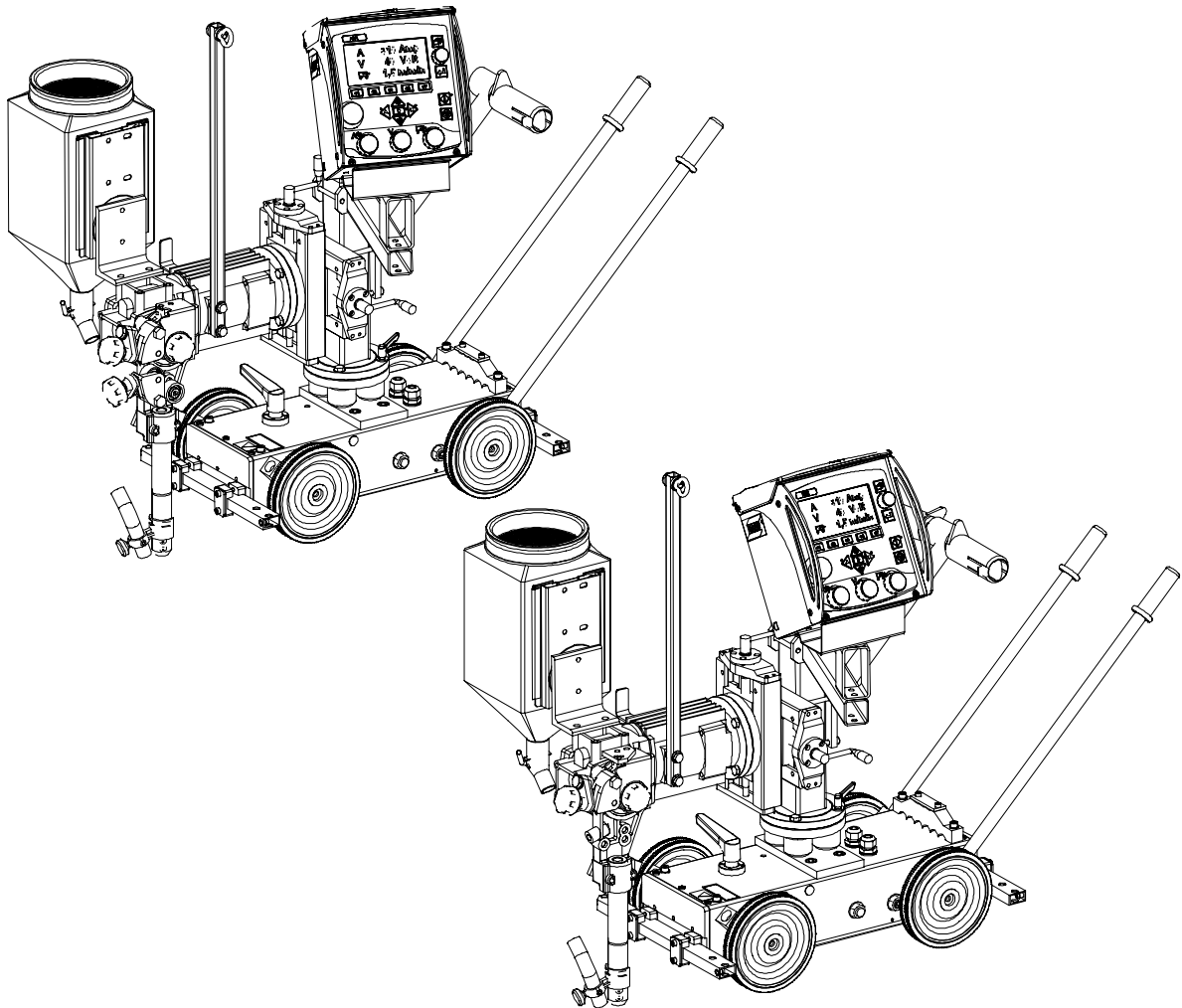


A6 Mastertrac

A6TF F1/ A6TF F1 Twin



Instrucciones de uso

ESPAÑOL	4
---------------	---

Reservado el derecho de cambiar las especificaciones sin previo aviso.



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

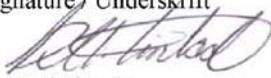
The following harmonised standards in force within the EEA have been used in the design:

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 SEGURIDAD	5
2 INTRODUCCIÓN	8
2.1 Generalidades	8
2.2 Método de soldadura	8
2.3 Definiciones	8
2.4 Soldeo en plano horizontal	8
2.5 Datos técnicos	9
2.6 Componentes principales A6TF F1 (SAW), A6TF F1 Twin (SAW)	10
2.7 Descripción de los componentes principales	11
3 INSTALACIÓN	12
3.1 Generalidades	12
3.2 Montaje	12
3.3 Ajuste del cubo de freno	12
3.4 Conexión	13
4 OPERACIÓN	14
4.1 Generalidades	14
4.2 Carga del hilo de soldadura (A6TF F1/ A6TF F1 Twin)	15
4.3 Cambio de rodillo alimentador (A6TF F1/ A6TF F1 Twin)	16
4.4 Equipos de contacto para la soldadura SAW	17
4.5 Carga de polvo (soldadura SAW)	18
4.6 Transporte de la máquina de soldar automática	19
4.7 Modificación de la A6TF F1/ A6TF F1 Twin (soldadura SAW) a soldadura MIG/MAG	19
4.8 Modificación de la A6TF F1 (soldadura SAW) a Twin-arc (hilo doble)	19
5 MANTENIMIENTO	20
5.1 Generalidades	20
5.2 Diario	20
5.3 Periódicamente	20
6 LOCALIZACIÓN DE AVERÍAS	21
6.1 Generalidades	21
6.2 Fallos posibles	21
7 PEDIDOS DE REPUESTOS	21
PIEZAS DE DESGASTE	22
CROQUIS ACOTADO	25
LISTA DE REPUESTOS	27

1 SEGURIDAD

El usuario de un equipo de soldadura ESAB es el máximo responsable de las medidas de seguridad para el personal que trabaja con el sistema o cerca del mismo. Las siguientes recomendaciones pueden considerarse complementarias de las normas de seguridad vigentes en el lugar de trabajo. El contenido de esta recomendación puede considerarse como un complemento de las reglas normales vigentes en el lugar de trabajo.

Todas las operaciones deben ser efectuadas, de acuerdo con las instrucciones dadas, por personal que conozca bien el funcionamiento del equipo de soldadura. Su utilización incorrecta puede provocar situaciones peligrosas que podrían causar lesiones al operario o daños en el equipo.

1. El personal que trabaje con el equipo de soldadura debe conocer:
 - su funcionamiento
 - la ubicación de las paradas de emergencia
 - su función
 - las normas de seguridad relevantes
 - la técnica de soldadura
2. El operador debe asegurarse de que:
 - no haya personas no autorizadas en la zona de trabajo del equipo de soldadura antes de ponerlo en marcha.
 - todo el personal lleve las prendas de protección adecuadas antes de encender el arco.
 - la zona de trabajo está libre de objetos.
3. El lugar de trabajo:
 - debe ser adecuado para la aplicación
 - no debe tener corrientes de aire
4. Equipo de protección personal
 - Utilizar siempre el equipo de protección personal recomendado, como gafas de protección, prendas no inflamables y guantes.
Nota: *No utilice guantes de seguridad al cambiar el hilo.*
 - No utilizar elementos que puedan engancharse o provocar quemaduras, como bufandas, pulseras, anillos, etc.
5. Protección contra otros peligros
 - Las partículas de polvo de cierto tamaño pueden ser dañinas para las personas.
Trabaje por lo tanto con sistemas de ventilación y extractores para eliminar dichos riegos.
 - Al cambiar el tambor de alambre, observe un máximo de cuidado, ya que el extremo del alambre puede causar lesiones.

6. Otras

- Comprobar que el cable de retorno esté correctamente conectado.
- Todas las tareas que deban efectuarse en equipos con alta **tensión deberán encargarse a personal debidamente cualificado.**
- Debe disponerse de equipo de extinción de incendios en un lugar fácilmente accesible y bien indicado.
- La lubricación y el mantenimiento del equipo de soldadura **no** deben efectuarse durante el funcionamiento.

Pensar en lo siguiente:

- Que el desacoplamiento del engranaje esté en posición bloqueada.
- Que si el operario abandona la máquina de soldar automática, ésta deberá estacionarse colocando tacos de modo que no se corra ningún riesgo de que se ponga en movimiento involuntariamente.
- Que antes de soldar hay que cerciorarse de que la máquina sea estable.
- Que la colocación del cabezal de soldar y la bobina de alambre influyen en el centro de gravedad de la máquina de soldar automática.
Que si el centro de gravedad está demasiado alto la máquina es inestable.
- Que el consumo de alambre y fundente comporta un desplazamiento del peso durante el soldeo.



¡ADVERTENCIA!

Riesgo de aplastamiento. No utilice guantes de seguridad al cambiar el hilo, los rodillos alimentadores y las bobinas.



ADVERTENCIA



LA SOLDADURA POR ARCO Y EL CORTE PUEDEN SER PELIGROSOS PARA UD. Y OTROS. TENGA, PUES, CUIDADO AL SOLDAR. SIGA LAS INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD DE SU EMPRESA QUE SE BASAN EN LAS DEL FABRICANTE

CHOQUES ELÉCTRICOS - Pueden causar la muerte

- Instale y ponga a tierra el equipo de soldar según las normas vigentes.
- No toque con las manos descubiertas o medios de protección mojados electrodos o partes con corriente.
- Aíslese de la tierra y de la pieza de trabajo.
- Atienda a que adopta una posición de trabajo segura.

HUMOS Y GASES - Pueden dañar la salud

- Aparte la cara de los humos de soldadura.
- Ventile y extraiga los humos de soldadura suyos y de otros lugares de trabajo.

RAYOS DE LUZ - Pueden dañar los ojos y quemar la piel

- Proteja los ojos y el cuerpo. Utilice un casco de soldador adecuado con elemento filtrante y lleve ropa de protección.
- Proteja a los circundantes con pantallas protectoras o cortinas adecuadas.

PELIGRO DE INCENDIO

- Las chispas pueden causar incendios. Asegúrese, pues, que no hay materiales inflamables en las cercanías del lugar de soldadura.

RUIDO - El ruido excesivo puede perjudicar el oído

- Proteja su oído. Utilice protectores auriculares.
- Avise a otras personas presentes sobre el riesgo.

EN CASO DE AVERÍA

- Acuda a un especialista

ANTES DE LA INSTALACIÓN Y USO, LEA ATENTAMENTE LAS INSTRUCCIONES DE USO.

¡PROTÉJASE A SÍ MISMO Y A LOS DEMÁS!

2 INTRODUCCIÓN

2.1 Generalidades

El equipo de soldadura automática **A6TF F1/ A6TF F1 Twin**, está diseñado para la soldadura SAW, a tope y en ángulo.

Prohibidas otras aplicaciones.

El equipo de soldadura automática ESAB son del tipo **A6TF F1/ A6TF F1 Twin** y están destinados para utilizarse junto con la caja de maniobra **PEK** y los equipos de suministro eléctrico **LAF** o **TAF** de ESAB.

2.2 Método de soldadura

2.2.1 Soldeo SAW

- **SAW Light duty**

La SAW light duty con un enchufe de \varnothing 20 mm permite una carga de hasta 800 A (100%).

- **SAW Heavy duty**

La SAW heavy duty con un enchufe \varnothing 35 mm permite una carga de hasta 1500 A.

Esta ejecución puede ir provista de rodillos de avance para soldeo con uno y dos alambres (twinarc). Para alambre tubular hay rodillos estriados especiales que garantizan un avance seguro del alambre sin riesgo de deformaciones a causa de una presión de alimentación elevada.

2.3 Definiciones

Soldeo SAW	Al soldar el cordón de soldadura está protegido por una capa de polvo.
SAW Light duty	Esta ejecución permite una carga de corriente menor y se usa un alambre más delgado al soldar.
SAW Heavy duty	Este modelo permite una mayor carga de la corriente y, en la soldadura, se usa un alambre más fuerte.
Soldeo Twinarc	Soldeo con dos alambres en un mismo cabezal.

2.4 Soldeo en plano horizontal

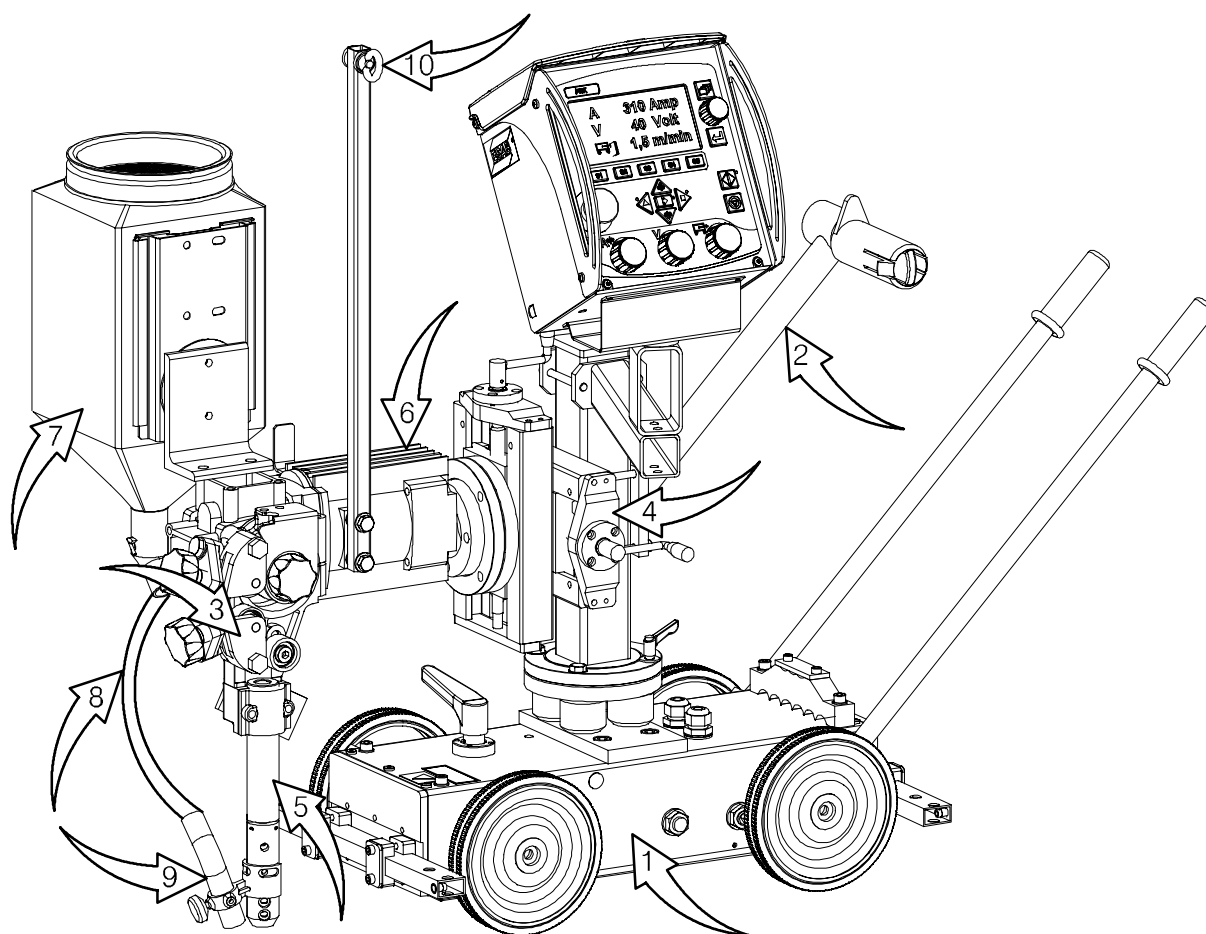
Las máquinas de soldar automáticas están diseñadas para la soldadura horizontal.

A6TF F1/ A6TF F1 Twin no deberá utilizarse en planos inclinados.

2.5 Datos técnicos

	A6TF F1	A6TF F1 Twin
Tensión de conexión	42 V AC	42 V AC
Carga admisible, intermitencia 100%:	1500 A	1500 A
Dimensiones de electrodo:		
hilo sencillo macizo	3,0-6,0 mm	3,0-6,0 mm
hilo tubular	3,0-4,0 mm	3,0-4,0 mm
doble alambre sólido	2x2,0-3,0 mm	2x2,0-3,0 mm
Velocidad de avance del electrodo, máx.	4 m/min	4 m/min
Par de frenado del cubo de freno	1,5 Nm	1,5 Nm
Velocidad de desplazamiento	0,1-2,0 m/min	0,1-2,0 m/min
Peso del electrodo, máx.	30 kg	30 kg
Capacidad del depósito de polvo (no debe ponerse polvo precalentado)	10 l	10 l
Peso (excl. electrodo y polvo)	110 kg	140 kg
Grado de estanqueidad	IP10	IP10
Clasificación de EMC	Clase A	Clase A

2.6 Componentes principales A6TF F1 (SAW), A6TF F1 Twin (SAW)



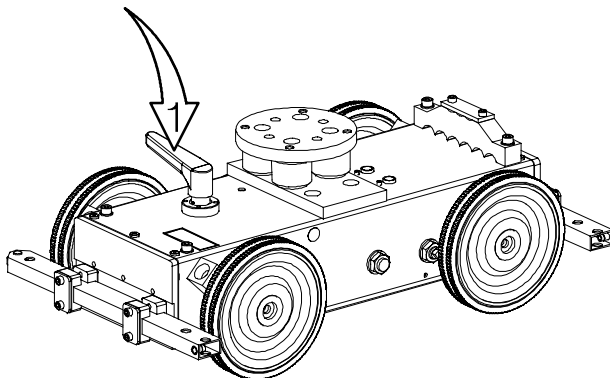
- | | | |
|-----------------------------------|---------------------------------|-----------------------|
| 1. Carro | 5. Dispositivo de contacto | 8. Tubo para el polvo |
| 2. Unidad portadora | 6. Motor con engranaje (A6 VEC) | 9. Tobera de polvo |
| 3. Mecanismo de avance de alambre | 7. Contenedor de polvo | 10. Guía de alambre |
| 4. Correderas manuales | | |

Vea la pág. 11 para una descripción de los componentes principales.

2.7 Descripción de los componentes principales

2.7.1 Carro

El carro tiene accionamiento en cuatro ruedas y puede inmovilizarse mediante la palanca de bloqueo (1).



2.7.2 Unidad portadora

En la unidad portadora se montan, entre otros componentes, la caja de maniobra, el mecanismo de avance de alambre y el recipiente de polvo.

2.7.3 Mecanismo de avance de alambre

Esta unidad se usa para guiar y alimentar el alambre de soldeo conector de contacto.

2.7.4 Correderas manuales

La colocación horizontal y vertical, respectivamente, del cabezal de soldeo, se regula con las correderas lineales. El movimiento en ángulo puede seleccionarse libremente con la corredera circular.

2.7.5 Dispositivo de contacto

Transfiere la corriente de soldeo al alambre durante la soldadura.

2.7.6 Motor con engranaje (A6 VEC)

Este motor se usa para alimentar el alambre de soldeo.

Si desea más información sobre el **A6 VEC**, consulte el manual de instrucciones 0443 393 xxx.

2.7.7 Contenedor de polvo/ Tubo para el polvo/ Tobera de polvo

El fundente se llena en el contenedor, transfiriéndose luego a la pieza de trabajo a través del tubo de fundente y de la tobera de polvo


La cantidad de fundente a alimentar se controla mediante la válvula de fundente montada en el contenedor.

Vea “**Carga de fundente**” en la página 18.

3 INSTALACIÓN

3.1 Generalidades

La instalación deberá hacerla un profesional autorizado.

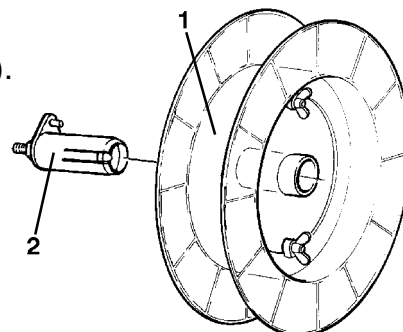



¡ADVERTENCIA!
Las piezas rotativas presentan peligro de accidentes por apriete. Proceda con sumo cuidado.

3.2 Montaje

3.2.1 Tambor de alambre (Accesorio)


Montar el tambor de alambre (1) en el cubo de freno (2).





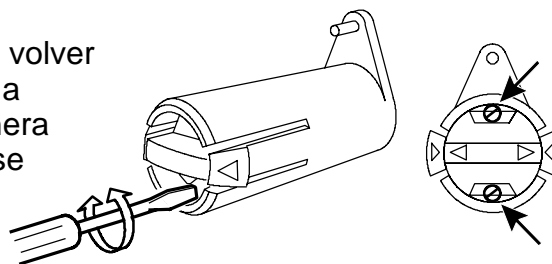
¡ADVERTENCIA!
Para que la bobina de electrodo no patine en el cubo de freno,

- *bloquearlo éste con la manija roja, según las instrucciones indicadas en el cubo.*



3.3 Ajuste del cubo de freno

El cubo viene ajustado de fábrica. Si necesita volver a ajustarlo, siga las instrucciones que figuran a continuación. Ajuste el cubo del freno de manera que el hilo quede relativamente flojo cuando se detenga la alimentación.



- **Ajuste el par de frenado:**

- Gire la maneta roja hasta la posición de bloqueo.
- Introduzca un destornillador en los muelles del cubo.

Para reducir el par de frenado, gire los muelles en el sentido de las agujas del reloj.

Para aumentar el par de frenado, gire los muelles en sentido contrario a las agujas del reloj.

¡ATENCIÓN! Tenga cuidado para no girar un muelle más que el otro.

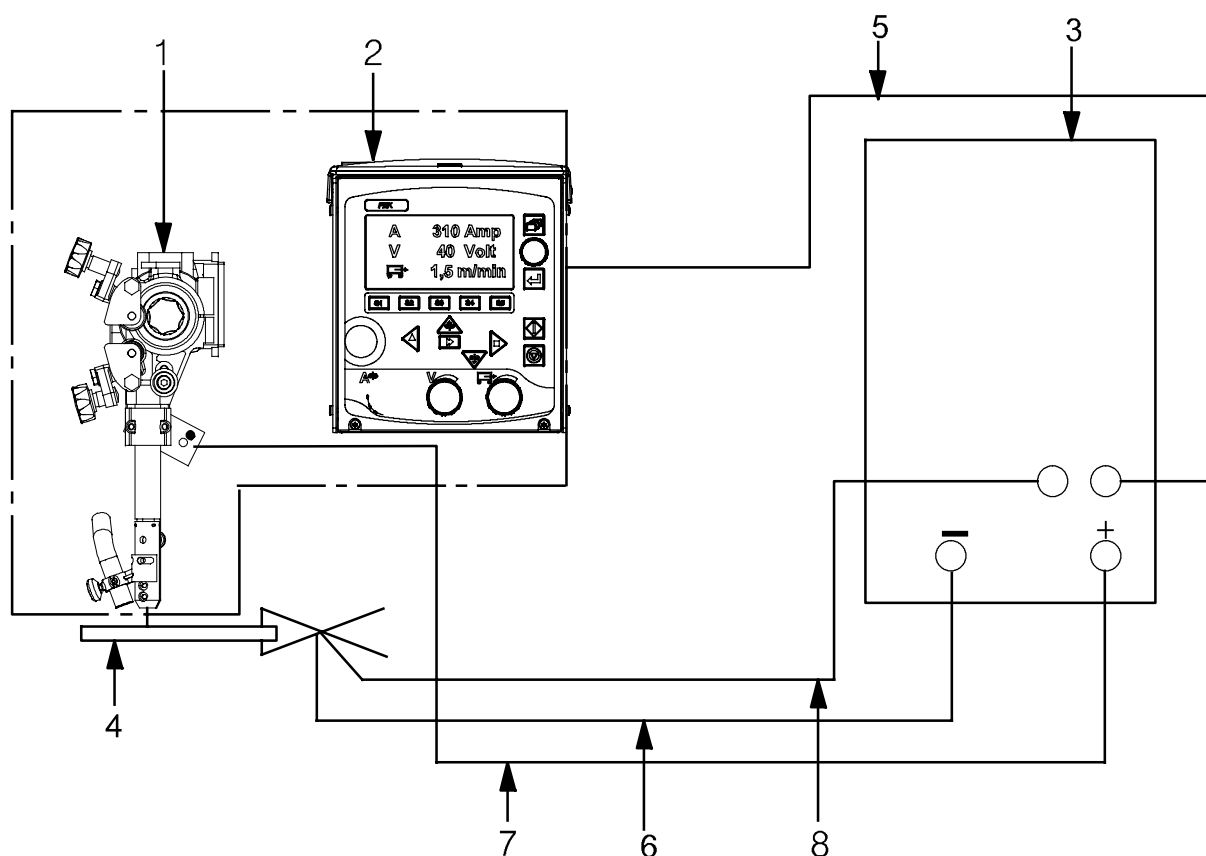
3.4 Conexión

3.4.1 Generalidades

- La conexión de **PEK** deberá realizarla personal autorizado. Vea los manuales de instrucciones 0460 948 xxx, 0460 949 xxx, 0459 839 036.
- Para la conexión de **A6 GMH**, vea el manual de instrucciones 0460 671 xxx.
- Para la conexión de **A6 PAV**, vea el manual de instrucciones 0460 670 xxx.

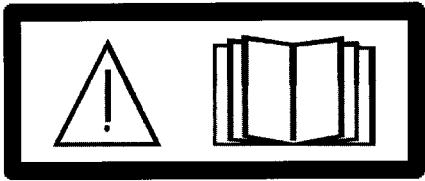
3.4.2 Equipo de soldadora automática A6TF F1/ A6TF F1 Twin (Soldadura SAW de arco sumergido)

1. Conectar el cable de mando (5) entre la fuente de corriente de soldadura (3) y la caja de maniobra **PEK** (2).
2. Conectar el cable de retorno (6) entre la fuente de corriente de soldadura (3) y la pieza de trabajo (4).
3. Conectar el cable de soldeo (7) entre el equipo de suministro eléctrico (3) y el equipo de soldadora automática (1).
4. Conectar el hilo testigo (8) entre la fuente de corriente de soldadura (3) y la pieza de trabajo (4).



4 OPERACIÓN

4.1 Generalidades

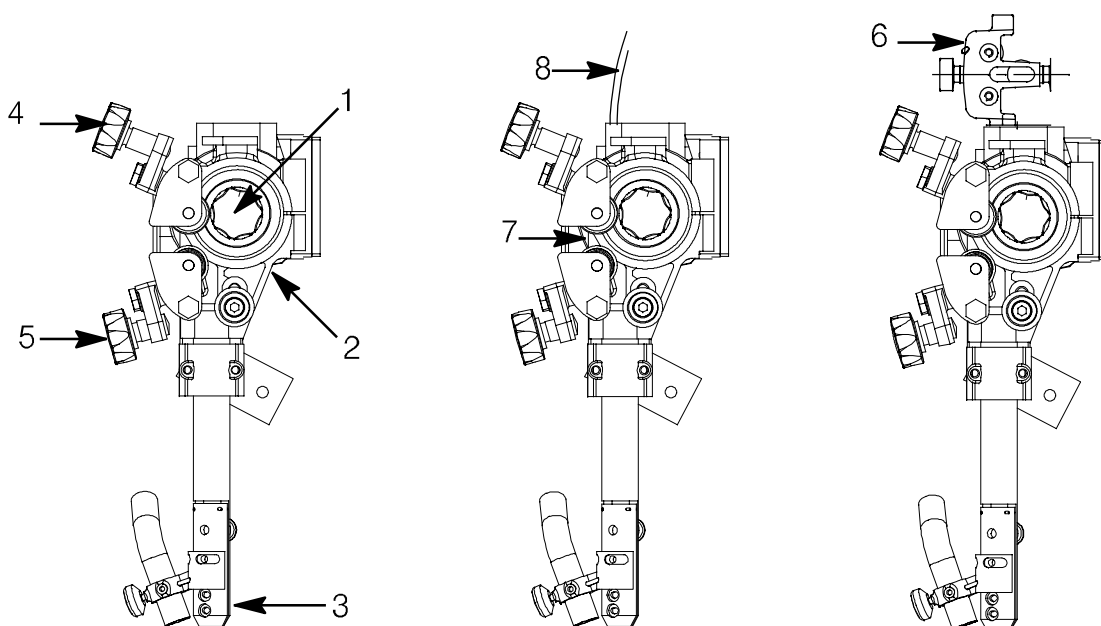
	<p>ADVERTENCIA: <i>¿Ha leído y comprendido la información de seguridad ? ¿No deberá poner en marcha ni manejar la máquina antes de haber leído y comprendido esta información!</i></p>
-----------------------------------------------------------------------------------	-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------


En la página 5 hay instrucciones de seguridad generales para el manejo de este equipo. Léelas antes de usarlo.

Cable de retorno

Antes de iniciar la soldadura, compruebe que está conectado el cable de retorno.
Ver la página 13.

4.2 Carga del hilo de soldadura (A6TF F1/ A6TF F1 Twin)

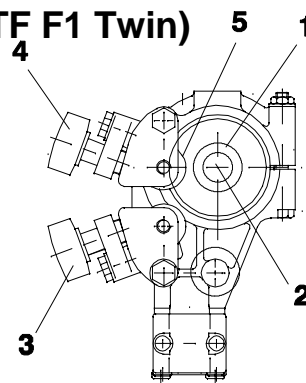


1. Monte el tambor de alambre de acuerdo con las instrucciones en la página 12.
 2. Controle que el rodillo de avance (1) y las mordazas o punta de contacto (3) tengan una dimensión correcta con respecto al alambre elegido.
 3. Para A6TF F1 Twin:
 - Introduzca el alambre a través de la guía (8).
 4. Al soldar con alambre delgado:
 - Introdúzcalo a través del mecanismo de avance de alambre delgado (6).
Cerciórese de que el enderezador esté correctamente ajustado, de modo que el alambre salga recto por las mordazas o punta de contacto (3).
 5. Pase la punta del alambre a través del enderezador (2).
 - En los alambres de un diámetro superior a 2 mm: hay que enderezar 0,5 m y pasarlo a mano por el enderezador.
 6. Coloque el alambre en la garganta del rodillo alimentador (1).
 7. Regule la presión del alambre en el rodillo alimentador con la manilla (4).
 - **Nota:** No apriete más que lo necesario para obtener una alimentación uniforme.
 8. Alimente el alambre hacia delante 30 mm por debajo de punta de contacto, presionando  en la caja de mando **PEK**.
 9. Oriente el alambre regulando la manilla (5)
- Utilice **siempre** un tubo guía (7) para garantizar la alimentación uniforme de alambres delgados (1,6 - 2,5 mm).

4.3 Cambio de rodillo alimentador (A6TF F1/ A6TF F1 Twin) 5 1

Un alambre

- Afloje las manillas (3) y (4).
- Afloje la rueda de mano (2).
- Cambie el rodillo de avance (1).
Los rodillos están marcados con la dimensión de alambre correspondiente.



Alambre doble (Twin arc)

- Cambie el rodillo de avance (1) por uno de doble garganta obrando del mismo modo que con los de un alambre.
- **NOTA:** El rodillo de presión (5) también debe cambiarse. El rodillo de presión esférico especial para dos alambres reemplaza al rodillo de presión estándar para una alambre.
- Monte el rodillo de presión con eje de mangueta especial (núm. de pedido 0146 253 001).

Alambre con alma de fundente para rodillos estriados (accesorios)

- Cambie el rodillo de avance (1) y el rodillo de presión (5) ambos a la vez, para la dimensión de alambre a utilizar.
NOTA: Para el rodillo de presión se requiere un eje de mangueta especial (núm. de pedido 0212 901 101).
- Apriete el tornillo de presión (4) ligeramente para no deformar el alambre con alma de fundente.

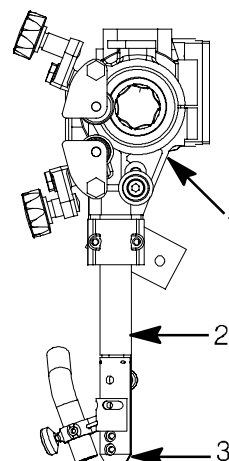
4.4 Equipos de contacto para la soldadura SAW.

4.4.1 Para hilos simples 3,0 - 6,0 mm

Use del equipo de soldeo automático A6TF F1 (SAW) en el que se incluye lo siguiente:

- Mecanismo de avance de alambre (1)
- Dispositivo de contacto (2) D35
- Mordazas de contacto (3)

Comprobar que se obtenga un buen contacto entre las mordazas de contacto y el hilo de soldeo.



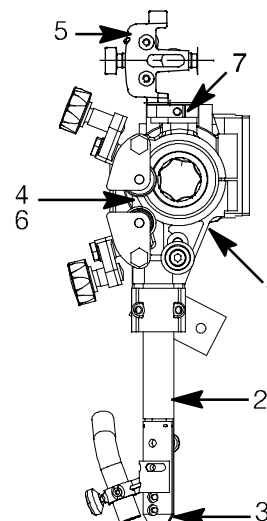
4.4.2 Para hilo doble 2 x 2,0 - 3,0 mm (D35)

Use del equipo de soldeo automático A6TF F1 Twin (SAW) en el que se incluye lo siguiente:

- Mecanismo de avance de alambre (1)
- Dispositivo de contacto (2) D35
- Mordazas de contacto (3)

Comprobar que se obtenga un buen contacto entre las mordazas de contacto y el hilo de soldeo.

- Tubos guía (4, 6)

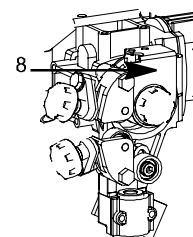


Accesorios

- Enderezador de alambre delgado (5) a montar en el extremo superior de la sujeción del mecanismo de avance del alambre (1).

NOTA: Para montar el enderezador de alambre fino, quite la placa (7) si la hay.

NOTA: No desmonte la placa de protección (8).



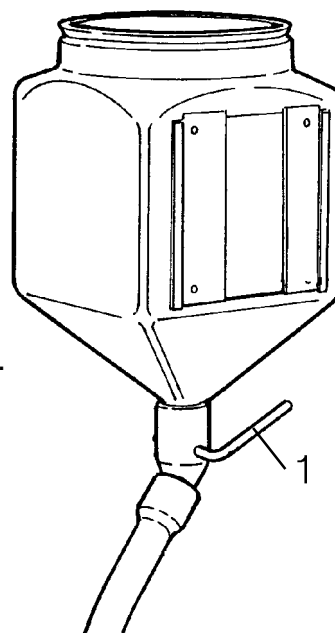
Regulación del hilo en la soldadura Twinarc:

- Regule los hilos en la unión para obtener un resultado óptimo, girando el dispositivo de contacto. Los dos hilos se pueden girar para que queden en línea con la unión uno detrás del otro o en cualquier posición hasta 90° a través a la unión, es decir un hilo a cada lado de la unión.

4.5 Carga de polvo (soldadura SAW)

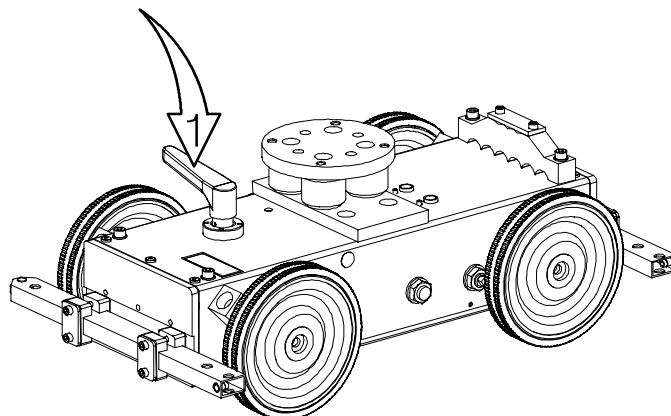
1. Cierre la válvula de polvo (1) en el contenedor de polvo.
 2. Si fuera necesario, soltar el ciclón del succionador de polvo.
 3. Cargue polvo.
- ¡ATENCIÓN!** El polvo fundente debe estar seco.
4. Colocar el tubo de los polvos de forma que no se doble.
 5. Regule la altura de la tobera de polvo sobre la soldadura para obtener una cantidad de polvo adecuada.

La cubierta de polvo debe ser lo suficientemente alta para que el arco no la rompa.

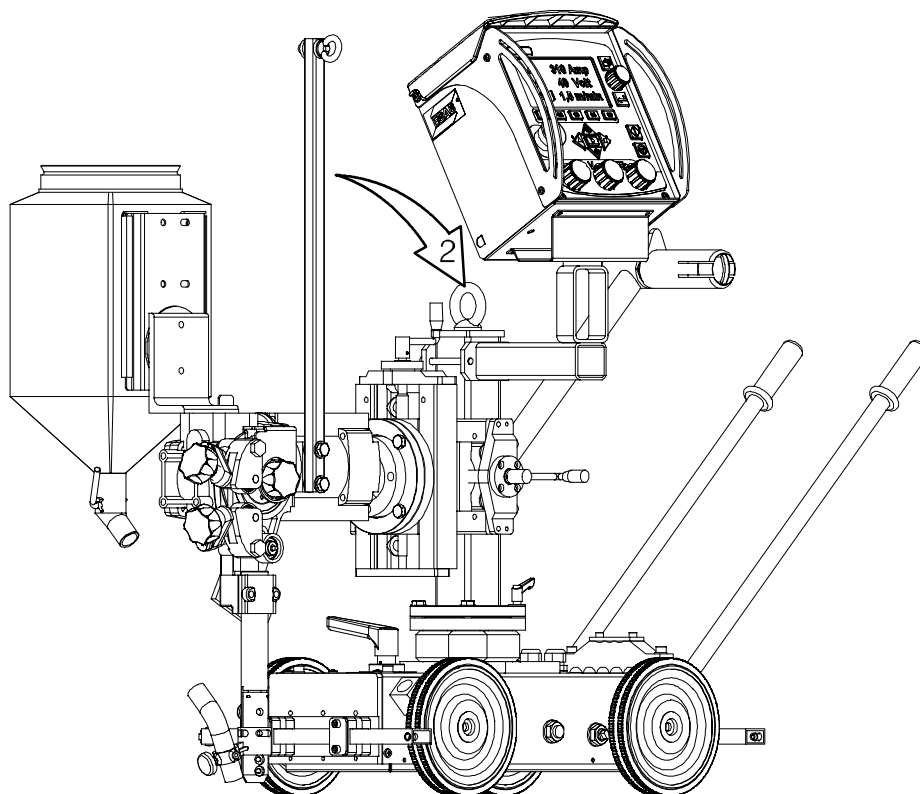


4.6 Transporte de la máquina de soldar automática

- Desacople las ruedas girando la palanca de bloqueo (1).



NOTA: Si es necesario izar la máquina de soldar automática, utilice la argolla de elevación (2).



4.7 Modificación de la A6TF F1/ A6TF F1 Twin (soldadura SAW) a soldadura MIG/MAG

Monte conforme a las instrucciones adjuntas al juego de modificación.

4.8 Modificación de la A6TF F1 (soldadura SAW) a Twin-arc (hilo doble)

Monte conforme a las instrucciones adjuntas al juego de modificación.

5 MANTENIMIENTO

5.1 Generalidades

¡ATENCIÓN!

La garantía que ofrece el proveedor quedará sin efecto si el cliente efectúa cualquier reparación en la máquina durante el período de vigencia de dicha garantía.

¡Atención! Antes de realizar cualquier operación de mantenimiento, comprobar que la tensión de la red esté desconectada.

Para el mantenimiento a la caja de maniobra **PEK**, ver el manual de instrucciones 0460 948 xxx, 0460 949 xxx, 0459 839 036.

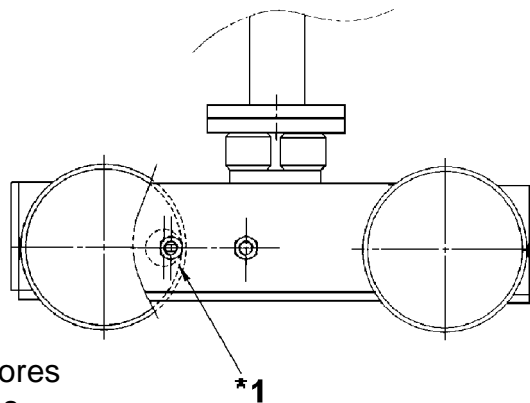
5.2 Diario

- Limpiar de polvo de soldadura y polvo las piezas móviles del equipo.
- Comprobar que la boquilla de contacto y todos los cables eléctricos estén conectados.
- Comprobar que todas las uniones atornilladas estén apretadas y que la guía y los rodillos motrices no estén gastados o averiados.
- Comprobar el par de frenado del cubo de freno. No debe ser tan pequeño que el tambor de electrodo siga rotando al parar el avance de electrodo; ni tan grande que patinen los carretes alimentadores. Par de frenado nominal para un tambor de freno de 30 kg = 1,5 Nm.

Pour Ajuste del par de frenado ver la página 12.

5.3 Periódicamente

- Controle los carbones del motor de electrodos cada 3 meses. Reponga cuando se hayan gastado hasta los 6 mm.
- Controle las guías deslizantes, lubrique si están duras
- Controle la regulación del electrodo por la unidad de alimentación, los rodillos motores y la boquilla de contacto, cambie las piezas gastadas o dañadas (ver piezas de desgaste en la página 22).
- Si la tracción del carro comienza a moverse a tirones, controle que la cadena esté tensada. Si es necesario debe tensarse la cadena.
- Cuando la cadena se deba tensar, afloje la tuerca (*1) y gire el eje excéntrico, ajuste la tuerca nuevamente.



6 LOCALIZACIÓN DE AVERÍAS

6.1 Generalidades

Equipo

- Manual de instrucciones, Caja de maniobra **PEK**, referencia 0460 948 xxx, 0460 949 xxx, 0459 839 036.
- Instrucciones motor con engranaje **A6 VEC**, referencia 0443 393 xxx.

Comprobar

- que la fuente de corriente de soldadura tenga la tensión de red correcta
- que las 3 fases tengan tensión (independientemente del fasaje)
- que los conductos de soldadura y sus conexiones estén intactos
- que los mandos estén en las posiciones correctas
- antes de reparar: que la tensión de red esté desconectada

6.2 Fallos posibles

1. Síntoma **Grandes variaciones del amperaje y la tensión en el display numérico.**

Causa 1.1 Abrazaderas o boquilla de contacto desgastados o de dimensión incorrecta.

Medida Cambiar las abrazaderas o la boquilla.

Causa 1.2 Presión insuficiente de los carretes alimentadores.

Medida Aumentar la presión de los carretes.

2. Síntoma **Avance de electrodo irregular.**

Causa 2.1 Presión de los carretes alimentadores mal ajustada.

Medida Cambiar la presión de los carretes.

Causa 2.2 Dimensión incorrecta de los carretes alimentadores.

Medida Cambiar los carretes.

Causa 2.3 Guías de los carretes alimentadores desgastadas.

Medida Cambiar los carretes.

3. Síntoma **Sobrecalentamiento de los conductos de soldadura.**

Causa 3.1 Conexiones eléctricas defectuosas.

Medida Limpiar y apretar todas las conexiones.

Causa 3.2 Dimensionado insuficiente de los conductos de soldadura.

Medida Aumentar la dimensión de los cables o utilizar cables paralelos.

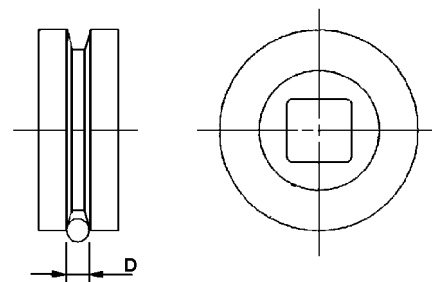
7 PEDIDOS DE REPUESTOS

Para encargar repuestos, diríjase al representante de ESAB más cercano (consulte la contraportada). Al cursar el pedido, indique el tipo de máquina, su número de referencia y nombre, y el número de referencia del repuesto, que aparece en la lista de la página 27. De este modo, la tramitación resultará más sencilla y se asegurará de que recibe el repuesto correcto.

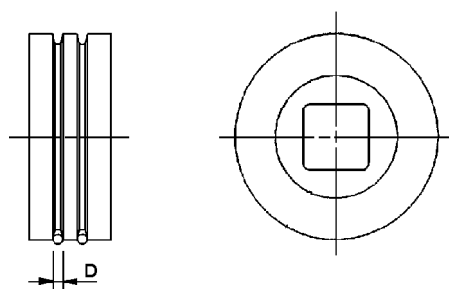
PIEZAS DE DESGASTE

Feed rollers

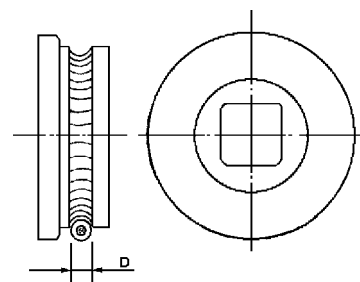
SAW and MIG/MAG	
Part no	D (mm)
0218 510 281	1,6
0218 510 282	2,0
0218 510 283	2,5
0218 510 286	4,0
0218 510 287	5,0
0218 510 288	6,0
0218 510 298	3,0-3,2



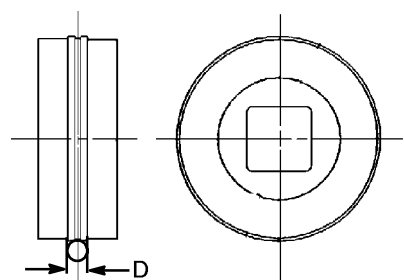
SAW Twin (D35)	
Part no	D (mm)
0218 522 480	2,5
0218 522 481	3-3,2
0218 522 484	2,0
0218 522 486	1,2
0218 522 487	1,0
0218 522 488	1,6



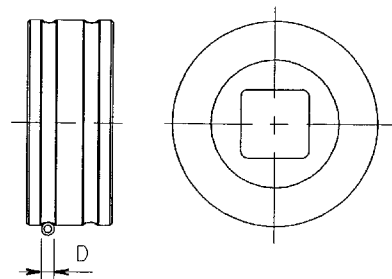
SAW and MIG/MAG tubular wire	
Part no	D (mm)
0146 024 880	0,8-1,6
0146 024 881	2,0-4,0



MIG/MAG	
Part no	D (mm)
0145 538 880	0,6
0145 538 881	0,8
0145 538 882	1,0
0145 538 883	1,2

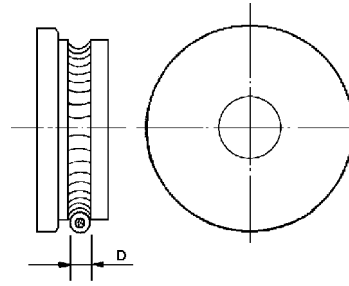


	D (mm)
148 772-880	2,0-3,0

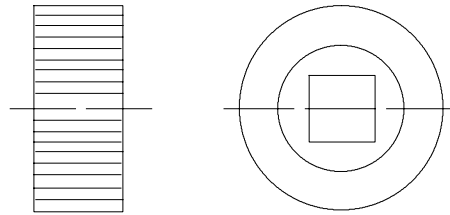


Pressure rollers

SAW and MIG/MAG tubular wire	
Part no	D (mm)
0146 025 880	0,8-1,6
0146 025 881	2,0-4,0
0146 025 882	5,0-7,0

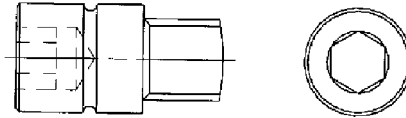


SAW Twin	
Part no	
0218 524 580	
0146 253 001	Stub shaft
0144 953 001	Spherical ball bearing
0190 452 178	Washer



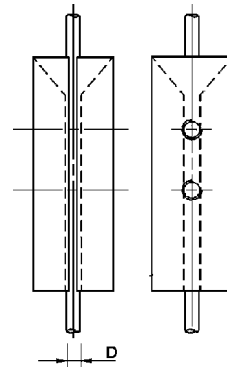
Stub shaft for pressure roller

SAW tubular wire
Part no
0212 901 101

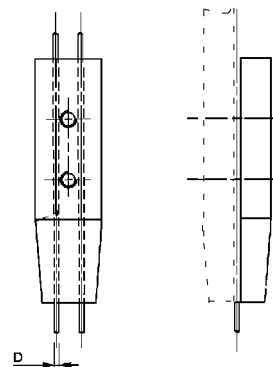


Contact jaws

SAW HD (D35)	
Part no	D (mm)
0265 900 880	3,0
0265 900 881	3,2
0265 900 882	4,0
0265 900 883	5,0
0265 900 884	6,0

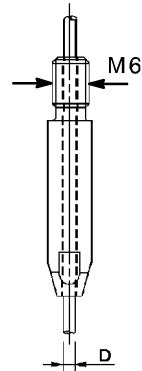


SAW Twin HD	
Part no	D (mm)
0265 902 880	2,5-3,0
0265 902 881	2,0
0265 902 882	1,6
0265 902 883	4,0

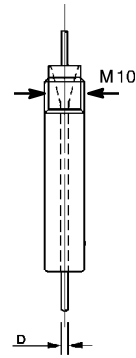


Contact tip

MIG/MAG and SAW Twin LD (D35)	
Part no	D (mm)
0153 501 002	0,8
0153 501 004	1,0
0153 501 005	1,2
0153 501 007	1,6
0153 501 009	2,0
0153 501 010	2,4-2,5

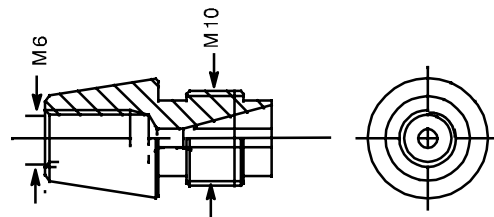


MIG/MAG (D35)	
Part no	D (mm)
0258 000 908	1,2
0258 000 909	1,6
0258 000 910	2,0
0258 000 911	2,4
0258 000 913	1,0
0258 000 914	0,8
0258 000 915	3,2

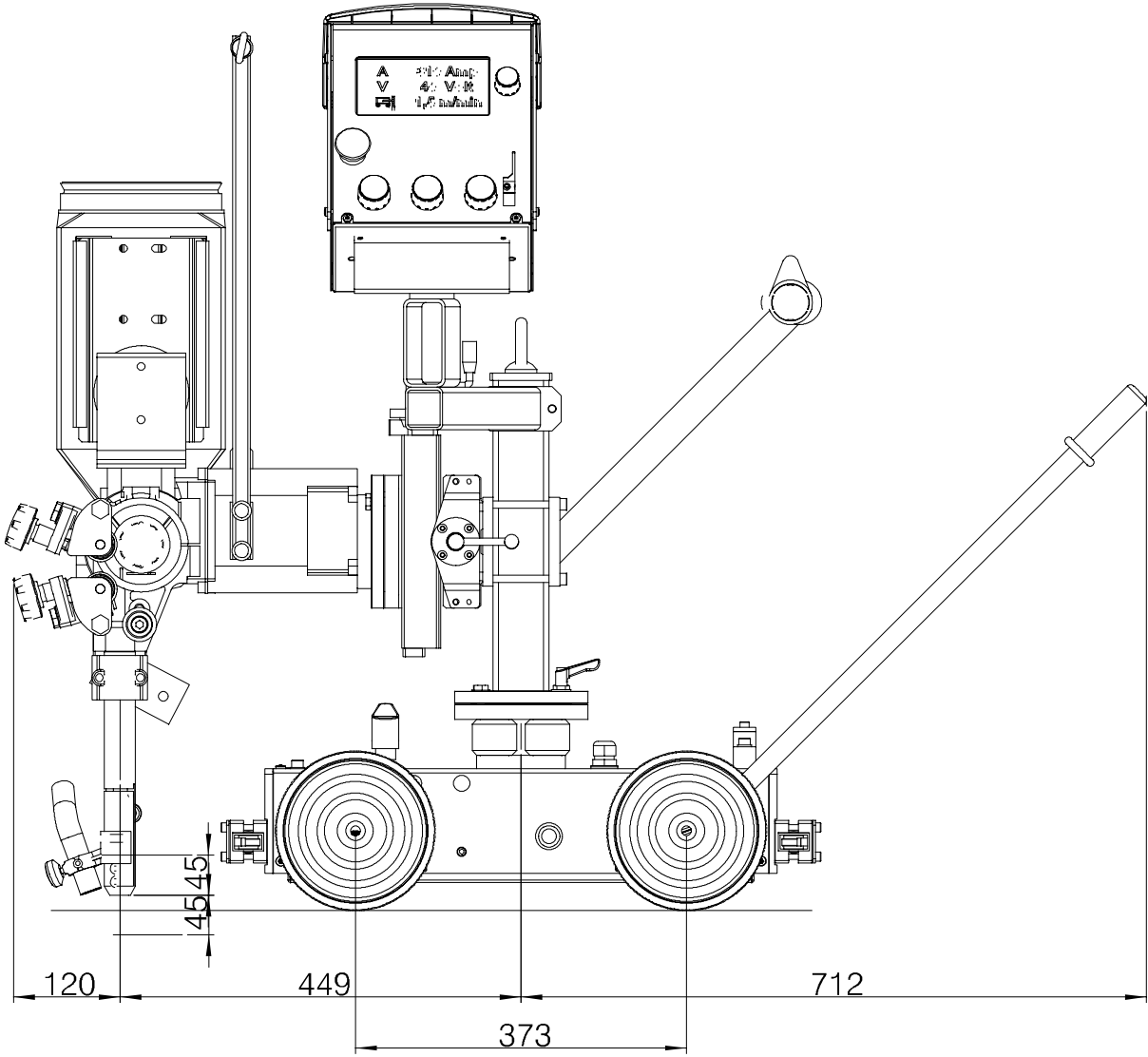


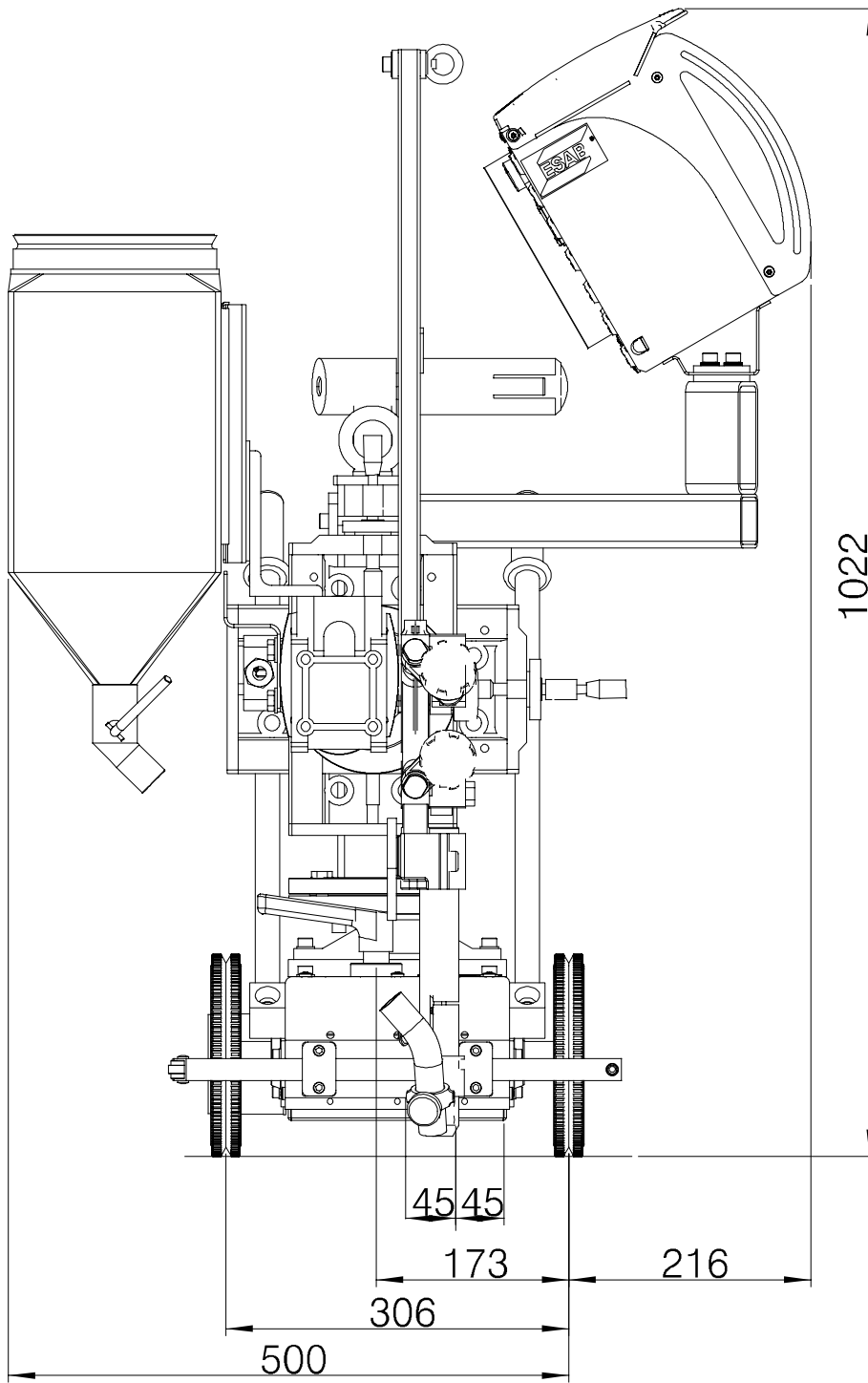
Adapter for contact tip

SAW and MIG/MAG (D35)	
Part no	D (mm)
0147 333 001	M6 / M 10



CROQUIS ACOTADO

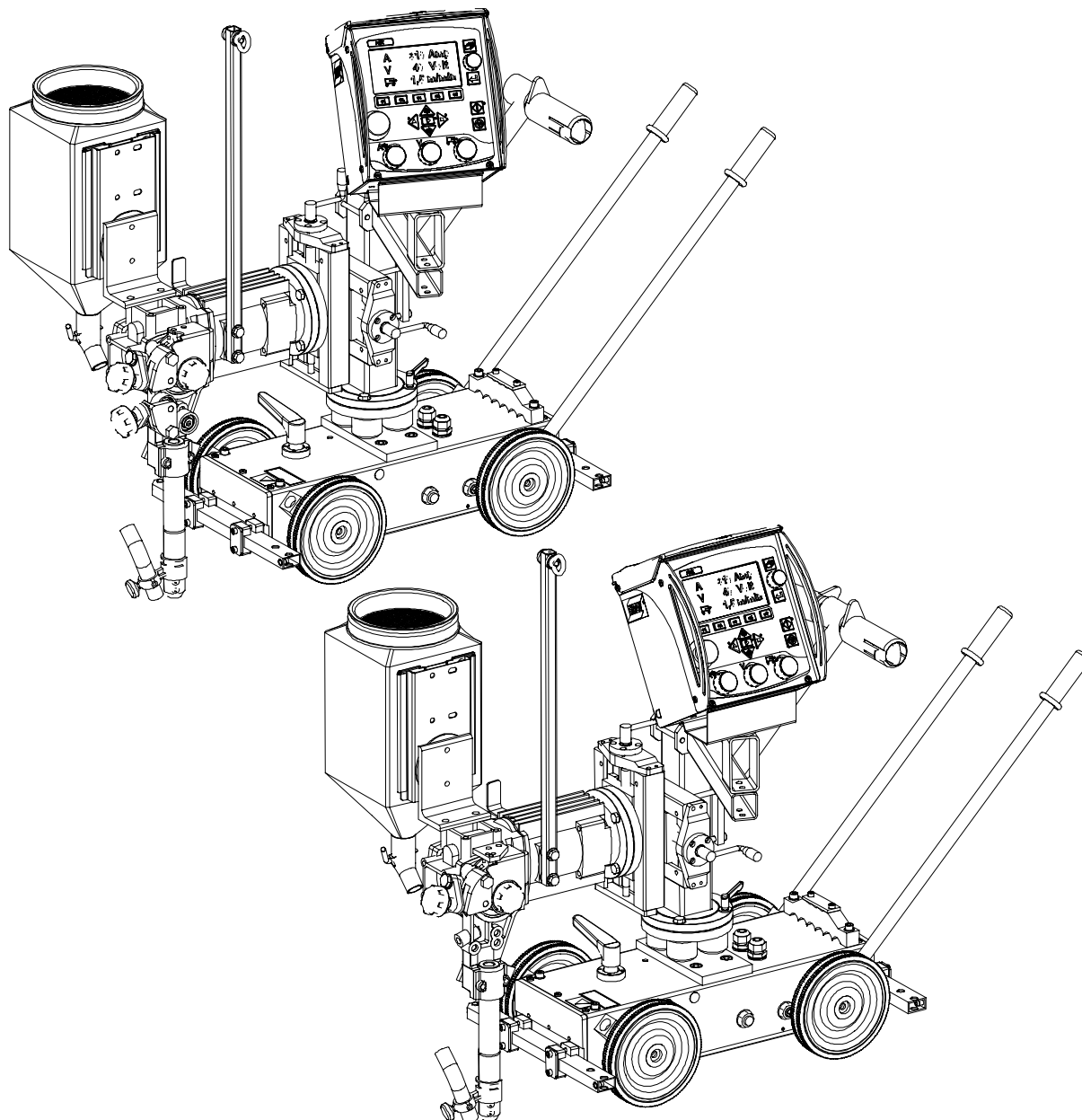




LISTA DE REPUESTOS

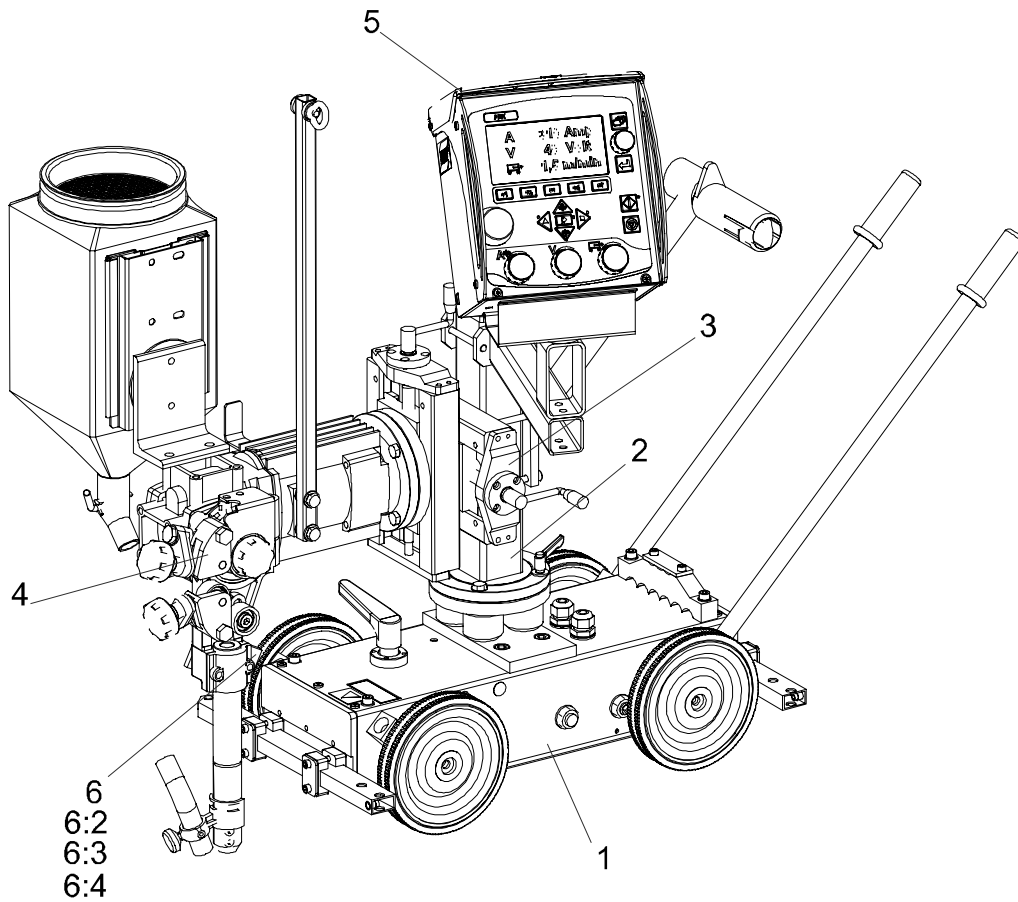
A6TF F1/ A6TF F1 Twin

Edition 2009-10-05

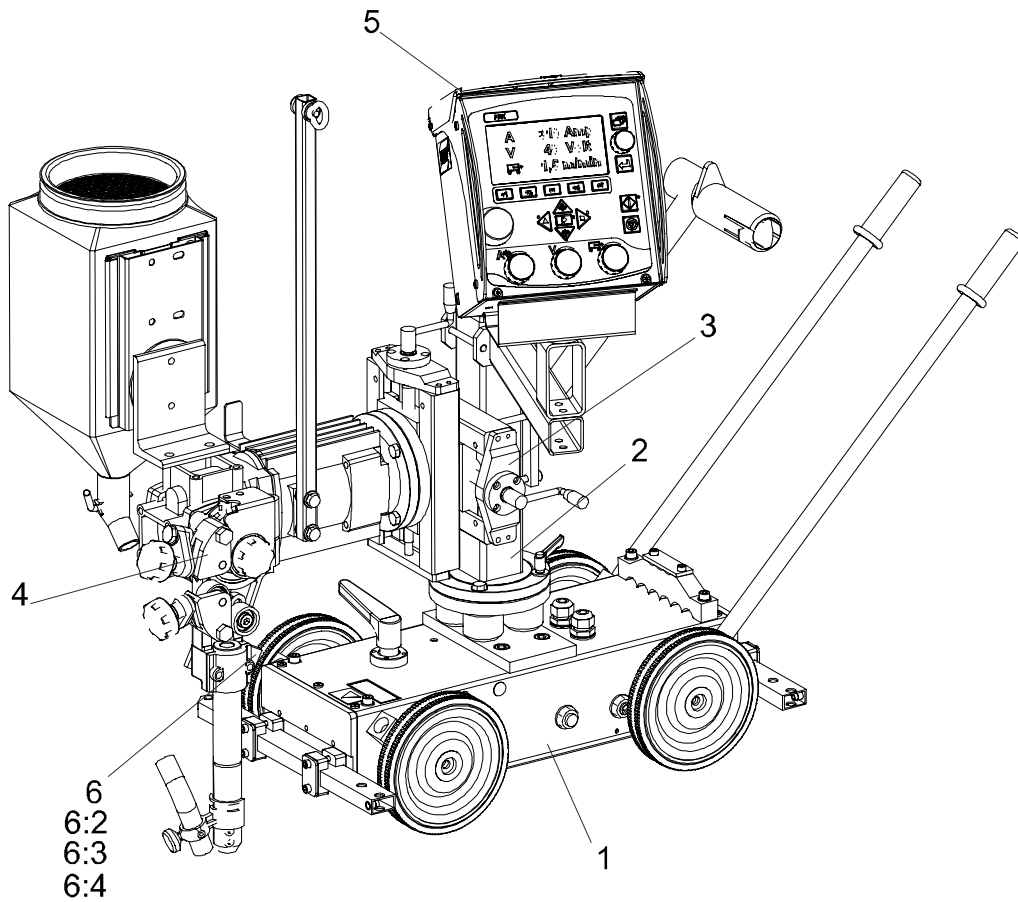


Ordering no.	Denomination	Notes
0461 235 880	A6 Mastertrac	A6TF F1 SAW
0461 235 881	A6 Mastertrac	A6TF F1 SAW, Twin
0461 235 890	A6 Mastertrac	A6TF F1 SAW
0461 235 891	A6 Mastertrac	A6TF F1 SAW, Twin

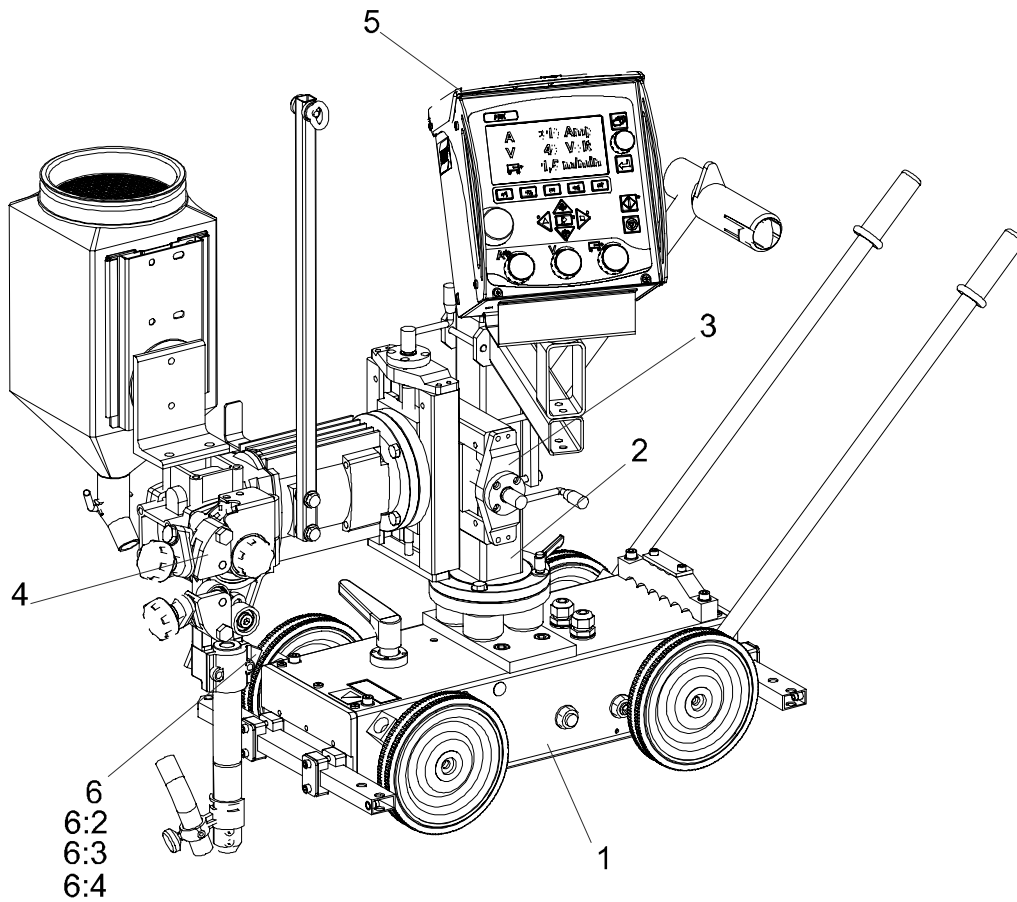
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0461235880	Automatic welding machine	A6TF F1 (156:1), SAW
1	1	0449490881	Carriage	
2	1	0449254880	Carrier	
3	1	0449252880	Slide travel kit, manual	90 mm
4	1	0449250880	Wire feed unit, right	156:1
5	1	0460504880	Control box	PEK
6	1	0449253900	Cable set	L = 1,6 m
6:2	1	0460907891	Motor cable	1,5 m
6:3	1	0461239881	Arc welding cable	1,7 m
6:4	1	0460908880	Pulse transducer cable	2 m



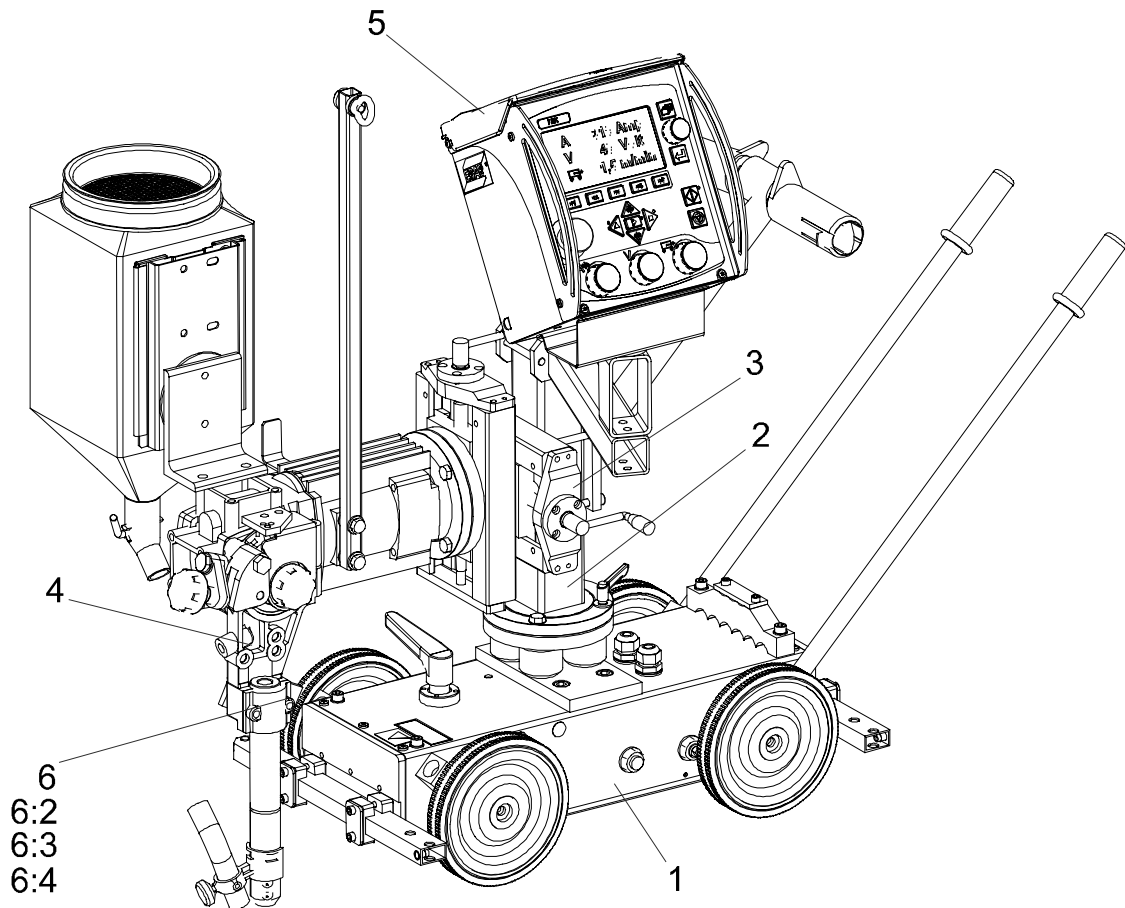
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0461235890	Automatic welding machine	A6TF F1 (74:1), SAW
1	1	0449490881	Carriage	
2	1	0449254880	Carrier	
3	1	0449252880	Slide travel kit, manual	90 mm
4	1	0449250890	Wire feed unit, right	74:1
5	1	0460504880	Control box	PEK
6	1	0449253900	Cable set	L = 1,6 m
6:2	1	0460907891	Motor cable	1,6 m
6:3	1	0461239881	Arc welding cable	1,7 m
6:4	1	0460908880	Pulse transducer cable	2 m



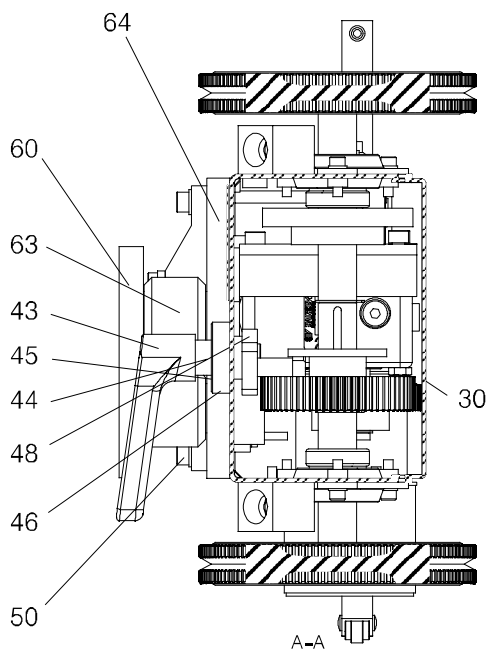
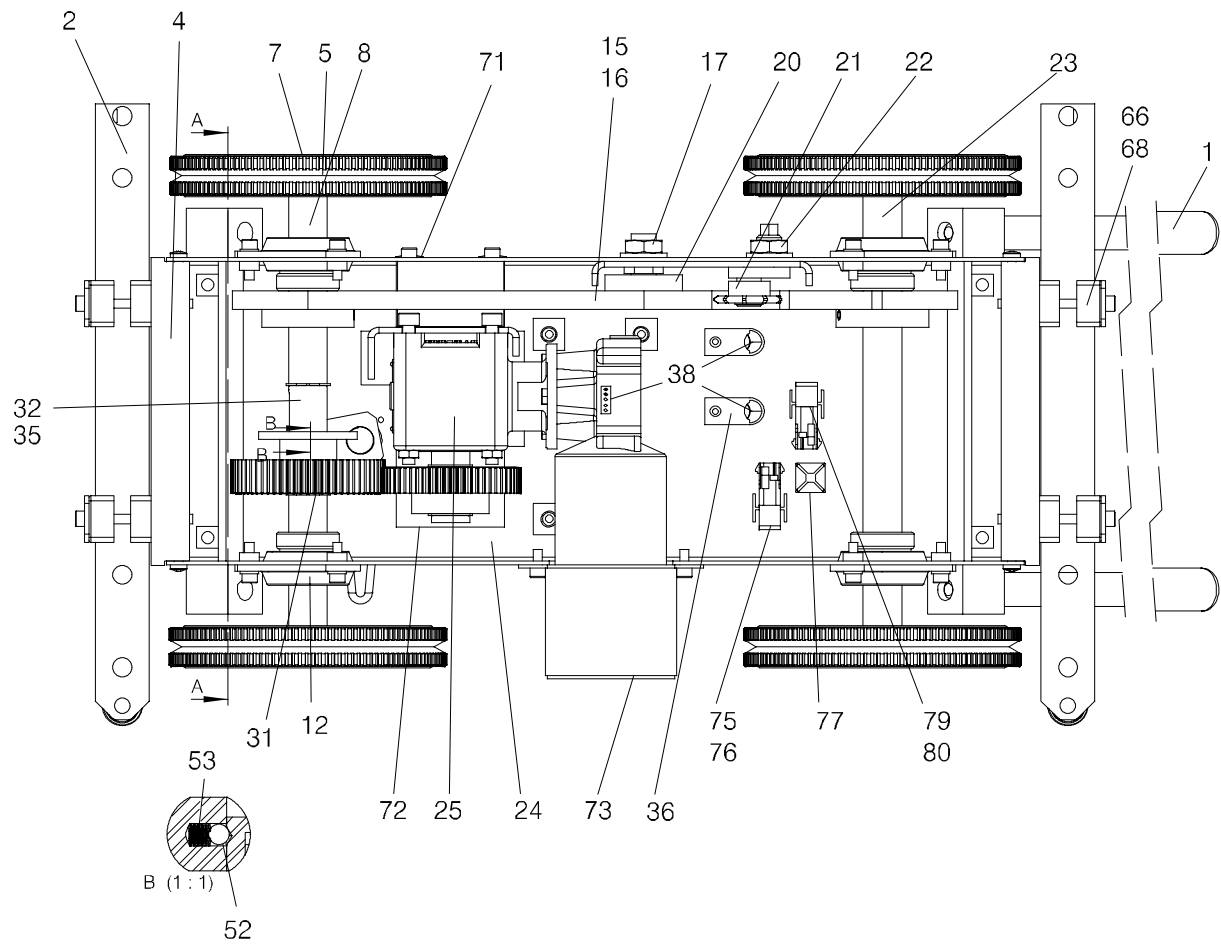
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0460235881	Automatic welding machine	A6TF F1 (156:1), SAW Twin
1	1	0449490881	Carriage	
2	1	0449254880	Carrier	
3	1	0449252880	Slide travel kit, manual	90 mm
4	1	0449250881	Wire feed unit, Twin	156:1
5	1	0460504880	Control box	PEK
6	1	0449253900	Cable set	L=1,6m
6:2	1	0460907891	Motor cable	1,6 m
6:3	1	0461239881	Arc welding cable	1,7 m
6:4	1	0460908880	Pulse transducer cable	2 m



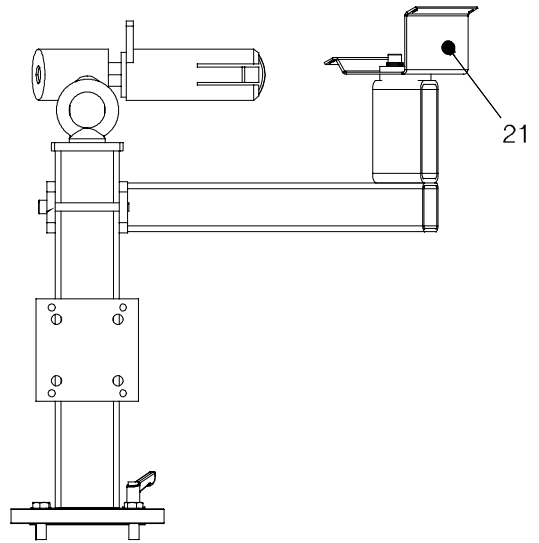
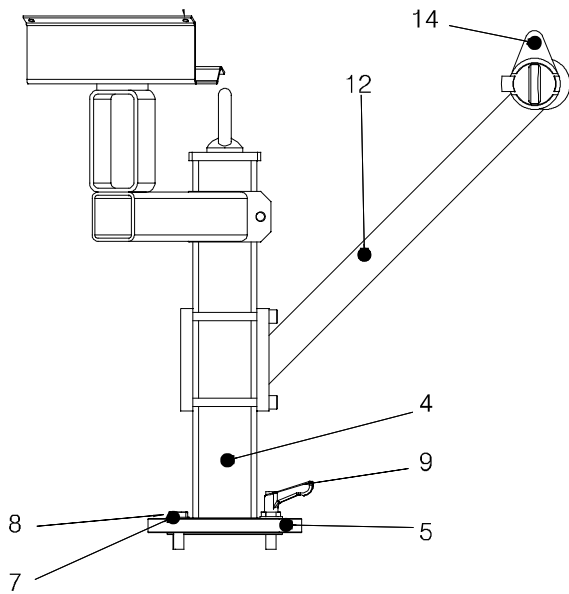
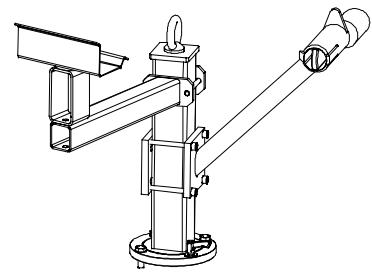
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0461235891	Automatic welding machine	A6TF F1 (74:1), SAW Twin
1	1	0449490881	Carriage	
2	1	0449254880	Carrier	
3	1	0449252880	Slide travel kit, manual	90mm
4	1	0449250891	Wire feed unit, Twin	74:1
5	1	0460504880	Control box	PEK
6	1	0449253900	Cable set	L=1,6m
6:2	1	0460907891	Motor cable	1,6 m
6:3	1	0461239881	Arc welding cable	1,7 m
6:4	1	0460908880	Pulse transducer cable	2 m



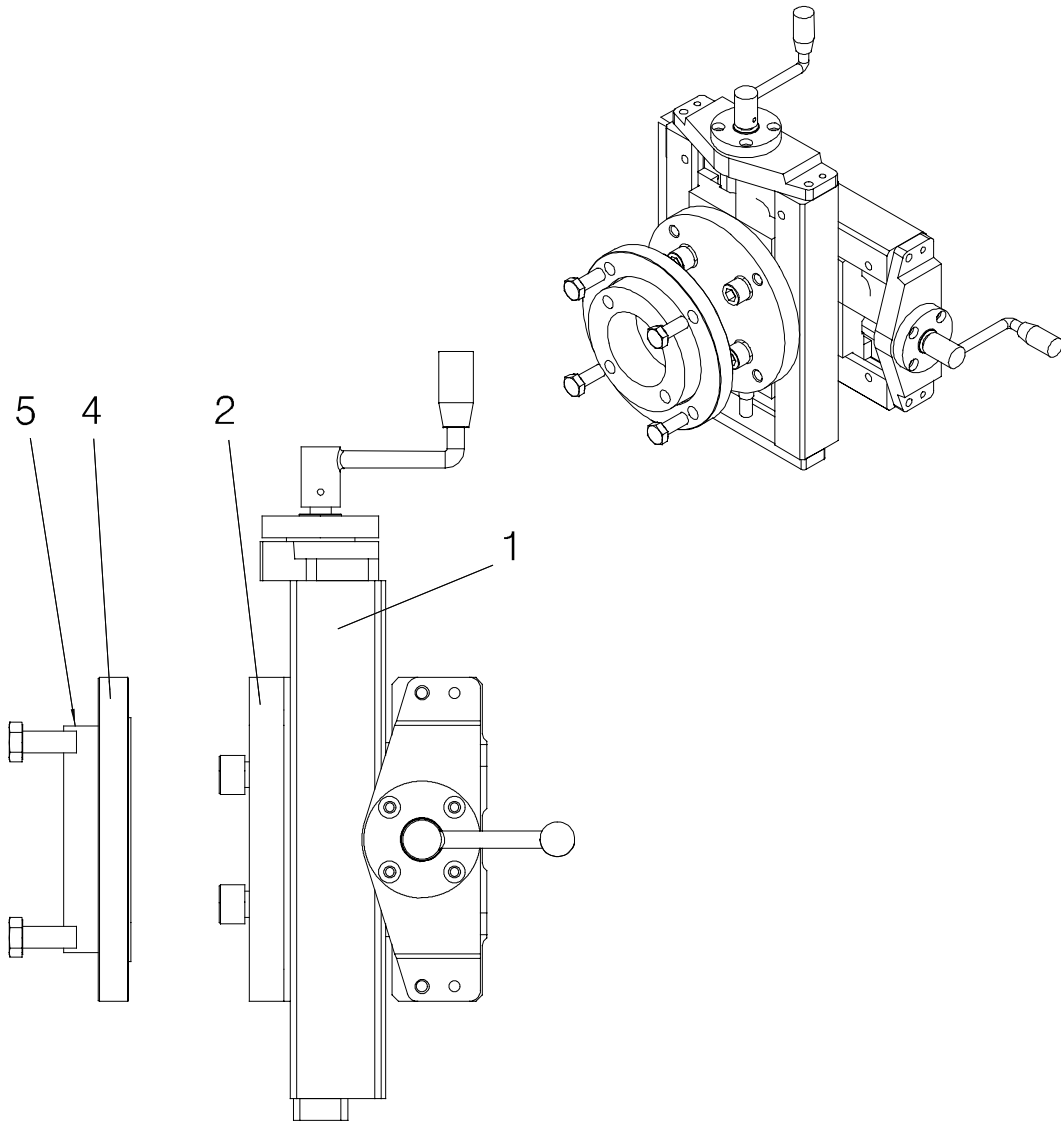
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449490881	Carriage	A6TFE/TGE
1	2	0334295880	Handle	
2	2	0449205880	Guide arm complete	
4	2	0334165880	Side plate	
5	4	0229202280	Wheel	
7	4	0219501013	Spring washer	D18,1/10,2
8	1	0334198880	Front shaft with sprocket	
9	1	0332947880	Bracket	
12	4	0334264001	Flange bearing unit	
15	1	0218201502	Chain	1/2"x4,88
16	1	0218201602	Chain lock simple	1/2"x4,88
17	1	0334160001	Stub shaft	
20	1	0334163880	Sprocket	
21	1	0334162880	Sprocket	
22	1	0334161001	Excenter	
23	1	0334197880	Rear shaft with chain wheel	
24	1	0449480880	Cover complete	
25	1	0449485881	Drive unit	
30	1	0334167001	Bottom plate	
31	2	0215701019	Circlip	D25x1,2
32	1	0334189001	Gear wheel	
35	1	0215701243	Wedge	5x5x65
36	1	0461242880	Pulse transducer cable	1,25m
38	1	0461241880	Motor cable	
43	1	0333630001	Locking arm adjustable	
44	1	0211102940	Roll pin	D 3x28
45	1	0215701016	Circlip	D20
46	1	0334196001	Bushing	
48	1	0334192880	Excenter	
52	1	0221307001	Steel ball	7,94 mm
53	14	0219501101	Spring plate	D8/3,2x0,3
60	1	0334171001	Plate	
63	4	0278300180	Insulator	
64	1	0334706001	Plate	
66	8	0449206001	Clamp	
68	4	0191498003	Cover plate	
71	2	0192230107	Dummy plug	D=16
72	1	0449487001	Attachment	
73	1	0461213880	Motor attachment	
75	1	0192784002	Sleeve plug	2-pol.
76	2	0192784102	Cap	
77	1	0191998103	Attachment	
79	1	0192784001	Pin plug	2-pol.
80	2	0192784101	Pin	



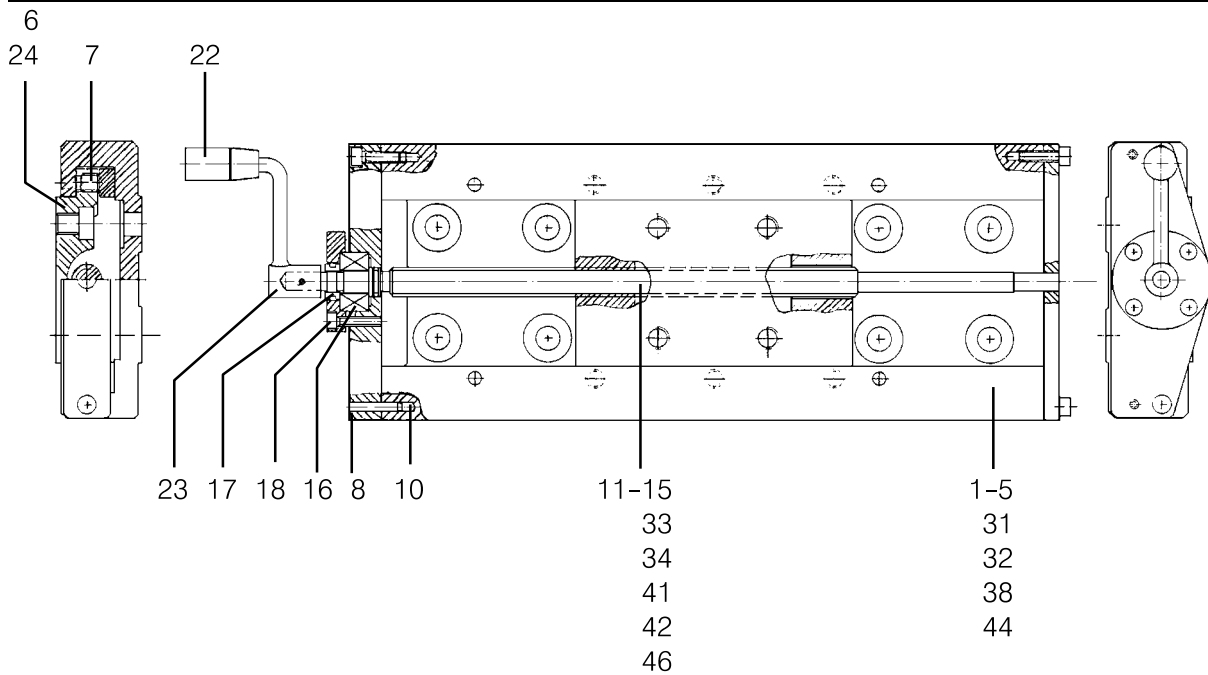
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449254880	Carrier	
4	1	0334168880	Column	
5	1	0334170001	Clamping ring	
7	6	0219504307	Cup spring	d20/10.2
8	3	0193571106	Locking plate steel	26/10,5x22
9	1	0193570129	Locking arm	m10x32
12	1	0334176880	Reel holder	
14	1	0146967880	Brake hub	
17	1	0334297880	Box holder	
21	1	0334185886	Box girder beam	
30	1	0334707883	Thread steerer	



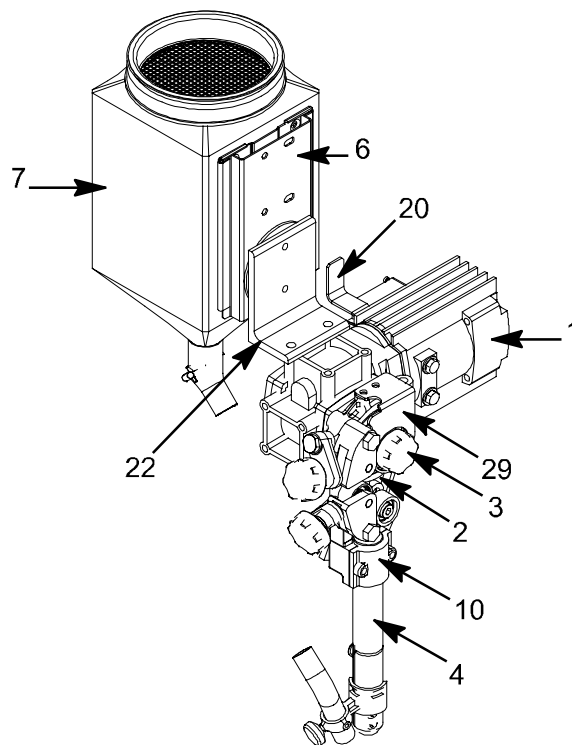
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449252880	Slide travel kit, manual	90mm
1	2	0154465880	Slide manual	L=90
2	1	0334171001	Plate	
4	1	0334170001	Clamping ring	
5	1	0334172001	Gear bracket	



Item	Qty	Orderingno.	Denomination	Remarks
		0154465880	Slide, manually operated	L=90
1	1	0154464001	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
11	1	0154461001	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

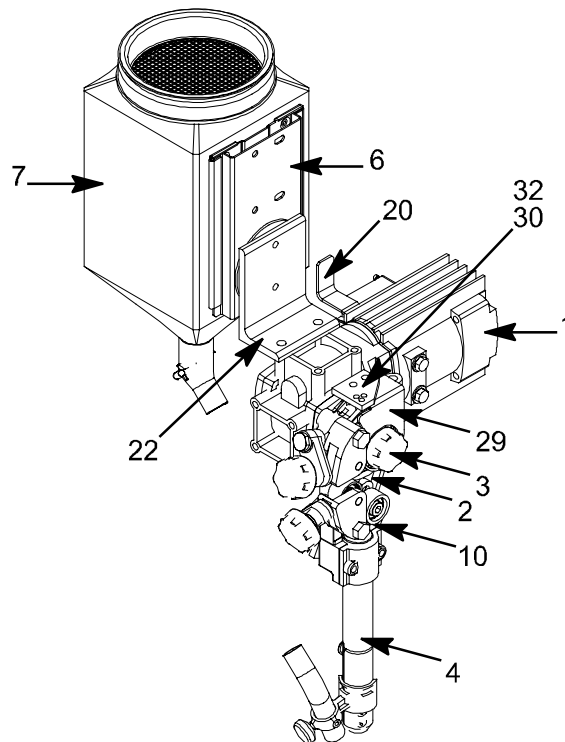


Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449250880	Wire feed unit complete (Right mounted)	SAW (156:1), Single
1	1	0145063906	Motor with gear	A6 VEC (156:1), see separate manual
2	1	0147639880	Wire straightener, right mounted	D35
3	1	0218810183	Insulated hand wheel	
4	1	0334290882	Contact equipment	D35/ L275
6	1	0148487880	Bracket for flux hopper	
7	1	0147649881	Flux hopper	10 l
10	1	0457713001	Bar	
20	1	0148493001	Cable holder	
22	1	0334294001	Attachment	
29	1	0449528001	Protection plate	

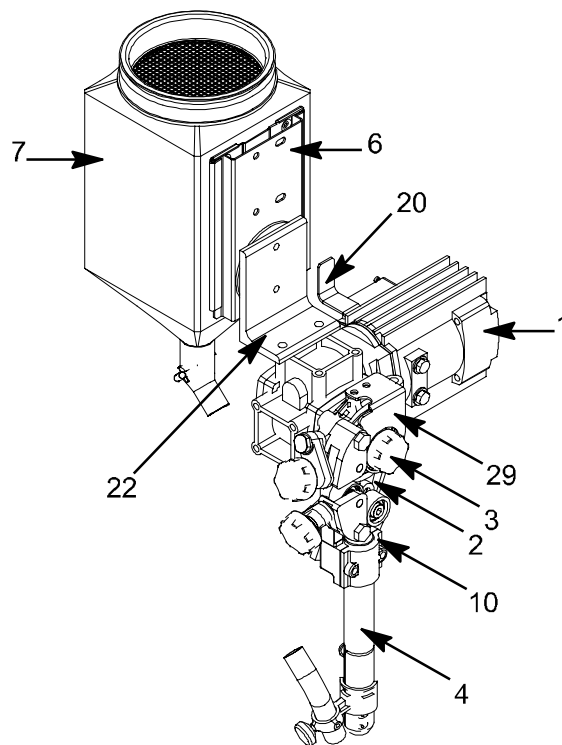


Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449250881	Wire feed unit complete (Right mounted)	SAW (156:1), Twin
1	1	0145063906	Motor with gear	A6 VEC (156:1), see separate manual
2	1	0147639887	Wire straightener, right mounted	D35, Twin
3	1	0218810183	Insulated hand wheel	
4	1	0334290882	Contact equipment	D35/ L275
6	1	0148487880	Bracket for flux hopper	
7	1	0147649881	Flux hopper	10 l
10	1	0457713001	Bar	
20	1	0148493001	Cable holder	
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

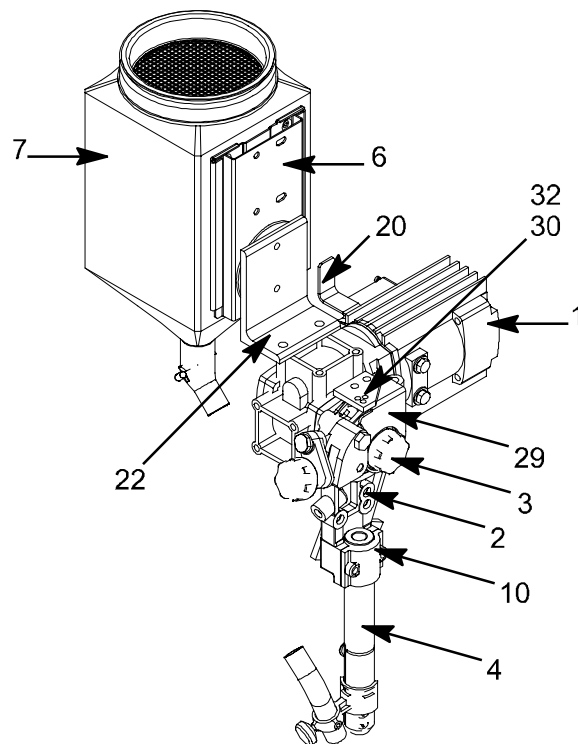


Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449250890	Wire feed unit complete (Right mounted)	SAW (74:1), Singel
1	1	0145063907	Motor with gear	A6 VEC (74:1), see separate manual
2	1	0147639880	Wire straightener, right mounted	D35
3	1	0218810183	Insulated hand wheel	
4	1	0334290882	Contact equipment	D35/ L275
6	1	0148487880	Bracket for flux hopper	
7	1	0147649881	Flux hopper	10 l
10	1	0457713001	Bar	
20	1	0148493001	Cable holder	
22	1	0334294001	Attachment	
29	1	0449528001	Protection plate	

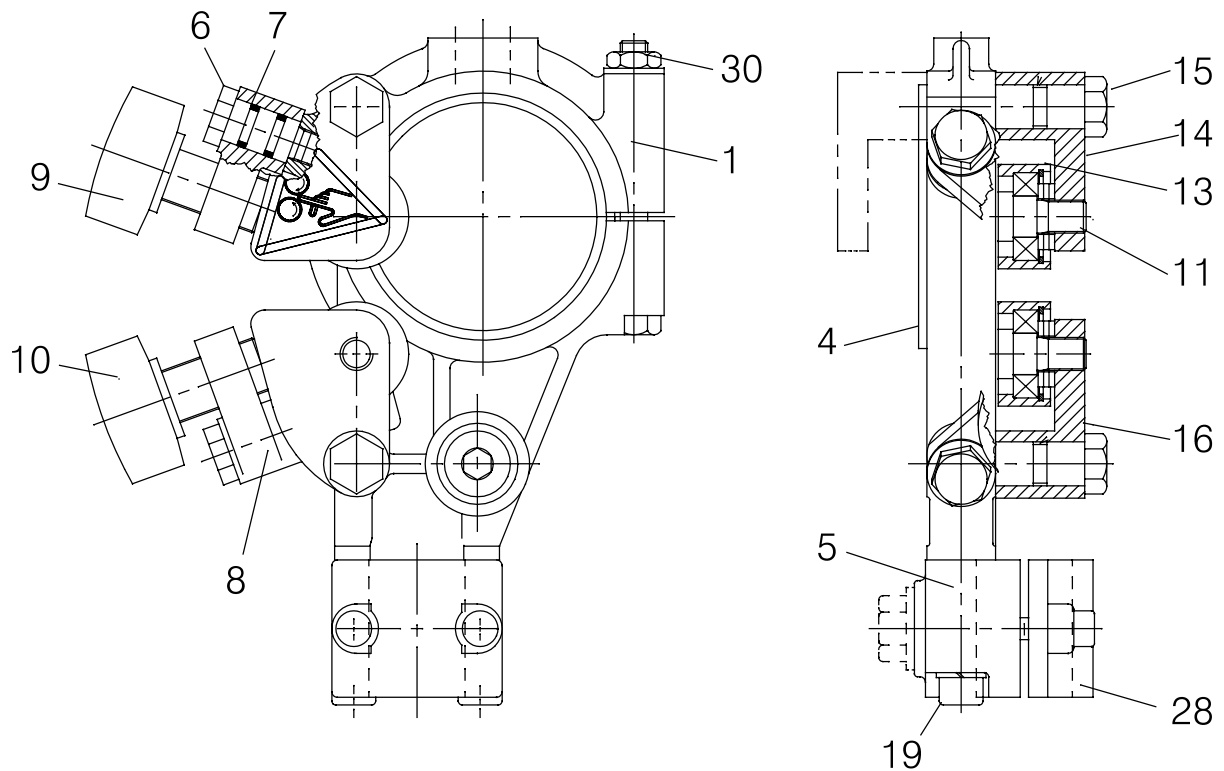


Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449250891	Wire feed unit complete (Right mounted)	SAW (74:1), Twin
1	1	0145063907	Motor with gear	A6 VEC (74:1), see separate manual
2	1	0147639891	Wire straightener, right mounted	D35, Twin
3	1	0218810183	Insulated hand wheel	
4	1	0334290882	Contact equipment	D35/ L275
6	1	0148487880	Bracket for flux hopper	
7	1	0147649881	Flux hopper	10 l
10	1	0457713001	Bar	
20	1	0148493001	Cable holder	
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	
42*	1	0334278881	Guide insert for fine wire	

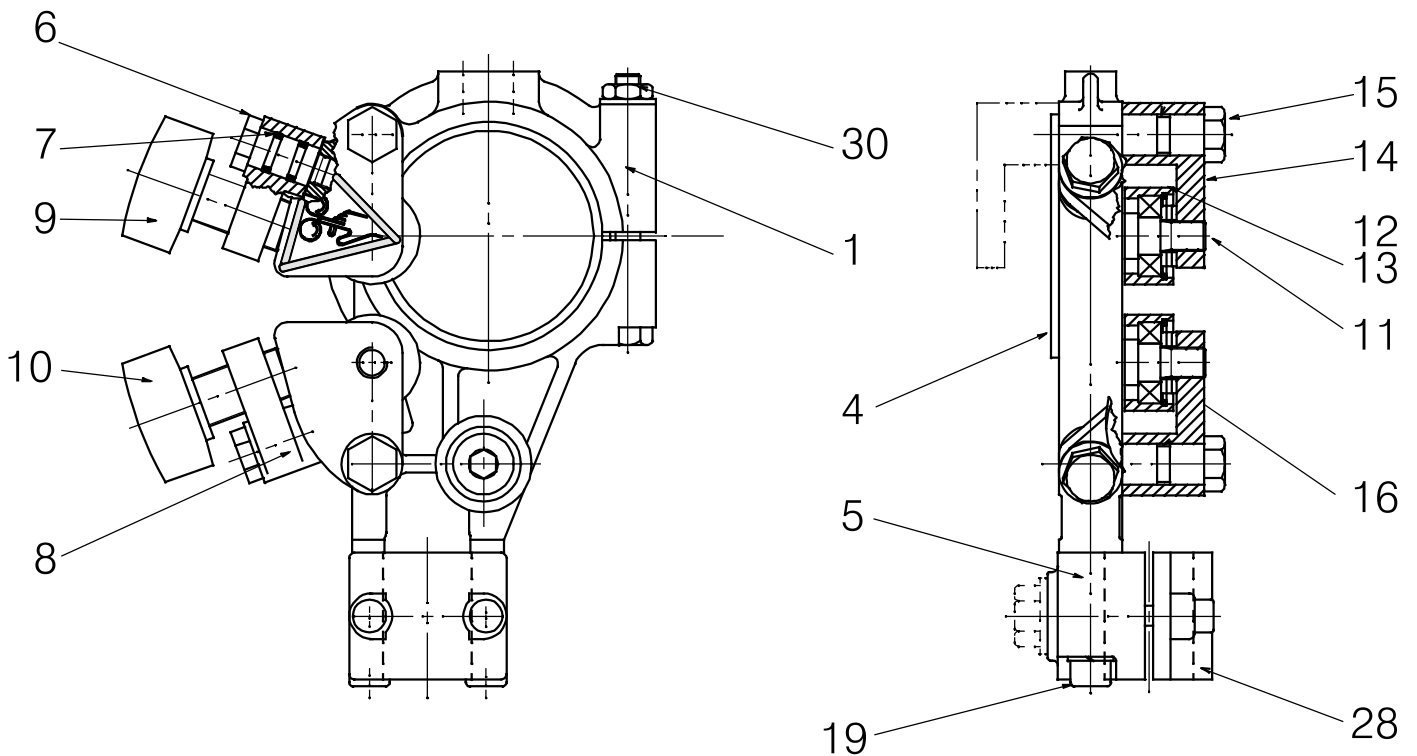
* Not shown in the picture



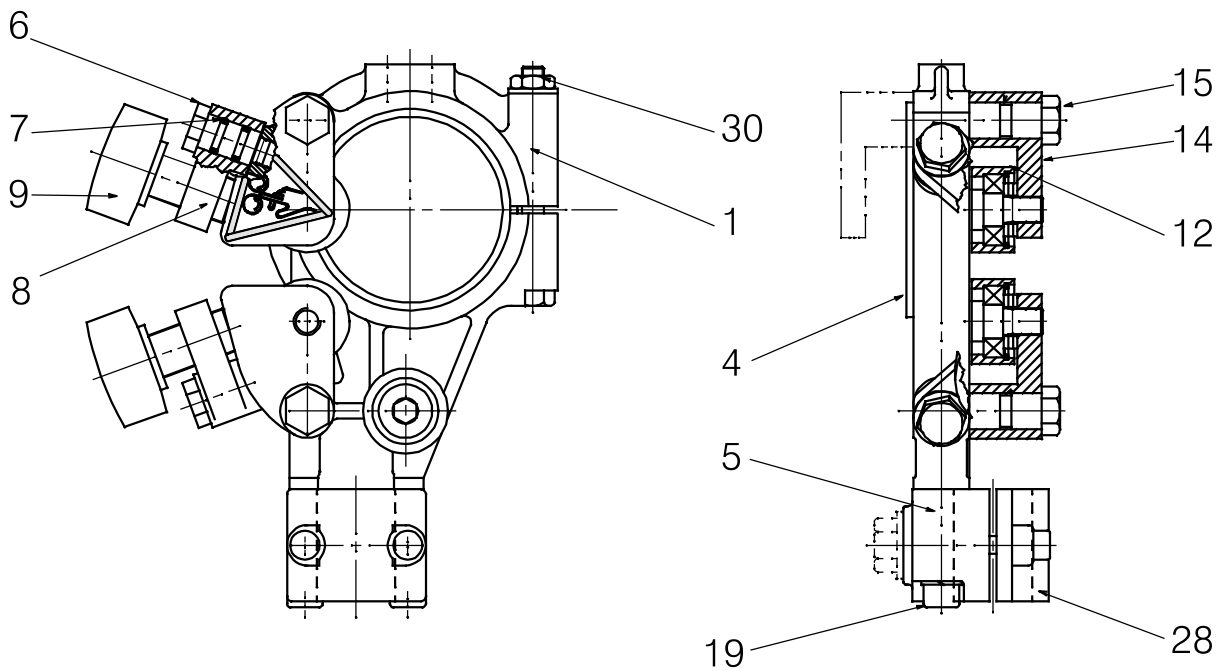
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0147639880	Straightener (right mounted)	
1	1	0156449001	Clamp	
4	1	0215503601	Insulating sleeve	
5	1	0156530001	Clamp half	D35
6	2	0212900001	Spacer screw	
7	4	0215201209	Sealing, O-ring	D11.3x2.4
8	2	0218400801	Pressure roller arm	
9	1	0218810181	Handwheel, 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



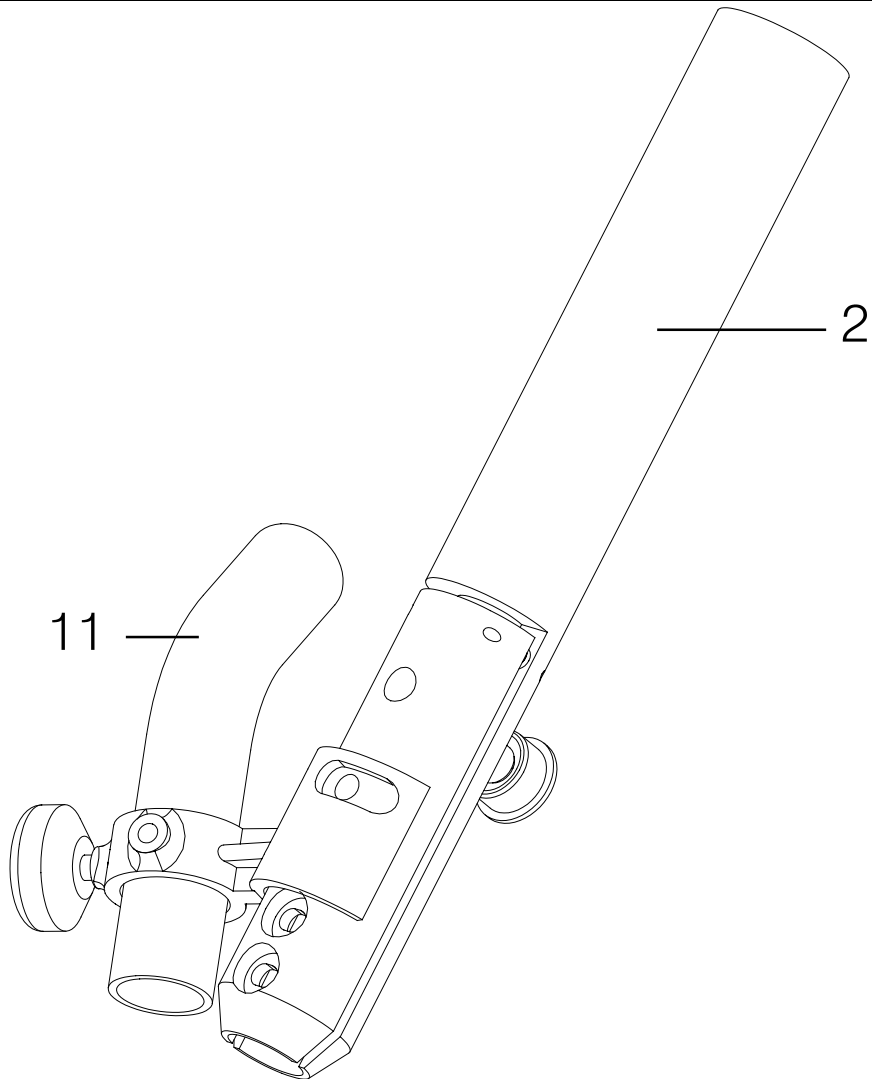
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0147639887	Straightener (right mounted)	A6 D35 TWIN
1	1	0156449001	Clamp	
4	1	0215503601	Insulating sleeve	
5	1	0156530001	Clamp half	
6	2	0212900001	Spacer screw	
7	4	0215201209	Sealing, O-ring	11,3x2,4
8	2	0218400801	Pressure roller arm	
9	1	0218810181	Handwheel, insulated	
10	1	0218810182	Handwheel, insulated	
11	2	0332408001	Stub shaft	
12	1	0218524580	Pressure roller twin	
13	2	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	
30	1	0212601110	Nut	M10



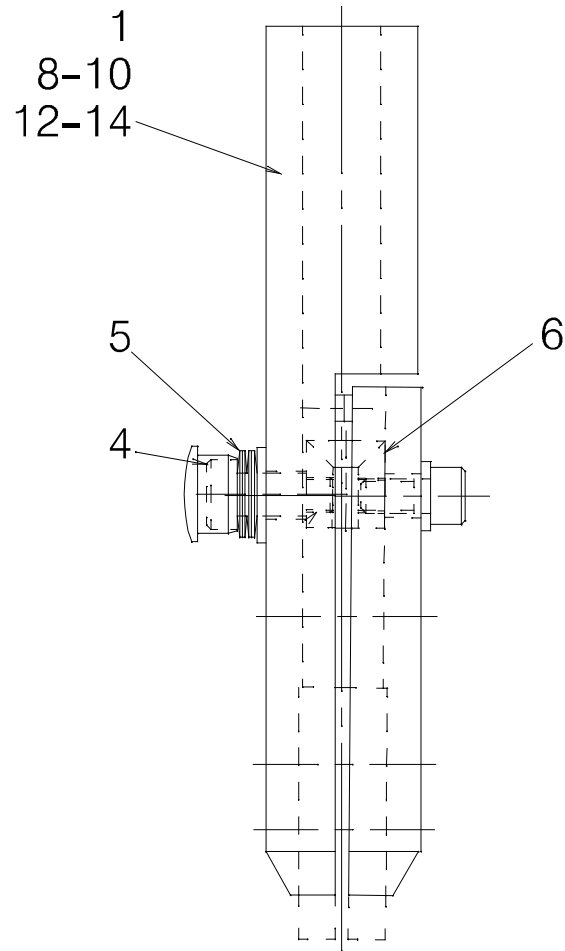
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0147639891	Straightener (right mounted)	A6 D35 TWIN (74:1)
1	1	0156449001	Clamp	
4	1	0215503601	Insulating sleeve	
5	1	0156530001	Clamp half	D35
6	1	0212900001	Spacer screw	
7	2	0215201209	Sealing, O-ring	D11,3x2,4
8	1	0218400801	Pressure roller arm	
9	1	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



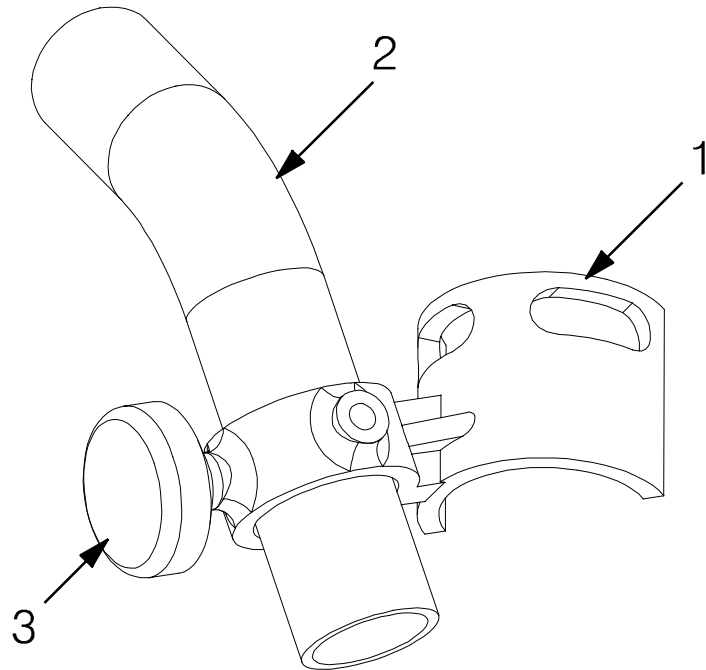
Item	Qty	Orderingno.	Denomination	Remarks
		0334290882	Contact equipment single wire	D35
2	1	0417959881	Contact jaw tube	L=275
11	1	0153299880	Flux nozzle complete	



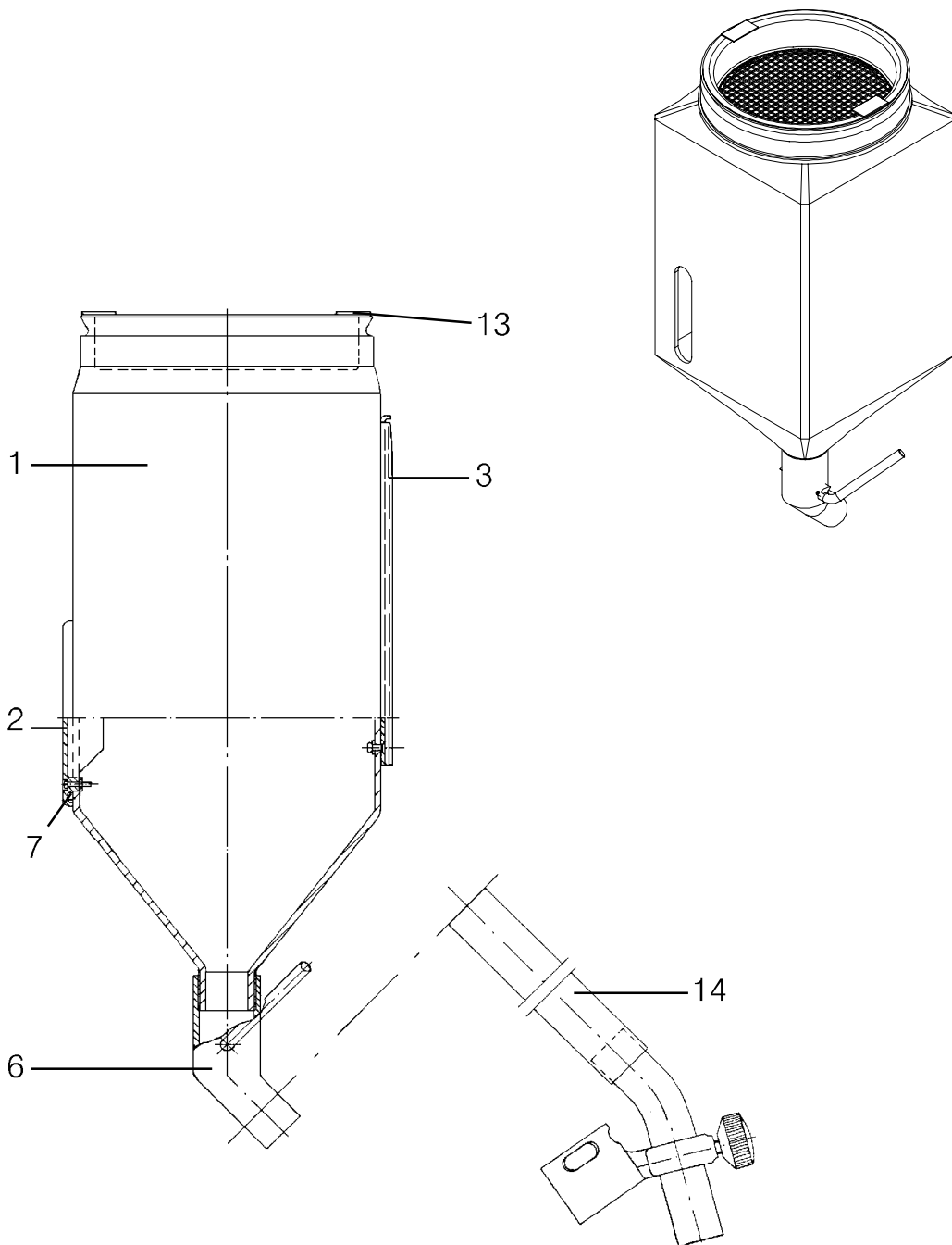
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0417959881	Contact jaw tube	L = 275 mm
4	1	0443372001	Fitting bolt	
5	4	0219504307	Cup spring	d20/10.2, T=1.1
6	1	0417979001	Ring	
8	1	0443344881	Contact tube	L = 275 mm



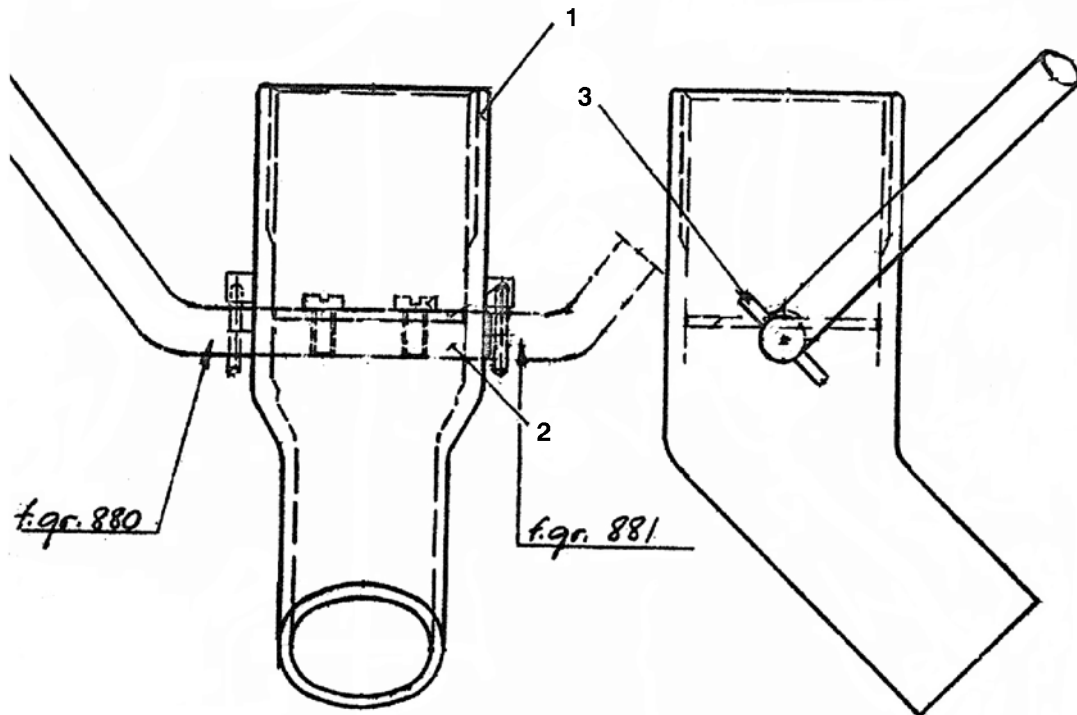
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0153299880	Flux nozzle complete	
1	1	0153290002	Holder for flux pipe	
2	1	0153296001	Flux pipe, bent	
3	1	0153425001	Wheel	



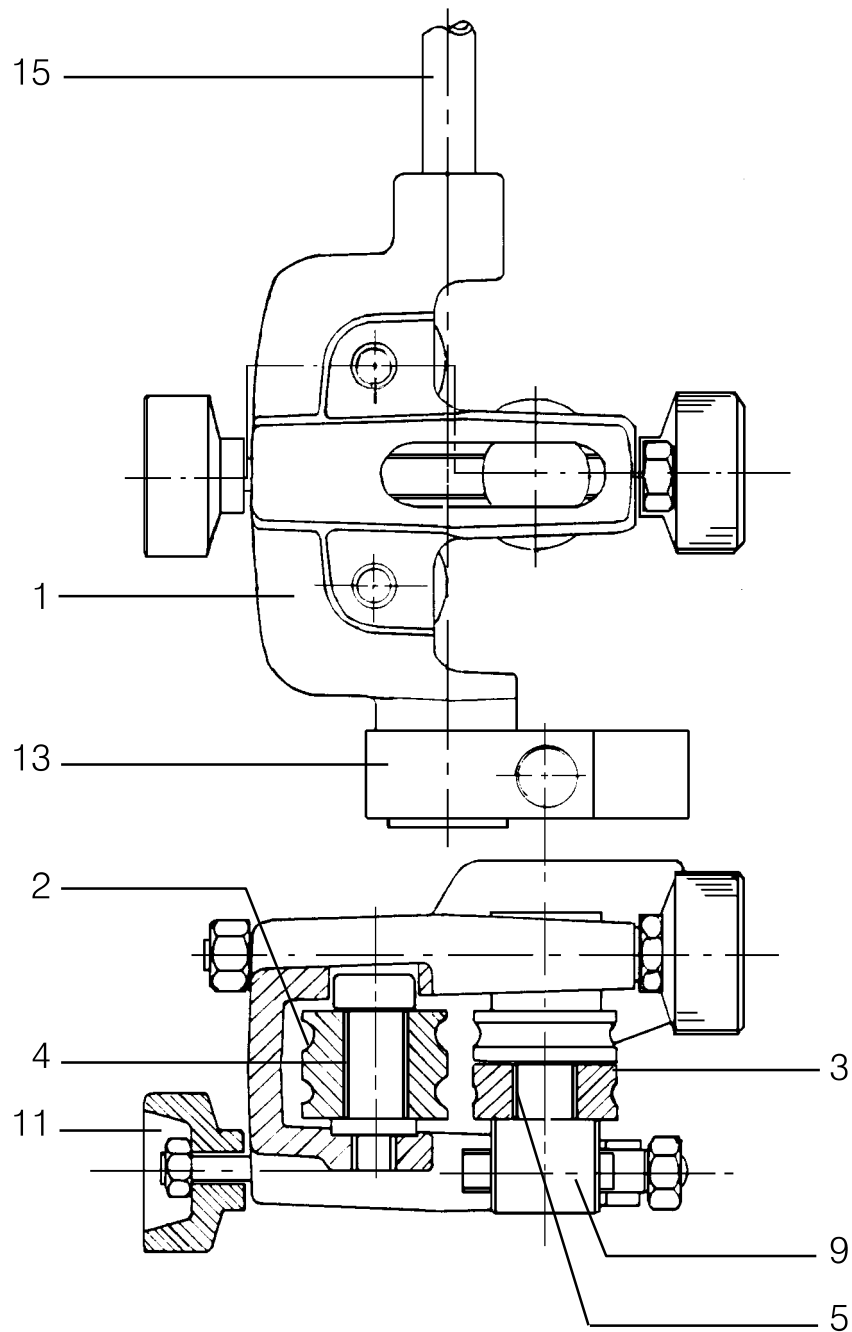
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0147649881	Flux Hopper	10l
1	1	0154007001	Flux hopper	
2	1	0148837001	Window (a6 flux hopper)	
3	1	0147645001	Mounting	
6	1	0153347880	Flux valve	
7	1	0215201232	Sealing, O-ring	69,2x5,7
13	1	0020301780	Flux strainer	
14	1	0443383002	Flux hose	L=500



Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		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	



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

