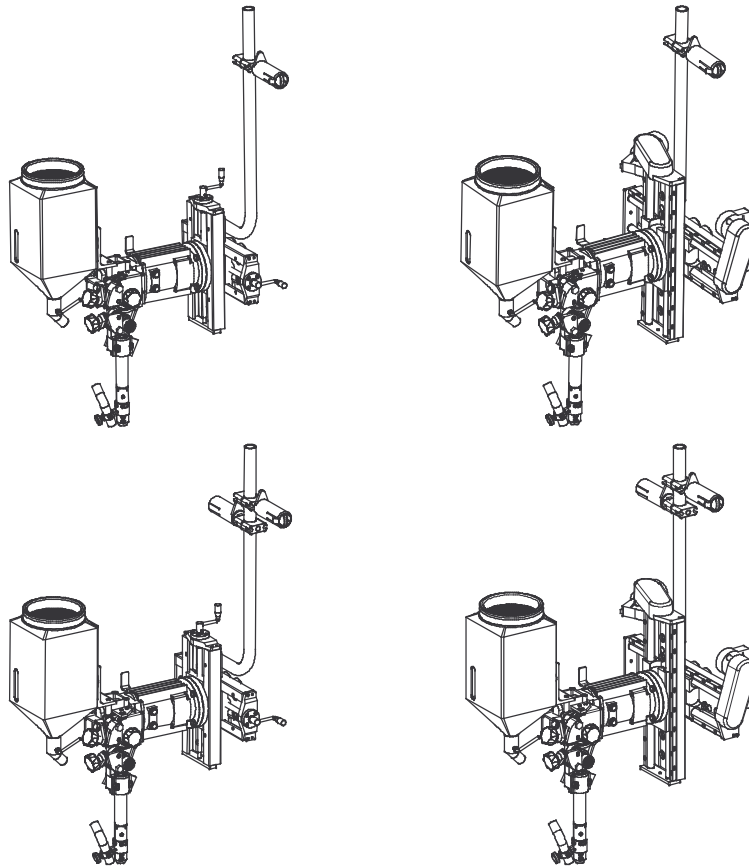


A6 Welding heads

A6SF F1 / A6SF F1 Twin



Istruzioni per l'uso

| | |
|----------------|---|
| ITALIANO | 4 |
|----------------|---|

Ci riserviamo il diritto di variare le specifiche senza preavviso.



DECLARATION OF CONFORMITY

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

Type of equipment

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

Brand name or trade mark Fabrikatnamn eller varumärke

ESAB

Type designation etc.

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

Manufacturer or his authorised representative established within the EEA

Name, address, telephone No, telefax No:

ESAB AB, Welding Equipment

Esabvägen, SE-695 81 LAXÅ, Sweden

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

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

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

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

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

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

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

Date / Datum
Laxå 2009-09-15

Signature / Underskrift

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 SICUREZZA | 5 |
| 2 INTRODUZIONE | 8 |
| 2.1 Generalità | 8 |
| 2.2 Metodo di saldatura | 8 |
| 2.3 Definizioni | 8 |
| 2.4 Dati tecnici | 9 |
| 2.5 Componenti principali A6SF F1 | 10 |
| 2.6 Componenti principali A6SF F1 Twin | 10 |
| 2.7 Descrizione dei Componenti Principali | 11 |
| 3 INSTALLAZIONE | 12 |
| 3.1 Generalità | 12 |
| 3.2 Montaggio | 12 |
| 3.3 Regolazione del mozzo del freno | 13 |
| 3.4 Collegamenti | 14 |
| 4 USO | 15 |
| 4.1 Generalità | 15 |
| 4.2 Carica del filo di saldatura | 16 |
| 4.3 Sostituzione del rullo traina | 17 |
| 4.4 Attrezzature di contatto per Saldatura ad arco commerso | 18 |
| 4.5 Riempimento della polvere di flusso di saldatura | 19 |
| 4.6 Conversione dell'A6SF F1 / A6SF F1 Twin (Saldatura ad arco sommerso) alla saldatura MIG/ MAG | 19 |
| 4.7 Conversione dell'A6SF F1 (Saldatura ad arco sommerso) alla Twin-arc | 19 |
| 5 MANUTENZIONE | 20 |
| 5.1 Generalità | 20 |
| 5.2 Ogni giorno | 20 |
| 5.3 Ad intervalli regolari | 20 |
| 6 RICERCA GUASTI | 21 |
| 6.1 Generalità | 21 |
| 6.2 Possibili guasti | 21 |
| 7 ACCESSORI | 22 |
| 8 ORDINAZIONE RICAMBI | 22 |
| DIMENSIONI | 23 |
| ELENCO RICAMBI | 25 |

1 SICUREZZA

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

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

1. Tutto il personale che opera con saldatrici automatiche deve conoscere:
 - l'uso e il funzionamento dell'apparecchiatura
 - la posizione dell'arresto di emergenza
 - il suo funzionamento
 - le vigenti disposizioni di sicurezza
 - l'attività di saldatura
2. L'operatore deve accertarsi:
 - che nessun estraneo si trovi all'interno dell'area di lavoro dell'impianto per saldatura prima che questo venga messo in funzione
 - che nessuno si trovi esposto al momento di far scoccare l'arco luminoso
3. La stazione di lavoro deve essere:
 - adeguata alla funzione
 - senza correnti d'aria
4. Abbigliamento protettivo
 - Usare sempre l'abbigliamento di sicurezza previsto, per es. occhiali di protezione, abiti non infiammabili, guanti protettivi.
Nota! *Non usare guanti di sicurezza durante la sostituzione del filo.*
 - Non usare abiti troppo ampi o accessori quali cinture, bracciali o anelli che possano impigliarsi o provocare ustioni.
5. Protezione da altri rischi
 - Polveri con particelle di determinate dimensioni possono essere nocive per l'uomo.
Utilizzare pertanto impianti di ventilazione ed aspirazione in grado di prevenire i rischi connessi.
6. Altro
 - Controllare che i previsti cavi di ritorno siano correttamente collegati.
 - Ogni intervento sui componenti elettrici deve **essere effettuato solo da personale specializzato.**
 - Le attrezzature antincendio devono essere facilmente accessibili in luogo adeguatamente segnalato.
 - **Non** eseguire mai lubrificazioni e interventi di manutenzione sull'impianto per saldatura quando è in esercizio.



ATTENZIONE!

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



ATTENZIONE



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

CHOCK ELETTRICO - Può essere mortale

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

FUMO E GAS - Possono essere dannosi

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

IL RAGGIO LUMINOSO - Può causare ustioni e danni agli occhi

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

PERICOLO D'INCENDIO

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

RUMORE - Un rumore eccessivo può comportare lesioni dell'udito

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

IN CASO DI GUASTO

- Contattare il personale specializzato.

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

PROTEGGETE VOI STESSI E GLI ALTRI!

2 INTRODUZIONE

2.1 Generalità

Tutte le teste di saldatura citate in questo manuale sono designate ad essere usate per la saldatura ad arco sommerso con giunto di testa e cordone piano frontale.

Le teste di saldatura e sono designate ad essere usate assieme alla pulsantiera di comando **PEK** ed ai generatori di corrente per saldatura **LAF** oppure **TAF**.

2.2 Metodo di saldatura

Saldatrice Automatica ad Arco Sommerso (SAW)

- **SAW Light duty**
SAW Light duty con connettore Ø 20 mm per un carico fino a 800 A (100%).
- **Arco Sommerso heavy duty,**
Arco Sommerso heavy duty, con connettore Ø 35 permette un carico fino a 1500 A.

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

2.3 Definizioni

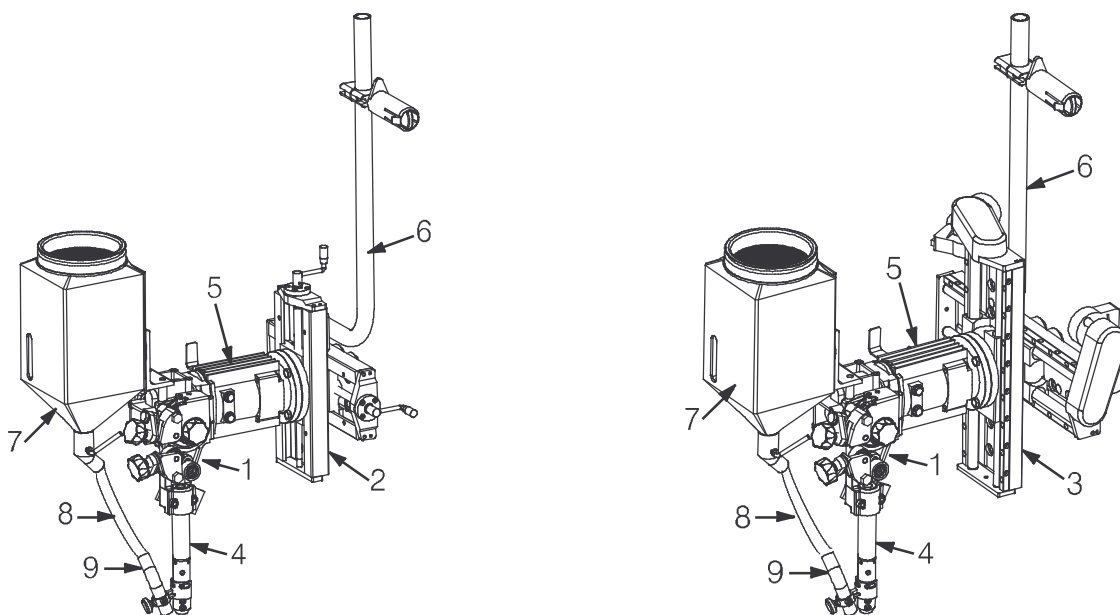
| | |
|-----------------------------------|--|
| Saldatura ad arco sommerso | Durante la saldatura il cordone di saldatura è protetto dal flusso. |
| SAW Light duty | Questa versione permette un carico di corrente minore e di conseguenza viene usato un filo più sottile per la Saldatrice automatica. |
| Arco Sommerso Heavy duty | Questa versione permette un carico di corrente fino a 1500 A (100%) e con un filo di maggiore dimensione. |
| Saldatura Twin-arc | Saldatura con due fili nella medesima testa di saldatura. |

2.4 Dati tecnici

| Testa di saldatura | A6SF F1 / A6SF F1 Twin |
|--|------------------------|
| Carico massimo consentito 100 % | 1500 A |
| Dimensioni del filo: | |
| filo pieno singolo | 3,0-6,0 mm |
| filo animato | 3,0-4,0 mm |
| filo doppio | 2x2,0-3,0mm |
| Velocità alimentazione filo | 0,2-4,0 m/min |
| Coppia frenante mozzo del freno | 1,5 Nm |
| Peso del filo, massimo | 2x30 kg |
| Capienza tramoggia flusso (Non deve essere riempita con flusso preriscaldato) | 10 l |
| Peso (escluso filo e flusso) | |
| con slitte lineari manuali | ≈ 58 kg |
| con slitte lineari motorizzate | ≈ 75 kg |
| Inclinazione trasversale massima | 25° |
| Lunghezza di regolazione della slitta * | |
| manuale | 210 mm |
| motorizzata | 300 mm |
| Classe di protezione | IP10 |

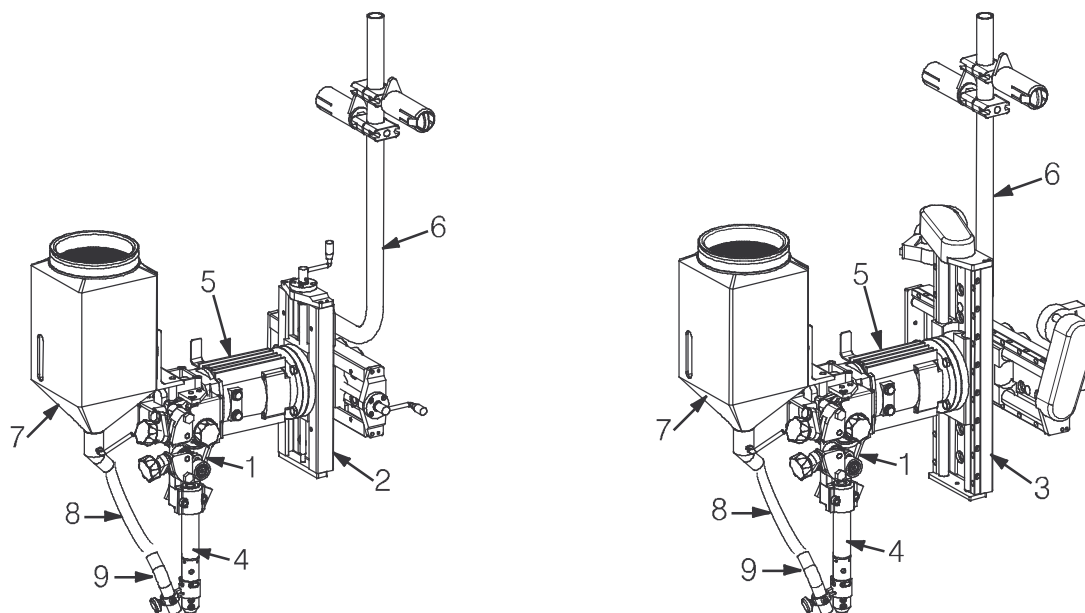
*) Osservare! Su richiesta altre lunghezze.

2.5 Componenti principali A6SF F1



- | | | |
|-------------------------------|------------------------------------|----------------------------|
| 1. Unità alimentazione filo | 4. Tubo di contatto | 7. Tramoggia per il flusso |
| 2. Kit di slitte, manuali | 5. Motoriduttore (A6 VEC) | 8. Tubo per il flusso |
| 3. Kit di slitte, motorizzate | 6. Supporto per la bobina del filo | 9. Ugello del flusso |

2.6 Componenti principali A6SF F1 Twin



- | | | |
|-------------------------------|------------------------------------|----------------------------|
| 1. Unità alimentazione filo. | 4. Connettore (Twin) | 7. Tramoggia per il flusso |
| 2. Kit di slitte, manuali | 5. Motoriduttore (A6 VEC) | 8. Tubo per il flusso |
| 3. Kit di slitte, motorizzate | 6. Supporto per la bobina del filo | 9. Ugello del flusso |

Vedi a pagina 11 per una descrizione dei componenti principali.

2.7 Descrizione dei Componenti Principali

2.7.1 Unità alimentazione filo

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

2.7.2 Slitte Manuali e Motorizzate

La posizione verticale e orizzontale della testa è regolata tramite le slitte lineari. Il movimento angolare può essere facilmente regolato usando la slitta rotante.

Per la slitta motorizzata (**Slitta A6**), vedi il manuale d'istruzione 0443 394 xxx.

2.7.3 Tubo di contatto / Connettore

Trasferisce la corrente di saldatura al filo durante la saldatura.

2.7.4 Motoriduttore (A6 VEC)

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

Per ulteriori informazioni sul **A6 VEC**, vedere il manuale di istruzioni 0443 393 xxx.

2.7.5 Supporto per la Bobina del Filo

Il supporto è provvisto di un mozzo del freno sul quale è montata una bobina di filo.

2.7.6 Tramoggia per il flusso/ Tubo per il flusso/ Ugello per il flusso

Il flusso è introdotto nella tramoggia ed è poi trasferito al pezzo in lavorazione tramite il tubo per il flusso e l'ugello per il flusso.

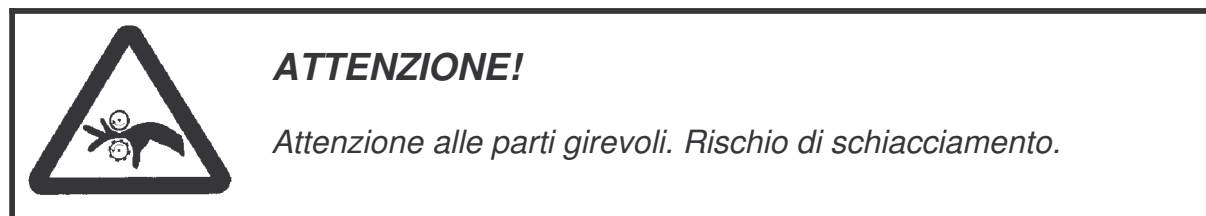
La quantità di flusso da far scendere è controllata tramite una valvola di regolazione situata sulla tramoggia.

Vedere la descrizione per il “**Riempimento del flusso di saldatura**” a pagina 19.

3 INSTALLAZIONE

3.1 Generalità

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

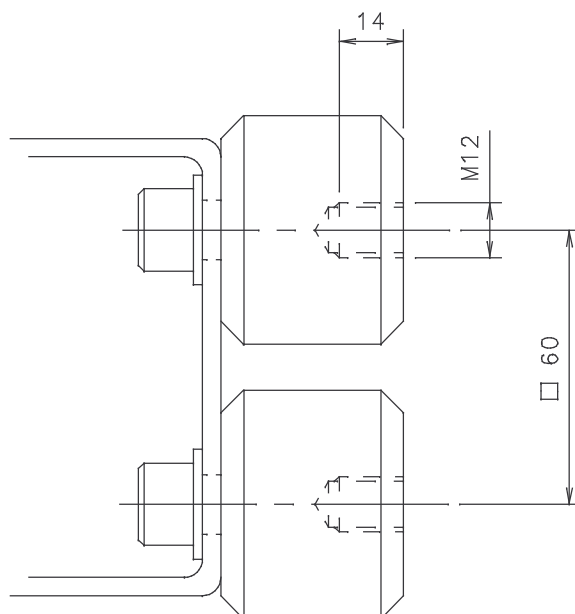


3.2 Montaggio

3.2.1 Testa di saldatura

La testa di saldatura può essere montata facilmente con 4 viti M12 su un carrello di scorrimento su portale oppure su un manipolatore a bandiera.

Nota! Assicurarsi che le viti non vadano a battere contro il fondo dell'isolatore che ha una profondità di filettatura di 14 mm.



3.2.2 Slitta A6

Per il montaggio/smontaggio delle slitte vedere il manuale di istruzioni d'uso 0443 394 XXX.

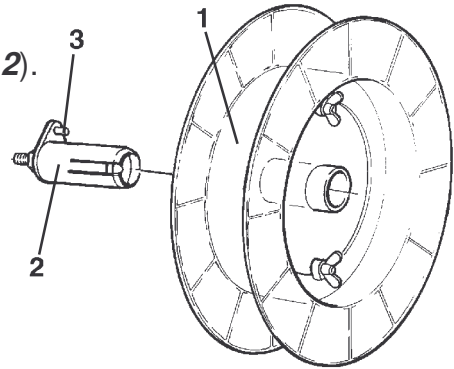
Cet avertissement est placé sur l'enveloppe de la glissière verticale.



3.2.3 Bobina del filo (Accessorio)

La bobina del filo (1) è montata sul mozzo del freno (2).

- Assicurarsi che il supporto (3) sia orientato all'insù.



NOTA - L'inclinazione massima per la bobina di filo è 25°.

Un'inclinazione eccessiva provoca l'usura del meccanismo di bloccaggio del mozzo del freno e la bobina di filo può scivolare dal mozzo.



ATTENZIONE!

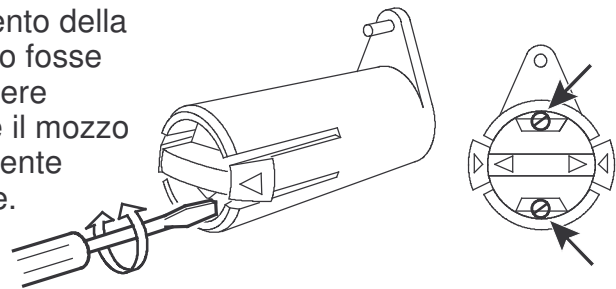
Per evitare che la bobina esca dal mozzo.

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



3.3 Regolazione del mozzo del freno

Il mozzo del freno viene regolato al momento della consegna da parte del fabbricante. In caso fosse necessario regolarlo nuovamente, procedere secondo le sottostanti istruzioni. Regolare il mozzo del freno in modo che il filo risulti leggermente allentato quando si arresta l'alimentazione.



- **Regolazione della coppia frenante:**
 - Ruotare la maniglia rossa in posizione di blocco.
 - Inserire un cacciavite nelle molle del mozzo.

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

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

Nota!: Regolare entrambe le molle ruotandole dello stesso valore.

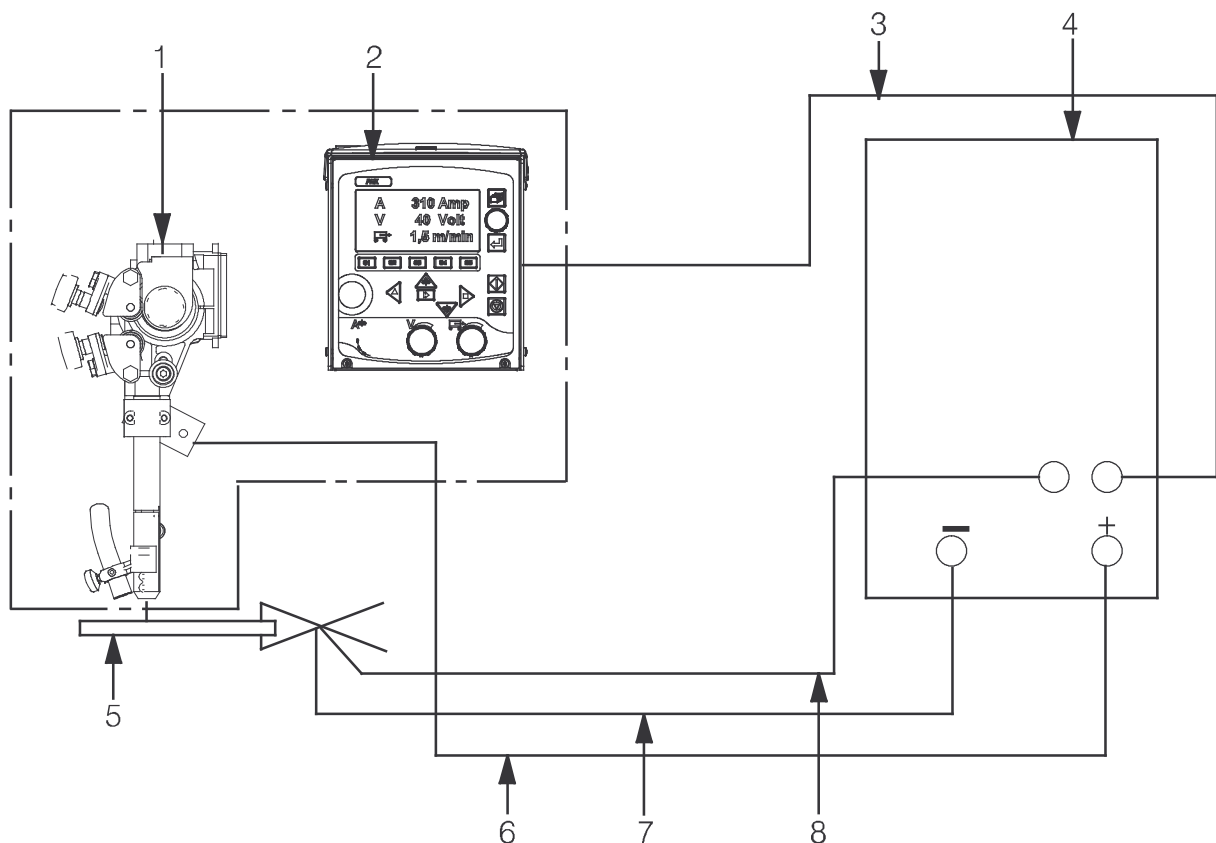
3.4 Collegamenti

3.4.1 Generalità

- **PEK** deve essere collegata da personale addestrato.
Vedere manuale istruzioni 0460 948 xxx, 0460 949 xxx, 0459 839 039.
- Per il collegamento del **A6 GMH**, vedere il manuale di istruzioni 0460 671 xxx.
- Per il collegamento del **A6 PAV**, vedere il manuale di istruzioni 0460 670 xxx.

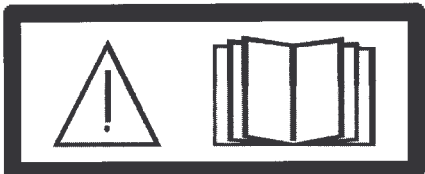
3.4.2 Testa di saldatura A6SF F1 / A6SF F1 Twin

1. Collegare il cavo di comando (3) fra il generatore di corrente (4) e la pulsantiera di comando (2).
2. Collegare il cavo di ritorno (7) fra il generatore di corrente (4) ed il pezzo in lavorazione (5).
3. Collegare il cavo di saldatura (6) fra il generatore di corrente (4) e la testa di saldatura (1).
4. Collegare il cavo di misurazione (8) fra il generatore di corrente (4) ed il pezzo in lavorazione (5).



4 USO

4.1 Generalità

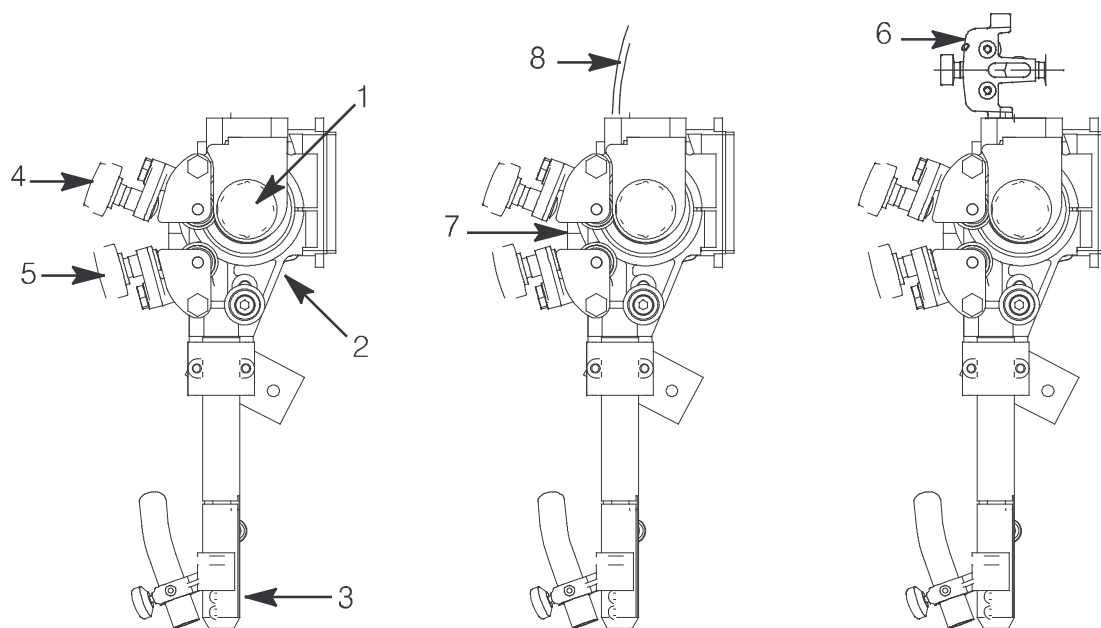
| | |
|---|--|
|  | <p>ATTENZIONE: <i>Hai letto e capito le informazioni di sicurezza? Non devi far funzionare l'impianto senza prima aver letto e capito le informazioni di sicurezza!</i></p> |
|---|--|

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


Conduttore di ritorno

Prima di iniziare la saldatura, verificare che il conduttore di ritorno sia collegato. Vedere pagina 14.

4.2 Carica del filo di saldatura



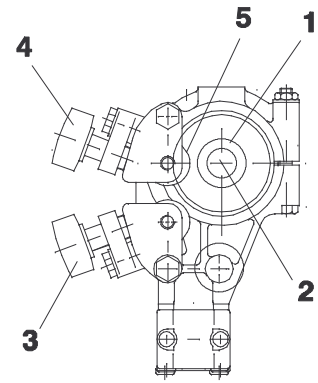
1. Montare la bobina del filo secondo le istruzioni a pagina 13.
 2. Assicursi i che il rullo traina (1) e le ganasce oppure l'ugello di contatto (3) siano di dimensioni corrette rispetto al filo selezionato.
 3. Per **A6SF F1 Twin**:
 - Introdurre il filo dentro alla sua guida (8).
 4. Per saldatura con filo sottile :
 - Introdurre il filo dentro all'unità d'alimentazione Filo sottile (6).

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

4.3 Sostituzione del rullo traina

Filo singolo

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



Filo doppio (Twin arc)

- Sostituire il rullo di alimentazione (1) con doppie scanalature nello stesso modo come per il filo singolo.
- **NOTA** - Sostituire anche il rullo di pressione (5). Il rullo speciale di pressione sferico per doppio filo sostituisce il rullo di pressione standard per filo singolo.
- Installare il rullo di pressione con il perno speciale assiale (no. di codice 0146 253 001).

Filo animato per rulli zigrinati (Accessorio)

- Sostituire il rullo di alimentazione (1) ed il rullo di pressione (5) ambedue come una coppia nel rispetto delle dimensioni del relativo filo.
NOTA - Per il rullo di pressione è necessario installare anche il perno speciale assiale (no di codice 0212 901 101).
- Serrare la vite di pressione (4) senza forzare al fine di non deformare il filo animato.

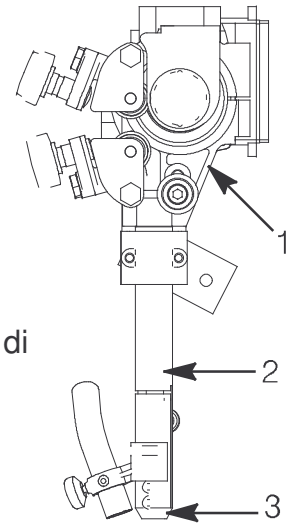
4.4 Attrezzature di contatto per Saldatura ad arco commerso

4.4.1 Per filo singolo 3,0 - 6,0 mm

Usare la saldatrice automatica **A6SF F1** provvista della seguenti unità:

- Unità di alimentazione filo (1)
- Connettore (2) D35
- Ganasce di contatto(3)

Assicurarsi che ci sia un buon contatto fra le ganasce e il filo di saldatura.



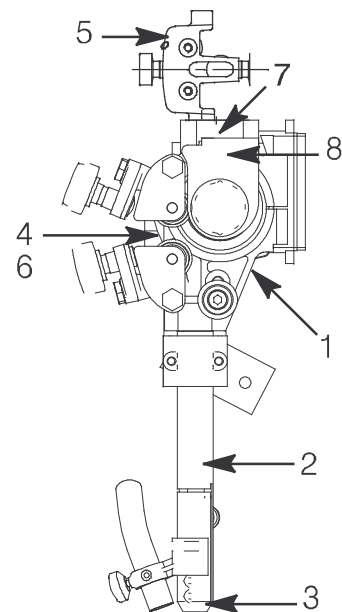
4.4.2 Per filo doppio 2 x 2,0 - 3,0 mm

Usare la saldatrice automatica **A6SF F1 Twin** provvista delle seguenti unità:

- Unità alimentazione filo (1)
- Connettore (2) D35
- Ganasce di contatto(3)

Assicurarsi che ci sia un buon contatto fra le ganasce e il filo di saldatura.

- Tubi guida (4, 6)



Accessorio

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

N.B. Per il montaggio del raddrizzatore del filo, togliere la presente lamiera (7).

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

Regolazione dei fili per la saldatura Twin-arc:

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

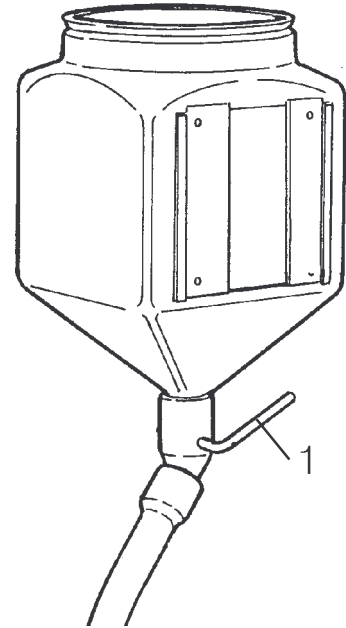
4.5 Riempimento della polvere di flusso di saldatura

1. Chiudere la valvola del flusso (1) sulla tramoggia.
2. Staccare eventualmente il ciclone dell'aspiratore di flusso, se è montato.
3. Riempire con la polvere di flusso.

NOTA - La polvere di saldatura deve essere asciutta.

4. Posizionare il flessibile del flusso in maniera che questo non si pieghi.
5. Regolare l'altezza dell'ugello del flusso sopra la saldatura in modo da ottenerne una quantità corretta.

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



4.6 Conversione dell'A6SF F1 / A6SF F1 Twin (Saldatura ad arco sommerso) alla saldatura MIG/MAG

Per il kit di conversione, vedere il manuale d'istruzione 0456 756 xxx.

4.7 Conversione dell'A6SF F1 (Saldatura ad arco sommerso) alla Twin-arc

Per il kit di conversione, vedere il manuale d'istruzioni 0456 757 xxx.

5 MANUTENZIONE

5.1 Generalità

NOTA!

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

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

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

5.2 Ogni giorno

- Pulire accuratamente tutte le parti mobili della testa di saldatura.
- Assicurarsi che gli ugelli di contatto, tutti i cavi elettrici ed i flessibili siano collegati.
- Assicurarsi che tutti i collegamenti a vite siano serrati e che le guide ed i rulli di alimentazione non siano usurati oppure avariati.
- Controllare il momento frenante del mozzo del freno. Questo non deve essere troppo basso, da permettere che la bobina del filo continui a ruotare all'arresto dell'alimentazione dell'elettrodo, ma nemmeno tanto elevato da far scivolare i rulli di alimentazione. Come valore indicativo del momento frenante per una bobina di filo di 30 kg è pari a 1,5 Nm.
Per la regolazione del momento frenante, vedere a pagina 13.

5.3 Ad intervalli regolari

- Controllare ogni tre mesi le spazzole del motore di alimentazione del filo. Sostituirle quando sono consumate a 6 mm.
- Controllare le slitte e lubrificarle se sono grippate.
- Ispezionare i guida filo, i rulli di spinta e l'ugello di contatto nell'unità di alimentazione del filo. Sostituire qualsiasi parte usurata oppure danneggiata. (Vedere la lista delle parti di usura a pagina 25).
- Ispezionare l'ugello del gas e pulirlo regolarmente dagli spruzzi di saldatura.
- Pulire regolarmente con dell'aria compressa il guida filo e pulire ad intervalli regolari l'ugello del gas.
- Per avere una alimentazione del filo senza interruzioni è consigliabile la pulizia e la sostituzione dei pezzi d'usura del dispositivo di alimentazione ad intervalli regolari.
Osservare che un carico elevato inserito può comportare una irregolare usura del rullo di pressione, del rullo di alimentazione e del guida filo.

6 RICERCA GUASTI

6.1 Generalità

Attrezzatura

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

Controllare

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

6.2 Possibili guasti

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

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

Rimedio Sostituire le ganasce di contatto oppure l'ugello.

Causa 1.2 La pressione sui rulli di alimentazione è insufficiente.

Rimedio Aumentare la pressione sui rulli di alimentazione.

Causa 1.3 L'ugello del gas è otturato.

Rimedio Pulire dalle gocce di saldatura.

2. Sintomo **L'alimentazione del filo è irregolare.**

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

Rimedio Modificare la pressione sui rulli di alimentazione.

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

Rimedio Sostituire i rulli di alimentazione.

Causa 2.3 Le scanalature dei rulli di alimentazione sono usurate.

Rimedio Sostituire i rulli di alimentazione.

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

Causa 3.1 I contatti elettrici sono difettosi.

Rimedio Pulire e stringere tutti i contatti elettrici.

Causa 3.2 La sezione dei cavi di saldatura sono di dimensioni insufficienti.

Rimedio Aumentare le dimensioni dei cavi o utilizzare cavi paralleli.

7 ACCESSORI

| Denominazione | Numero di ordinazione |
|---|-----------------------|
| Raddrizzatore per filo sottile | 0332565880 |
| Kit di conversione da <i>A6SF F1</i> / <i>A6SF F1 Twin</i> a saldatura MIG/MAG | 0461246880 |
| Kit di conversione da <i>A6SF F1</i> a <i>Twin (HD)</i> con raddrizzatore per filo sottile dolce (Light duty) | 0334291888 |
| Kit di conversione da <i>A6SF F1</i> a <i>Twin (HD)</i> | 0334291889 |
| Lampada di guida | 0153143885 |
| Adattatore M6/M10 | 0147333001 |

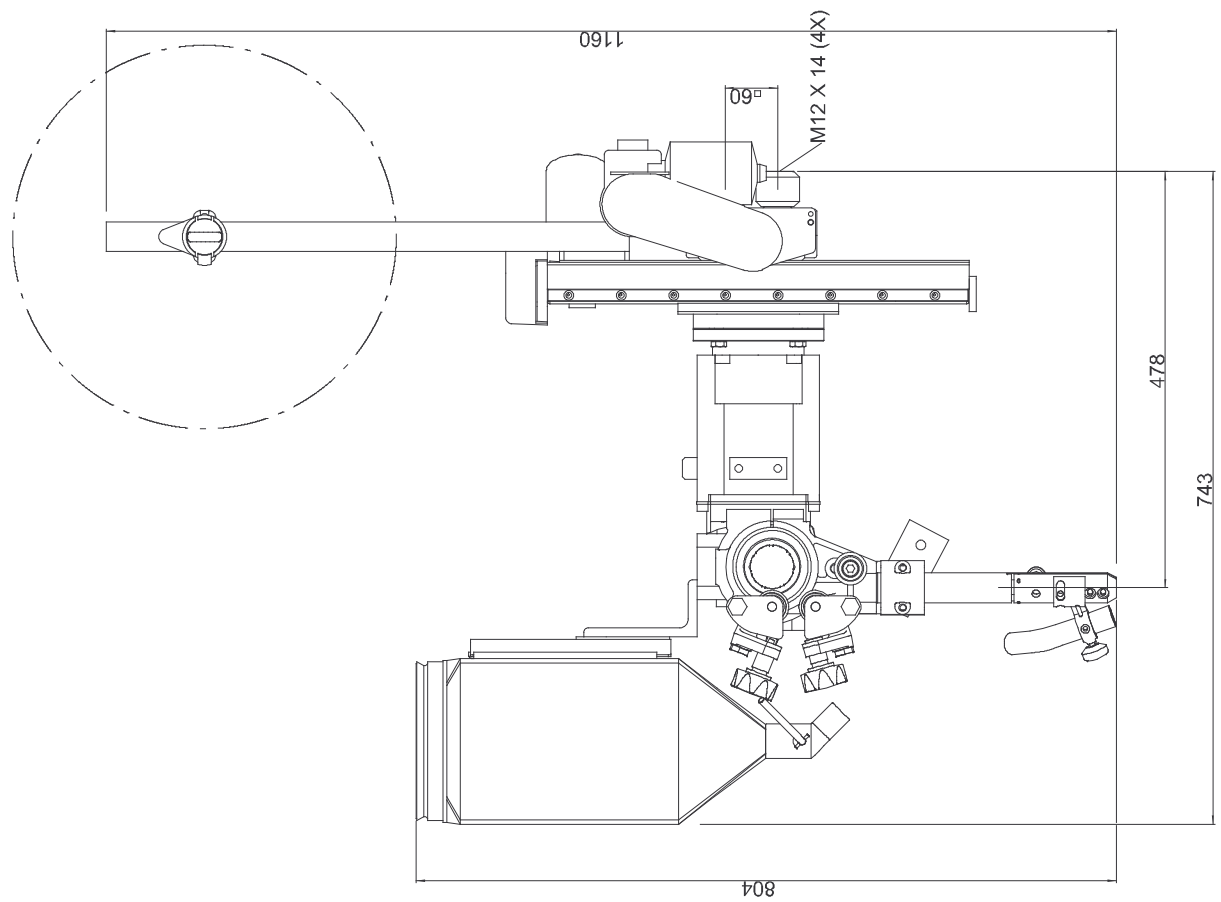
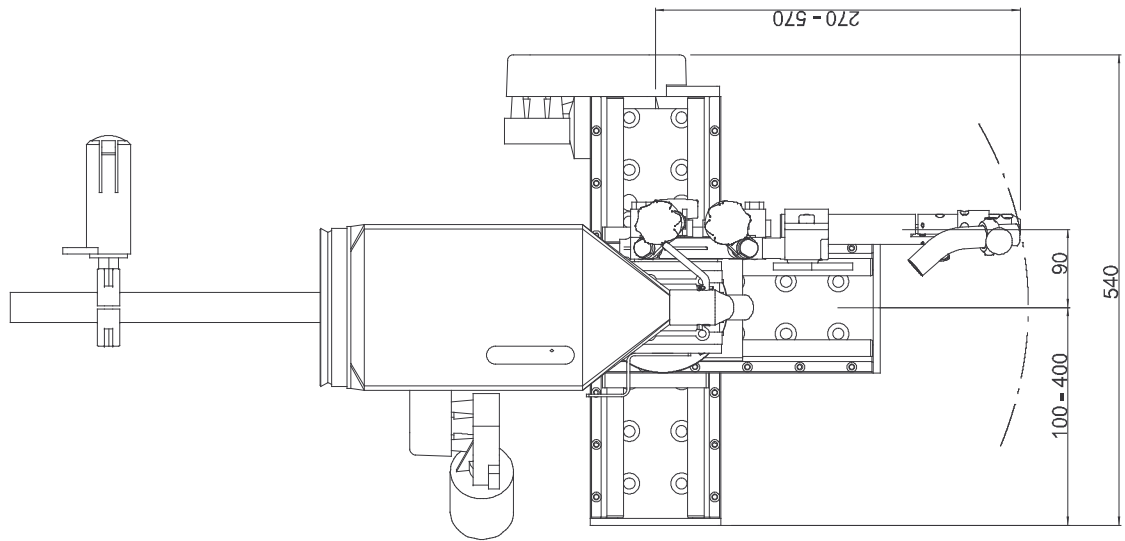
8 ORDINAZIONE RICAMBI

Le parti di ricambio vengono ordinate dal più vicino rappresentante ESAB, vedere sull'ultima pagina di questo manuale. All'ordinazione indicare tipo di macchina e numero di serie, descrizione e numero del ricambio secondo la lista delle parti di ricambio a pagina 25.

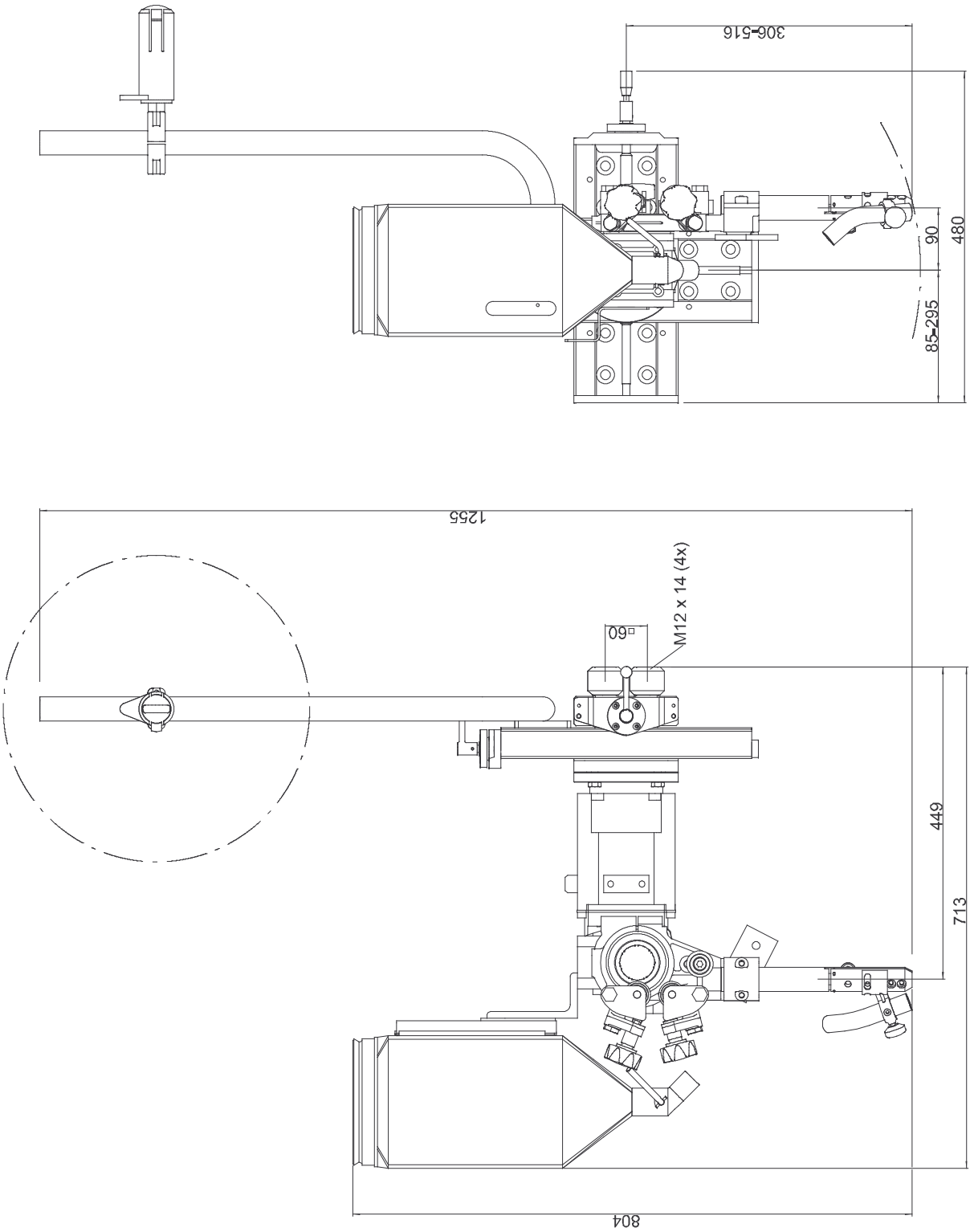
Ciò semplifica l'espletamento dell'ordine e assicura forniture corrette.

DIMENSIONI

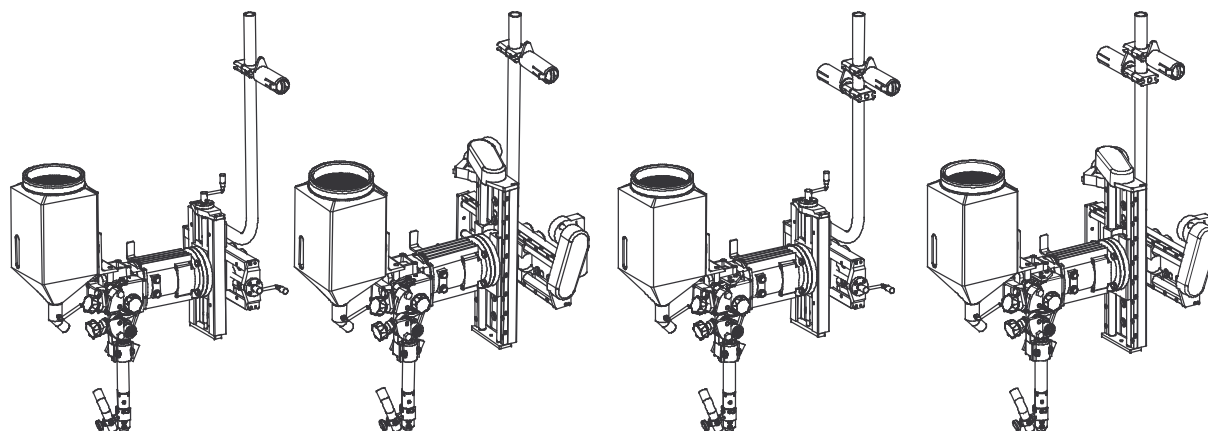
A6 SF with motorised slides



A6 SF with manual slides

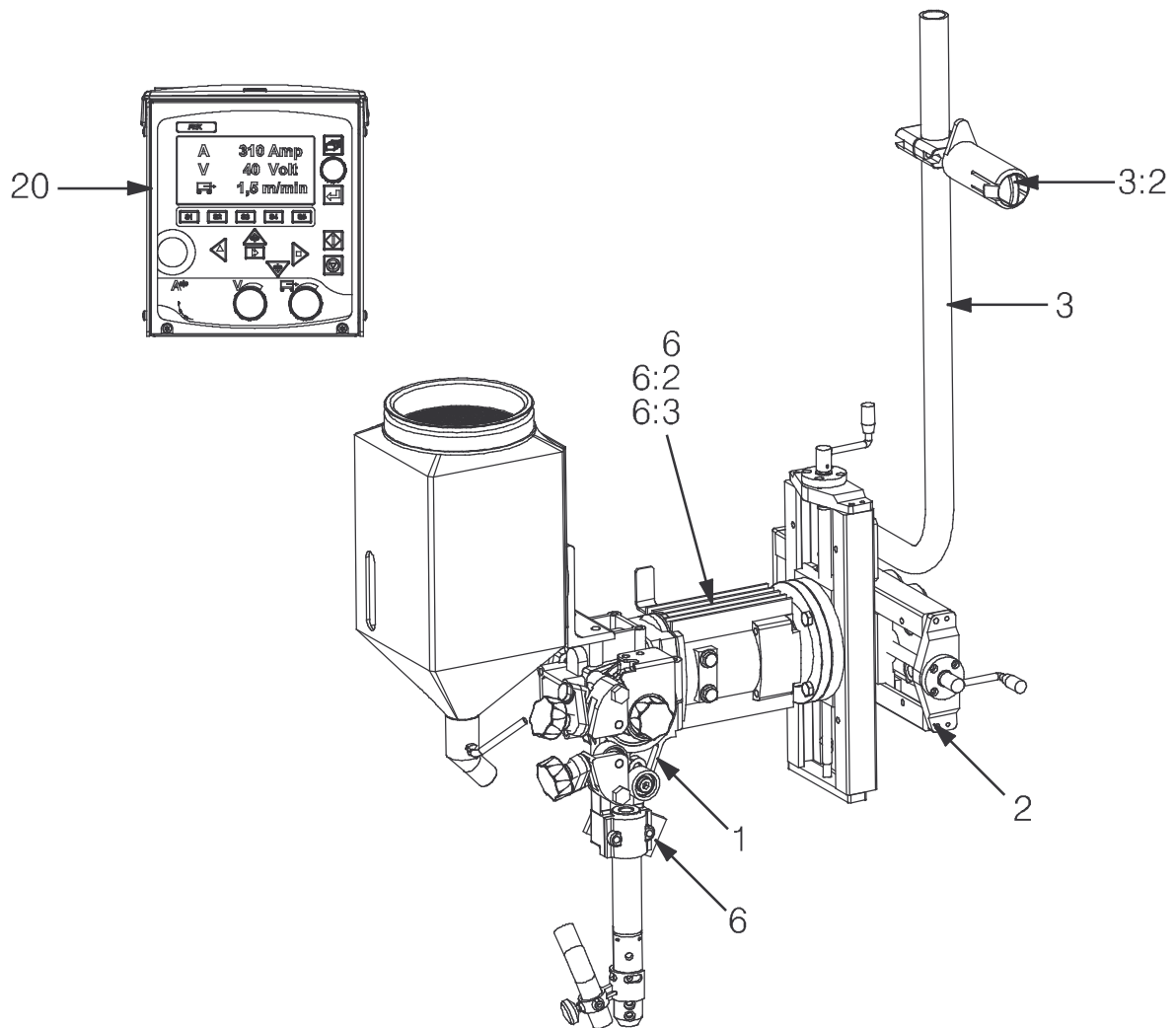


Edition 2009-11-09

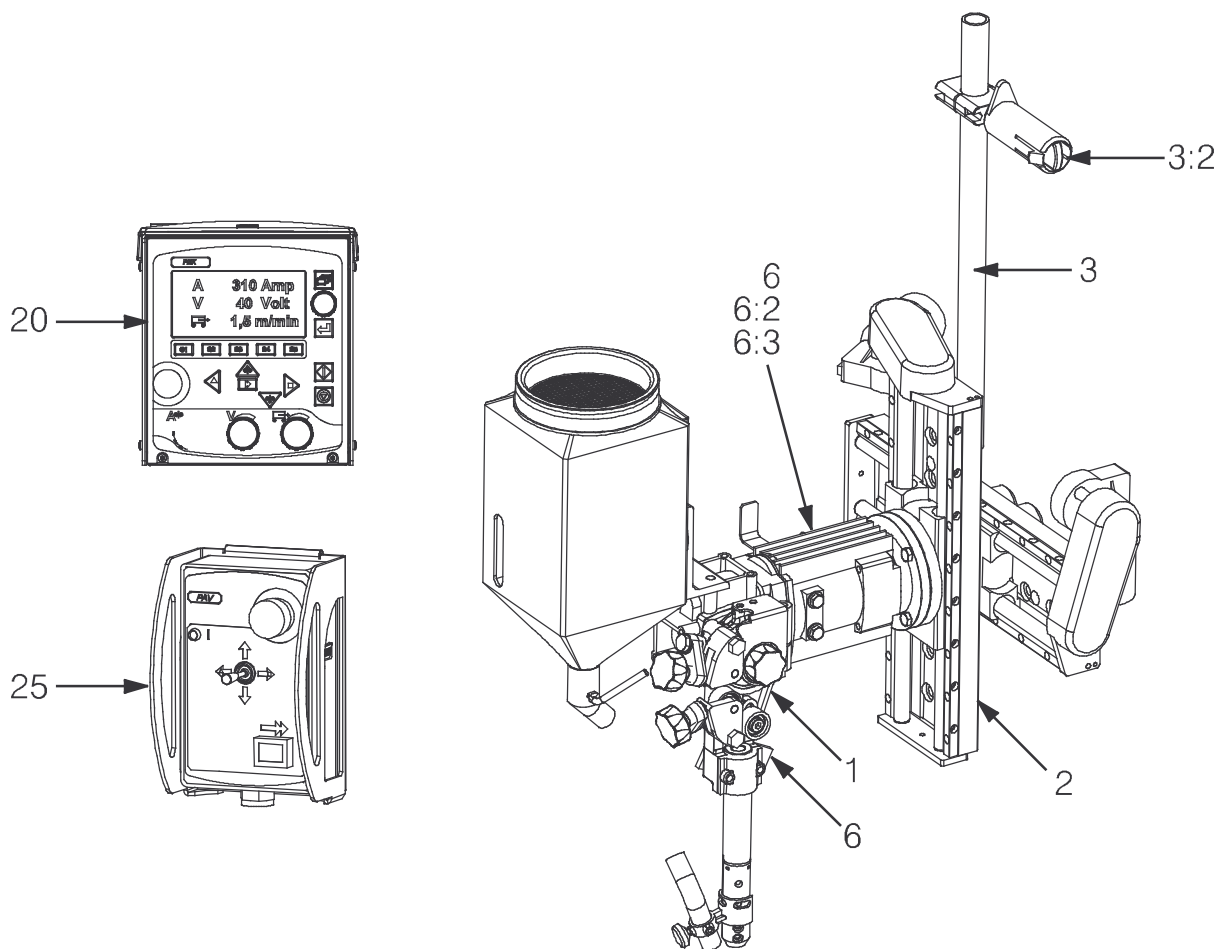


| Ordering no. | Denomination | Notes |
|--------------|--------------|---|
| 0449 270 900 | Welding head | A6 SF F1 SAW (156:1), manual slide, PEK |
| 0449 270 901 | Welding head | A6 SF F1 SAW (156:1), motorised slide, PEK and A6 PAV |
| 0449 270 902 | Welding head | A6 SF F1 SAW (156:1), motorised 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 |

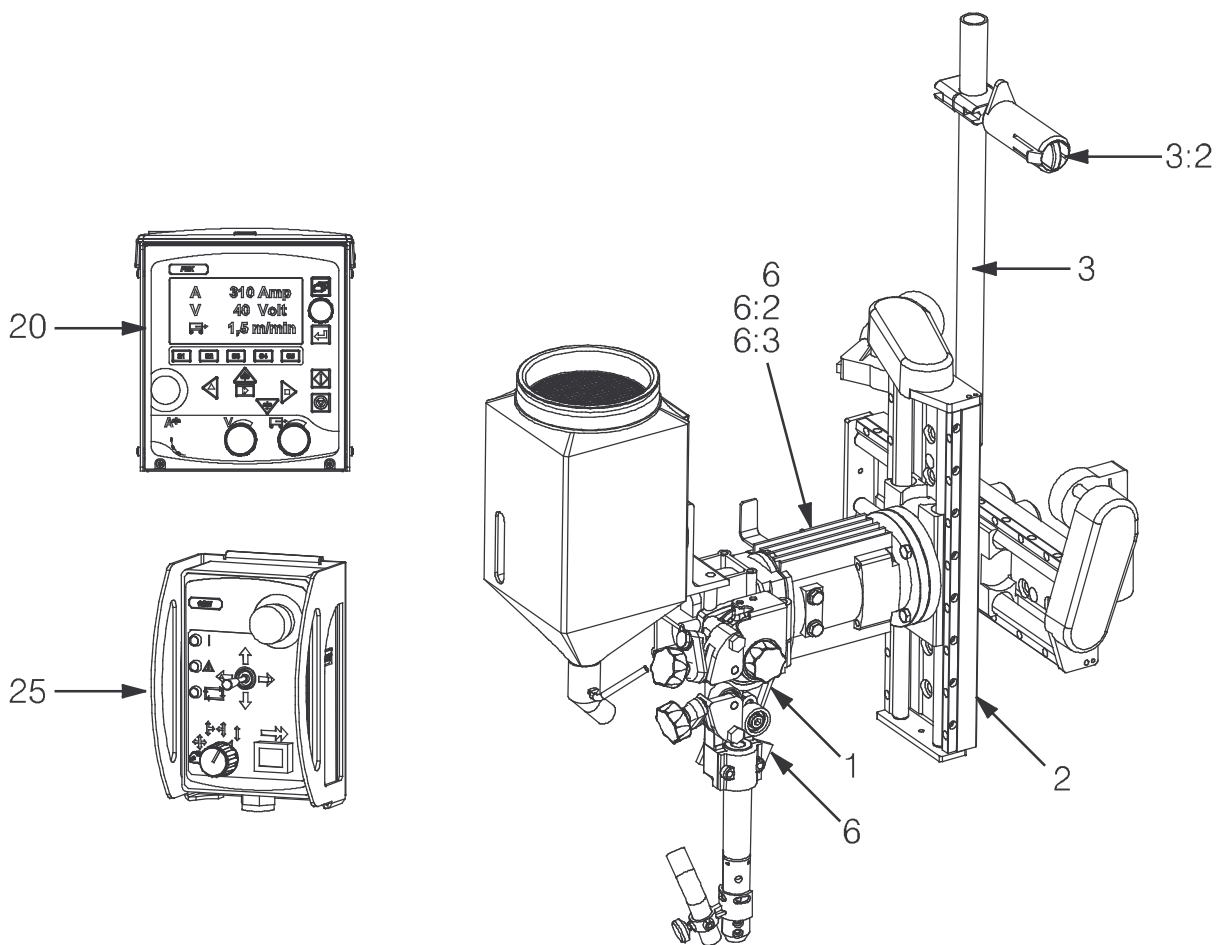
| Item no. | Qty | Ordering no. | Denomination | Notes |
|----------|-----|-------------------|--------------------------------|-----------------------------|
| | | 0449270900 | Welding head with PEK | A6SF F1, SAW (156:1) |
| 1 | 1 | 0449250880 | Wire feed unit (right mounted) | 156:1 |
| 2 | 1 | 0449252881 | 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 |



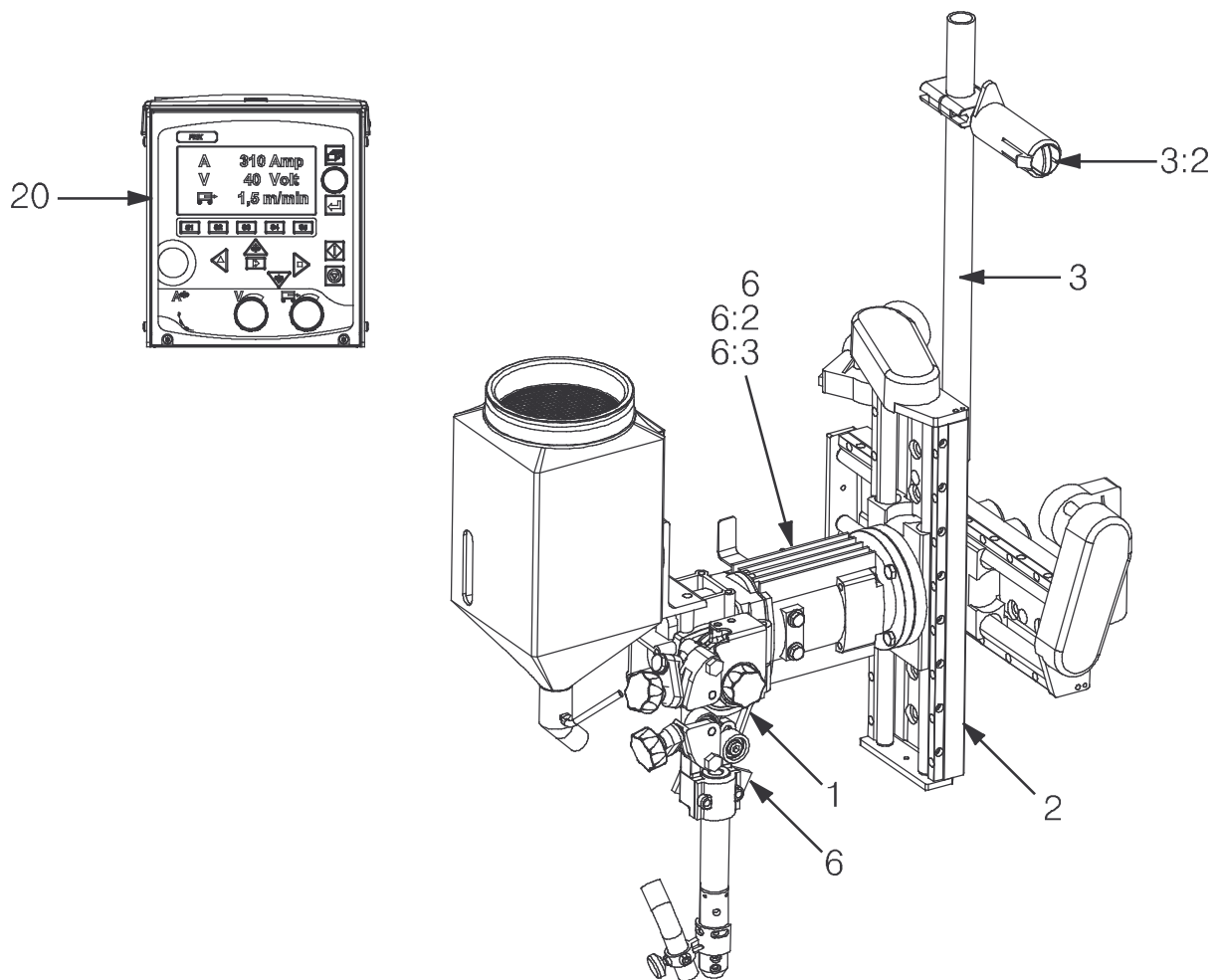
| Item no. | Qty | Ordering no. | Denomination | Notes |
|----------|-----|-------------------|--------------------------------------|-----------------------------|
| | | 0449270901 | Welding head with PAV and PEK | A6SF F1, SAW (156:1) |
| 1 | 1 | 0449250880 | Wire feed unit (right mounted) | 156:1 |
| 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 |



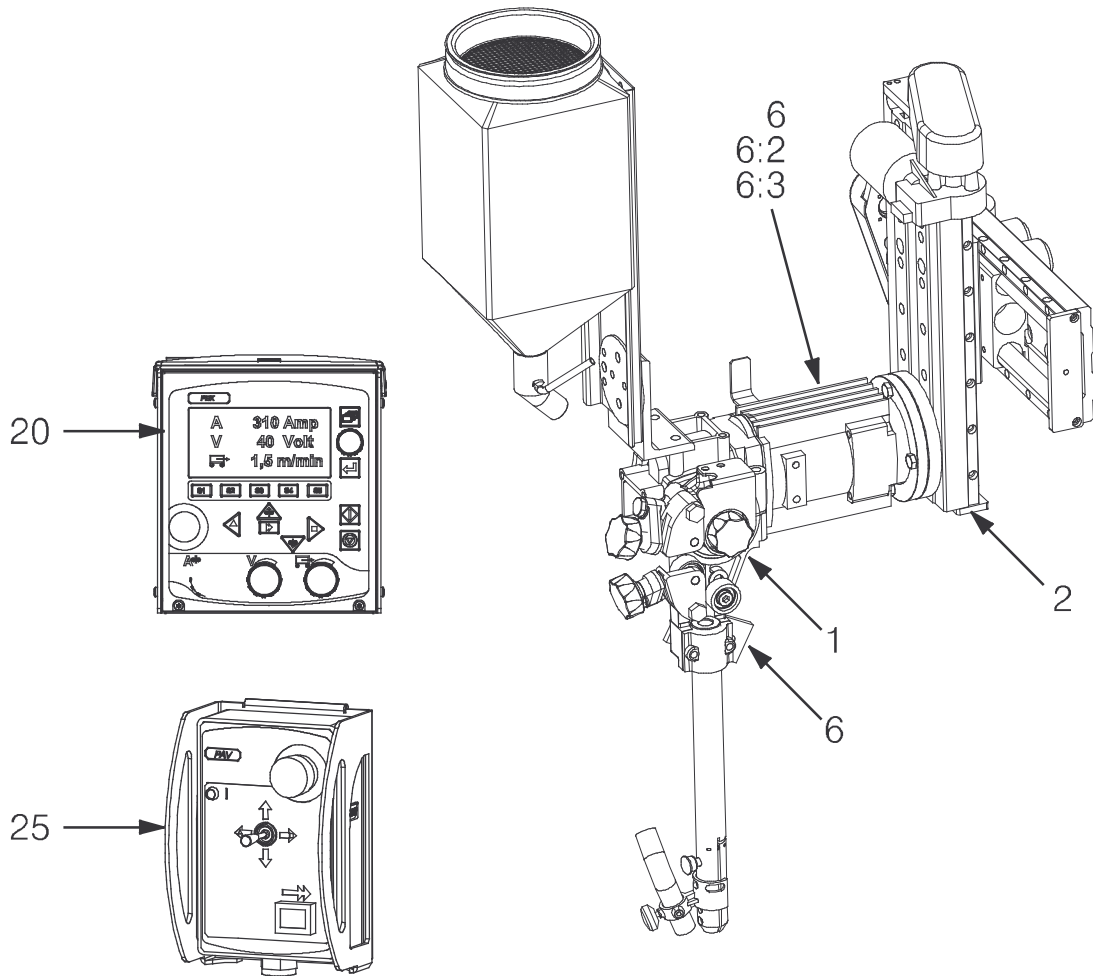
| Item no. | Qty | Ordering no. | Denomination | Notes |
|----------|-----|-------------------|--------------------------------------|-----------------------------|
| | | 0449270902 | Welding head with GMH and PEK | A6SF F1, SAW (156:1) |
| 1 | 1 | 0449250880 | Wire feed unit (right mounted) | 156:1 |
| 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 |



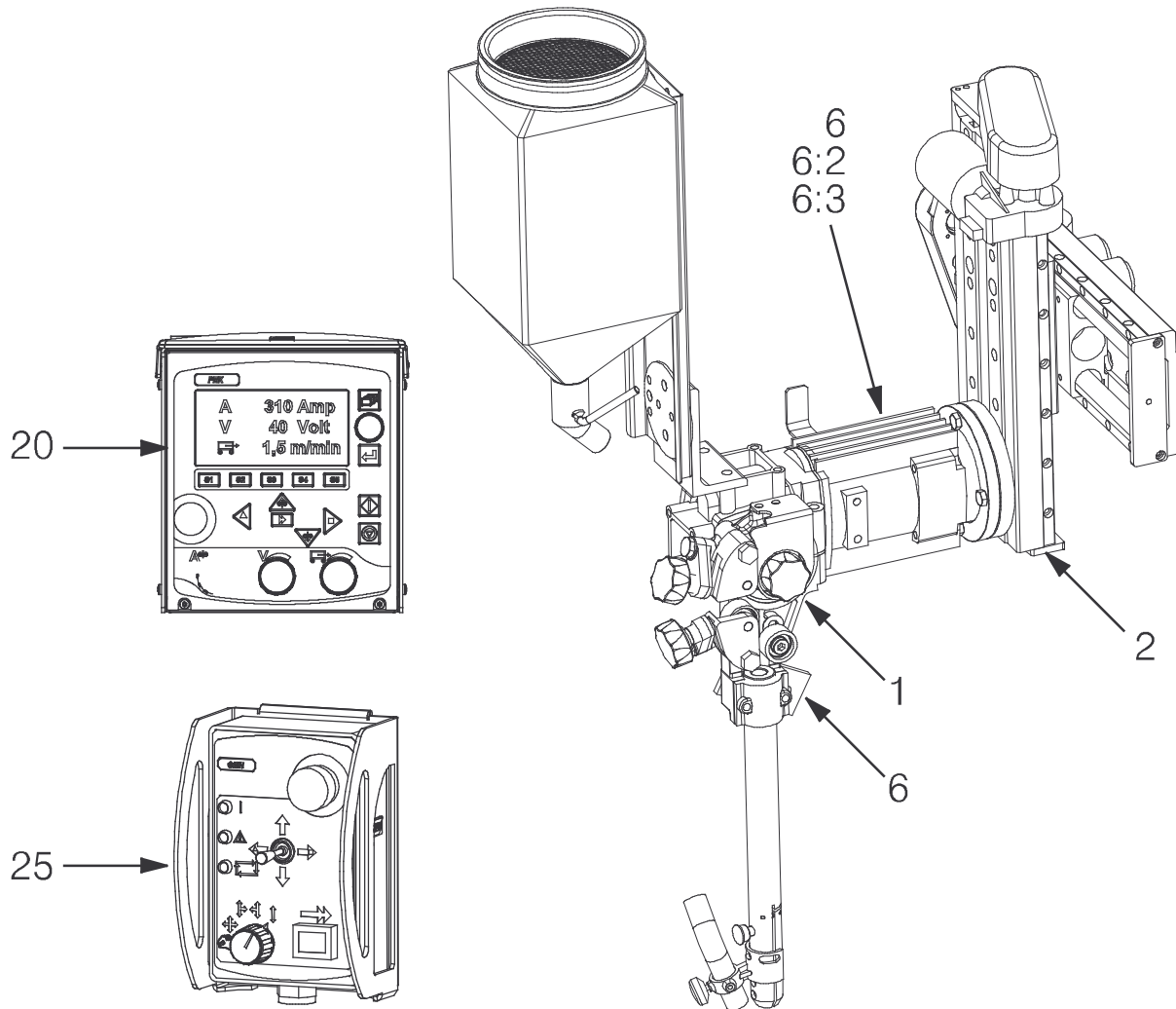
| Item no. | Qty | Ordering no. | Denomination | Notes |
|----------|-----|-------------------|--------------------------------|-----------------------------|
| | | 0449270903 | Welding head with PEK | A6SF F1, SAW (156:1) |
| 1 | 1 | 0449250880 | Wire feed unit (right mounted) | 156:1 |
| 2 | 1 | 0449251884 | 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 |



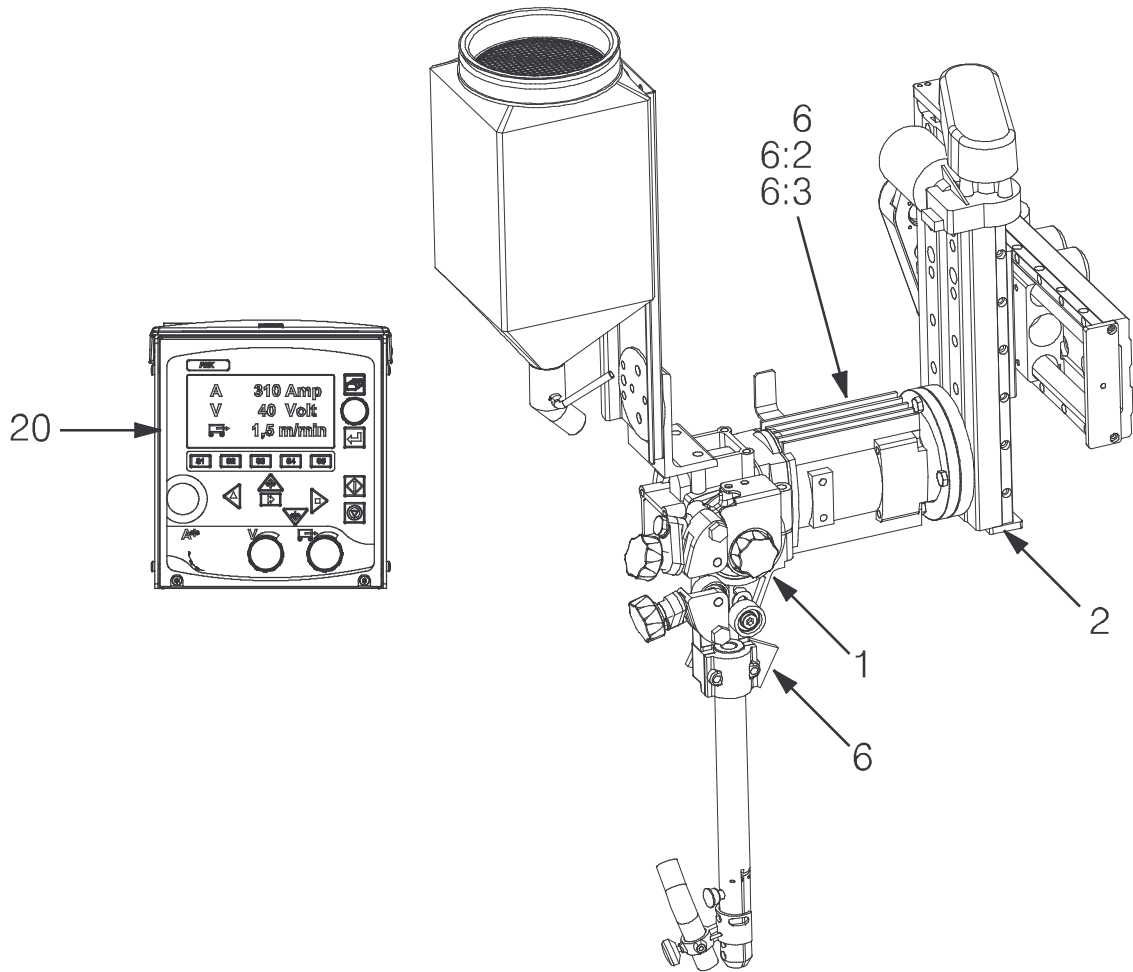
| Item no. | Qty | Ordering no. | Denomination | Notes |
|----------|-----|-------------------|--------------------------------------|-----------------------------|
| | | 0449270904 | Welding head with PAV and PEK | A6SF F1, SAW (156:1) |
| 1 | 1 | 0449250882 | Wire feed unit | 156:1 |
| 2 | 1 | 0449251885 | 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 | |



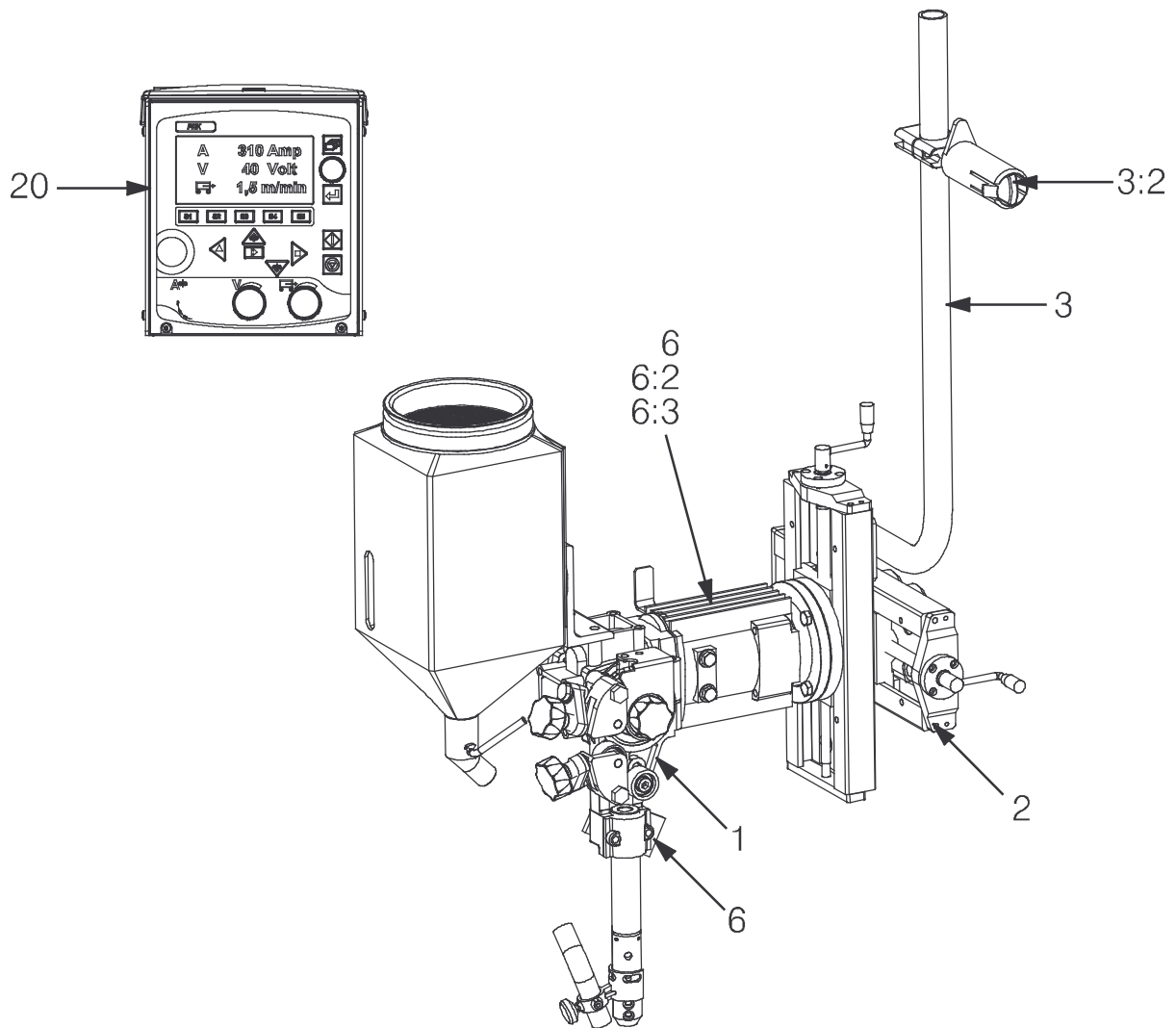
| Item no. | Qty | Ordering no. | Denomination | Notes |
|----------|-----|-------------------|--------------------------------------|-----------------------------|
| | | 0449270905 | Welding head with GMH and PEK | A6SF F1, SAW (156:1) |
| 1 | 1 | 0449250882 | Wire feed unit | 156:1 |
| 2 | 1 | 0449251885 | 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 | |



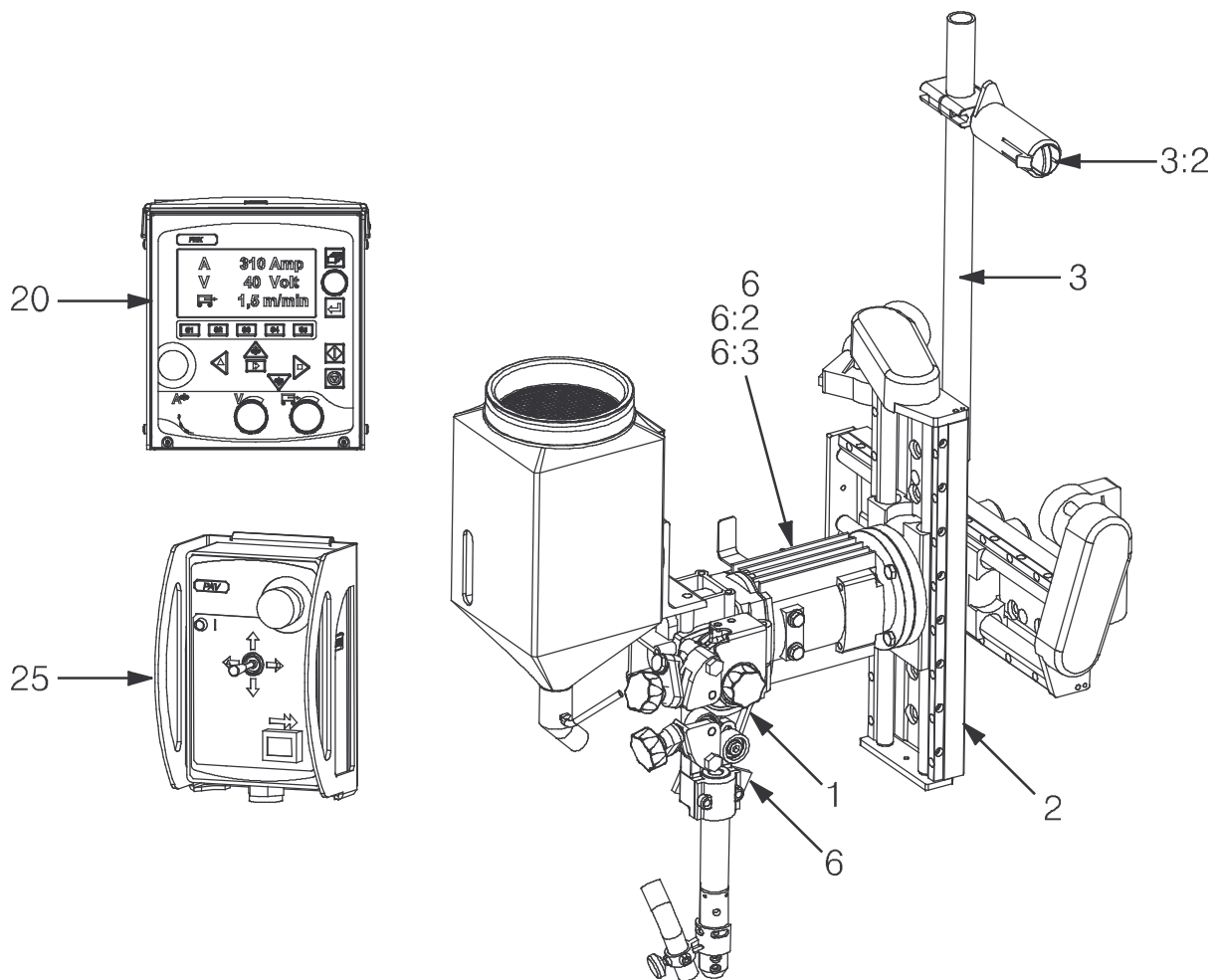
| Item no. | Qty | Ordering no. | Denomination | Notes |
|----------|-----|--------------|-----------------------------|--------------------------|
| 1 | 1 | 0449270906 | Welding head with PEK | A6SF F1, SAW (156:1) |
| 2 | 1 | 0449250882 | Wire feed unit | 156:1 |
| 6 | 1 | 0449251885 | Slide travel 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 |



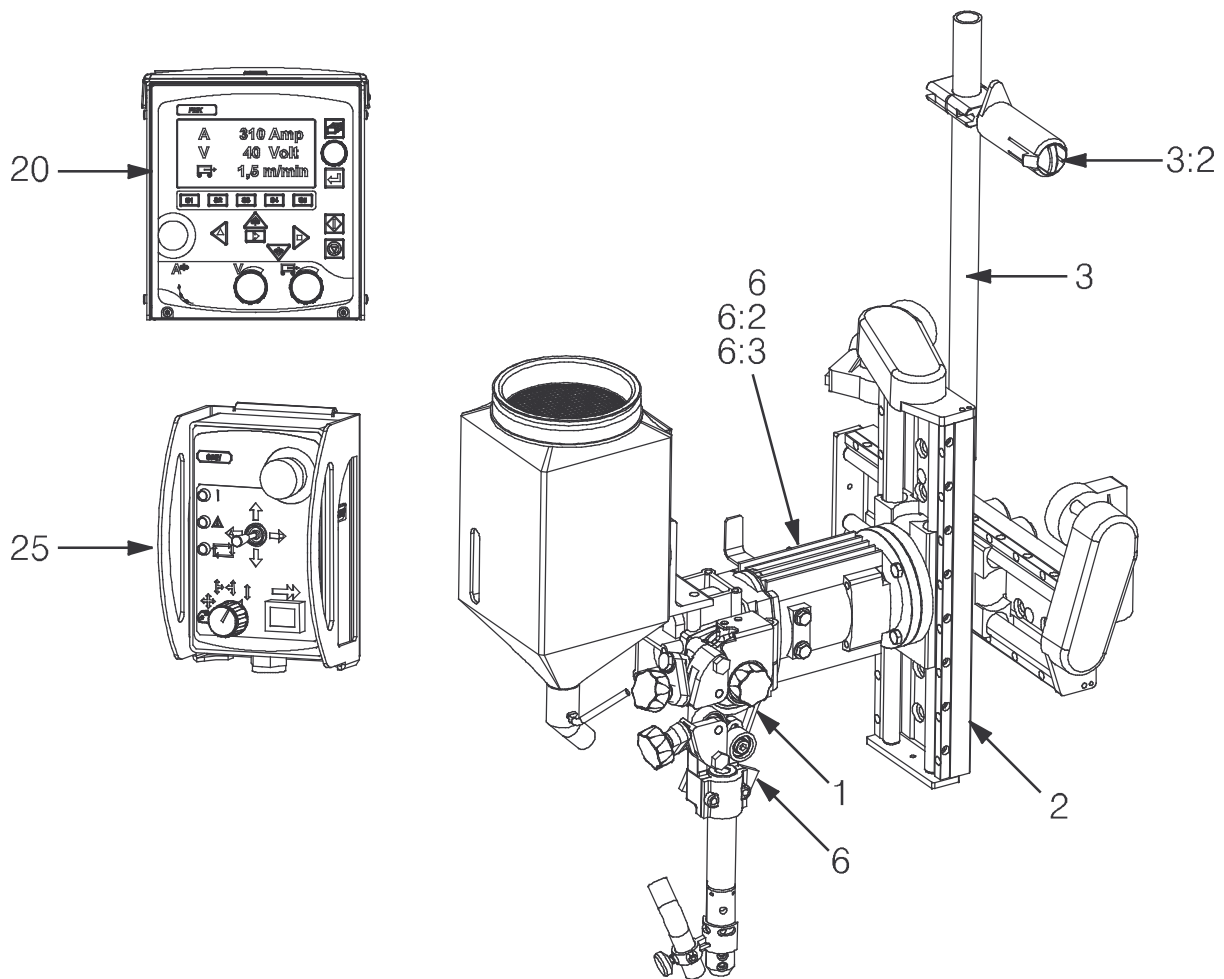
| Item no. | Qty | Ordering no. | Denomination | Notes |
|----------|-----|-------------------|--------------------------------|----------------------------|
| | | 0449270910 | Welding head with PEK | A6SF F1, SAW (74:1) |
| 1 | 1 | 0449250890 | Wire feed unit (right mounted) | 74:1 |
| 2 | 1 | 0449252881 | 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 |



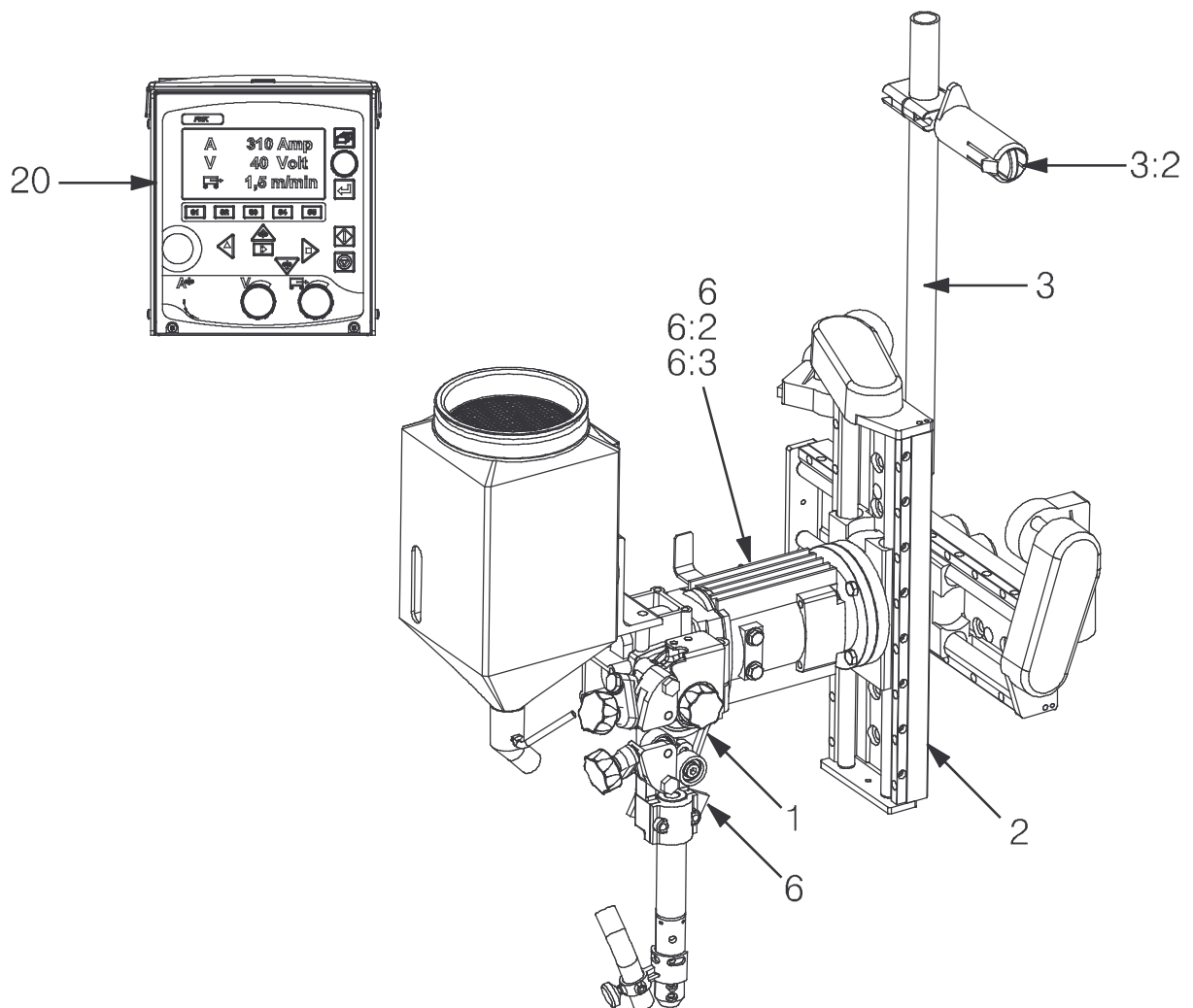
| Item no. | Qty | Ordering no. | Denomination | Notes |
|----------|-----|-------------------|--------------------------------------|-----------------------------|
| | | 0449270911 | Welding head with PAV and PEK | A6SF F1, SAW (74:1) |
| 1 | 1 | 0449250890 | Wire feed unit (right mounted) | 74:1 |
| 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 |



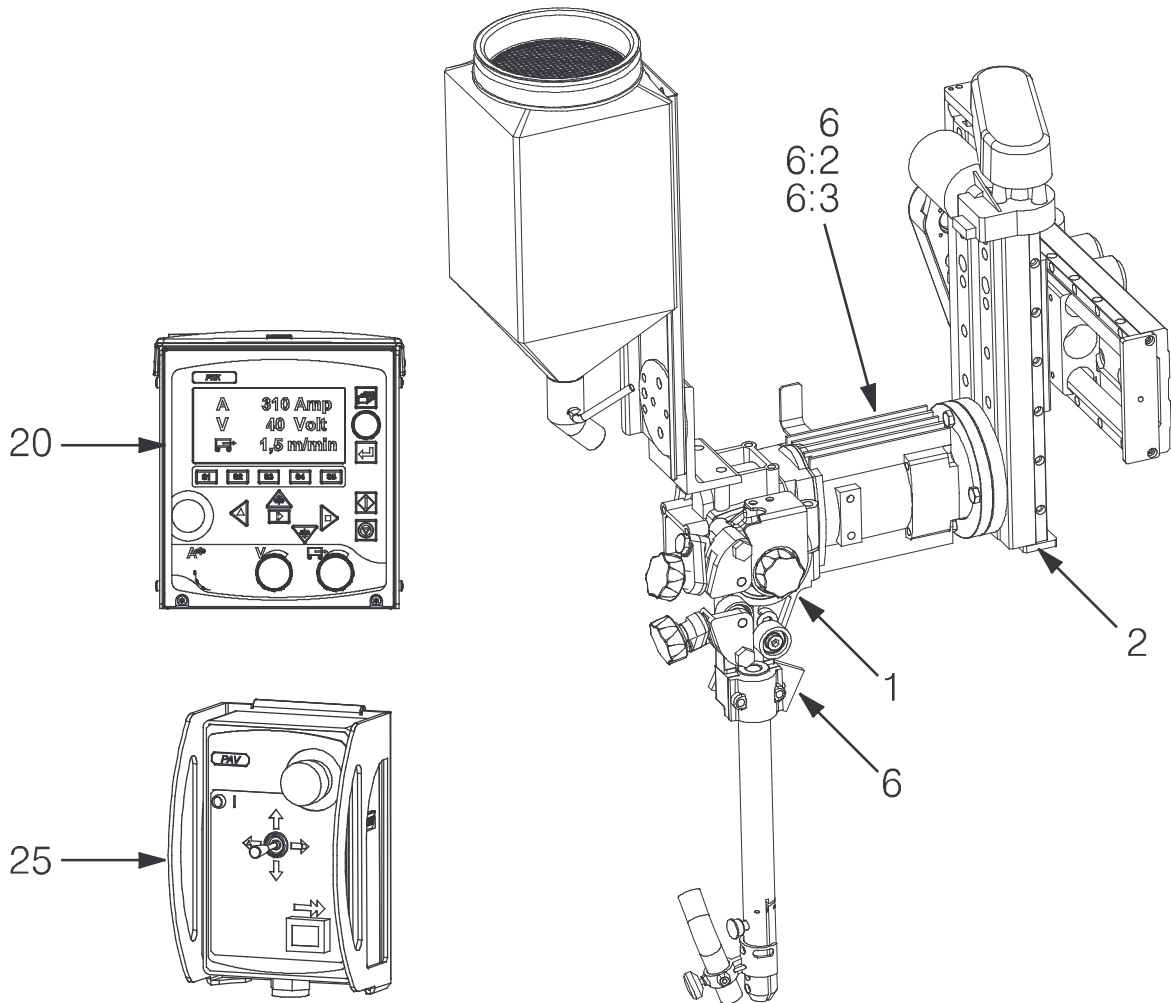
| Item no. | Qty | Ordering no. | Denomination | Notes |
|----------|-----|-------------------|--------------------------------------|-----------------------------|
| | | 0449270912 | Welding head with GMH and PEK | A6SF F1, SAW (74:1) |
| 1 | 1 | 0449250890 | Wire feed unit (right mounted) | 74:1 |
| 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 |



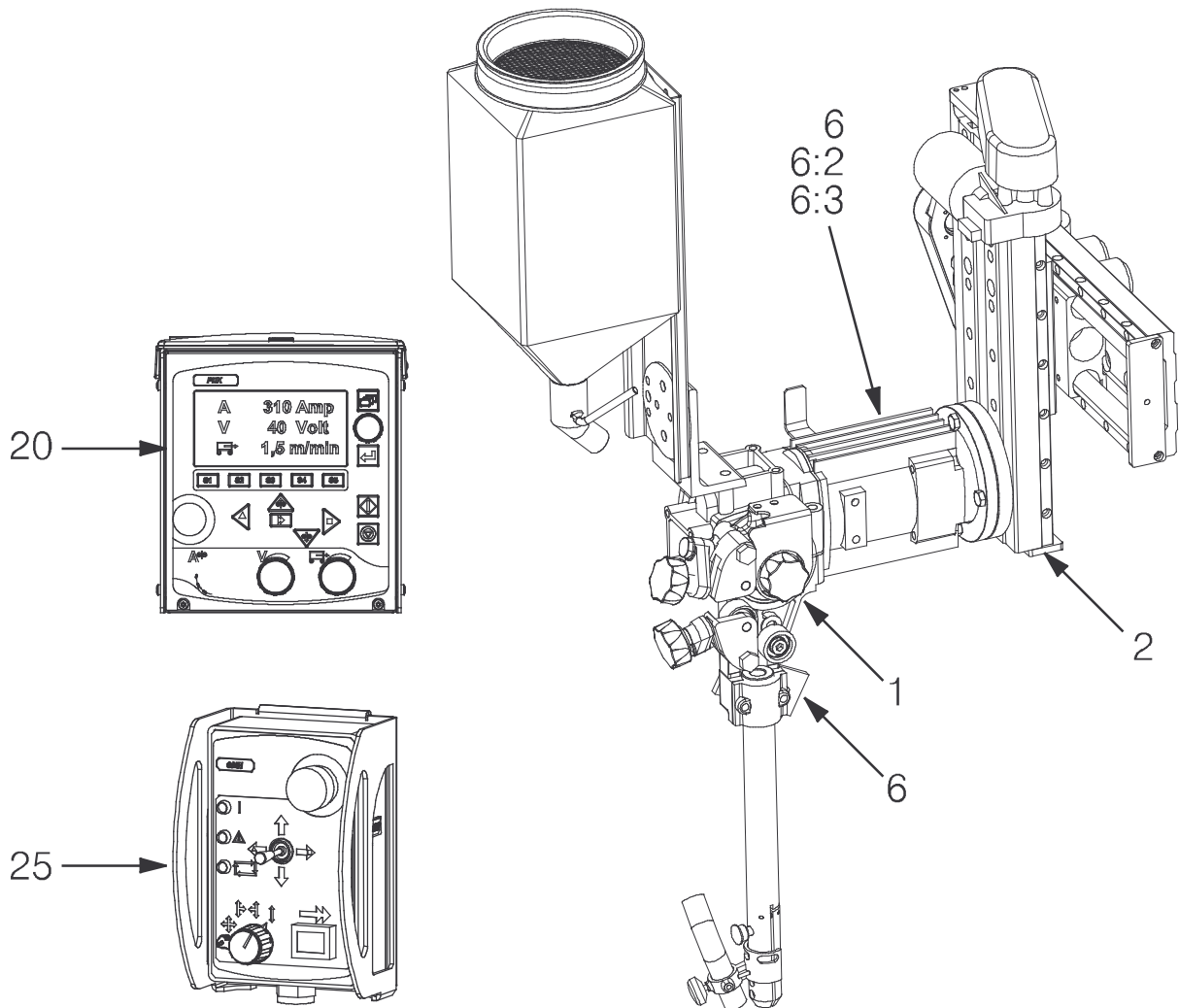
| Item no. | Qty | Ordering no. | Denomination | Notes |
|----------|-----|-------------------|--------------------------------|----------------------------|
| | | 0449270913 | Welding head with PEK | A6SF F1, SAW (74:1) |
| 1 | 1 | 0449250890 | Wire feed unit (right mounted) | 74:1 |
| 2 | 1 | 0449251884 | 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 |



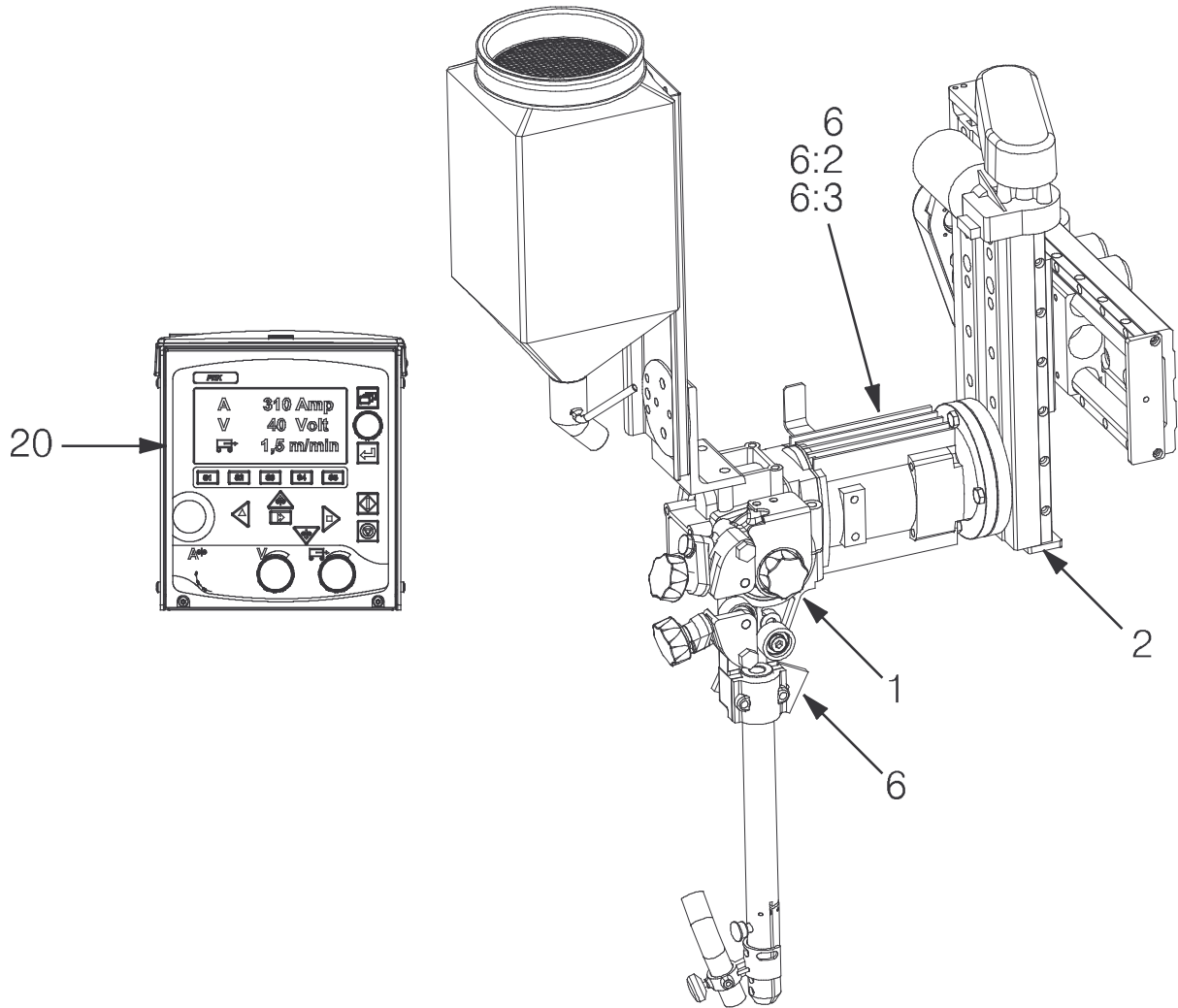
| Item no. | Qty | Ordering no. | Denomination | Notes |
|----------|-----|-------------------|--------------------------------------|-----------------------------|
| | | 0449270914 | Welding head with PAV and PEK | A6SF F1, SAW (74:1) |
| 1 | 1 | 0449250892 | Wire feed unit (Right mounted) | 74:1 |
| 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 | |



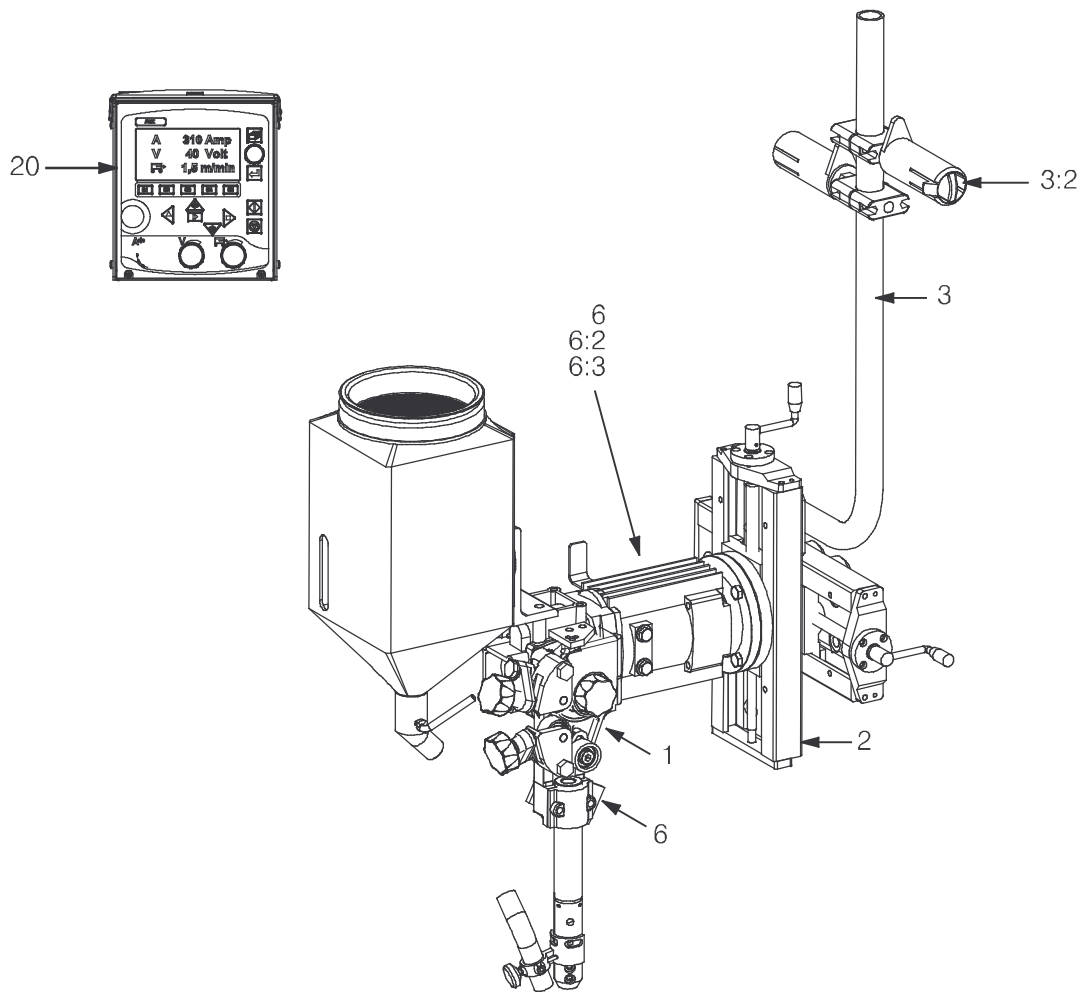
| Item no. | Qty | Ordering no. | Denomination | Notes |
|----------|-----|-------------------|--------------------------------------|-----------------------------|
| | | 0449270915 | Welding head with GMH and PEK | A6SF, SAW (74:1) |
| 1 | 1 | 0449250892 | Wire feed unit (right mounted) | 74:1 |
| 2 | 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 | |



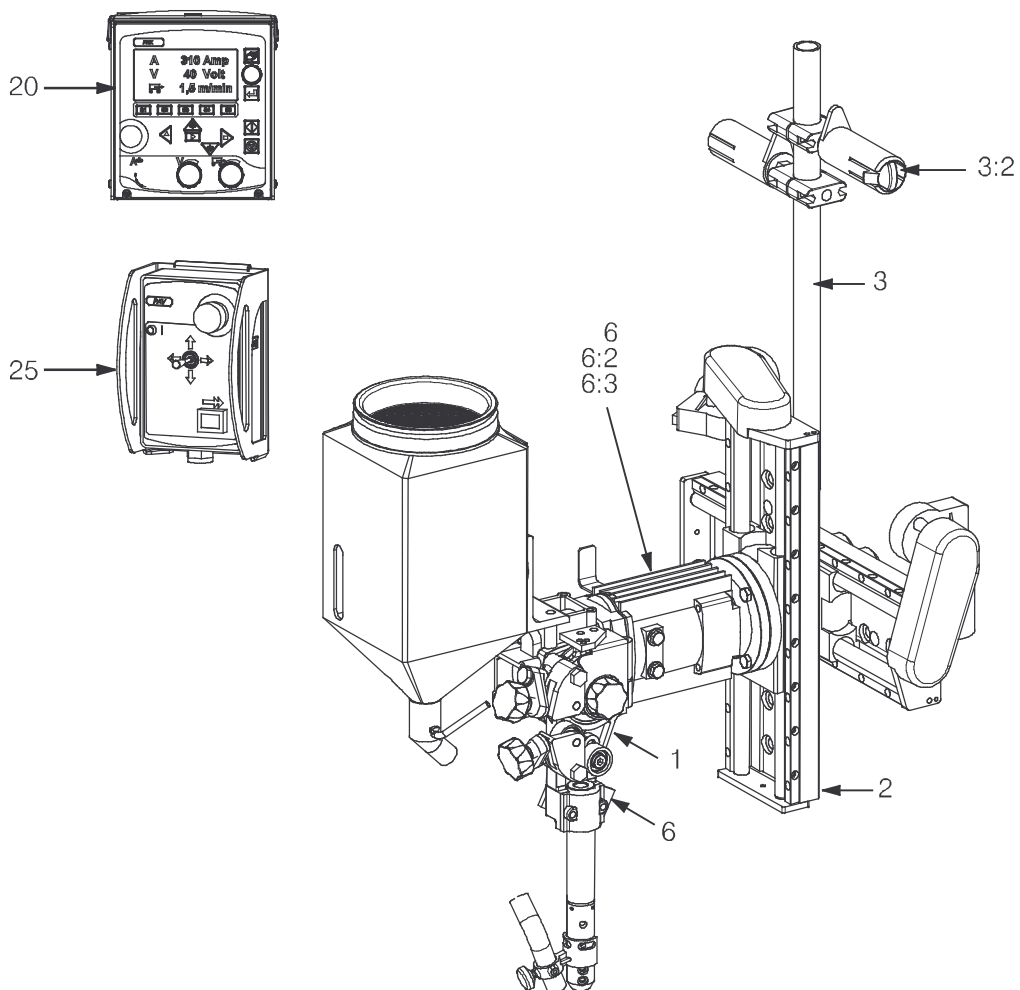
| Item no. | Qty | Ordering no. | Denomination | Notes |
|----------|-----|-------------------|--------------------------------|----------------------------|
| | | 0449270916 | Welding head with PEK | A6SF F1, SAW (74:1) |
| 1 | 1 | 0449250892 | Wire feed unit (right mounted) | 74:1 |
| 2 | 1 | 0449251885 | 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 |



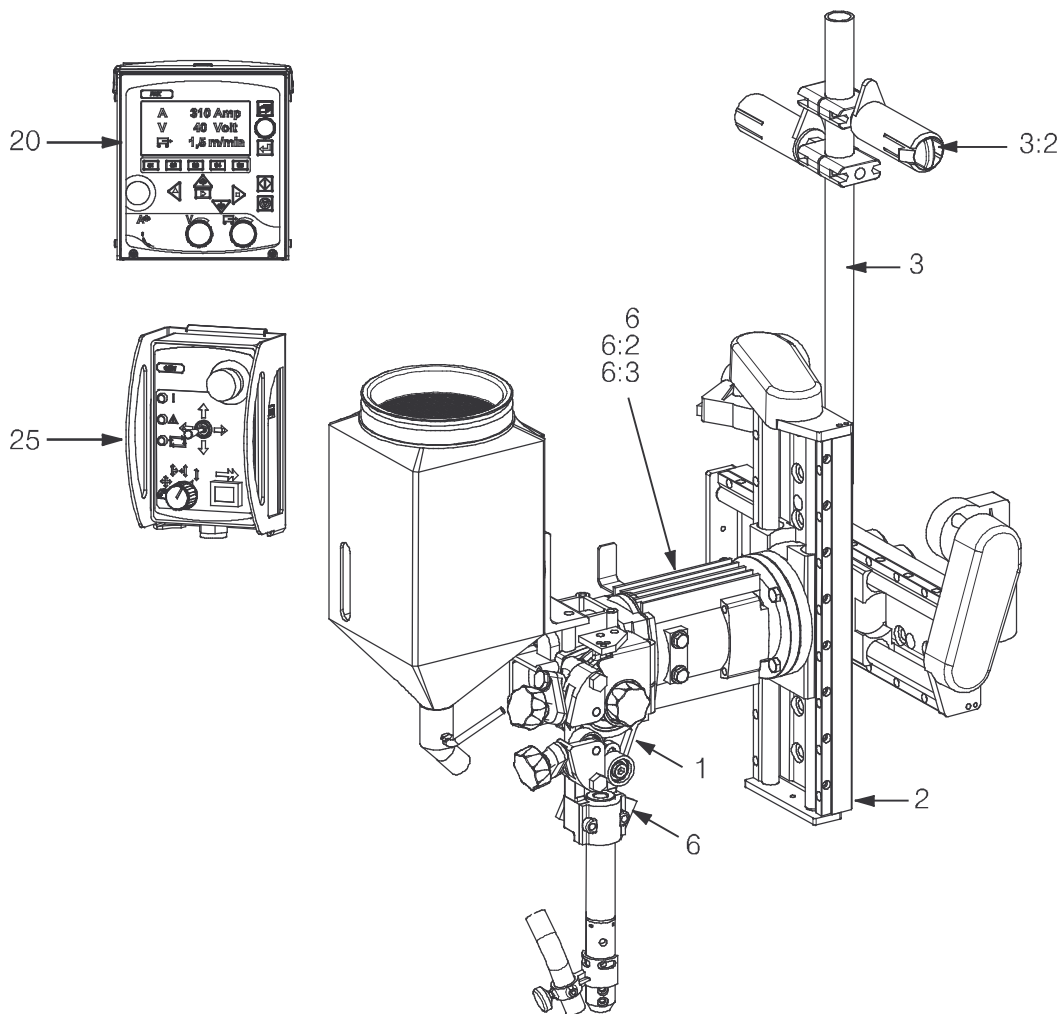
| Item no. | Qty | Ordering no. | Denomination | Notes |
|----------|-----|-------------------|--------------------------------------|----------------------------------|
| | | 0449271900 | Welding head with PEK | A6SF F1 Twin, SAW (156:1) |
| 1 | 1 | 0449250881 | Wire feed unit, Twin (right mounted) | 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 |



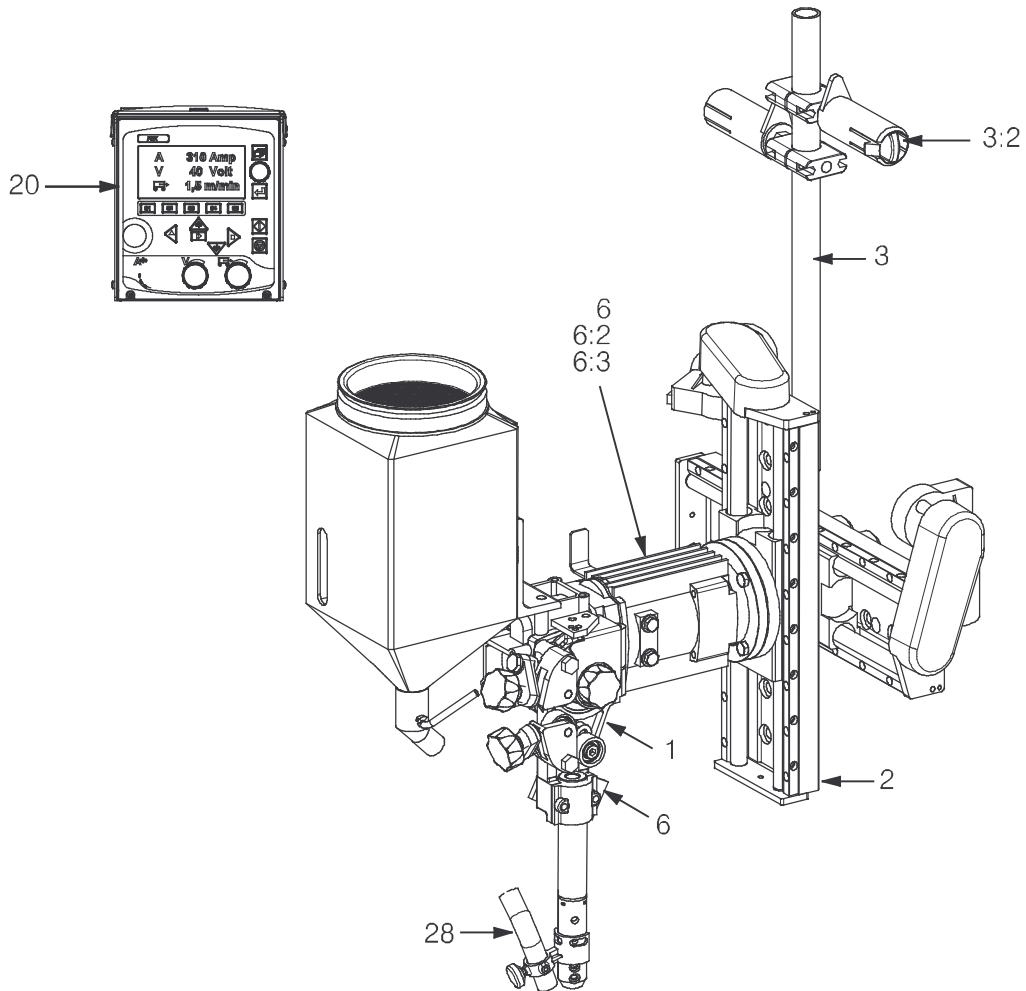
| Item no. | Qty | Ordering no. | Denomination | Notes |
|----------|-----|-------------------|--------------------------------------|----------------------------------|
| | | 0449271901 | Welding head with PEK and PAV | A6SF F1 Twin, SAW (156:1) |
| 1 | 1 | 0449250881 | Wire feed unit, Twin (right mounted) | 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 |



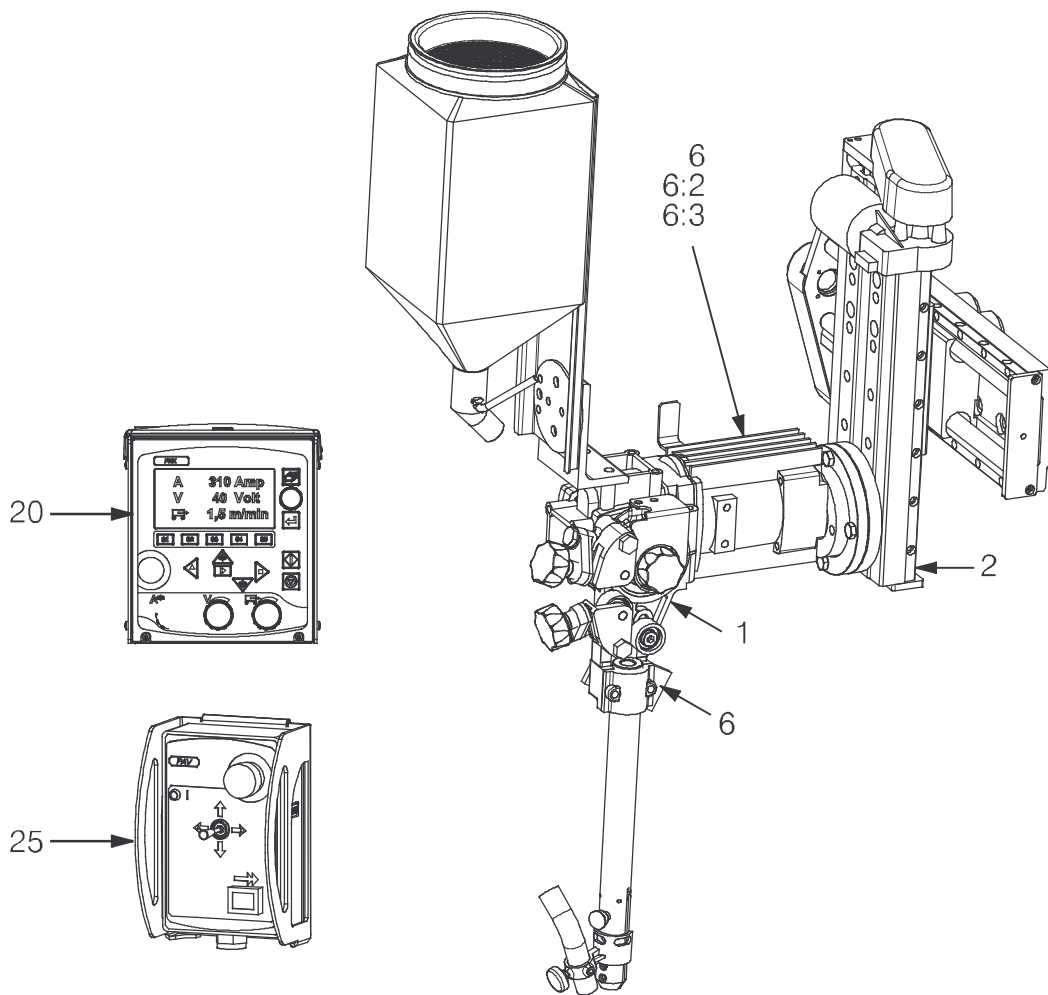
| Item no. | Qty | Ordering no. | Denomination | Notes |
|----------|-----|-------------------|--------------------------------------|----------------------------------|
| | | 0449271902 | Welding head with PEK and GMH | A6SF F1 Twin, SAW (156:1) |
| 1 | 1 | 0449250881 | Wire feed unit, Twin (right mounted) | 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 |



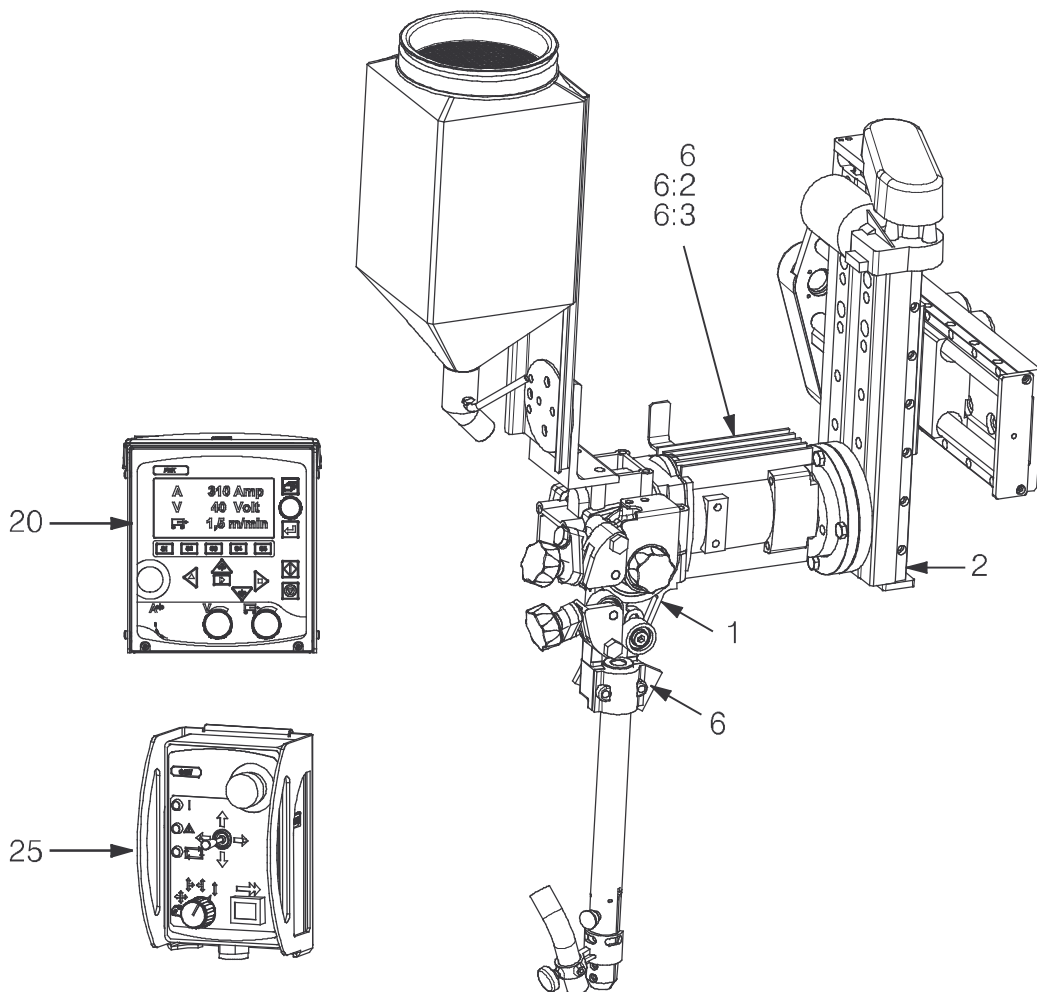
| Item no. | Qty | Ordering no. | Denomination | Notes |
|----------|-----|-------------------|--------------------------------------|----------------------------------|
| | | 0449271903 | Welding head with PEK | A6SF F1 Twin, SAW (156:1) |
| 1 | 1 | 0449250881 | Wire feed unit, Twin (right mounted) | 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 |



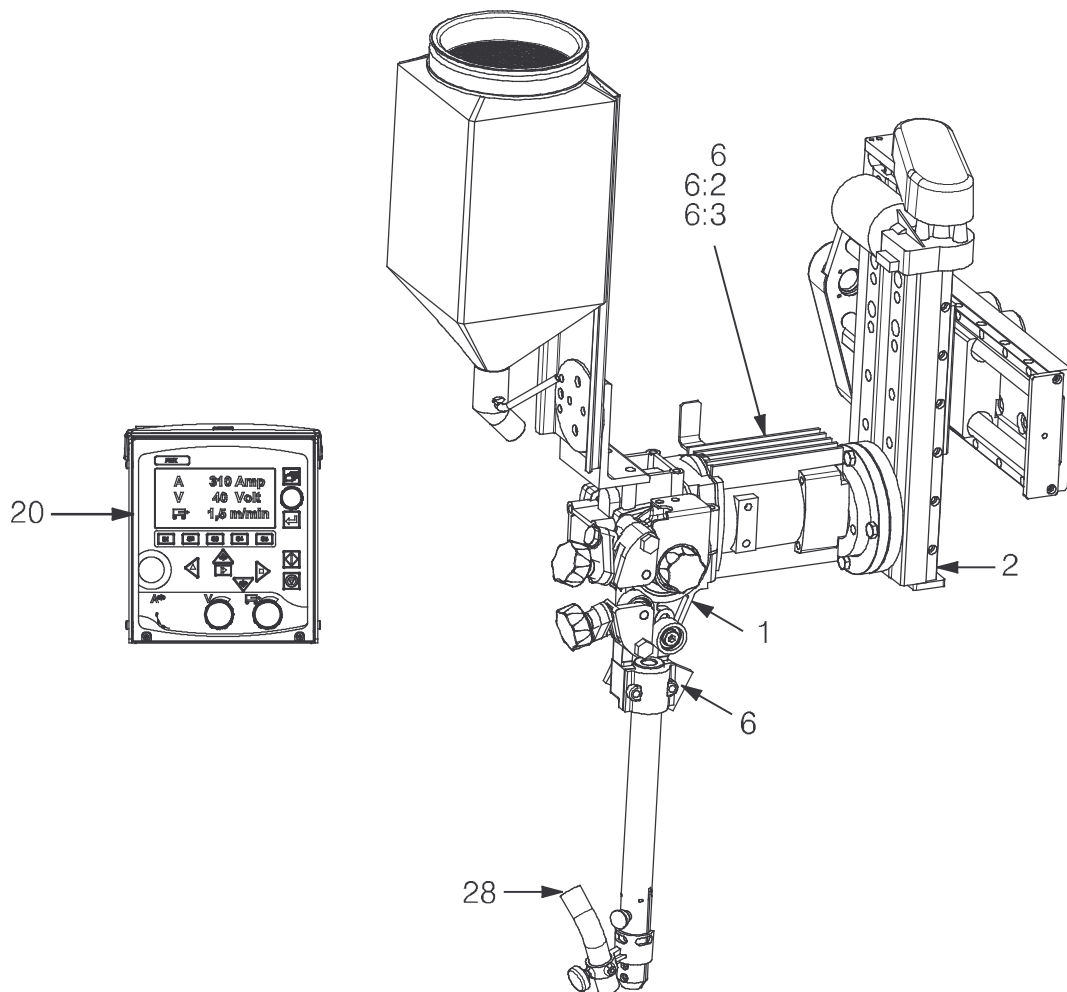
| Item no. | Qty | Ordering no. | Denomination | Notes |
|----------|-----|-------------------|--------------------------------------|----------------------------------|
| | | 0449271904 | Welding head with PEK and PAV | A6SF F1 Twin, SAW (156:1) |
| 1 | 1 | 0449250883 | Wire feed unit, Twin | 156:1 |
| 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 |



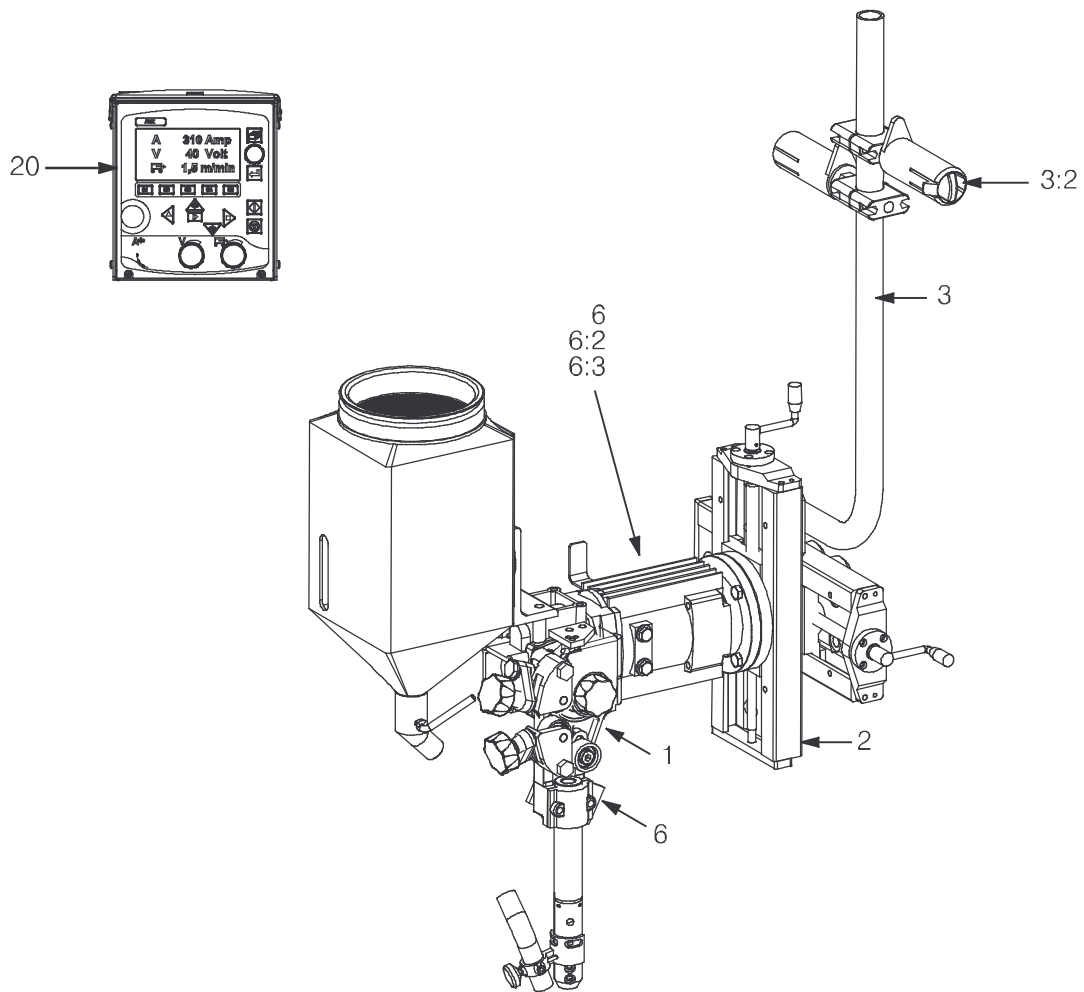
| Item no. | Qty | Ordering no. | Denomination | Notes |
|----------|-----|-------------------|--------------------------------------|----------------------------------|
| | | 0449271905 | Welding head with PEK and GMH | A6SF F1 Twin, SAW (156:1) |
| 1 | 1 | 0449250883 | Wire feed unit, Twin (right mounted) | 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 |



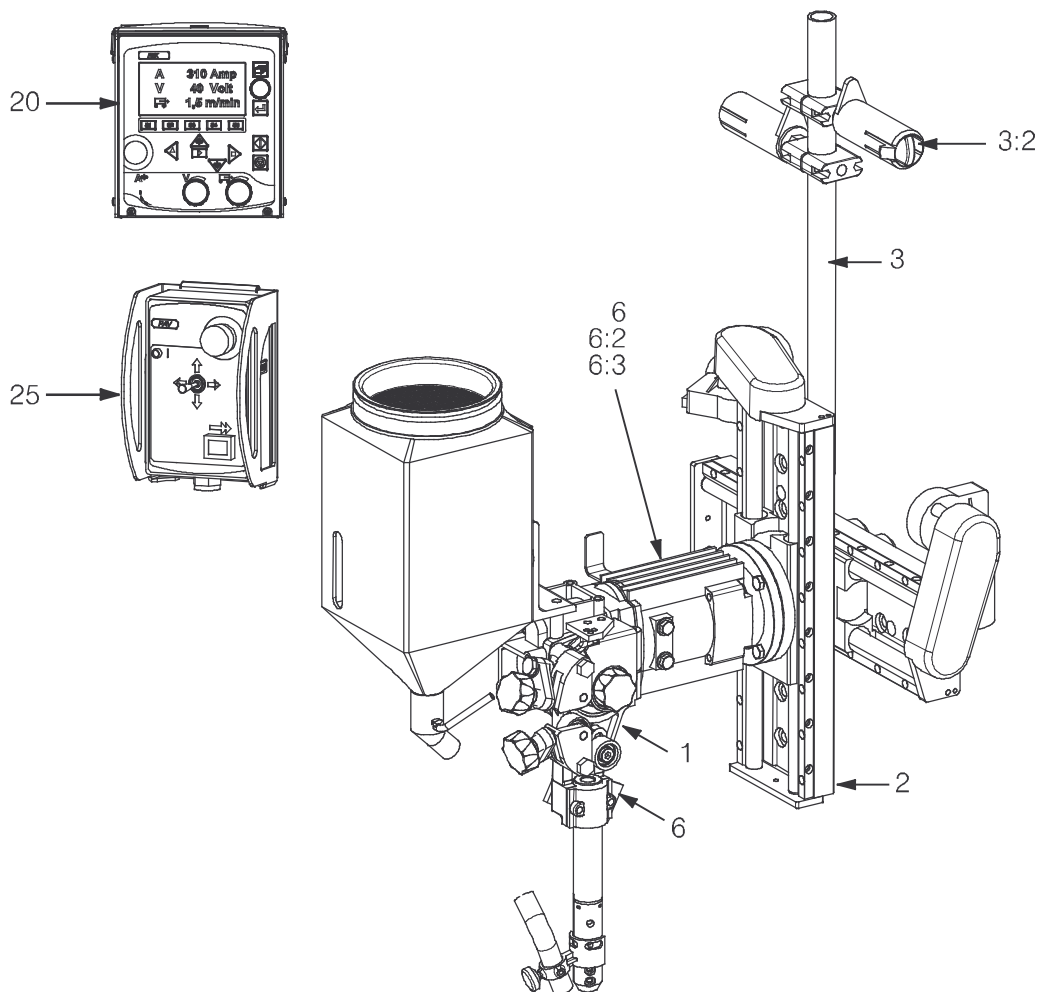
| Item no. | Qty | Ordering no. | Denomination | Notes |
|----------|-----|-------------------|--------------------------------------|----------------------------------|
| | | 0449271906 | Welding head with PEK | A6SF F1 Twin, SAW (156:1) |
| 1 | 1 | 0449250881 | Wire feed unit, Twin (right mounted) | 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 |



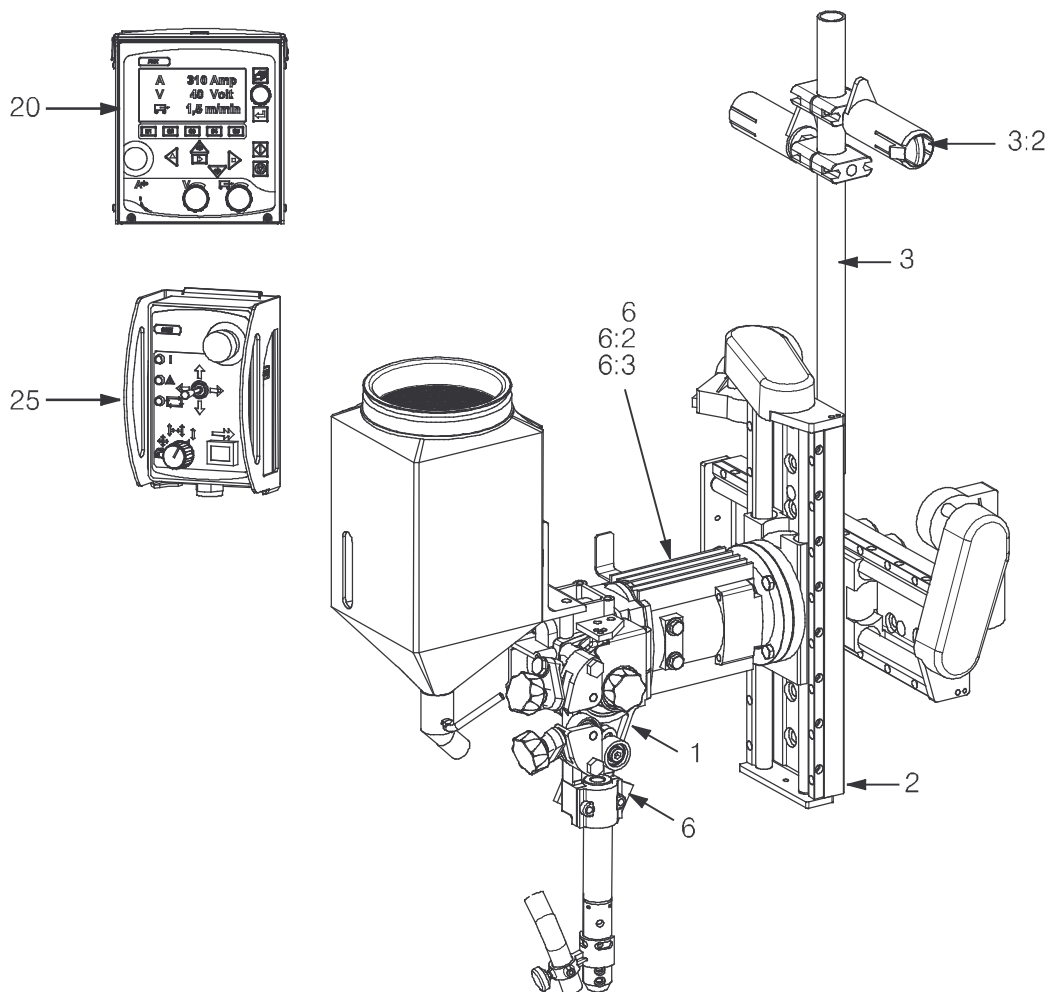
| Item no. | Qty | Ordering no. | Denomination | Notes |
|----------|-----|-------------------|--------------------------------------|---------------------------------|
| | | 0449271910 | Welding head with PEK | A6SF F1 Twin, SAW (74:1) |
| 1 | 1 | 0449250891 | Wire feed unit, Twin (right mounted) | 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 |



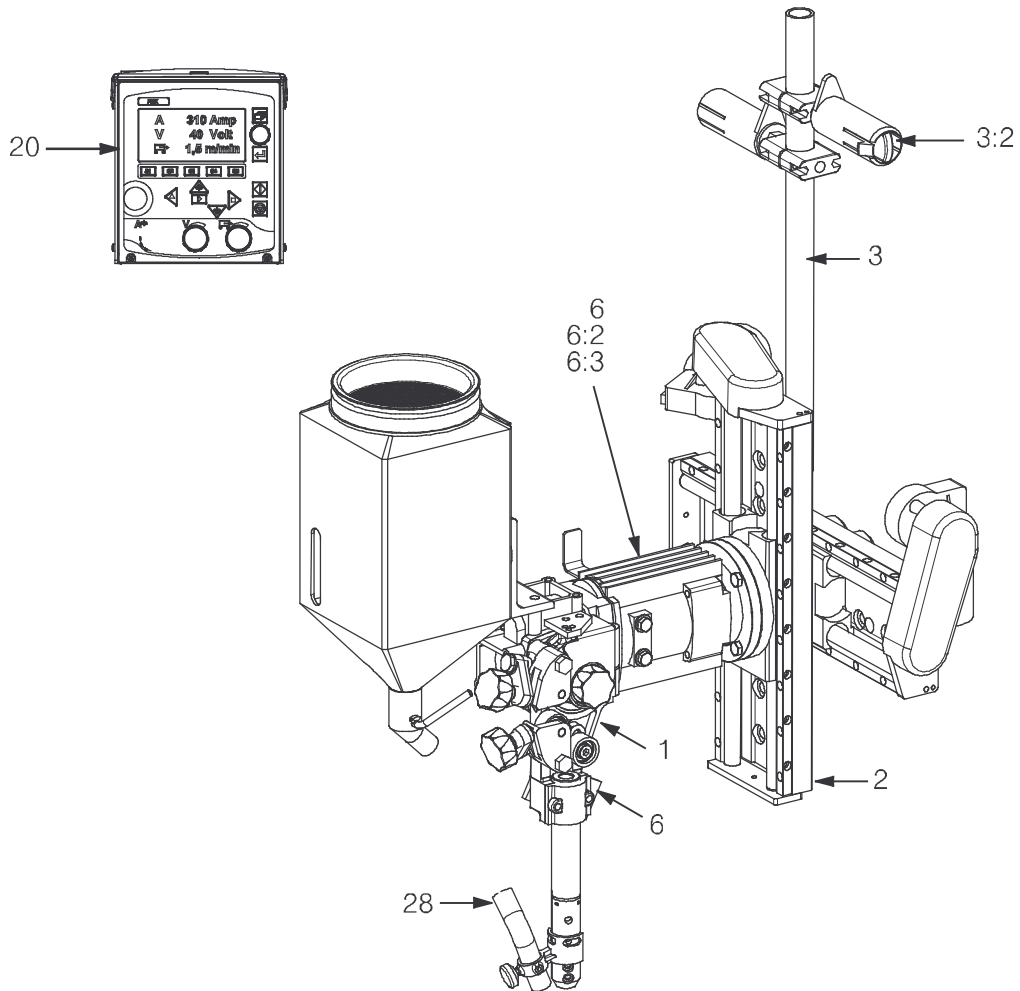
| Item no. | Qty | Ordering no. | Denomination | Notes |
|----------|-----|-------------------|--------------------------------------|---------------------------------|
| | | 0449271911 | Welding head with PEK and PAV | A6SF F1 Twin, SAW (74:1) |
| 1 | 1 | 0449250891 | Wire feed unit, Twin (right mounted) | 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 |



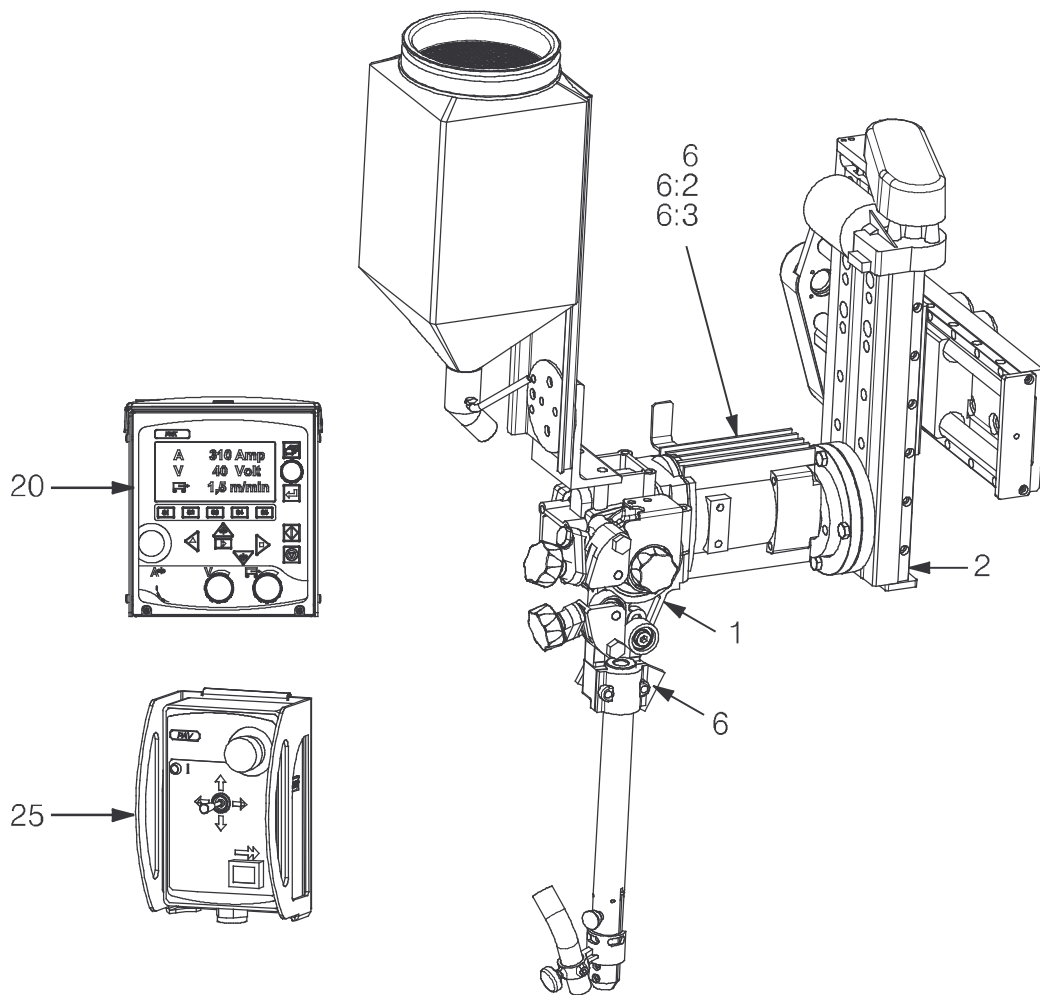
| Item no. | Qty | Ordering no. | Denomination | Notes |
|----------|-----|-------------------|--------------------------------------|---------------------------------|
| | | 0449271912 | Welding head with PEK and GMH | A6SF F1 Twin, SAW (74:1) |
| 1 | 1 | 0449250891 | Wire feed unit, Twin (right mounted) | 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 |



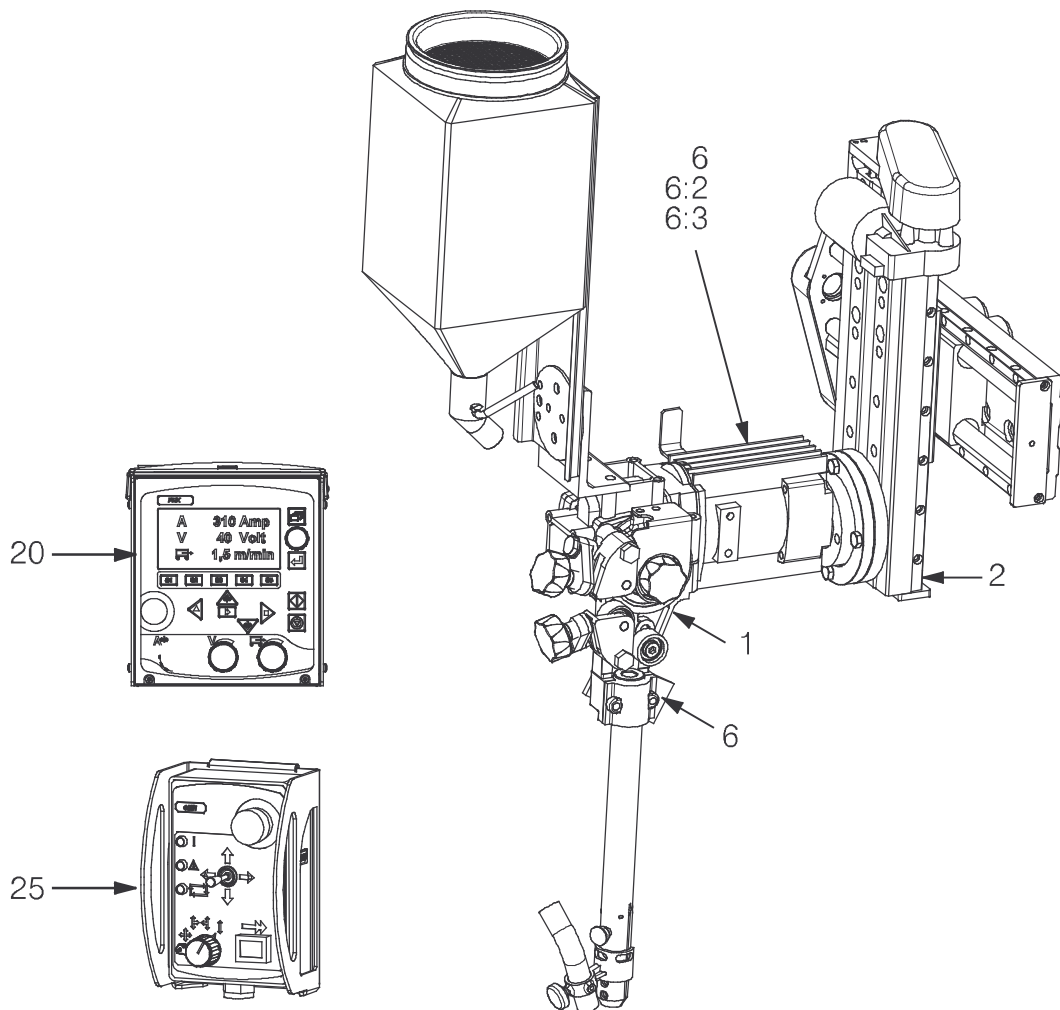
| Item no. | Qty | Ordering no. | Denomination | Notes |
|----------|-----|-------------------|--------------------------------------|---------------------------------|
| | | 0449271913 | Welding head with PEK | A6SF F1 Twin, SAW (74:1) |
| 1 | 1 | 0449250891 | Wire feed unit, Twin (right mounted) | 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 |



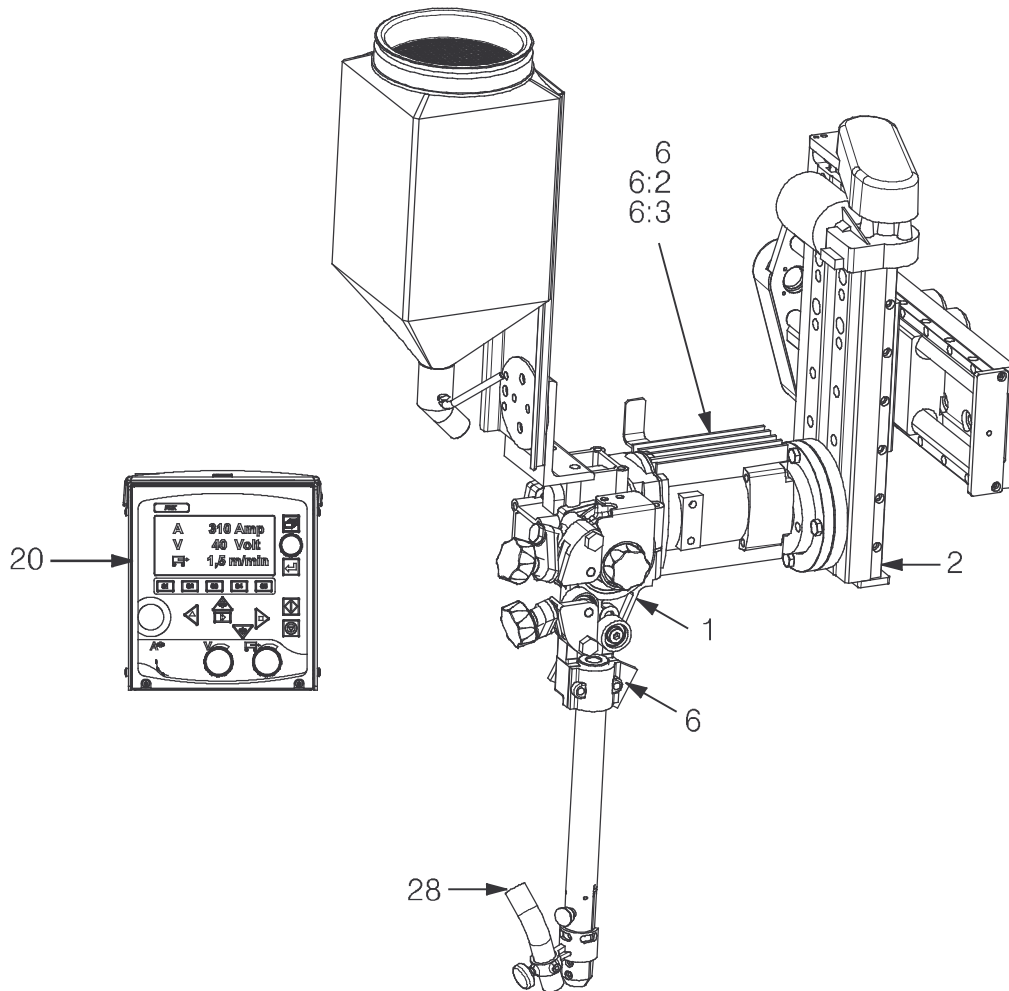
| Item no. | Qty | Ordering no. | Denomination | Notes |
|----------|-----|-------------------|--------------------------------------|---------------------------------|
| | | 0449271914 | Welding head with PEK and PAV | A6SF F1 Twin, SAW (74:1) |
| 1 | 1 | 0449250893 | Wire feed unit, Twin | 74:1 |
| 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 |



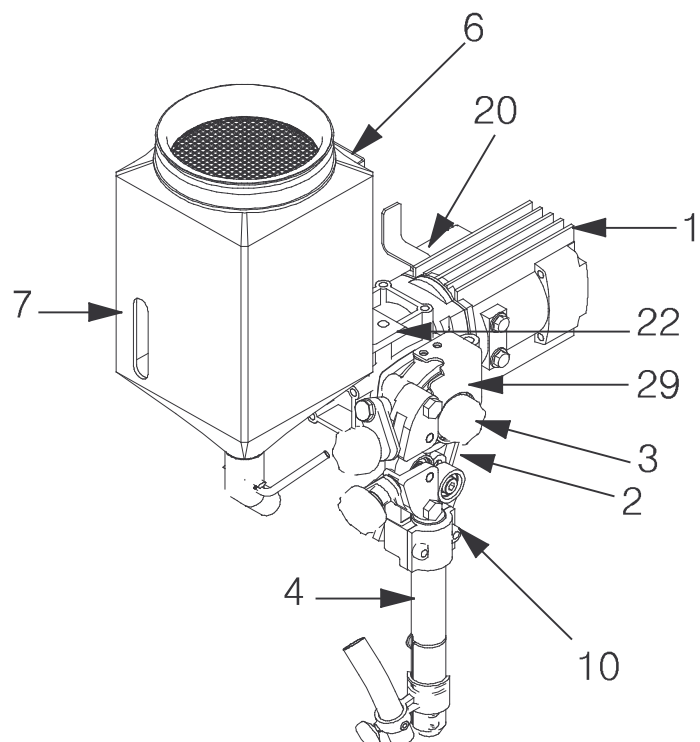
| Item no. | Qty | Ordering no. | Denomination | Notes |
|----------|-----|-------------------|--------------------------------------|---------------------------------|
| | | 0449271915 | Welding head with PEK and GMH | A6SF F1 Twin, SAW (74:1) |
| 1 | 1 | 0449250893 | Wire feed unit, Twin | 74:1 |
| 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 |

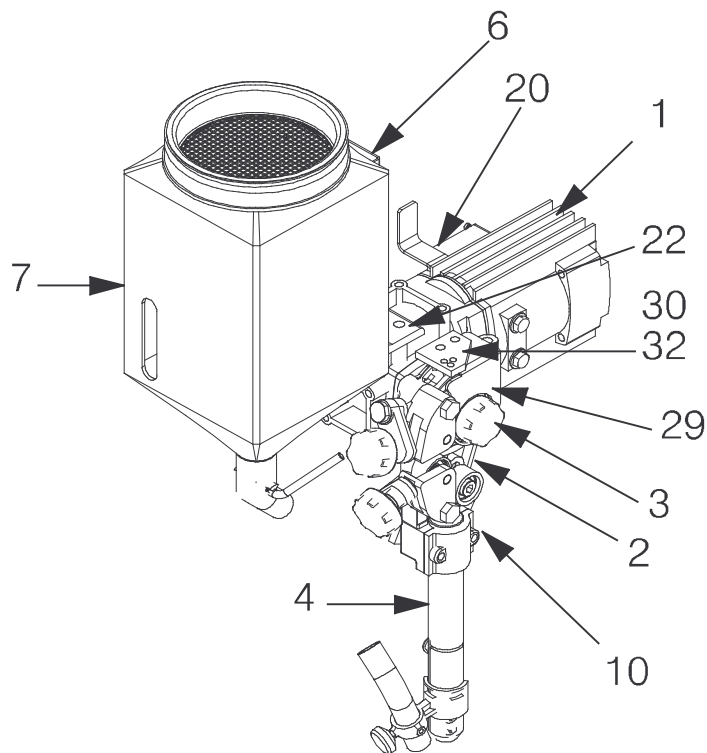


| Item no. | Qty | Ordering no. | Denomination | Notes |
|----------|-----|-------------------|---------------------------------------|-------------------------------------|
| | | 0449250880 | Wire feed unit (Right mounted) | SAW (156:1), Single |
| 1 | 1 | 0145063906 | Motor with gear | A6 VEC (156:1), 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 | |

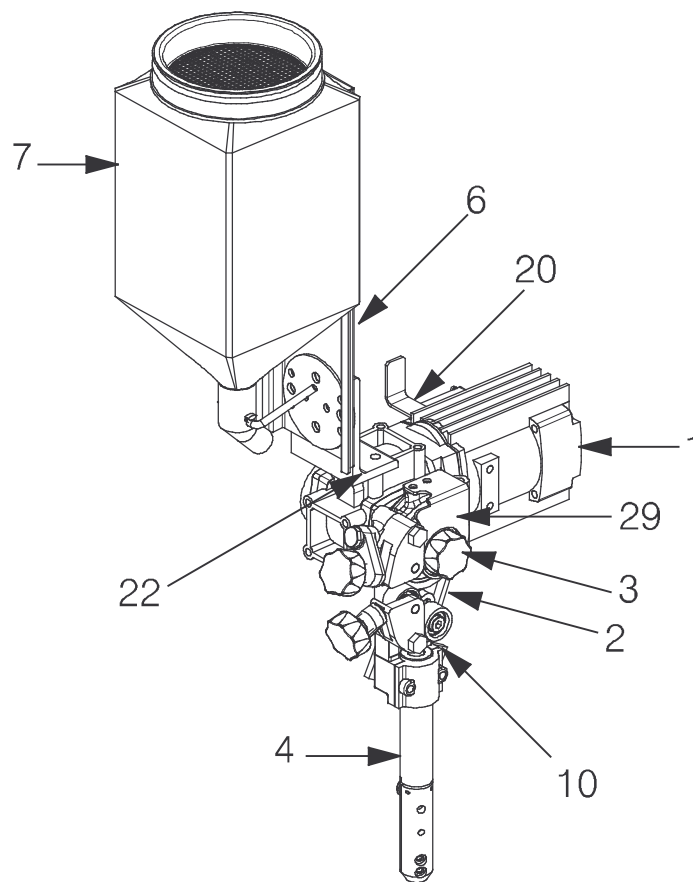


| Item no. | Qty | Ordering no. | Denomination | Notes |
|----------|-----|-------------------|---------------------------------------|-------------------------------------|
| | | 0449250881 | Wire feed unit (Right mounted) | SAW (156:1), Twin |
| 1 | 1 | 0145063906 | Motor with gear | A6 VEC (156:1), 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

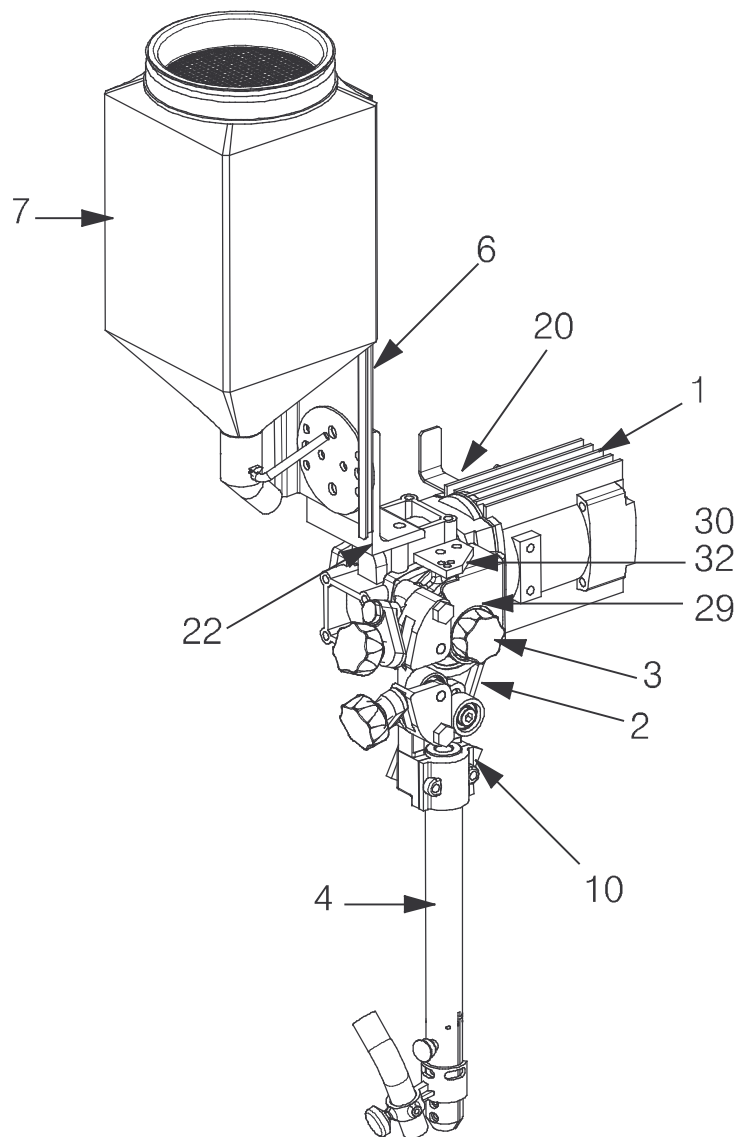


| Item no. | Qty | Ordering no. | Denomination | Notes |
|----------|-----|-------------------|-----------------------------------|-------------------------------------|
| | | 0449250882 | Wire feed unit | SAW (156:1) CaB |
| 1 | 1 | 0145063906 | Motor with gear | A6 VEC (156:1), see separate manual |
| 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 | |

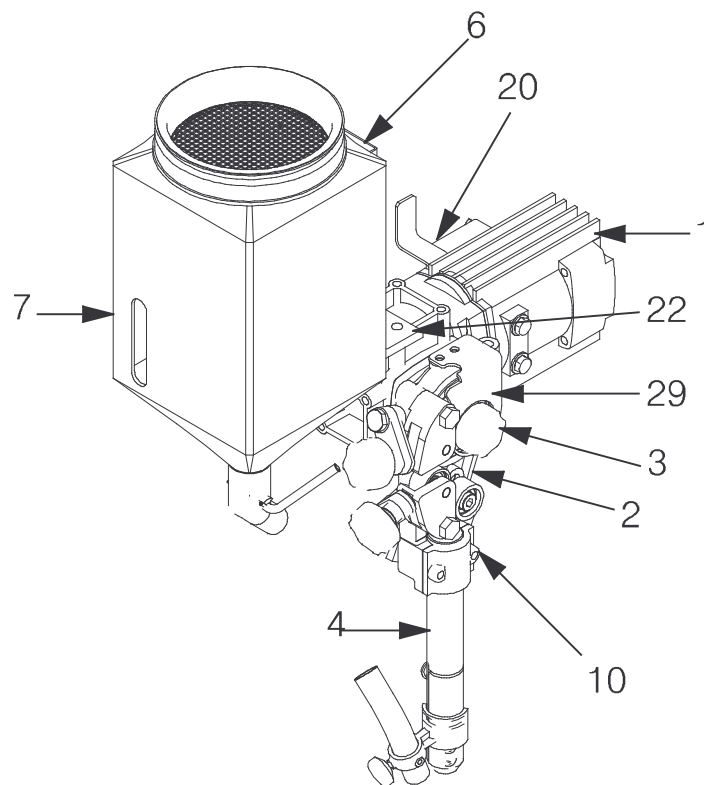


| Item no. | Qty | Ordering no. | Denomination | Notes |
|----------|-----|-------------------|-----------------------------------|-------------------------------------|
| | | 0449250883 | Wire feed unit | SAW (156:1) CaB |
| 1 | 1 | 0145063906 | Motor with gear | A6 VEC (156:1), see separate manual |
| 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

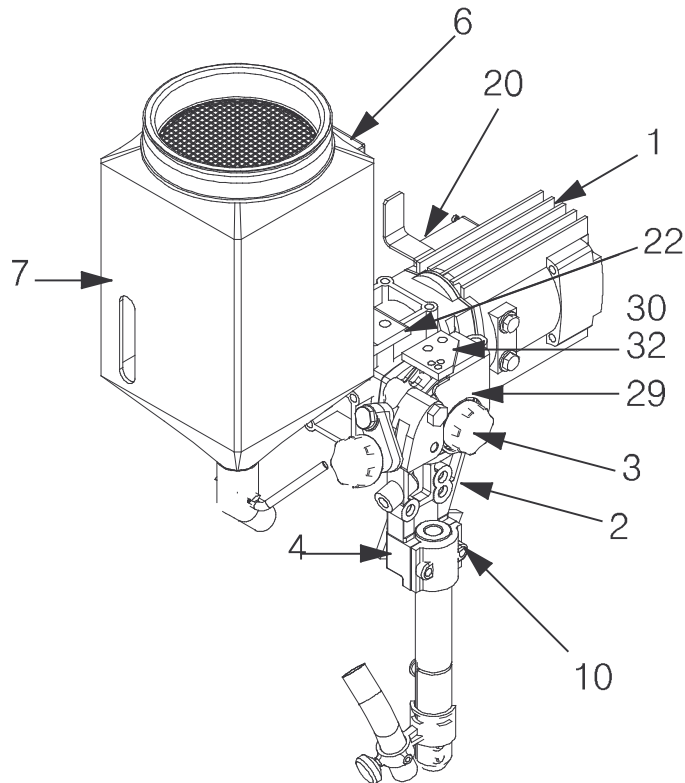


| Item no. | Qty | Ordering no. | Denomination | Notes |
|----------|-----|-------------------|---------------------------------------|------------------------------------|
| | | 0449250890 | Wire feed unit (Right mounted) | SAW (74:1), Single |
| 1 | 1 | 0145063907 | Motor with gear | A6 VEC (74:1), 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 | |

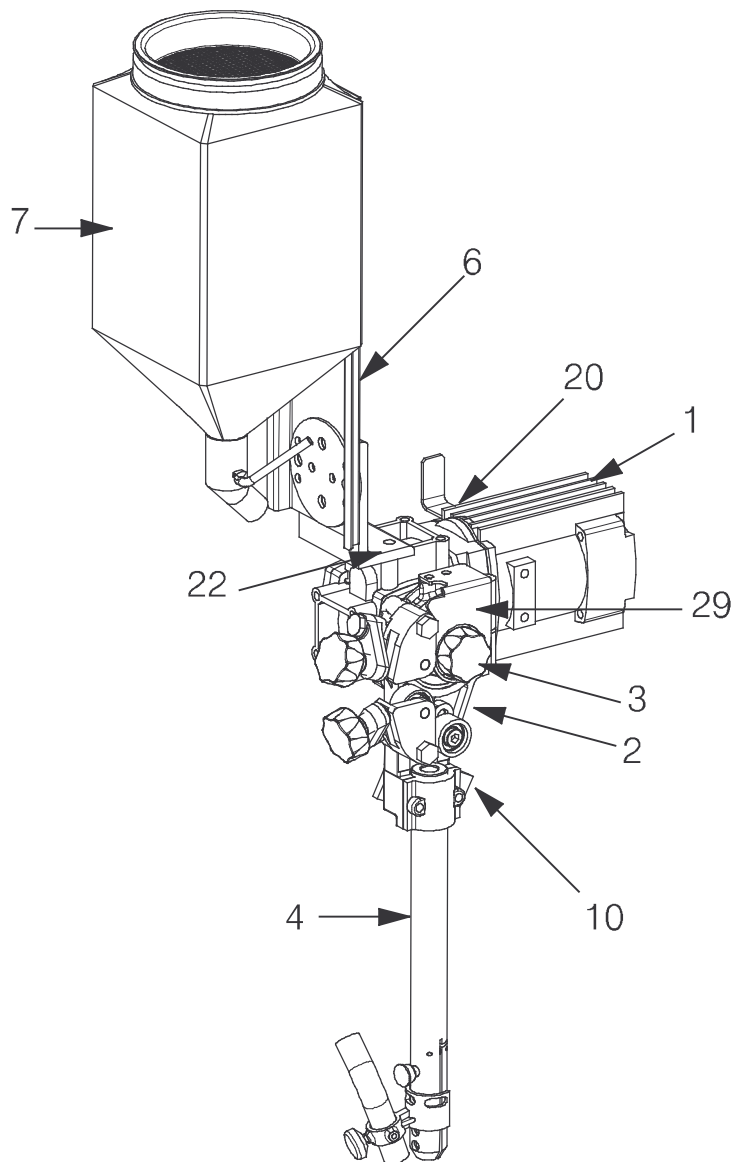


| Item no. | Qty | Ordering no. | Denomination | Notes |
|----------|-----|-------------------|---------------------------------------|------------------------------------|
| | | 0449250891 | Wire feed unit (Right mounted) | SAW (74:1), Twin |
| 1 | 1 | 0145063907 | Motor with gear | A6 VEC (74:1), see 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

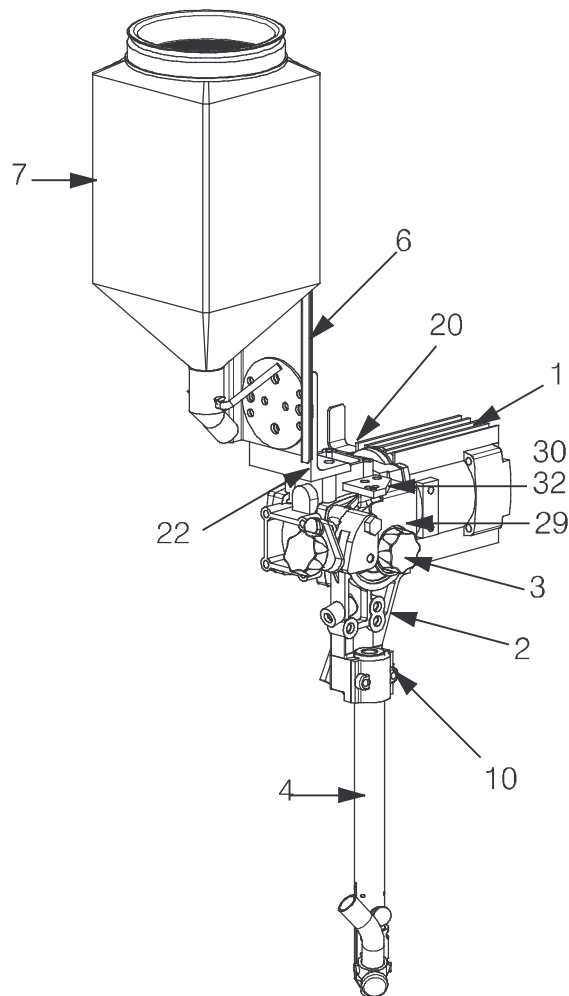


| Item no. | Qty | Ordering no. | Denomination | Notes |
|----------|-----|-------------------|---------------------------------------|------------------------------------|
| | | 0449250892 | Wire feed unit (Right mounted) | SAW (74:1), Single |
| 1 | 1 | 0145063907 | Motor with gear | A6 VEC (74:1), 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 | |

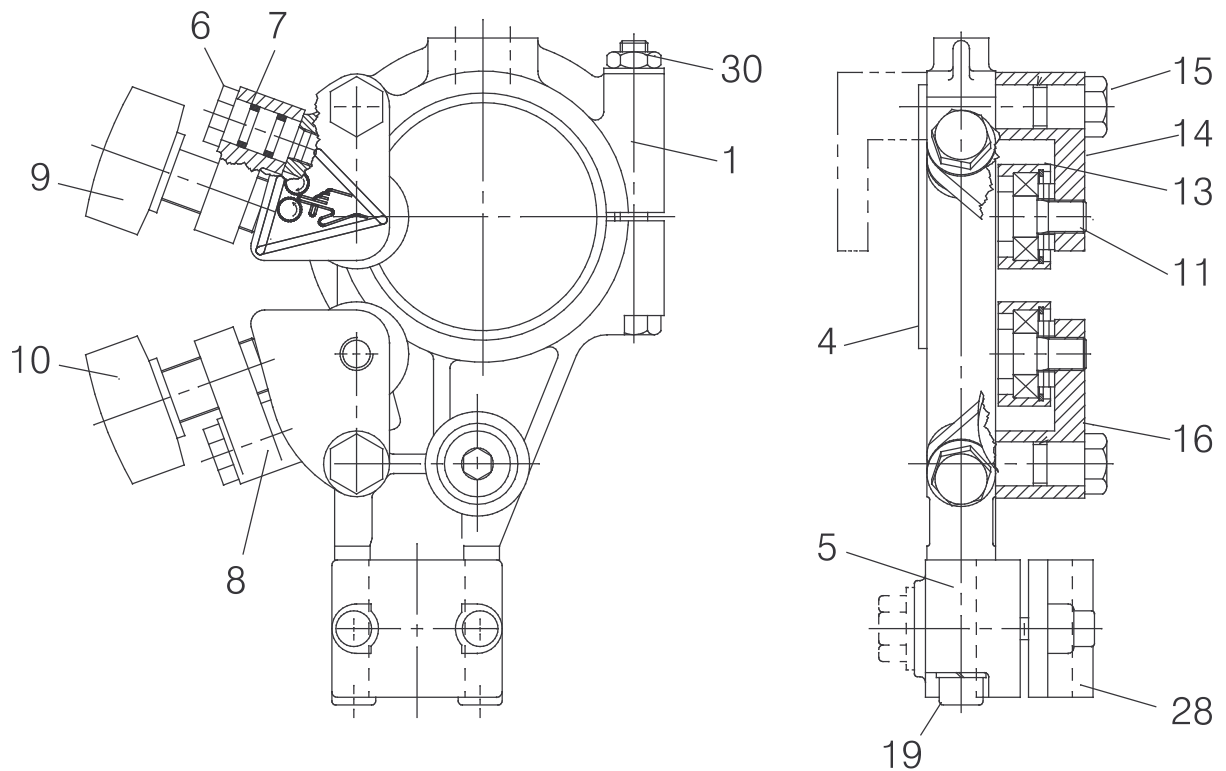


| Item no. | Qty | Ordering no. | Denomination | Notes |
|----------|-----|-------------------|-----------------------------------|------------------------------------|
| | | 0449250893 | Wire feed unit | SAW TWIN (74:1) CaB |
| 1 | 1 | 0145063907 | Motor with gear | A6 VEC (74:1), see separate manual |
| 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 | |

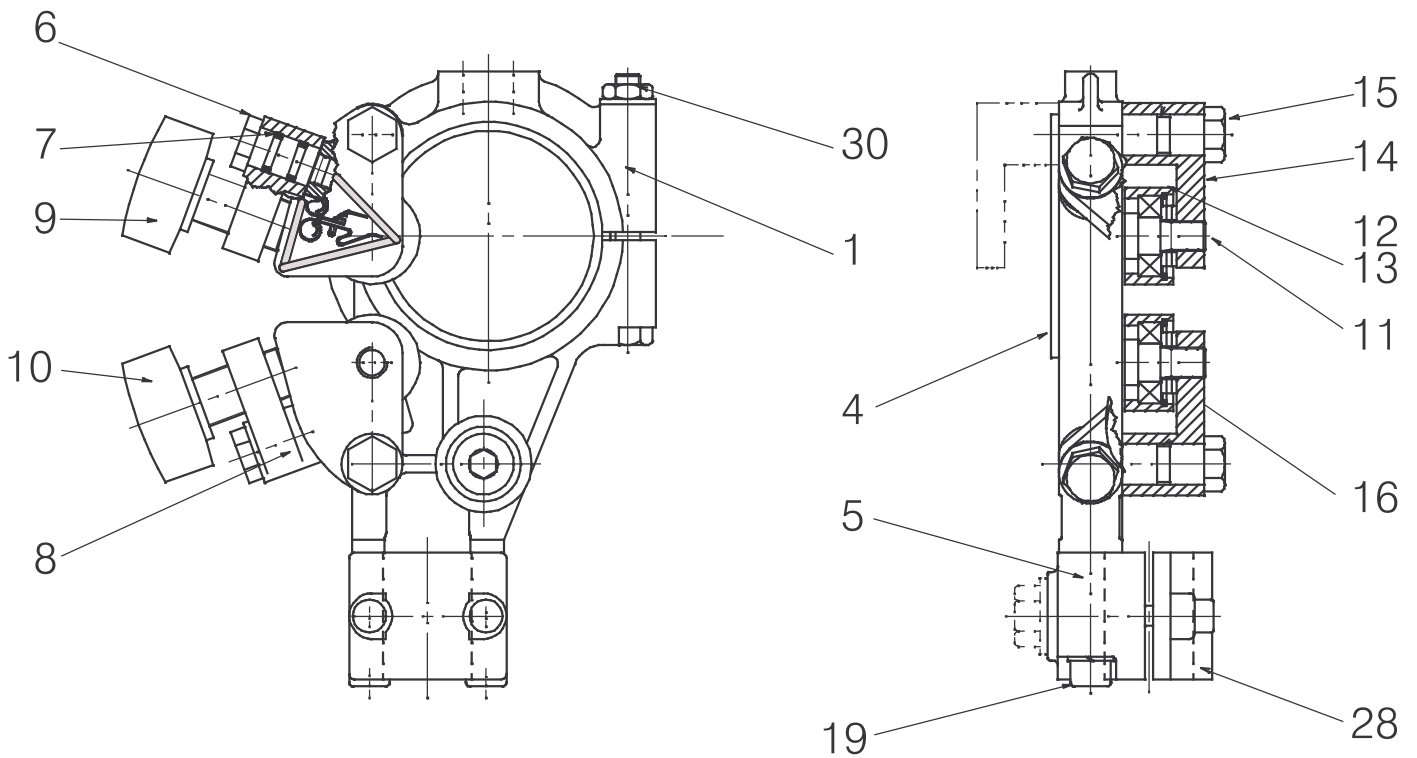
* Not shown in the picture



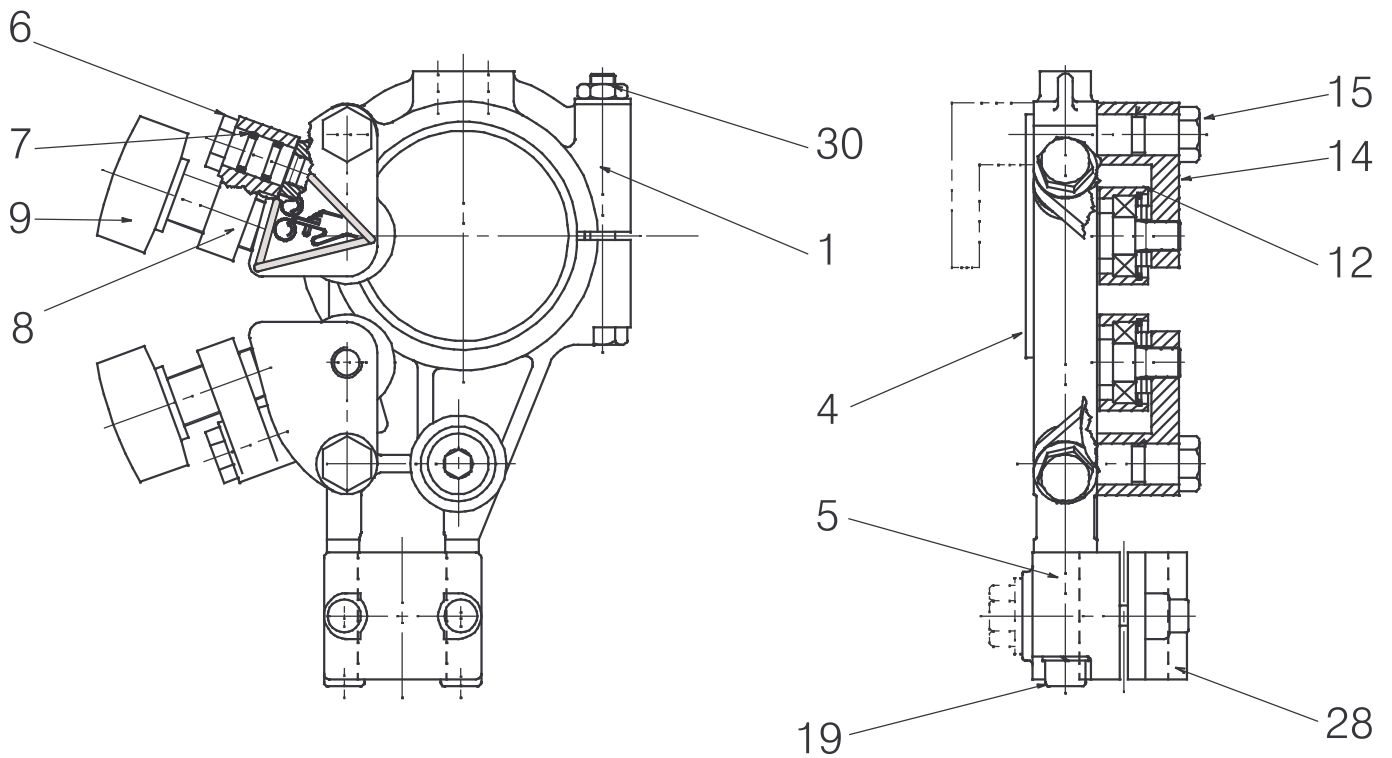
| Item no. | Qty | Ordering no. | Denomination | Notes |
|----------|-----|-------------------|---|------------|
| | | 0147639880 | Wire straightener(right mounted) | |
| 1 | 1 | 0156449001 | Clamp | |
| 4 | 1 | 0215503601 | Insulating sleeve | |
| 5 | 1 | 0156530001 | Clamp half | D35 |
| 6 | 2 | 0212900001 | 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 |



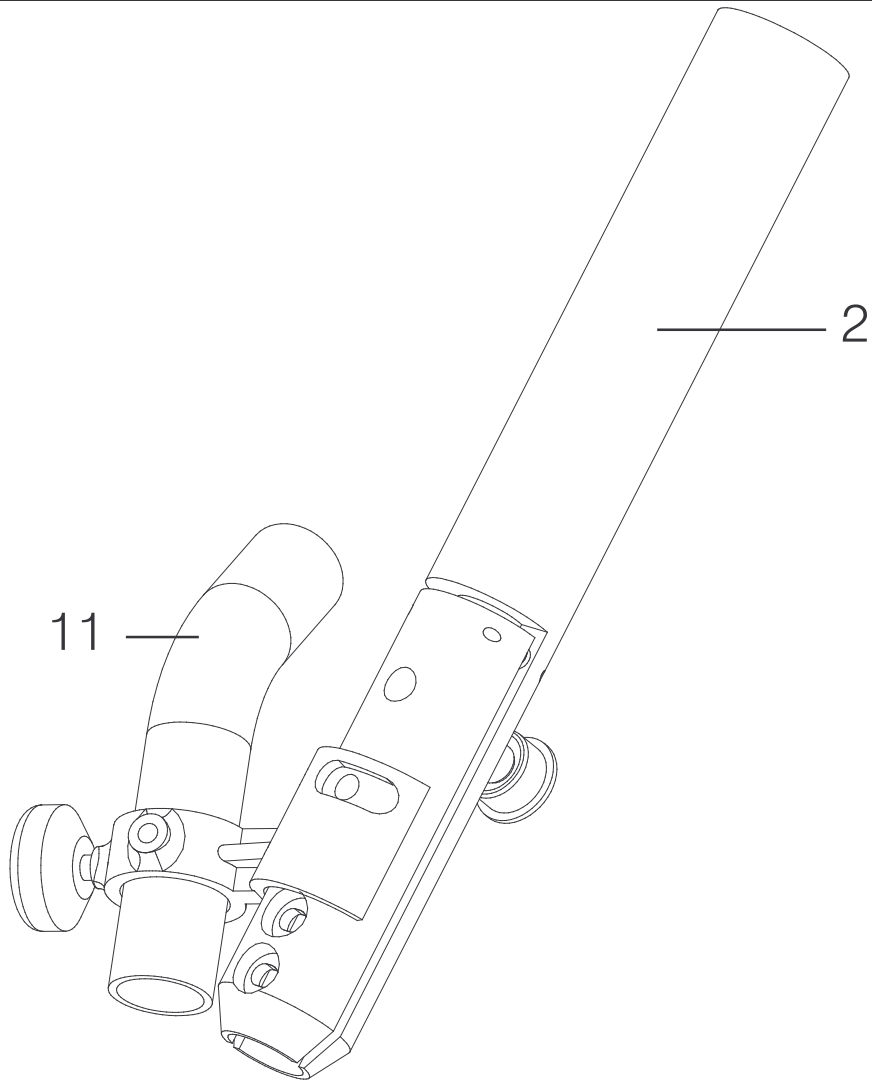
| Item no. | Qty | Ordering no. | Denomination | Notes |
|----------|-----|-------------------|--|--------------------|
| | | 0147639887 | Wire Wire straightener(right mounted) | A6 D35 TWIN |
| 1 | 1 | 0156449001 | Clamp | |
| 4 | 1 | 0215503601 | Insulating sleeve | |
| 5 | 1 | 0156530001 | Clamp half | |
| 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 |



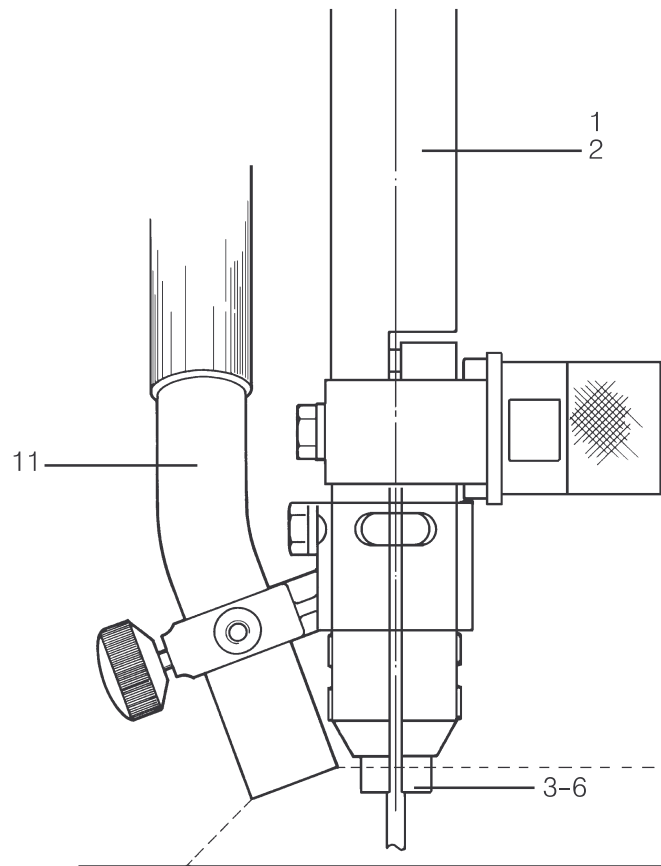
| Item no. | Qty | Ordering no. | Denomination | Notes |
|----------|-----|-------------------|---|---------------------------|
| | | 0147639891 | Wire straightener(right mounted) | A6 D35 TWIN (74:1) |
| 1 | 1 | 0156449001 | Clamp | |
| 4 | 1 | 0215503601 | Insulating sleeve | |
| 5 | 1 | 0156530001 | 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 |



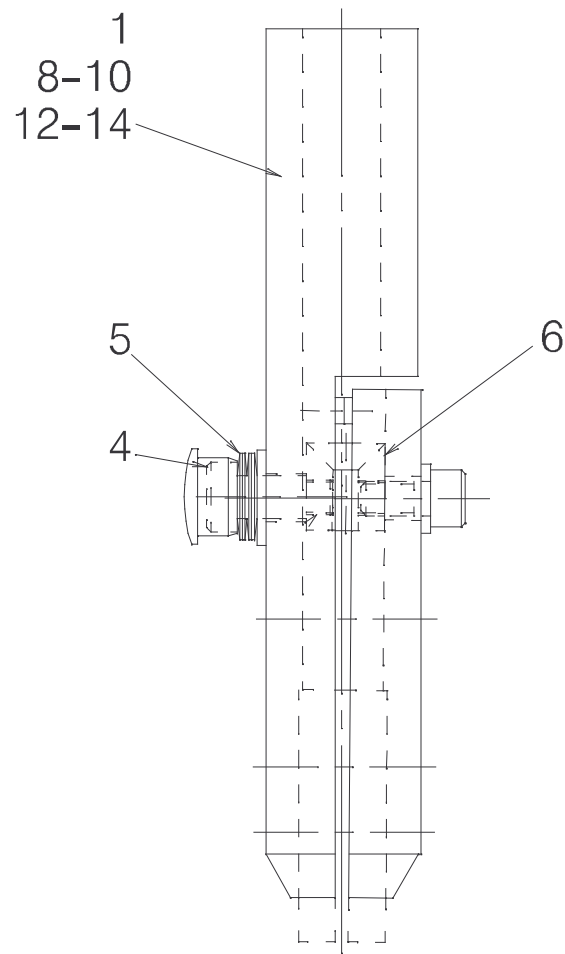
| Item | Qty | Orderingno. | Denomination | Remarks |
|------|-----|-------------------|--------------------------------------|------------|
| | | 0334290882 | Contact equipment single wire | D35 |
| 2 | 1 | 0417959881 | Contact jaw tube | L=275 |
| 11 | 1 | 0153299880 | Flux nozzle complete | |



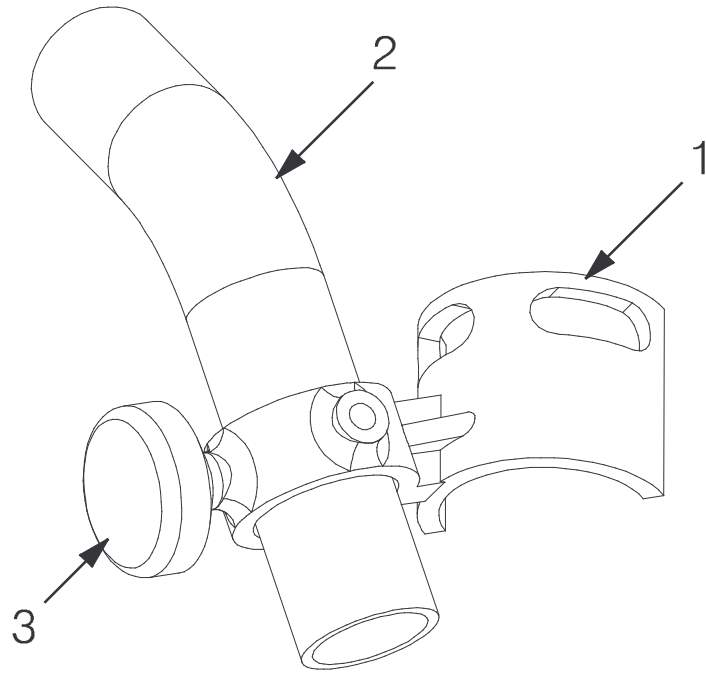
| Item | Qty | Orderingno. | Denomination | Remarks |
|------|-----|-------------------|--------------------------------------|-------------|
| | | 0334290884 | Contact equipment single wire | D35 |
| 1 | 1 | 0417959882 | Contact jaw tube | L=400 |
| 3 | 1 | 0265900880 | Contact jaw | ø 3, L=58mm |
| 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 | |



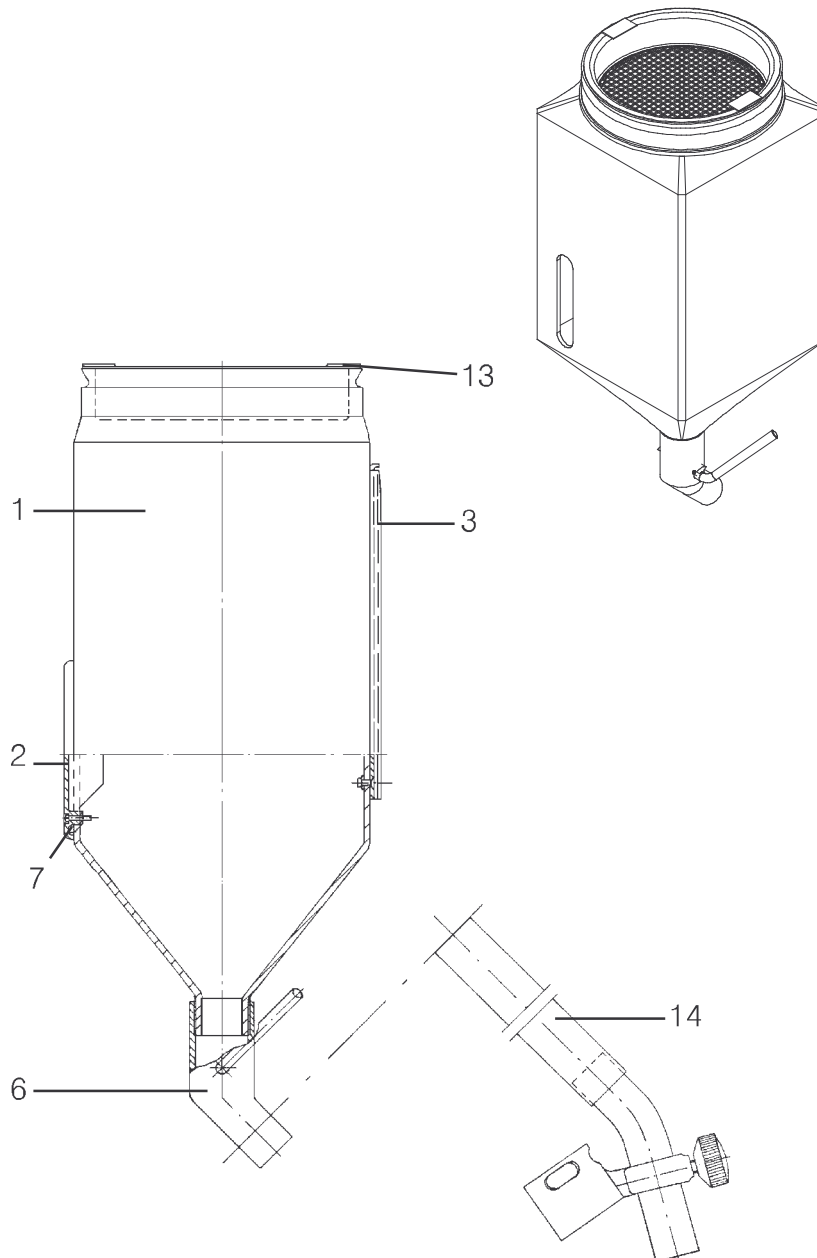
| Item no. | Qty | Ordering no. | Denomination | Notes |
|----------|-----|-------------------|-------------------------|-------------------|
| | | 0417959881 | Contact jaw tube | L = 275 mm |
| 4 | 1 | 0443372001 | Fitting bolt | |
| 5 | 4 | 0219504307 | Cup spring | d20/10.2, T=1.1 |
| 6 | 1 | 0417979001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



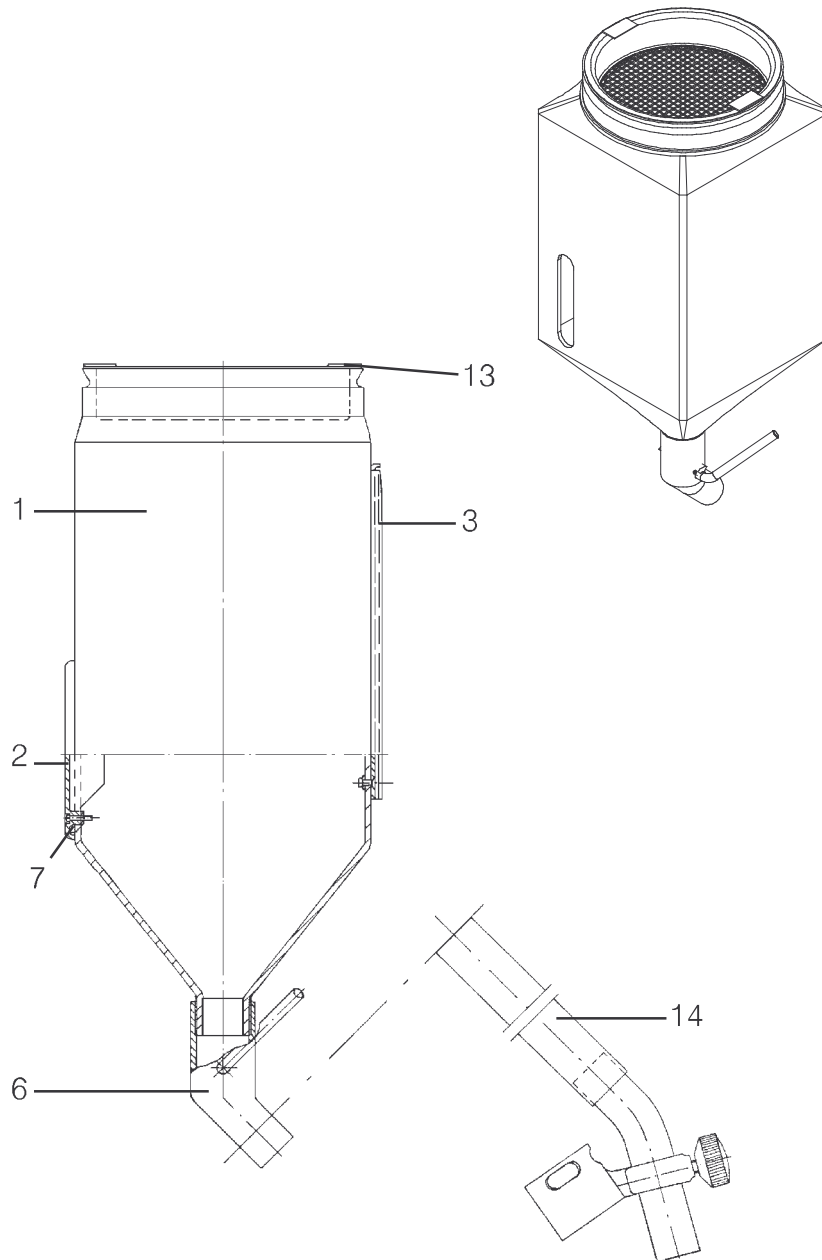
| Item no. | Qty | Ordering no. | Denomination | Notes |
|----------|-----|-------------------|-----------------------------|-------|
| | | 0153299880 | Flux nozzle complete | |
| 1 | 1 | 0153290002 | Holder for flux pipe | |
| 2 | 1 | 0153296001 | Flux pipe, bent | |
| 3 | 1 | 0153425001 | Wheel | |



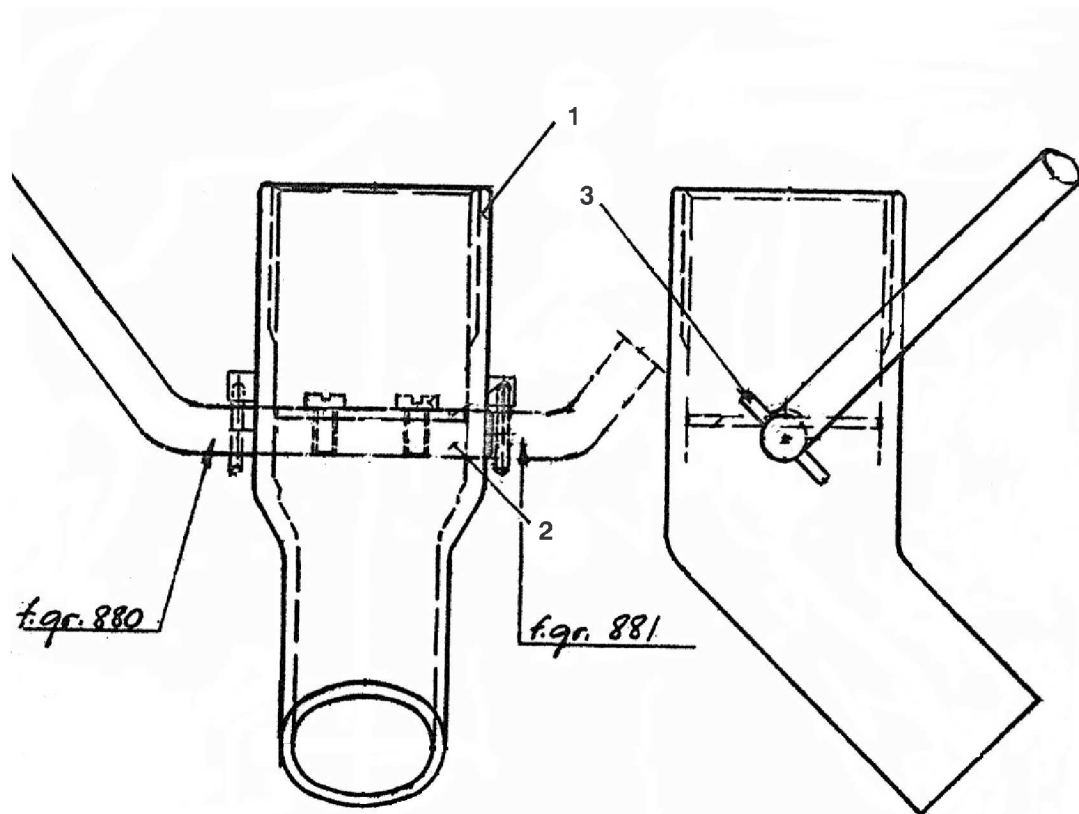
| Item no. | Qty | Ordering no. | Denomination | Notes |
|----------|-----|-------------------|-------------------------|------------|
| | | 0147649881 | Flux Hopper | 10l |
| 1 | 1 | 0154007001 | Flux hopper | |
| 2 | 1 | 0148837001 | Window (a6 flux hopper) | |
| 3 | 1 | 0147645001 | Mounting | |
| 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 |



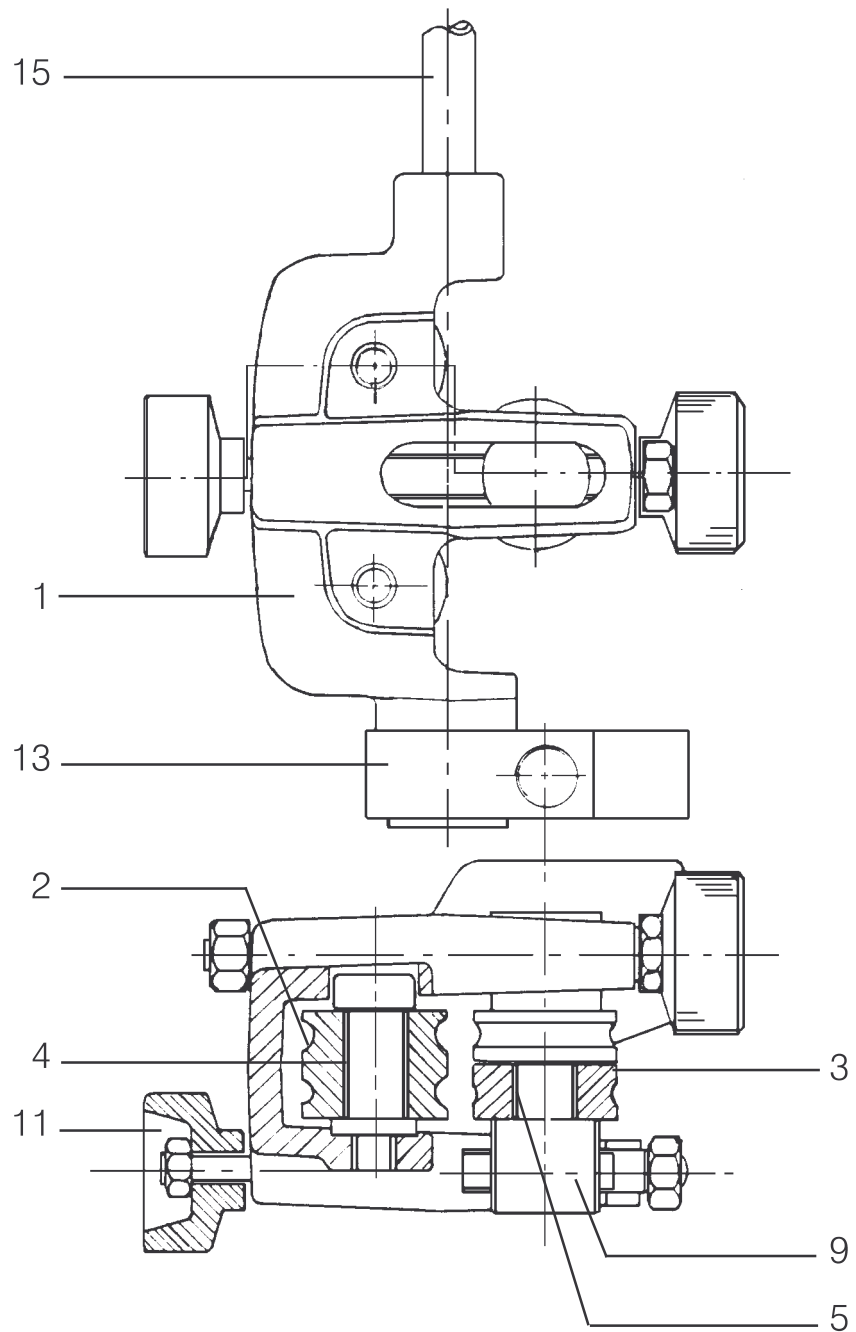
| Item no. | Qty | Ordering no. | Denomination | Notes |
|----------|-----|-------------------|--------------------|------------|
| | | 0147649882 | Flux Hopper | 10l |
| 1 | 1 | 0154007002 | Flux hopper | |
| 3 | 1 | 0147645001 | Mounting | |
| 6 | 1 | 0153347880 | Flux valve | |
| 13 | 1 | 0020301780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



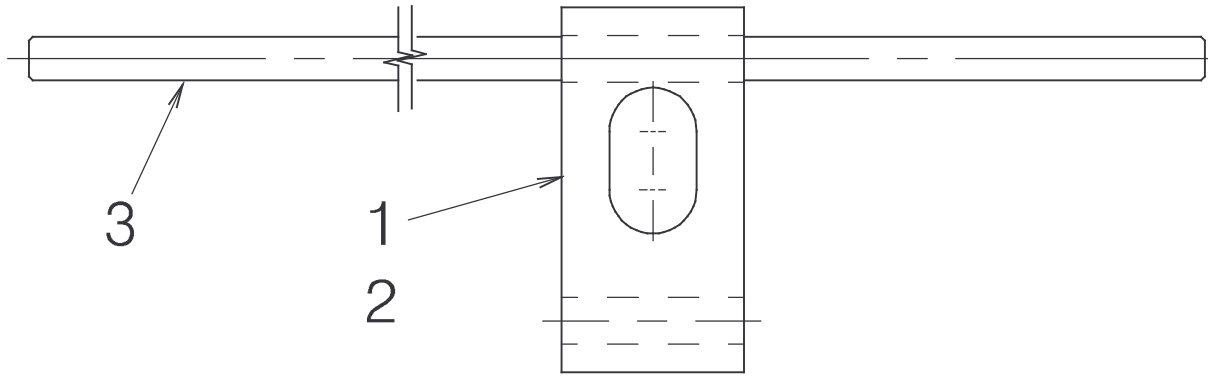
| Item no. | Qty | Ordering no. | Denomination | Notes |
|----------|-----|-------------------|-------------------|--------|
| | | 0153347880 | Flux valve | |
| 1 | 1 | 0153348001 | Outlet | |
| 2 | 1 | 0153349001 | Shaft | |
| 3 | 1 | 0211102938 | Roll pin | d 3x20 |



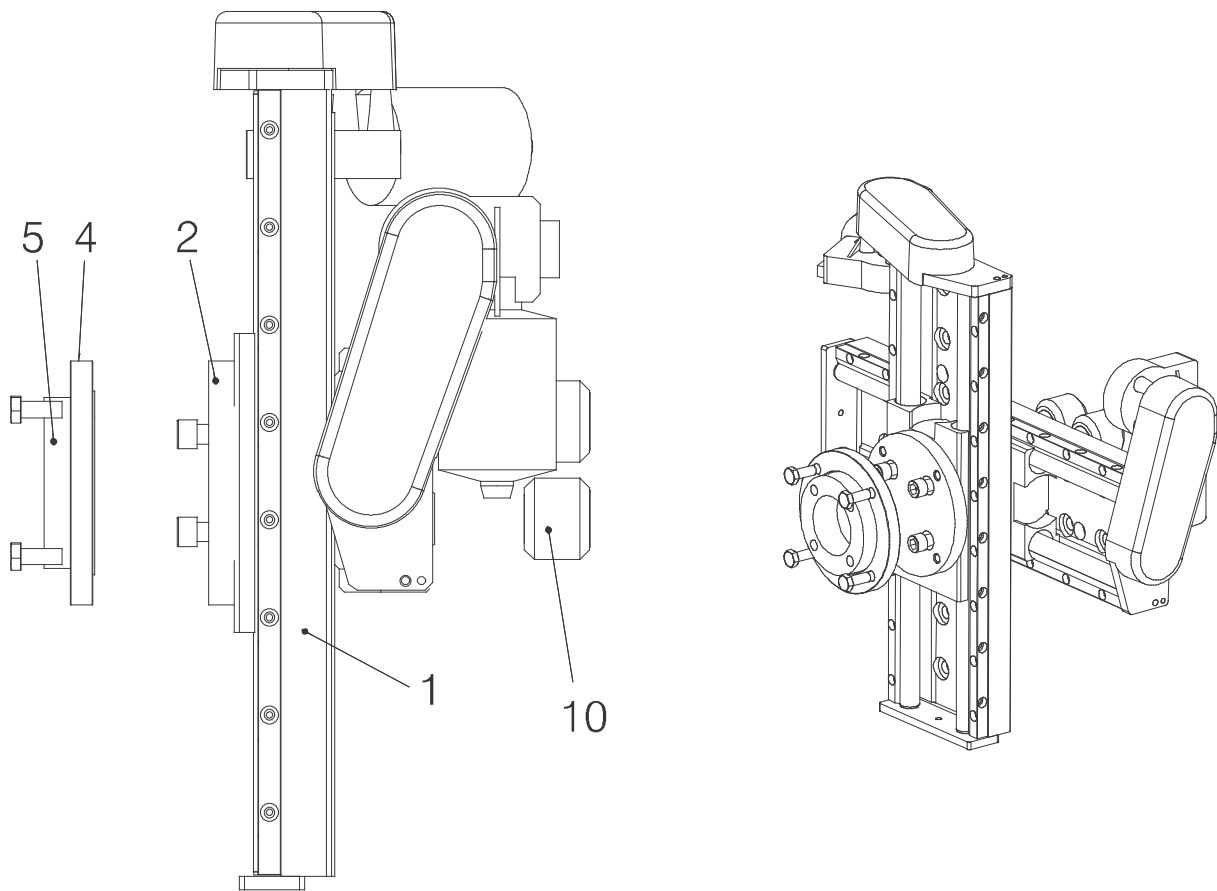
| Item no. | Qty | Ordering no. | Denomination | Notes |
|----------|-----|-------------------|---|--------|
| | | 0145787880 | Fine wire straightener for twin wire | |
| 1 | 1 | 0145788001 | Case | D12/10 |
| 2 | 2 | 0145789001 | Roller | |
| 3 | 2 | 0145790001 | Roller | |
| 4 | 2 | 0145791001 | Searing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



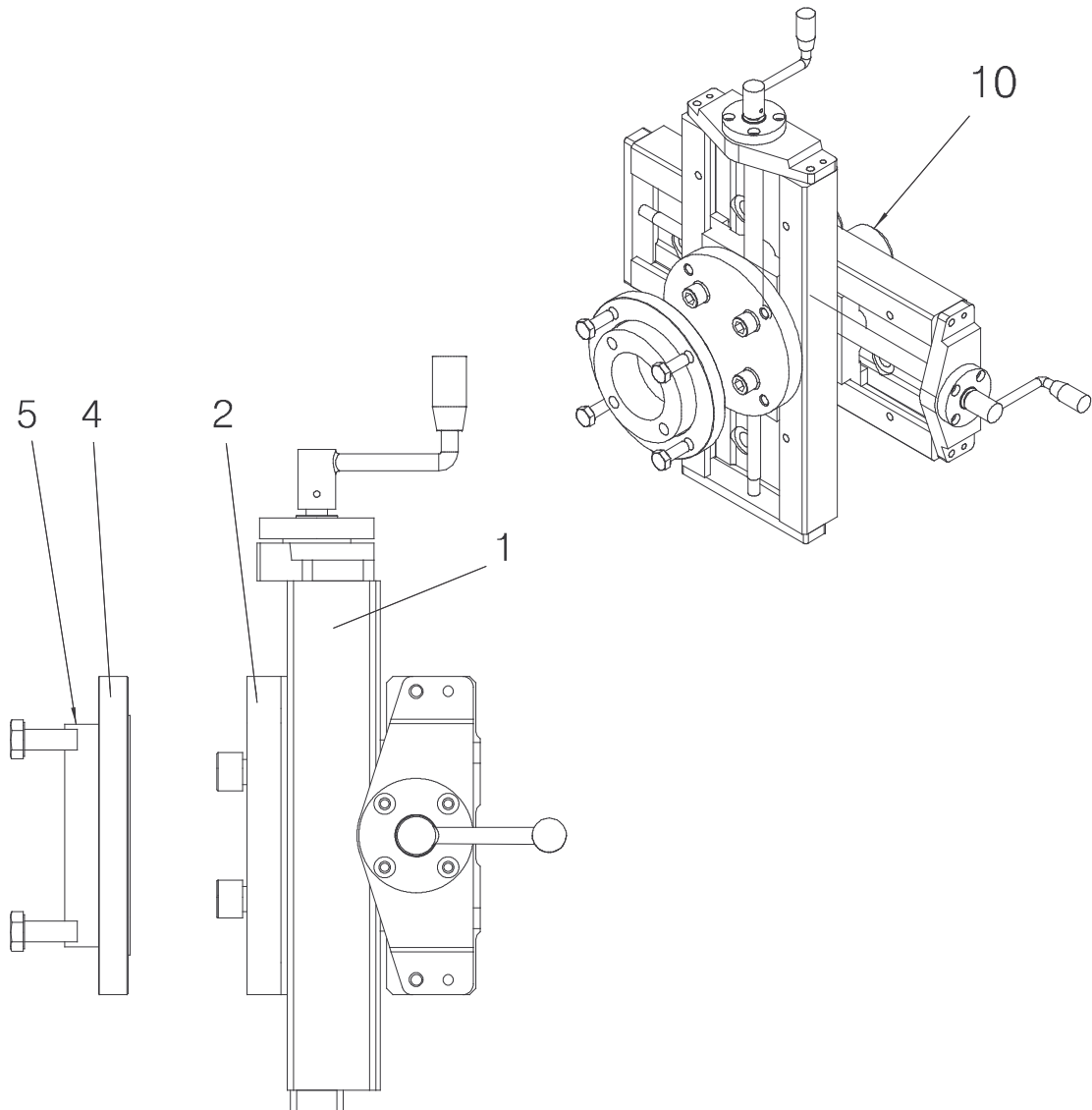
| Item no. | Qty | Ordering no. | Denomination | Notes |
|----------|-----|-------------------|--|----------|
| | | 0334278881 | Guide tube insert for fine wire | |
| 2 | 1 | 0218518201 | Clamp | |
| 3 | 2 | 0415032001 | Guide tube | L=358 mm |



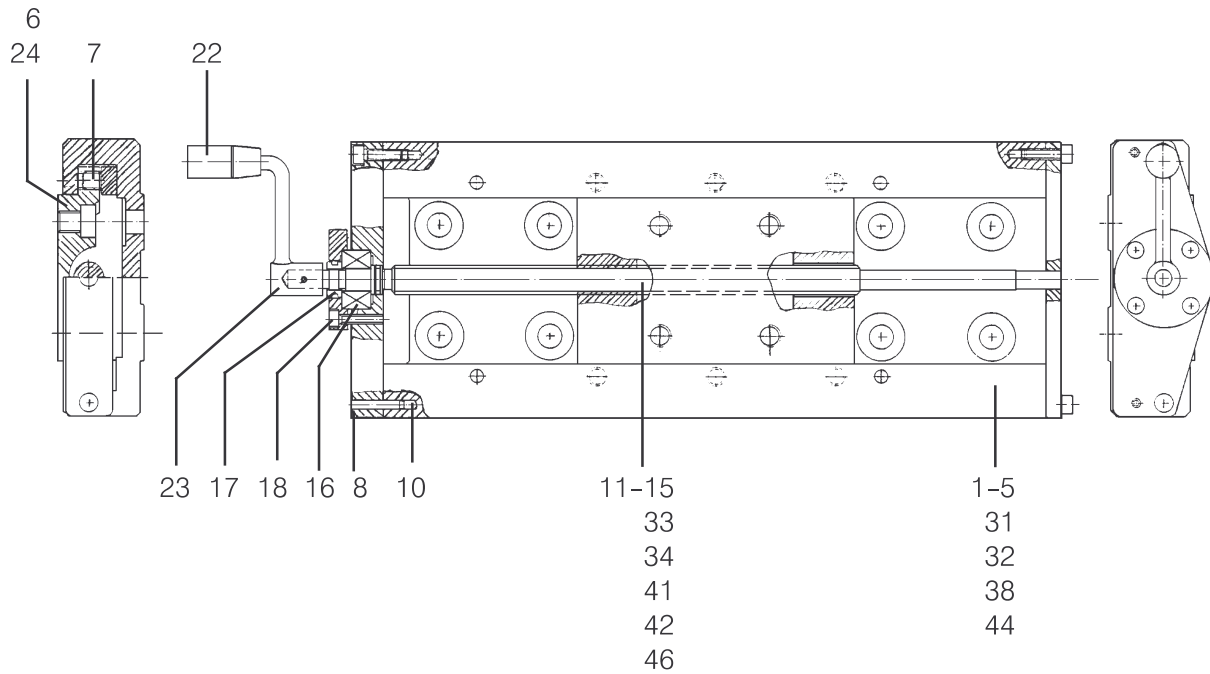
| Item no. | Qty | Ordering no. | Denomination | Notes |
|----------|-----|--------------|-------------------------------------|---------------|
| 1 | 2 | 0449251884 | Slide travel kit motorised | 300 mm |
| 30 | 1 | 0334333884 | Motorised slide | li = 300 |
| | | 0449251999 | Common parts motorised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



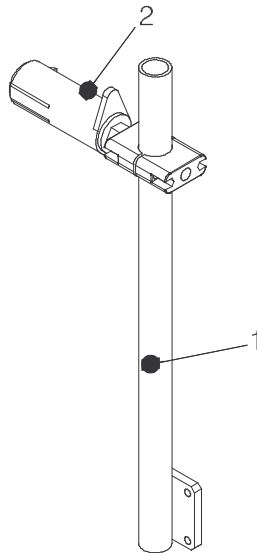
| Item no. | Qty | Ordering no. | Denomination | Notes |
|----------|-----|-------------------|---------------------------------|---------------|
| | | 0449252881 | Slide travel kit, manual | 210 mm |
| 1 | 2 | 0154465881 | Slide manual | L=210 |
| 2 | 1 | 0334171001 | Plate | |
| 4 | 1 | 0334170001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



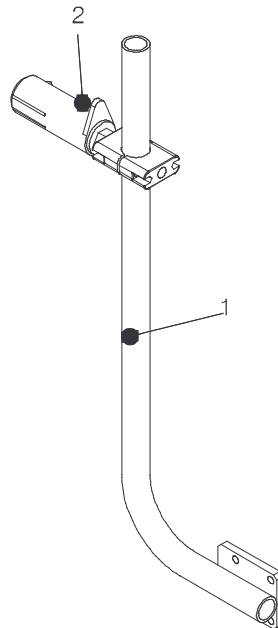
| Item | Qty | Orderingno. | Denomination | Remarks |
|------|-----|-------------------|---------------------------------|----------|
| | | 0154465881 | Slide, manually operated | |
| 2 | 1 | 0154464002 | Slide frame | |
| 6 | 1 | 0154463880 | Carriage with slide rails | |
| 7 | 6 | 0190509485 | Stop 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

