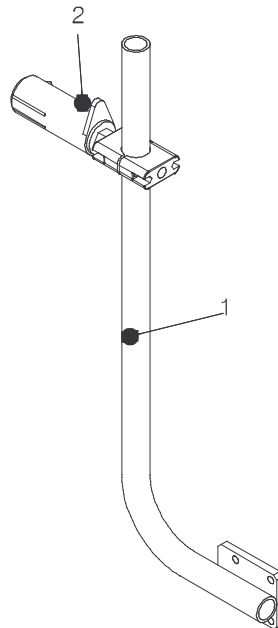
Item	Qty	Orderingno.	Denomination	Remarks
		0154465881	Slide, manually operated	
2	1	0154464002	Slide frame	
6	1	0154463880	Carriage with slide rails	
7	6	0190509485	Stop screw	M10x10
8	1	0154458001	End piece	
10	2	0211102957	Roll pin	D5x20
12	1	0154461002	Lead screw	
16	1	0190531201	Ball bearing	SKF 3201
17	1	0154456001	Lock nut	
18	1	0154457001	Ball bearing cap	
22	1	0334537001	Handle crank	
23	1	0211102938	Roll pin	D3x20



Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449255880	Bobbin holder complete	
1	1	0334318880	Bobbin holder straight	
2	1	0146967880	Brake hub	



Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449255881	Bobbin holder complete	
1	1	0443510880	Bobbin holder bent	
2	1	0146967880	Brake hub	



ESAB subsidiaries and representative offices

Europe

AUSTRIA

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

BELGIUM

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

THE CZECH REPUBLIC

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

DENMARK

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

FINLAND

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

FRANCE

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

GERMANY

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

GREAT BRITAIN

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

ESAB Automation Ltd
Andover
Tel: +44 1264 33 22 33
Fax: +44 1264 33 20 74

HUNGARY

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

ITALY

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

THE NETHERLANDS

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

NORWAY

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

POLAND

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

PORTUGAL

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

SLOVAKIA

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

SPAIN

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

SWEDEN

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

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

SWITZERLAND

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

North and South America

ARGENTINA

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

BRAZIL

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

CANADA

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

MEXICO

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

USA

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

Asia/Pacific

CHINA

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

INDIA

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

INDONESIA

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

JAPAN

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

MALAYSIA

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

SINGAPORE

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

SOUTH KOREA

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

UNITED ARAB EMIRATES

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

Representative offices

BULGARIA

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

EGYPT

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

ROMANIA

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

RUSSIA

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

LLC ESAB

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

Distributors

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

www.esab.com



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

www.esab.com

