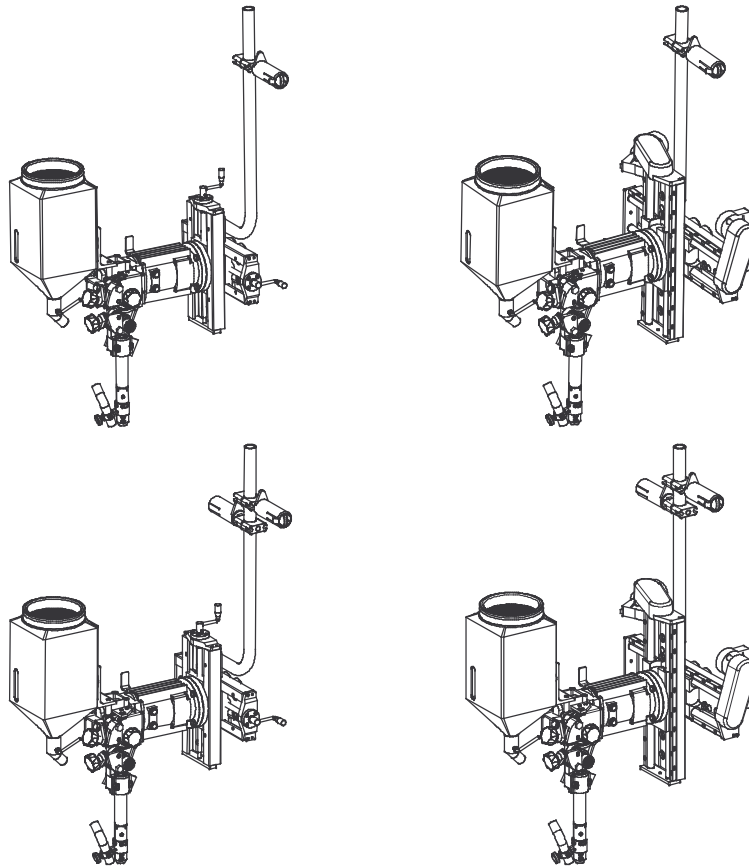




A6 Welding heads

A6SF F1 / A6SF F1 Twin



Manual de instruções

PORTUGUÊS	4
-----------------	---

Reservamo-nos o direito de alterar as especificações sem aviso prévio.



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 SEGURANÇA	5
2 INTRODUÇÃO	8
2.1 Generalidades	8
2.2 Métodos de soldadura	8
2.3 Definições	8
2.4 Especificações técnicas	9
2.5 Componentes principais A6SF F1	10
2.6 Componentes principais A6SF F1 Twin	10
2.7 Descrição de componentes principais	11
3 INSTALAÇÃO	12
3.1 Generalidades	12
3.2 Montagem	12
3.3 Ajuste do cubo de travagem	13
3.4 Ligações	14
4 OPERAÇÃO	15
4.1 Generalidades	15
4.2 Colocação do fio de soldadura	16
4.3 Substituição do rolete alimentador	17
4.4 Equipamentos de contacto para soldadura SAW	18
4.5 Enchimento de fundente	19
4.6 Conversão do A6SF F1 / A6SF F1 Twin (soldadura SAW) para soldadura MIG/MAG	19
4.7 Conversão do A6SF F1 (soldadura SAW) para arco duplo Twinarc	19
5 MANUTENÇÃO	20
5.1 Generalidades	20
5.2 Diariamente	20
5.3 Periodicamente	20
6 ANÁLISE DE AVARIAS	21
6.1 Generalidades	21
6.2 Avarias eventuais	21
7 ACESSÓRIOS	22
8 ENCOMENDA DE PEÇAS SOBRESSALENTES	22
ESBOÇO COM DIMENSÕES	23
LISTA DE PEÇAS SOBRESSALENTES	25

1 SEGURANÇA

São os utilizadores de equipamento de soldadura ESAB a quem em última análise cabe a responsabilidade de assegurar que qualquer pessoa que trabalhe no equipamento ou próximo do mesmo observe todas as medidas de precaução de segurança pertinentes. As medidas de precaução de segurança devem satisfazer os requisitos que se aplicam a este tipo de equipamento de soldadura. Além dos regulamentos normais aplicáveis ao local de trabalho, devem observar-se as seguintes recomendações.

Todo o trabalho deve ser executado por pessoal especializado, bem familiarizado com o funcionamento do equipamento de soldadura. O funcionamento incorrecto do equipamento pode resultar em situações perigosas que podem dar origem a ferimentos no operador e danos no equipamento.

1. Qualquer pessoa que utilize o equipamento de soldadura deve estar familiarizado com:
 - a operação do mesmo
 - o local das paragens de emergência
 - o seu funcionamento
 - as medidas de precaução de segurança pertinentes
 - o processo de soldadura
2. O operador deve certificar-se de que:
 - nenhuma pessoa não autorizada se encontra dentro da área de funcionamento do equipamento quando este é posto a trabalhar.
 - ninguém está desprotegido quando se forma o arco
3. O local de trabalho tem de:
 - ser adequado à finalidade em questão
 - não estar sujeito a correntes de ar
4. Equipamento de segurança pessoal
 - Use sempre o equipamento pessoal de segurança recomendado como, por exemplo, óculos de segurança, vestuário à prova de chama, luvas de segurança.
 - Nota!** Não use luvas de segurança quando substituir fio.
 - Não use artigos soltos como, por exemplo, lenços ou cachecóis, pulseiras, anéis, etc., que poderiam ficar presos ou provocar queimaduras.
5. Outras precauções
 - Poeiras, com partículas de tamanho significativo, podem ser prejudiciais à saúde. Certifique-se que existe no local um sistema de ventilação que elimine este risco.
6. Medidas gerais de precaução
 - Certifique-se de que o cabo de retorno está bem ligado.
 - O trabalho em equipamento de alta tensão **só será executado por um electricista qualificado.**
 - O equipamento de extinção de incêndios apropriado tem de estar claramente identificado e em local próximo.
 - A lubrificação e a manutenção **não** podem ser executadas no equipamento durante o seu funcionamento.

PT



AVISO!

Risco de esmagamento! Não use luvas de segurança quando substituir fio, rolos de alimentação e bobinas de fio.



ATENÇÃO



SOLDADURA E CORTE A ARCO PODEM SER NOCIVOS TANTO PARA SI COMO PARA OUTRAS PESSOAS. SEJA, PORTANTO, CAUTELOSO QUANDO UTILIZAR ESSES MÉTODOS. SIGA AS ESPECIFICAÇÕES DE SEGURANÇA DO SEU EMPREGADOR QUE DEVERÃO BASEAR-SE NOS TEXTOS DE ADVERTÊNCIA ABAIXO.

CHOQUE ELÉCTRICO - Pode matar

- Instale o equipamento de soldar e ligue à terra conforme as normas apropriadas.
- Não toque em partes condutoras de corrente, eléctrodos ou fios de soldar com as mãos desprotegidas nem com o equipamento de protecção molhado.
- Isole-se a si próprio da terra e da peça a trabalhar.
- Certifique-se de que a sua posição de trabalho é segura.

FUMO E GÁS - Podem ser prejudiciais à sua saúde

- Mantenha o rosto afastado do fumo de soldadura.
- Ventile e aspire para o exterior o fumo de soldadura e gás, eliminando-os da sua e das outras áreas de trabalho.

RAIOS LUMINOSOS - São nocivos aos seus olhos e podem queimar a pele

- Proteja os olhos e a epiderme. Use capacete e luvas de soldar apropriados e vista roupas de protecção
- Proteja os arredores com biombos ou cortinas apropriados.

RISCO DE INCÊNDIO

- Faíscas podem provocar incêndios. Portanto, retire todos os materiais inflamáveis das imediações do local de soldar.

RUÍDOS - Ruídos excessivos podem causar danos à audição

- Proteja os seus ouvidos. Use protectores de ouvidos ou outra protecção auditiva.
- Previna os circunstantes sobre os riscos.

EM CASO DE MAU FUNCIONAMENTO

- Dirija-se a um técnico especializado.

LEIA E COMPREENDA O MANUAL DE INSTRUÇÕES ANTES DA INSTALAÇÃO E UTILIZAÇÃO.

PROTEJA-SE A SI MESMO E AOS OUTROS!

2 INTRODUÇÃO

2.1 Generalidades

Todos os aparelhos automáticos de soldadura mencionados neste manual destinam-se a soldadura SAW de juntas topo a topo e de origem.

As cabeças de soldadura ESAB são de tipo **A6SF F1/A6SF F1 Twin** e destinam-se a uso juntamente com a caixa de comando **PEK** e as fontes de corrente de soldadura da ESAB **LAF** ou **TAF**.

2.2 Métodos de soldadura

Soldadura SAW

- **SAW Light Duty**

SAW Light Duty com um contacto de \varnothing 20 mm que permite uma carga de até 800 A (100%).

- **SAW Heavy Duty**

SAW Heavy Duty com um contacto de \varnothing 35 mm, permite uma carga de até 1500 A.

Esta versão pode ser equipada com rolos de alimentação para soldadura de fio simples e duplo (twinarc). Para fio tubular existem rolos especiais estriados que garantem uma alimentação segura do fio sem que ele se deforme devido à alta pressão de alimentação.

2.3 Definições

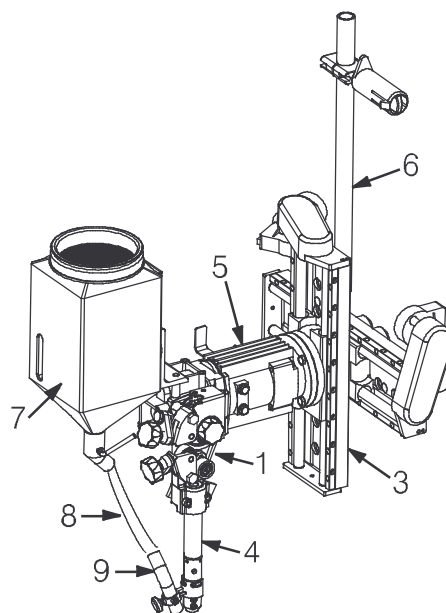
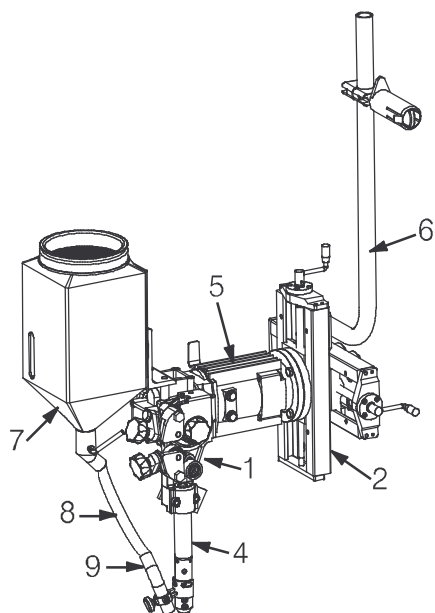
Soldadura SAW	Durante a soldagem o bordo de soldadura é protegido com uma cobertura de fundente.
SAW Light Duty	Esta versão permite menor sobrecarga da corrente, usando-se fio mais fraco na soldadura.
SAW Heavy Duty	Esta configuração permite maiores correntes de soldadura, usando-se fios de diâmetro maior.
Soldadura Twinarc	Soldadura com dois fios na mesma cabeça.

2.4 Especificações técnicas

	A6SF F1 / A6SF F1 Twin
Carga permitida 100 %	1500 A
Dimensões dos fios:	
fio simples maciço	3,0-6,0 mm
fio tubular	3,0-4,0 mm
fio duplo	2x2,0-3,0mm
Velocidade de alimentação de fio	0,2-4,0 m/min
Momento de travagem do cubo de travagem	1,5 Nm
Peso de fio, máx	2x30 kg
Volume do depósito de fundente (Não se pode encher com fundente pré-aquecido)	10 l
Peso (excl fio e fundente)	
com carretas lineares de tracção manual	≈ 58 kg
com carretas lineares de tracção motorizada	≈ 75 kg
Inclinação lateral máx. 25°	25°
Comprimento de regulação da carreta*	
tracção manual	210 mm
tracção motorizada	300 mm
Classe de aplicação	IP10

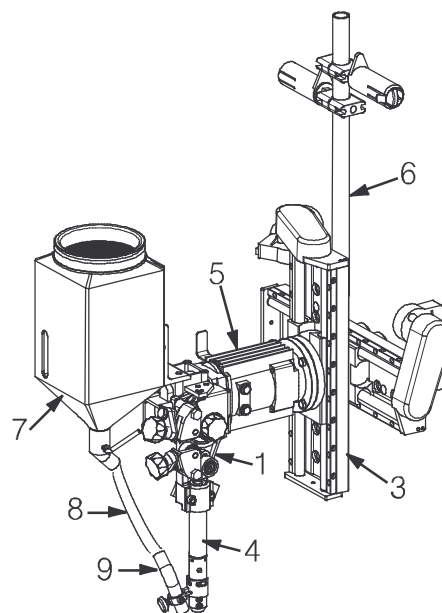
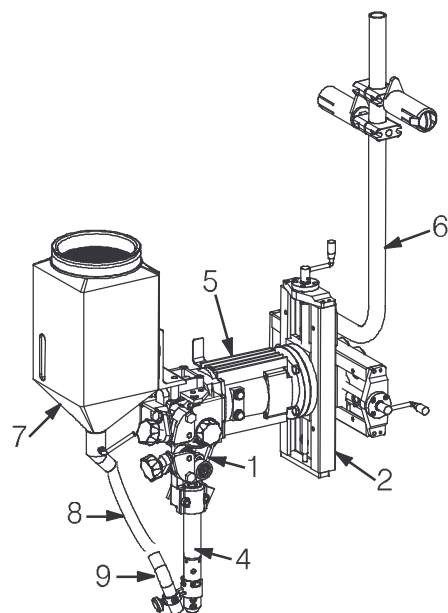
*) *NOTA pode ser encomendado outro comprimento.*

2.5 Componentes principais A6SF F1



- | | | |
|------------------------------------|----------------------------------|-------------------------|
| 1. Mecanismo de alimentação de fio | 4. Tubo de contacto | 7. Depósito de fundente |
| 2. Jogo de carreta, manual | 5. Motor com engrenagem (A6 VEC) | 8. Tubo de fundente |
| 3. Jogo de carreta, motorizada | 6. Portador de cilindro de fio | 9. Bocal de fundente |

2.6 Componentes principais A6SF F1 Twin



- | | | |
|------------------------------------|-----------------------------------|-------------------------|
| 1. Mecanismo de alimentação de fio | 4. Dispositivo de contacto (Twin) | 7. Depósito de fundente |
| 2. Jogo de carreta, manual | 5. Motor com engrenagem (A6 VEC) | 8. Tubo de fundente |
| 3. Jogo de carreta, motorizada | 6. Portador de cilindro de fio | 9. Bocal de fundente |

Ver a descrição de componentes principais na página 11.

2.7 Descrição de componentes principais

2.7.1 Mecanismo de alimentação de fio

A unidade é usada para guiar e alimentar o fio de soldadura até ao tubo de contacto/conector.

2.7.2 Carretas manuais e motorizadas

As posições horizontal e vertical da cabeça de soldadura são ajustadas através de carretas lineares. O movimento angular pode ser ajustado livremente com uma carreta giratória.

Para a carreta motorizada (**Carreta A6**), veja no manual de instruções 0443 394 xxx.

2.7.3 Tubo de contacto / Dispositivo de contacto

Transfere a corrente de soldadura para o fio durante a soldadura.

2.7.4 Motor com engrenagem (A6 VEC)

O motor de alimentação é usado para alimentar de fio de soldadura.

Para mais informações sobre o **A6 VEC** consultar o manual de instruções 0443 393 xxx.

2.7.5 Portador de tambor de fio

O portador está provido de um cubo de travagem no qual o tambor de fio é montado.

2.7.6 Depósito de fundente/ Tubo de fundente/ Bocal de fundente

O fundente é preenchido depósito e depois transferido para a peça de trabalho pelo tubo e bocal de fundente.

O nível de fundente a baixar é controlado pela válvula de fluxo agregada ao depósito de fundente.

Ver “**Enchimento de fundente**” na página 19.

3 INSTALAÇÃO

3.1 Generalidades

A instalação deve ser efectuada por um profissional.



AVISO!

As peças em rotação constituem risco de ficar entalado, seja por isso extremamente cuidadoso.

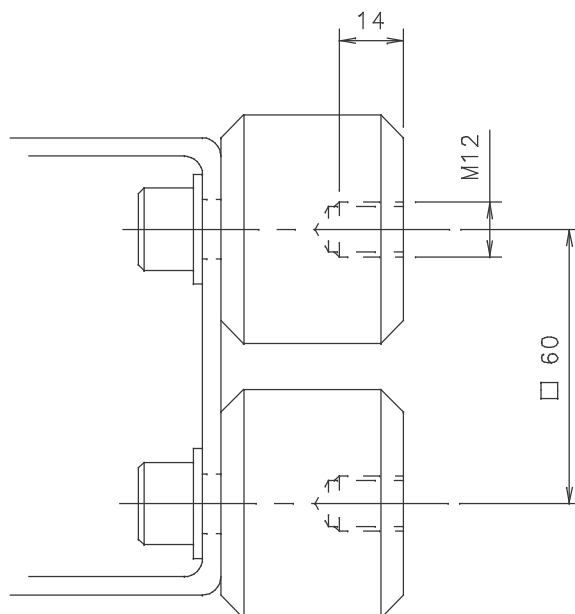
3.2 Montagem

3.2.1 Cabeça de soldadura

A cabeça de soldadura pode ser facilmente montada num carro que rola numa viga ou numa grua de soldadura com 4 parafusos M12.

NOTA:

Assegure-se de que o parafuso não chega ao fundo contra o isolador, que tem 14 mm de profundidade de rosca.



3.2.2 Carreta A6

Ao montar/desmontar carretas leia as instruções 0443 394 xxx.

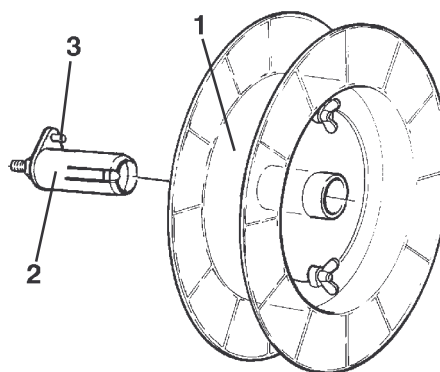
Esta marcação está situada na carreta vertical na cabeça de soldadura respectiva.



3.2.3 Cilindro de fio (Acessório)

Monte o cilindro de fio (1) no cubo do travão (2).

- Assegure-se de que o portador (3) aponta para cima.



NOTA: A inclinação máxima para a bobina de fio é de 25°.

Em caso de inclinação demasiado pronunciada ocorrerá um desgaste prematuro do mecanismo de bloqueio do cubo de travagem e a bobina de fio deslizará para fora do cubo de travagem.



AVISO!

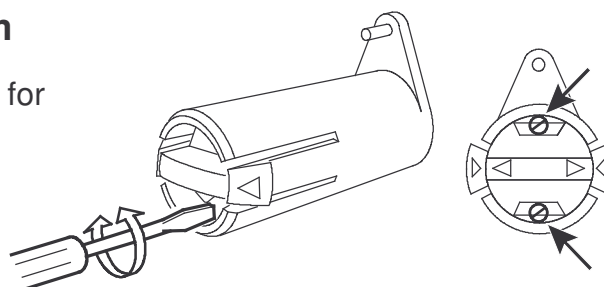
A fim de impedir que a bobina de fio escorregue para fora do cubo de travagem:

- Colocar o cubo de travagem na posição de bloqueio com a ajuda do botão vermelho, que segundo as instruções está localizado junto ao cubo de travagem.



3.3 Ajuste do cubo de travagem

O cubo é ajustado quando é entregue; se for necessário reajustar, siga as instruções apresentadas em baixo. Ajuste o cubo do travão de modo a que o fio fique ligeiramente frouxo quando a alimentação do fio parar.



- **Ajustar o binário de travagem:**

- Coloque o manípulo vermelho na posição de bloqueado.
- Insira uma chave de parafusos dentro das molas do cubo.

Rode as molas da esquerda para a direita para reduzir o binário de travagem

Rode as molas da direita para a esquerda para aumentar o binário de travagem.

NOTA: Rode o mesmo para as duas molas.

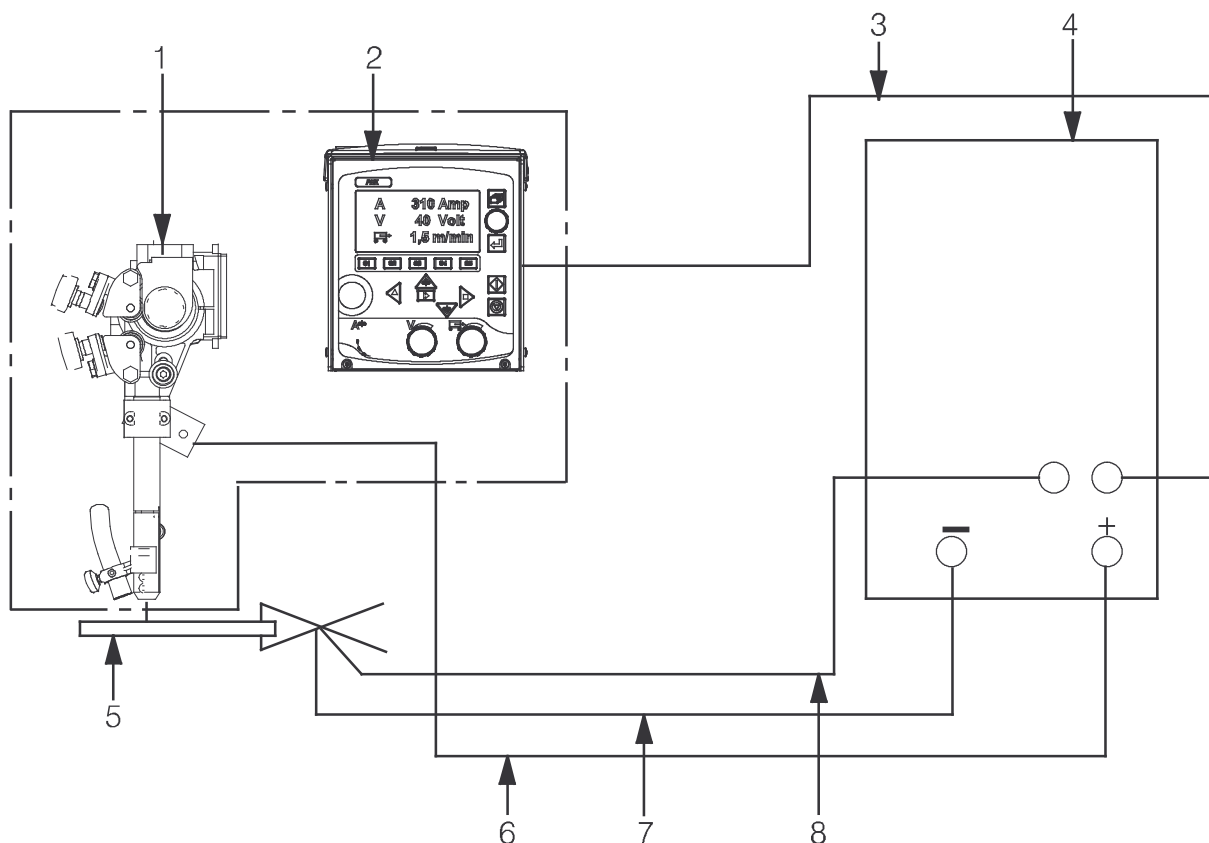
3.4 Ligações

3.4.1 Generalidades

- **PEK** deve ser conectada por pessoa credenciada.
Ver manuais de instruções 0460 948 xxx, 0460 949 xxx, 0459 839 036.
- Para conectar a **A6 GMH**, ver instruções de uso 0460 671 xxx.
- Para conectar a **A6 PAV**, ver instruções de uso 0460 670 xxx.

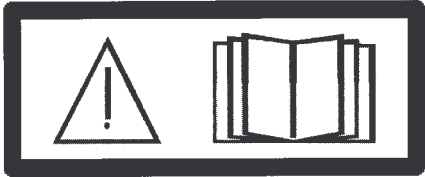
3.4.2 Cabeça de soldadura A6SF F1/ A6SF F1 Twin

1. Ligar o cabo de controlo (3) entre a fonte de corrente (4) e a caixa de controlo PEK (2).
2. Ligar o cabo de retorno (7) entre a fonte de corrente (4) e a peça de trabalho (5).
3. Ligar o cabo de soldadura (6) entre a fonte de corrente (4) e cabeça de soldadura (1).
4. Ligar o cabo de medição (8) entre a fonte de corrente (4) e a peça de trabalho (5).



4 OPERAÇÃO

4.1 Generalidades

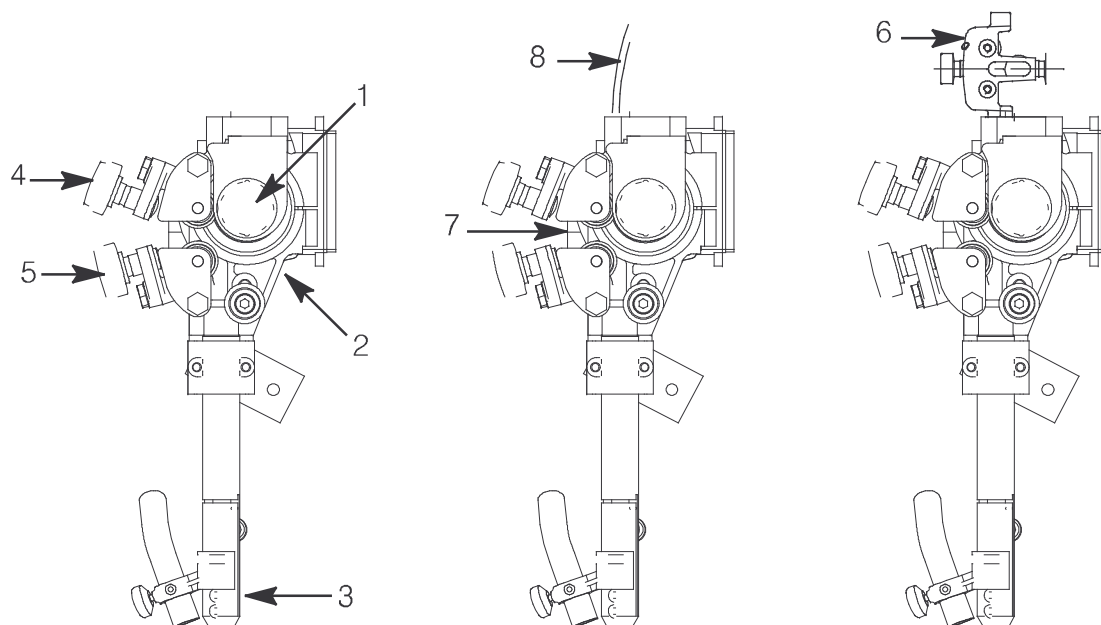
	<p>AVISO: <i>Leu e compreendeu as informações de segurança? Não opere a máquina antes de o fazer!</i></p>
---	--


Os regulamentos gerais de segurança para o manuseamento do equipamento encontram-se na página 5. Leia-os com atenção antes de começar a utilizar o equipamento!

Cabo de retorno

Antes de começar a soldar, verifique se o cabo de retorno está ligado.
Ver pág. 14.

4.2 Colocação do fio de soldadura

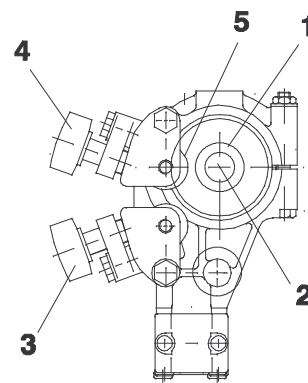


1. Monte o cilindro de fio de acordo com as instruções na página 13.
 2. Verificar se o rolete alimentador (1) e os mordentes e o bocal de contacto (3), respectivamente, possuem a dimensão correcta para a dimensão do fio escolhido.
 3. Para **A6SF F1 Twin**:
 - Alimente de fio pelo guia (8).
 4. Quando soldar com fio fino:
 - Alimente de fio pela unidade de fio fino (6).
Assegure-se de que o corrector está bem ajustado, de forma que o fio saia direito pelas mordentes de contacto ou ponta de contacto (3).
 5. Passar a extremidade do fio pelo corrector(2).
 - Com fios de diâmetro superior a 2 mm: alinhar 0,5 m de fio e meta-o à mão no corrector.
 6. Colocar a extremidade do fio na ranhura do rolete alimentador (1).
 7. Ajustar a pressão do fio no rolete alimentador utilizando o volante (7).
 - **NOTA:** Não esticar além da tensão necessária a uma alimentação segura.
 8. Alimente o cabo 30 mm para a frente, por baixo da ponta de contacto, pressionando  na caixa de comando **PEK**.
 9. Alinhar o fio através de ajuste no volante (6)
- Use sempre o tubo de guia (5) para uma alimentação segura com fio fino (1,6 - 2,5 mm).

4.3 Substituição do rolete alimentador

Fio simples

- Afrouxar os volantes (3) e (4).
- Afrouxar o volante de manual(2).
- Substituir o rolete alimentador (1). Estes são marcados com a mesma dimensão do fio.



Fio duplo (Twin arc)

- Substituir o rolete alimentador (1) com ranhuras duplas do mesmo modo que o fio simples.
- **NOTA:** Substituir também o rolete de pressão (5). O rolete de pressão esférico para fio duplo substitui o rolete de pressão standard para fio simples.
- Montar o rolete de pressão com o eixo especial (nº de encomenda 0146 253 001).

Fio tubular para roletes estriados (Acessório)

- Substituir o rolete de alimentação (1) e o rolete de pressão (5) aos pares para a respectiva dimensão de fio.
NOTA: Para o rolete de pressão é necessário um eixo especial (nº de encomenda 0212 901 101).
- Apertar o parafuso de pressão (4) com pressão moderada para não deformar o fio tubular.

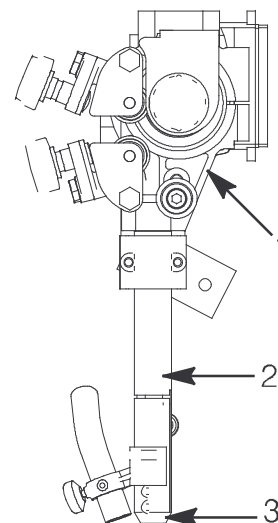
4.4 Equipamentos de contacto para soldadura SAW

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

Use autómato de soldadura **A6SF F1** onde o seguinte estiver incluído:

- Corrector do fio (1)
- Dispositivo de contacto (2) D35
- Maxilas de contacto (3)

Verificar se existe bom contacto entre as maxilas de contacto e o arame de soldadura.



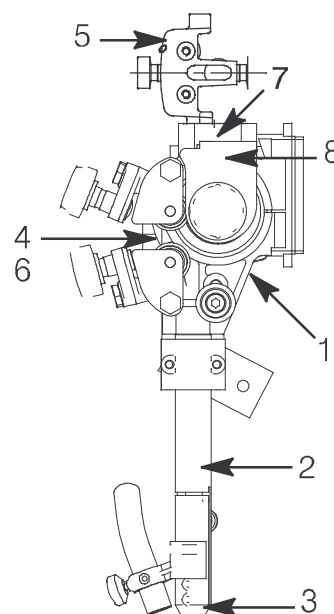
4.4.2 Para fio duplo 2 x 2,0 - 3,0 mm

Use autómato de soldadura **A6SF F1 Twin** onde o seguinte estiver incluído:

- Corrector do fio (1)
- Dispositivo de contacto D35, Twin (2)
- Mordentes de contacto (3)

Verificar se existe bom contacto entre as mordentes de contacto e o arame de soldadura.

- Tubos de guia (4, 6)



Acessório:

- Corrector de fio fino (5) a colocar no topo do grampo da unidade de alimentação de fio (1).

Nota: Ao montar o corrector de fio fino, retire a placa existente (7).

NOTA! A placa de protecção (8) não deve ser retirada.

Ajuste dos fios para soldadura a arco duplo:

- Para obtenção de um resultado óptimo, ajuste os fios na abertura girando o dispositivo de contacto. Ambos os fios podem ser girados de modo que fiquem colocados um após o outro, em linha com a união ou em posição a escolher até 90° através da união, ou seja, um fio de cada lado da união.

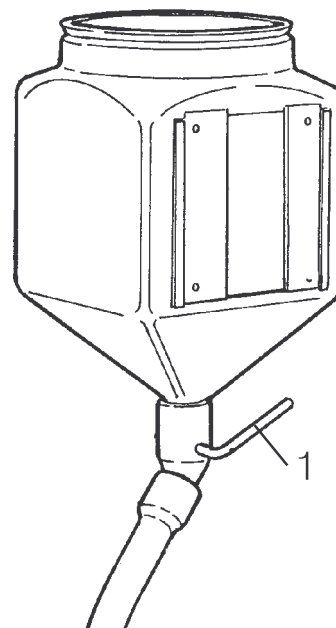
4.5 Enchimento de fundente

1. Fechar a válvula (1) do depósito de fundente.
2. Soltar o ciclone, se houver, do aspirador de fundente.
3. Encher com fundente.

NOTA! O pó de fundente deve estar seco.

4. Coloque o tubo do pó de modo que não se dobre.
5. Ajustar o bocal de fundente ao alto, sobre a soldadura, de modo que se possa obter a quantidade de fundente apropriada.

A cobertura de fundente deverá ser alta o suficiente para não provocar a interrupção do arco eléctrico.



4.6 Conversão do A6SF F1 / A6SF F1 Twin (soldadura SAW) para soldadura MIG/MAG

Para o jogo de conversão ver o manual de instruções 0456 756 xxx.

4.7 Conversão do A6SF F1 (soldadura SAW) para arco duplo Twinarc

Para o jogo de conversão ver o manual de instruções 0456 757 xxx.

5 MANUTENÇÃO

5.1 Generalidades

NOTA:

Todos os compromissos de garantia dados pelo fornecedor deixam de existir se o cliente tentar rectificar quaisquer avarias na máquina durante o período de garantia.

NOTA! Antes de se efectuar qualquer serviço de assistência, assegure-se de que a corrente está desligada.

Para serviço da caixa de comando **PEK**, ver as instruções de uso 0460 948 xxx, 0460 949 xxx, 0459 839 036.

5.2 Diariamente

- Manter limpas as peças móveis da cabeça de soldadura.
- Verificar se todos os bocais de contacto, condutores eléctricos e mangueiras estão conectados.
- Verificar se todas as juntas roscadas estão apertadas e se os rolos de alimentação e guias não estão gastos.
- Controlar o binário de travagem do cubo de travão. Não deve ser tão reduzido que permita que a polie do eléctrodo continue a rodar ao parar a alimentação do eléctrodo, e não deve ser tão alto que permita a patinagem dos rolos de alimentação. O valor recomendado para o binário de travão numa polie de eléctrodo de 30 kg é de 1,5 Nm.
Regulação do binário de travão: ver na página 13.

5.3 Periodicamente

- Verificar as escôvas de carvão do motor de eléctrodo de três em três meses. Substituir quando estiverem gastas até 6 mm.
- Verificar as carretas, lubrificar se necessário.
- Verificar o comando de eléctrodo da unidade de alimentação do eléctrodo, os rolos motrizes e as agulhas de contacto, substituir as peças gastas ou danificadas (ver peças de desgaste na página 25).
- Verificar o bocal de gás e limpar regularmente de restos de soldadura.
- Limpar com sopro regularmente o condutor de fio e limpar o bocal de gás.
- A limpeza e mudança de peças desgastáveis do mecanismo de alimentação deve ser efectuada regularmente para se obter uma alimentação livre de perturbações.
Note que uma pré-tensão em demasia pode implicar gastos anormais do rolo de pressão, rolo de alimentação e condutor de fio.

6 ANÁLISE DE AVARIAS

6.1 Generalidades

Equipamento

- Manual do operador caixa de manobras **PEK**, 0460 948 xxx, 0460 949 xxx, 0459 839 036.

Verificar

- se a fonte de corrente para soldadura está ligada à tensão de rede correcta
- se as três fases são condutoras de corrente (a sequência de fase não tem importância)
- se os cabos de soldadura e as ligações aos mesmos estão intactos
- se os comandos estão na posição desejada
- se a corrente é desligada antes de iniciar uma reparação

6.2 Avarias eventuais

1. Sintoma Os valores de amperes e de voltes apresentam variações grandes no visor de números.

Causa 1.1 Os calços de contacto ou os bocais estão gastos ou têm dimensões erróneas.

Remédio Substituir os calços de contacto ou os bocais.

Causa 1.2 Pressão insuficiente nos rolos de alimentação.

Remédio Aumentar a pressão nos rolos de alimentação.

Causa 1.3 Bocal de gás obstruído.

Remédio Limpar de restos de soldadura.

2. Sintoma Alimentação irregular de eléctrodo.

Causa 2.1 Regulação errónea da pressão nos rolos de alimentação.

Remédio Modificar a pressão nos rolos de alimentação.

Causa 2.2 Dimensões incorrectas dos rolos de alimentação.

Remédio Substituir os rolos de alimentação.

Causa 2.3 As ranhuras nos rolos de alimentação estão gastas.

Remédio Substituir os rolos de alimentação.

3. Sintoma Os cabos de soldadura ficam sobreaquecidos.

Causa 3.1 Ligações eléctricas defeituosas.

Remédio Limpar e apertar as ligações eléctricas.

Causa 3.2 Os cabos de soldadura têm dimensões demasiado pequenas.

Remédio Aumentar as dimensões dos cabos de soldadura ou utilizar cabos paralelos.

7 ACESSÓRIOS

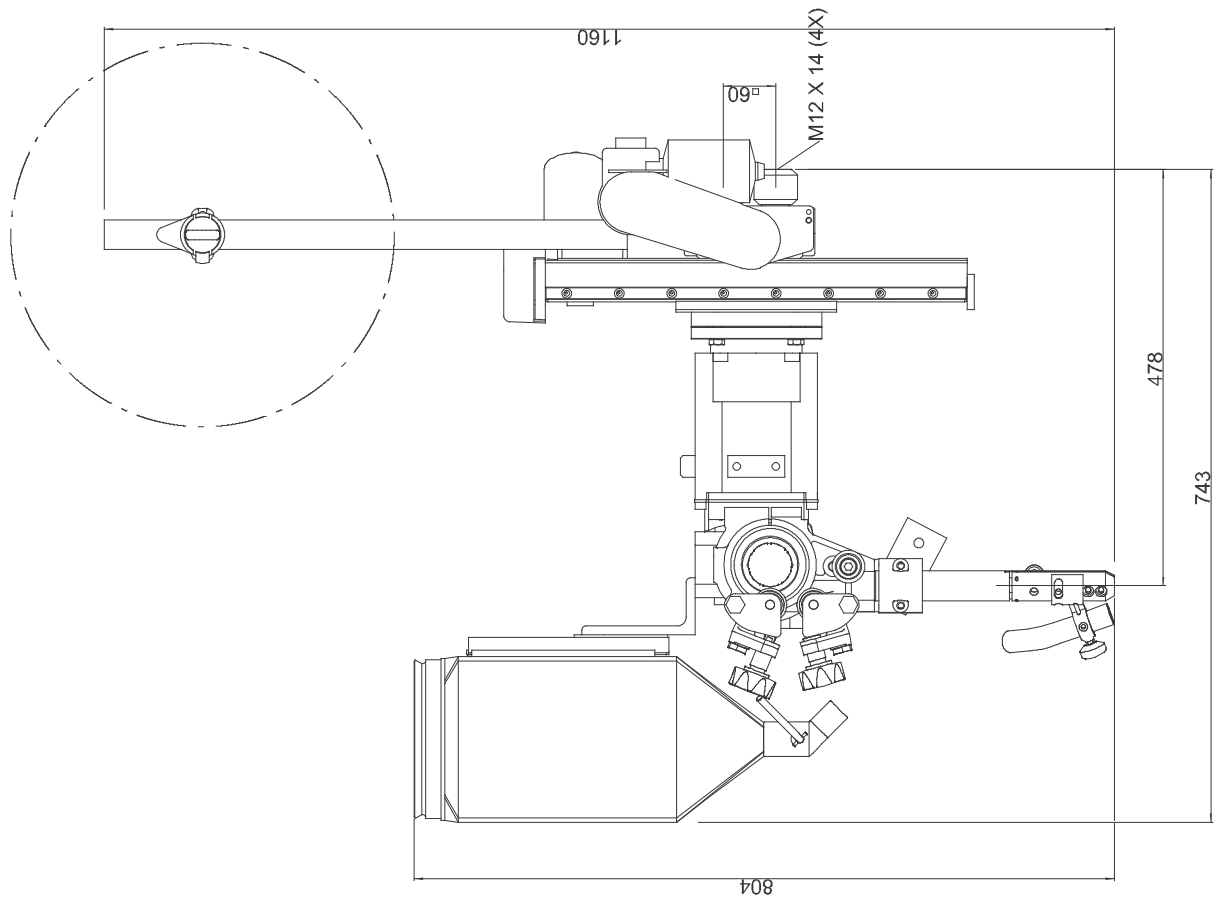
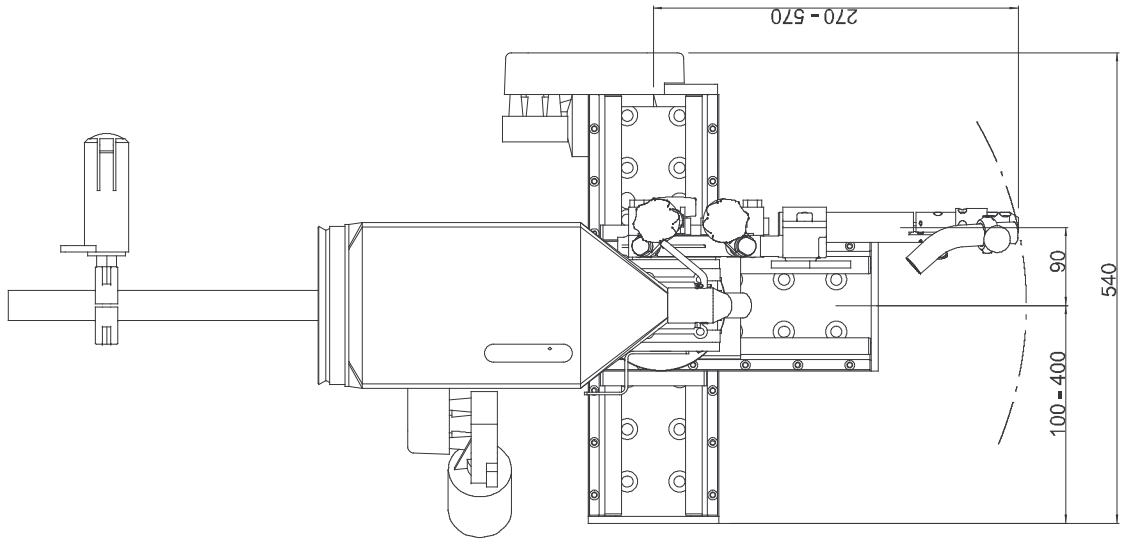
Denominação	Número requisitando
Corrector de fio fino	0332 565 880
Jogo de conversão <i>A6SF F1 / A6SF F1 Twin</i> para soldadura MIG/MAG	0461 246 880
Jogo de conversão <i>A6SF F1</i> para soldadura Twin com endireitado para fios finos (Light duty)	0334 291 888
Jogo de conversão <i>A6SF F1</i> para soldadura Twin (Heavy duty)	0334 291 889
Lâmpada monitora	0153 143 885
Adaptador M6/M10	0147 333 001

8 ENCOMENDA DE PEÇAS SOBRESSALENTES

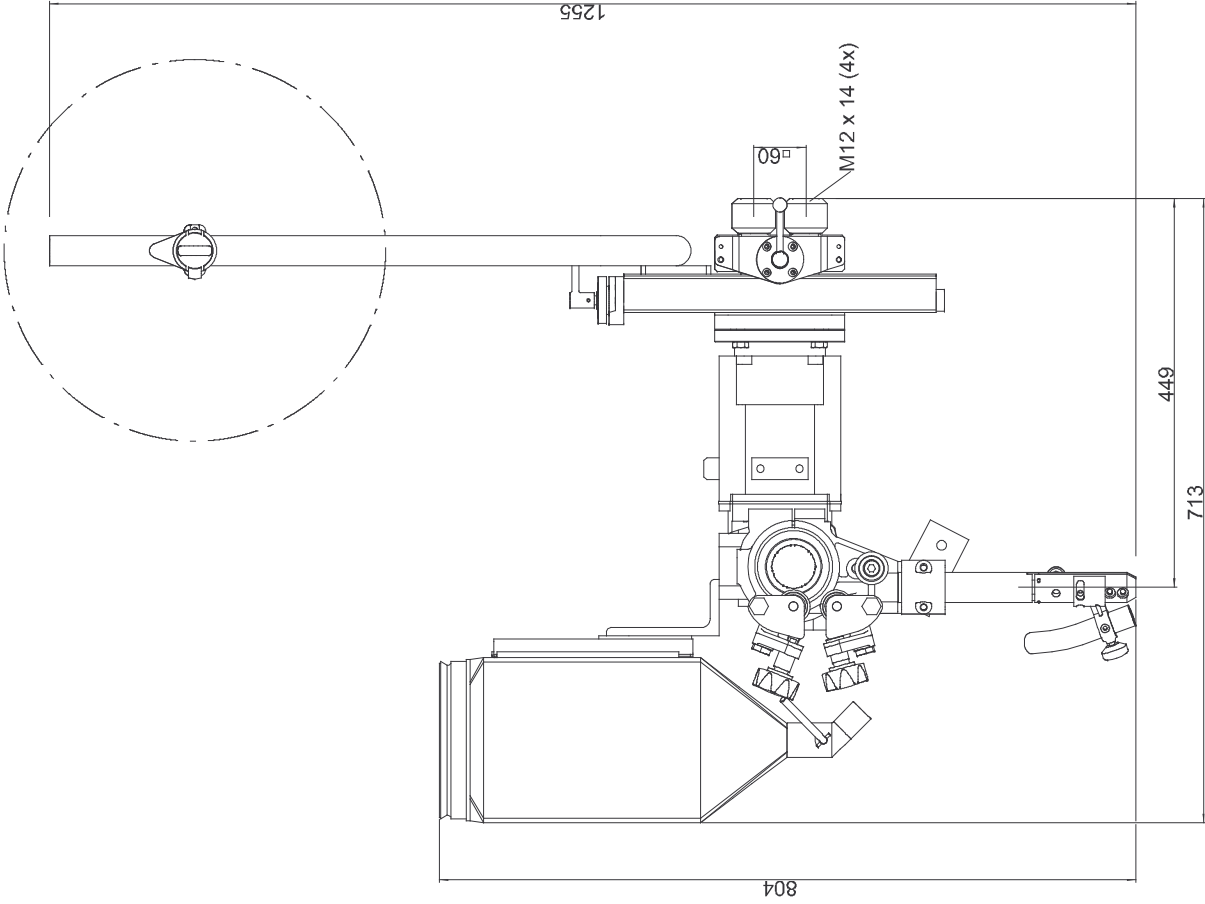
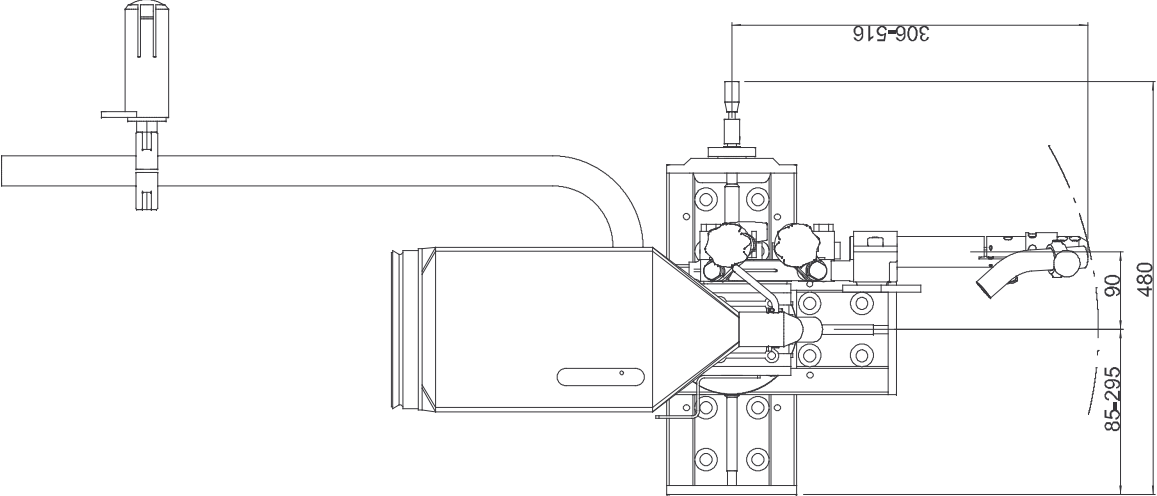
As peças sobressalentes são encomendadas através do representante mais próximo da ESAB, ver verso. Quando encomendar peças sobressalentes, indique o tipo e o número da máquina bem como a designação e o número da peça sobressalente, como indicado na lista de peças sobressalentes que se encontra na página 25. Isto irá simplificar o envio e assegurar que recebe a peça correcta.

ESBOÇO COM DIMENSÕES

A6 SF with motorised slides

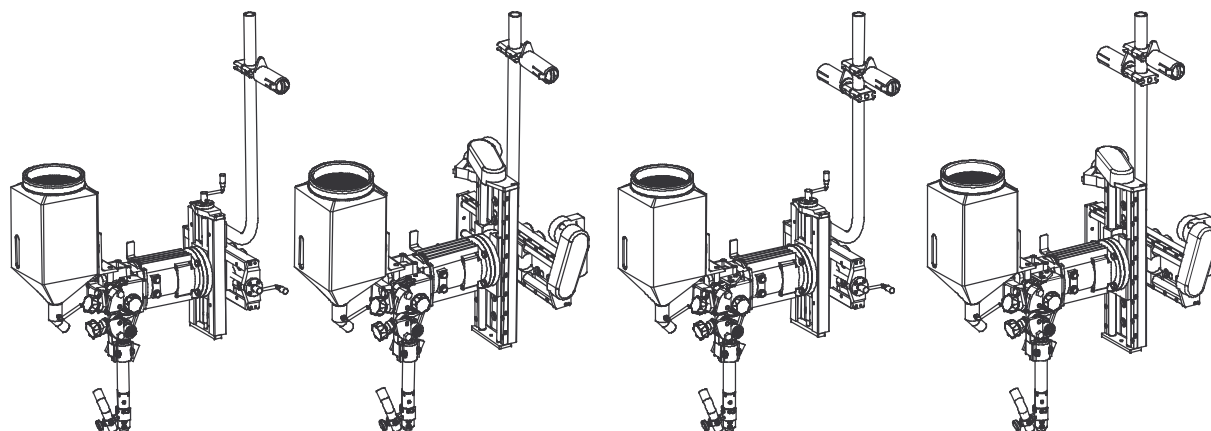


A6 SF with manual slides



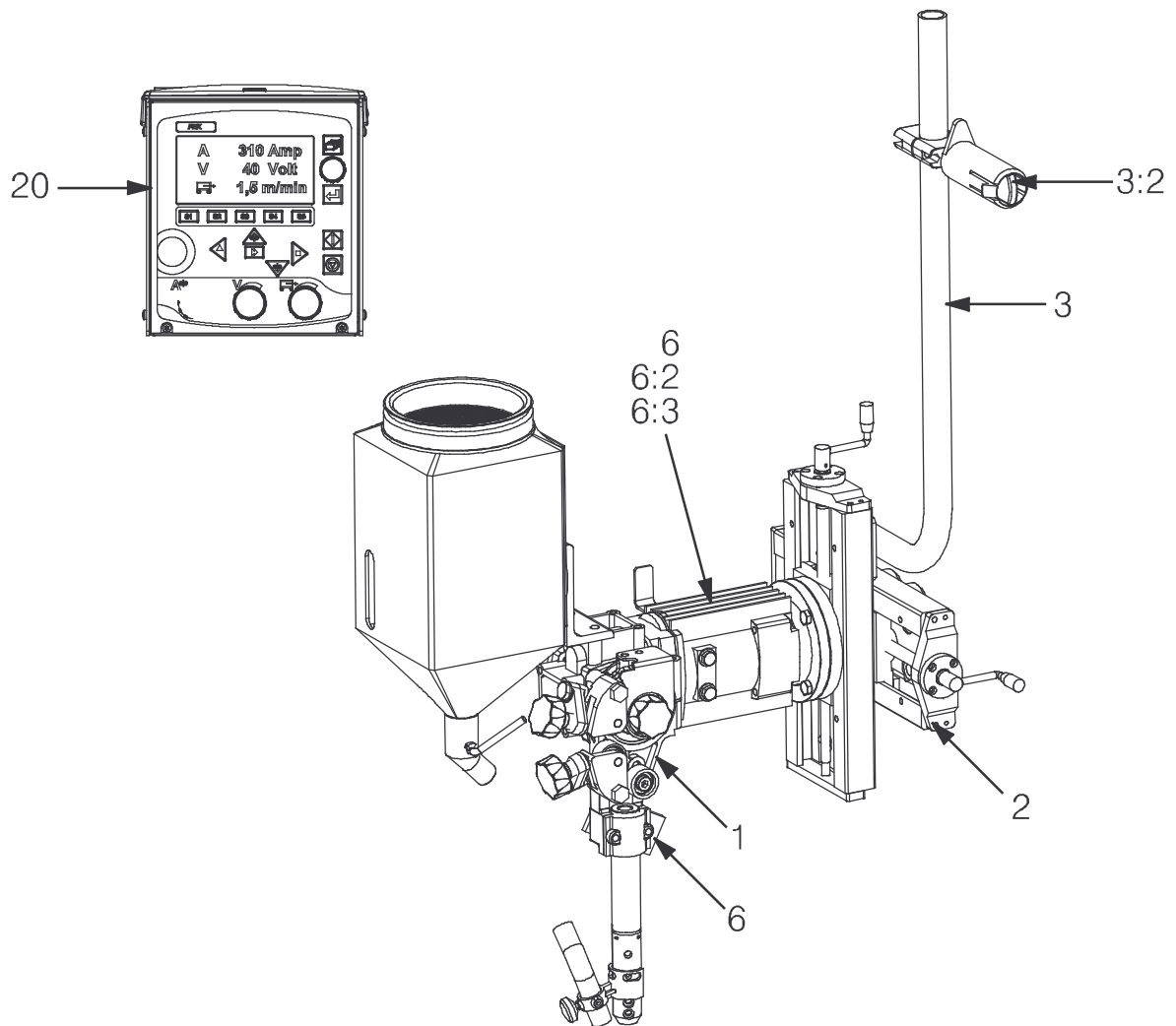
LISTA DE PEÇAS SOBRESSALENTES

Edition 2009-11-09

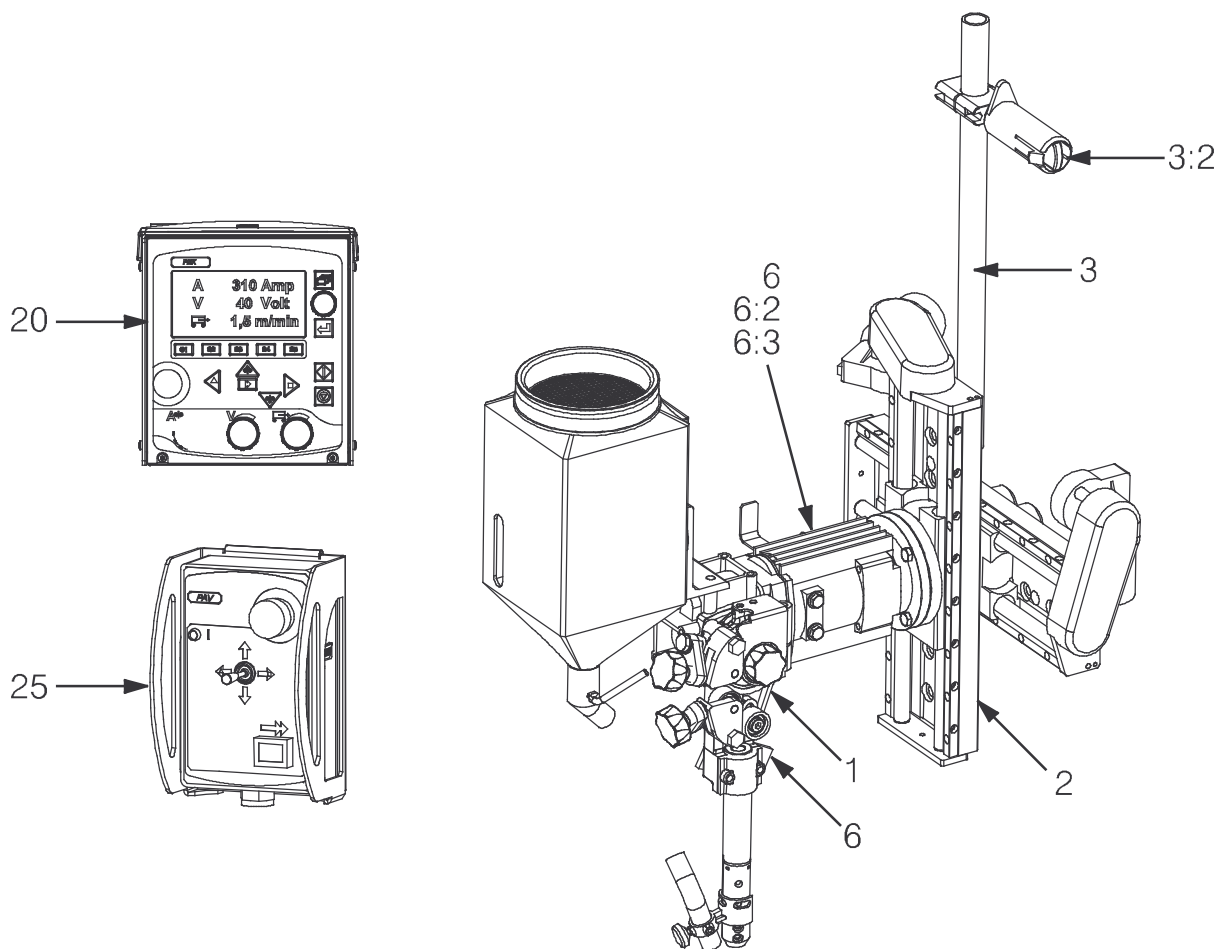


Ordering no.	Denomination	Notes
0449 270 900	Welding head	A6 SF F1 SAW (156:1), manual slide, PEK
0449 270 901	Welding head	A6 SF F1 SAW (156:1), motorised slide, PEK and A6 PAV
0449 270 902	Welding head	A6 SF F1 SAW (156:1), motorised slide, PEK and A6 GMH
0449 270 903	Welding head	A6 SF F1 SAW (156:1), 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

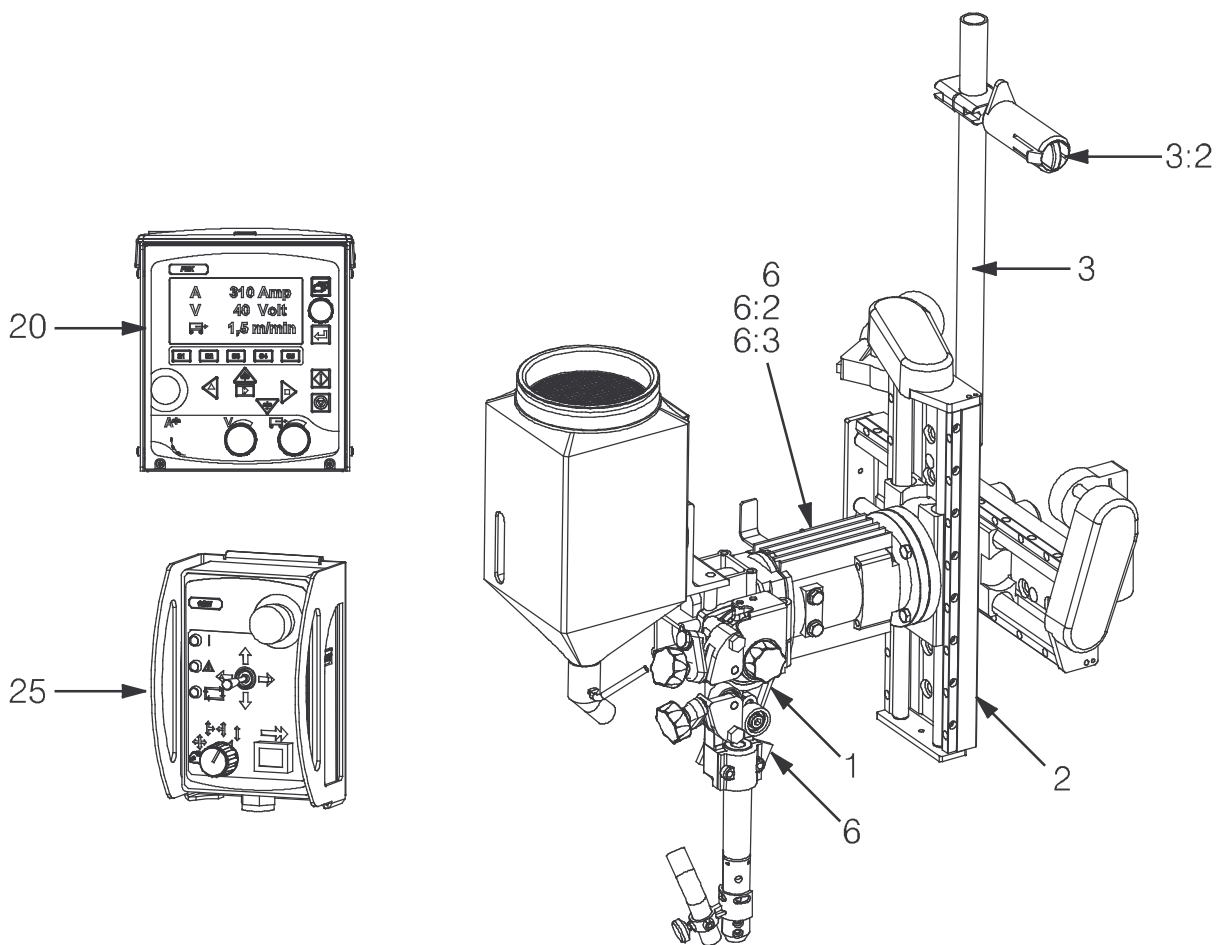
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449270900	Welding head with PEK	A6SF F1, SAW (156:1)
1	1	0449250880	Wire feed unit (right mounted)	156:1
2	1	0449252881	Slide travel kit, manual	210mm
3	1	0449255881	Bobbin holder complete	
3:2	1	0146967880	Brake hub	
6	1	0449253902	Cable set	l=5m
6:2	1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



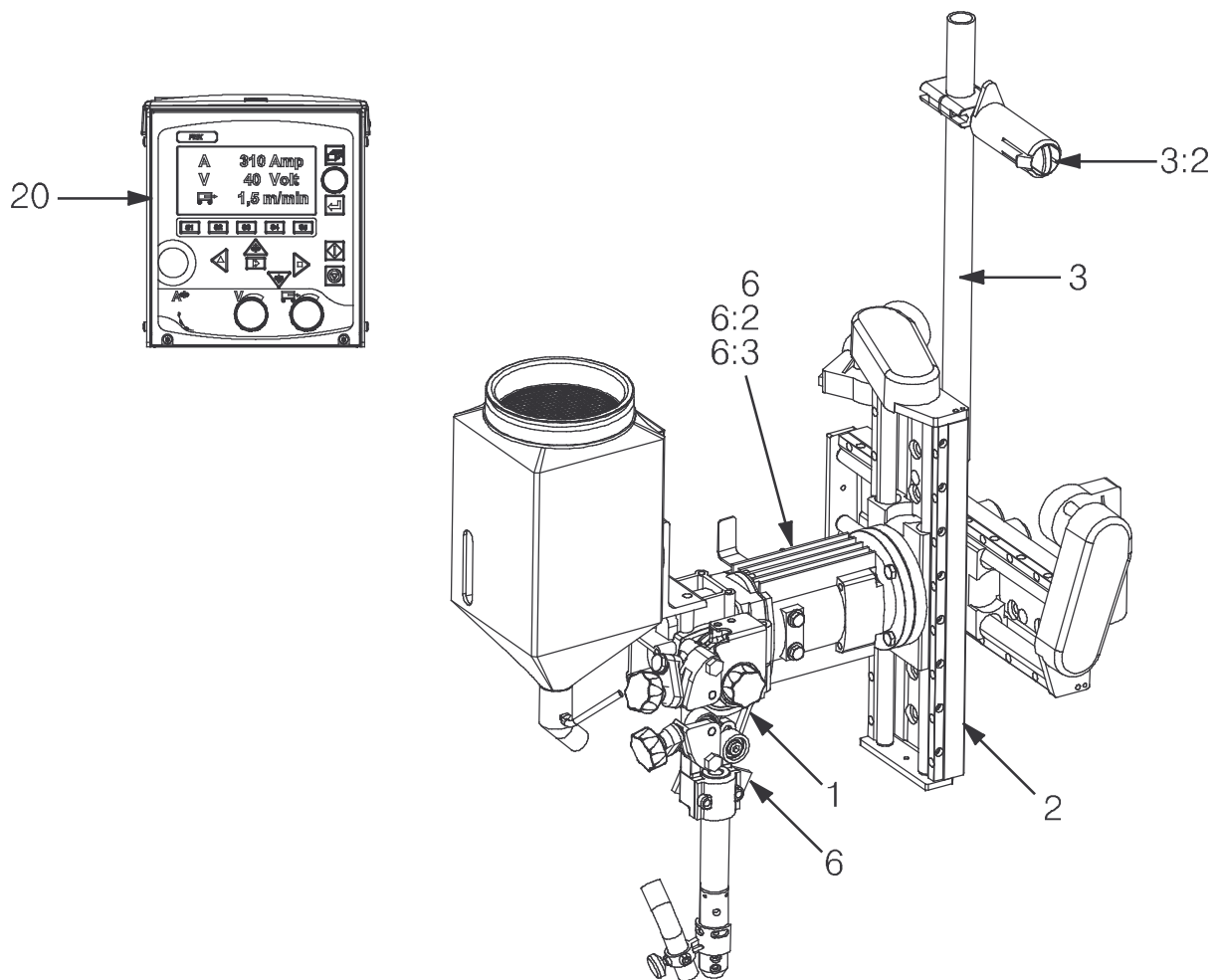
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449270901	Welding head with PAV and PEK	A6SF F1, SAW (156:1)
1	1	0449250880	Wire feed unit (right mounted)	156:1
2	1	0449251884	Slide travel kit, motorised	300mm
3	1	0449255880	Bobbin holder complete	
3:2	1	0146967880	Brake hub	
6	1	0449253902	Cable set	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



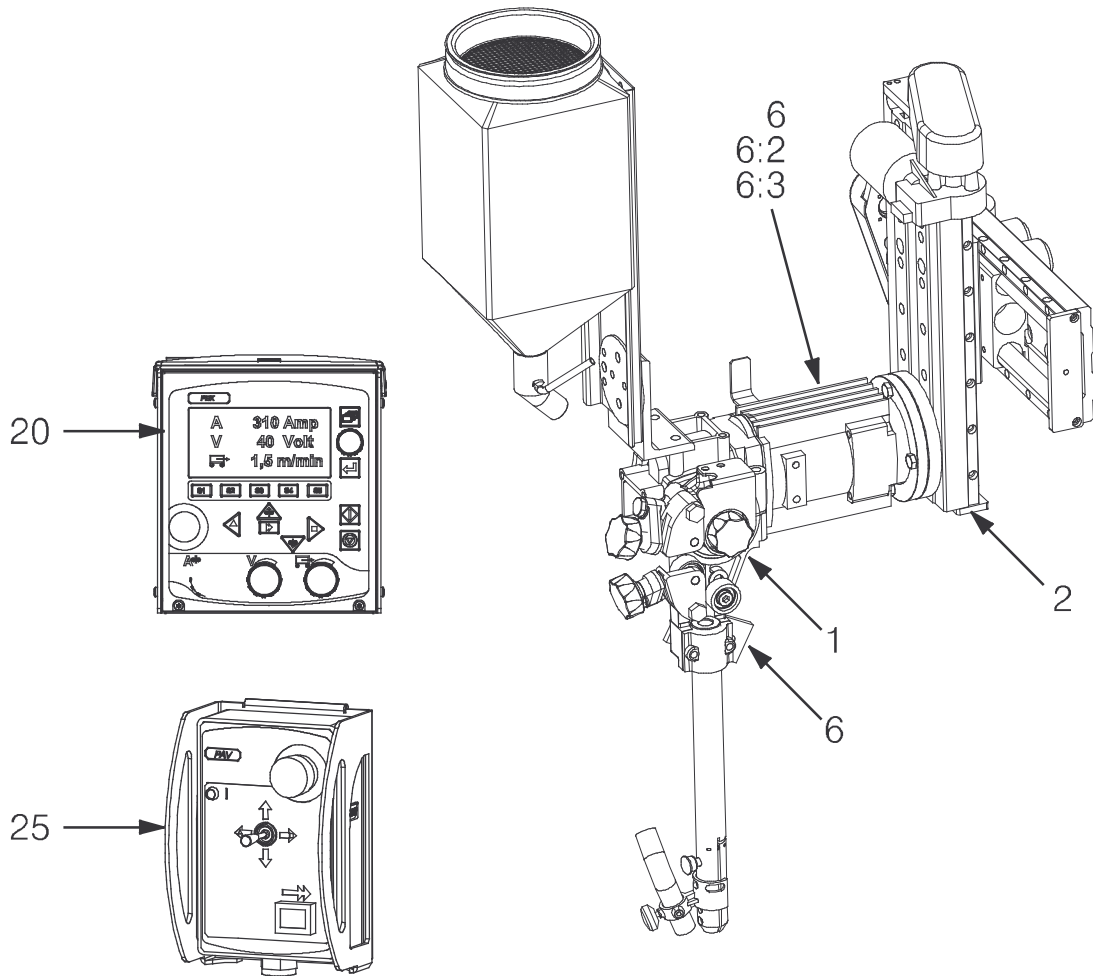
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449270902	Welding head with GMH and PEK	A6SF F1, SAW (156:1)
1	1	0449250880	Wire feed unit (right mounted)	156:1
2	1	0449251884	Slide travel kit, motorised	300mm
3	1	0449255880	Bobbin holder complete	
3:2	1	0146967880	Brake hub	
6	1	0449253902	Cable set	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



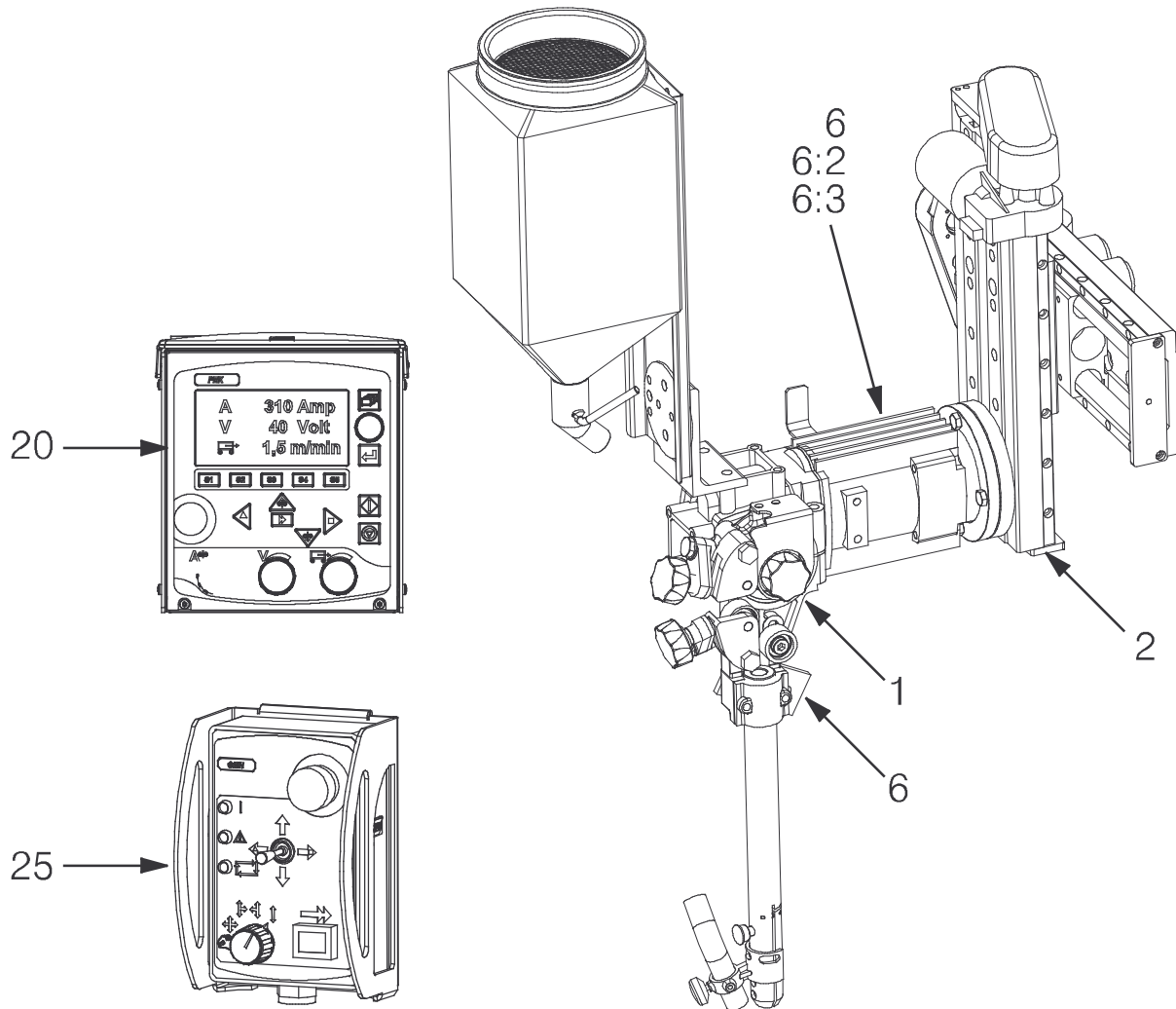
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449270903	Welding head with PEK	A6SF F1, SAW (156:1)
1	1	0449250880	Wire feed unit (right mounted)	156:1
2	1	0449251884	Slide travel kit, motorised	300mm
3	1	0449255880	Bobbin holder complete	
3:2	1	0146967880	Brake hub	
6	1	0449253902	Cable set	l=5m
6:2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



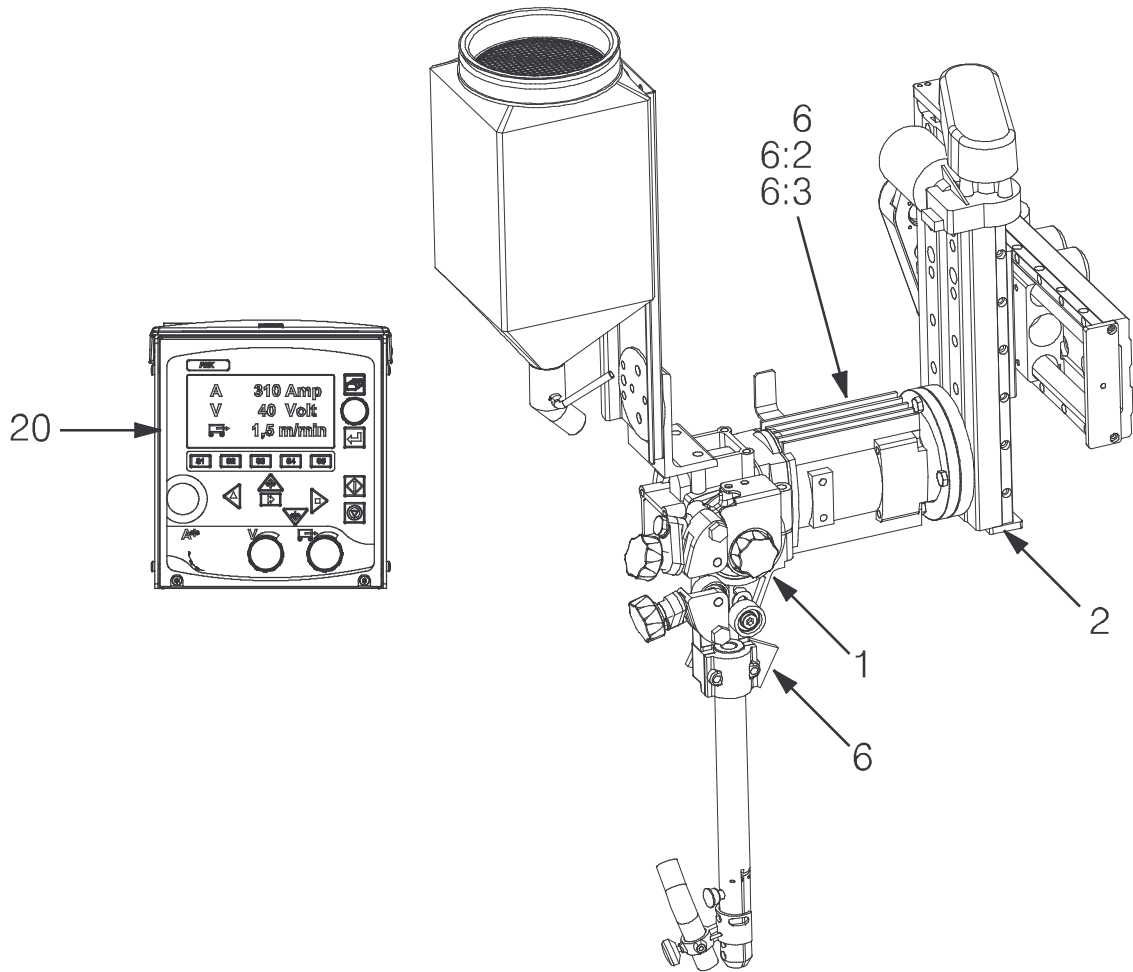
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449270904	Welding head with PAV and PEK	A6SF F1, SAW (156:1)
1	1	0449250882	Wire feed unit	156:1
2	1	0449251885	Slide travel kit, motorised	300mm
6	1	0449253902	Cable set	5 m
6:2	1	0460907881	Motor cable	5 m
6:3	1	0461239884	Arc welding cable	5 m
20	1	0460504880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



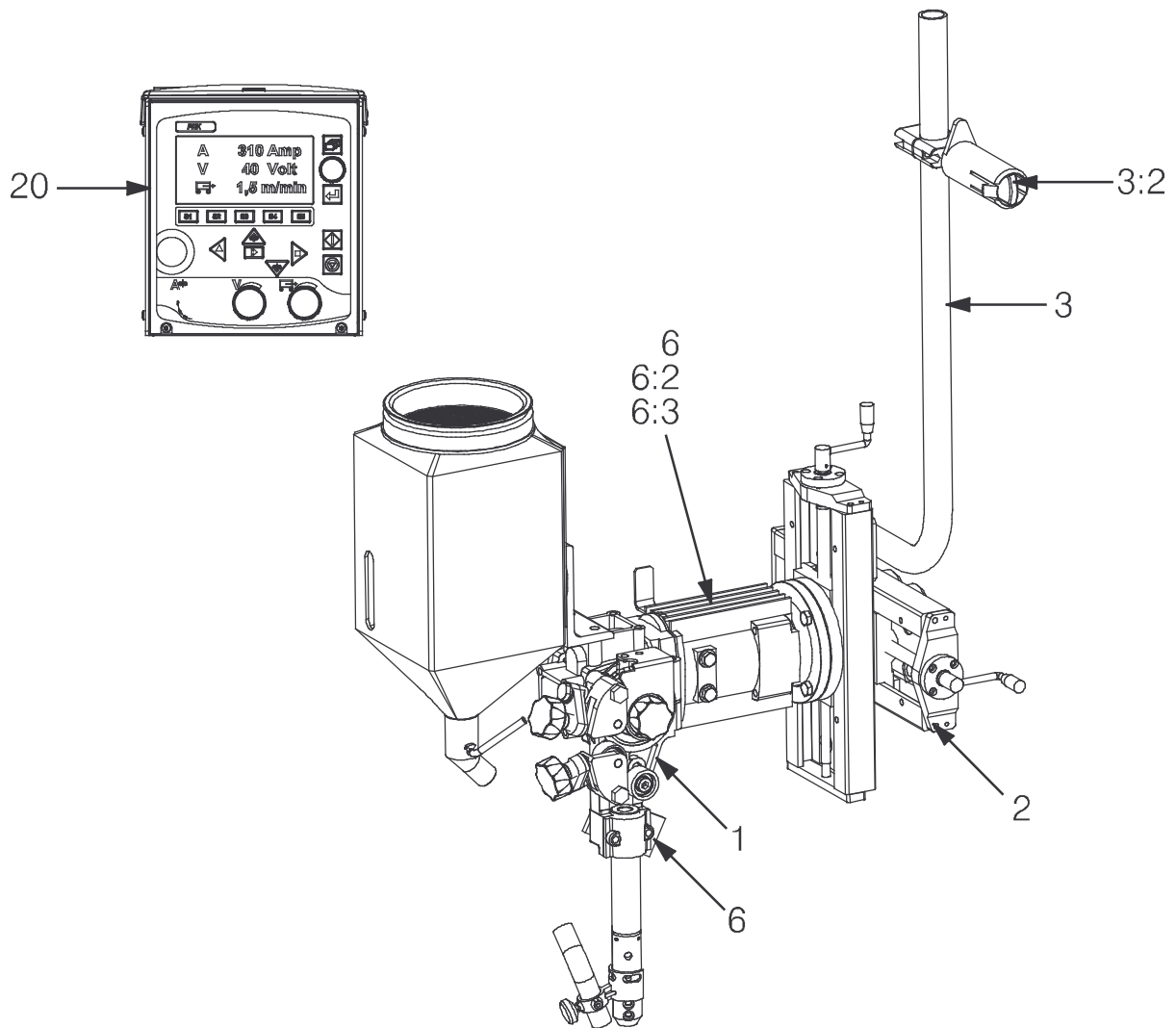
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449270905	Welding head with GMH and PEK	A6SF F1, SAW (156:1)
1	1	0449250882	Wire feed unit	156:1
2	1	0449251885	Slide travel kit, motorised	300 mm
6	1	0449253902	Cable set	5 m
6:2	1	0460907881	Motor cable	5 m
6:3	1	0461239884	Arc welding cable	5 m
20	1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



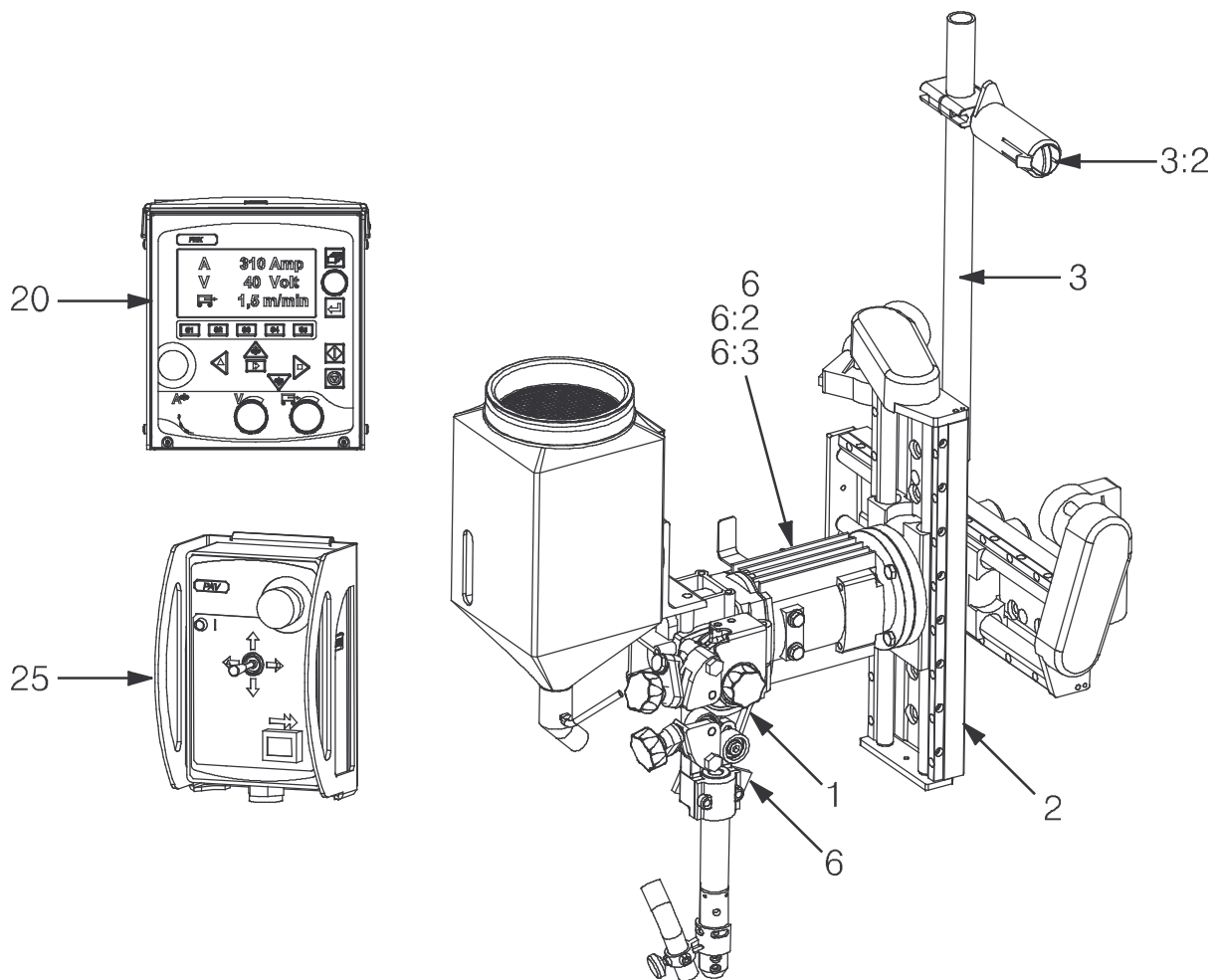
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449270906	Welding head with PEK	A6SF F1, SAW (156:1)
1	1	0449250882	Wire feed unit	156:1
2	1	0449251885	Slide travel kit, motorised	300 mm
6	1	0449253902	Cable set	5 m
6:2	1	0460907881	Motor cable	5 m
6:3	1	0461239884	Arc welding cable	5 m
20	1	0460504880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



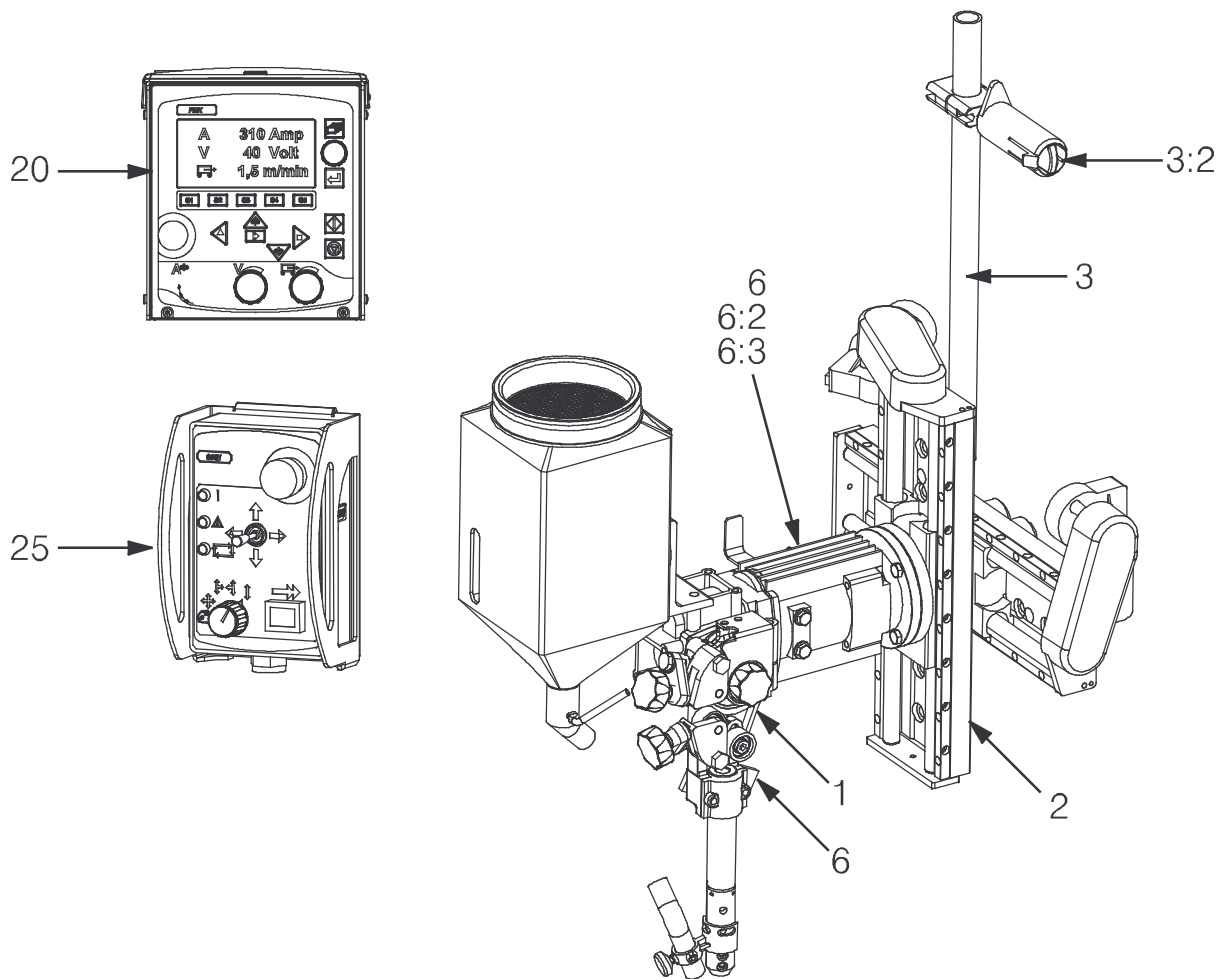
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449270910	Welding head with PEK	A6SF F1, SAW (74:1)
1	1	0449250890	Wire feed unit (right mounted)	74:1
2	1	0449252881	Slide travel kit, manual	210mm
3	1	0449255881	Bobbin holder complete	
3:2	1	0146967880	Brake hub	
6	1	0449253902	Cable set	l=5m
6:2	1	0460907881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



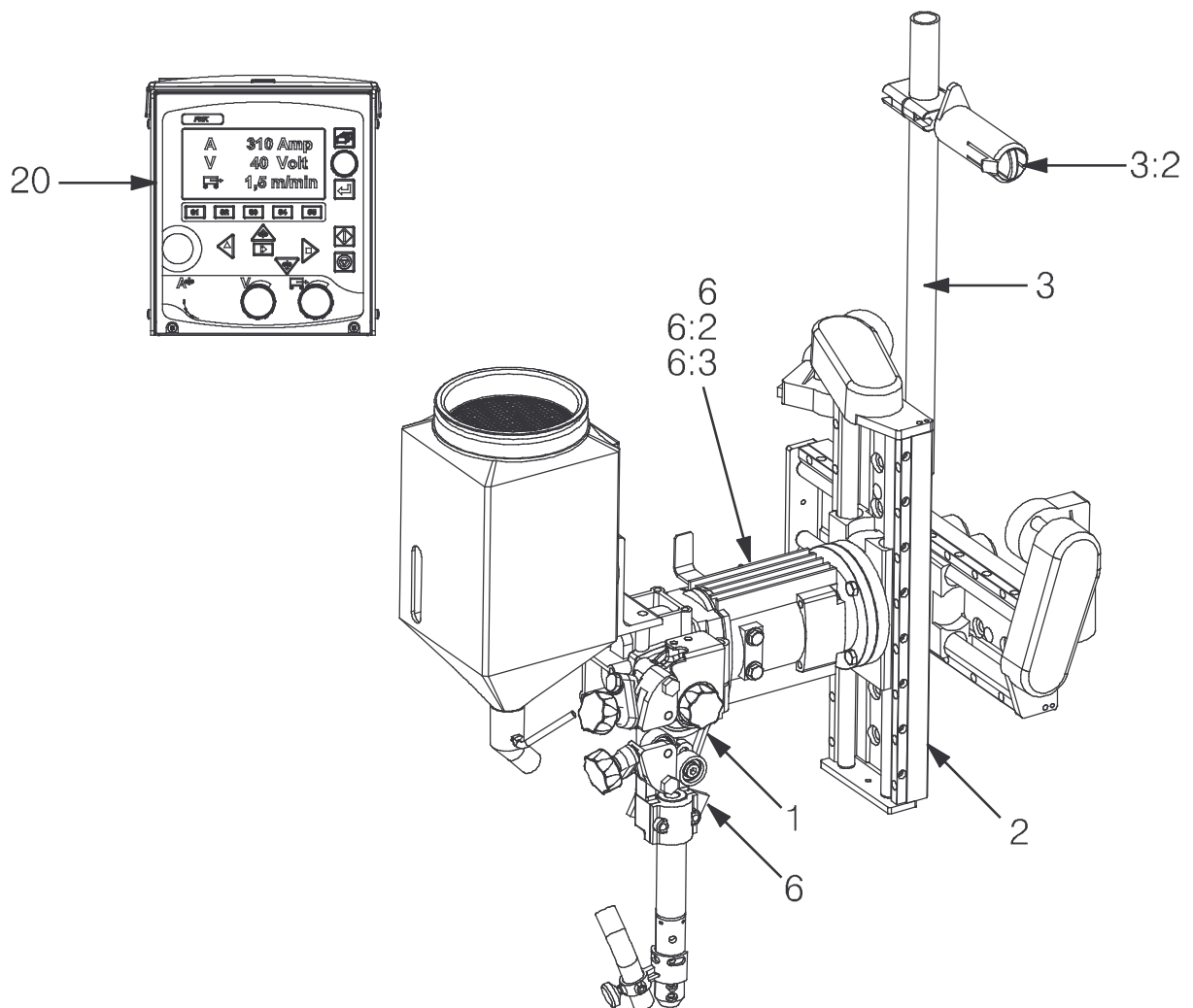
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449270911	Welding head with PAV and PEK	A6SF F1, SAW (74:1)
1	1	0449250890	Wire feed unit (right mounted)	74:1
2	1	0449251884	Slide travel kit, motorised	300mm
3	1	0449255880	Bobbin holder complete	
3:2	1	0146967880	Brake hub	
6	1	0449253902	Cable set	l=5m
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



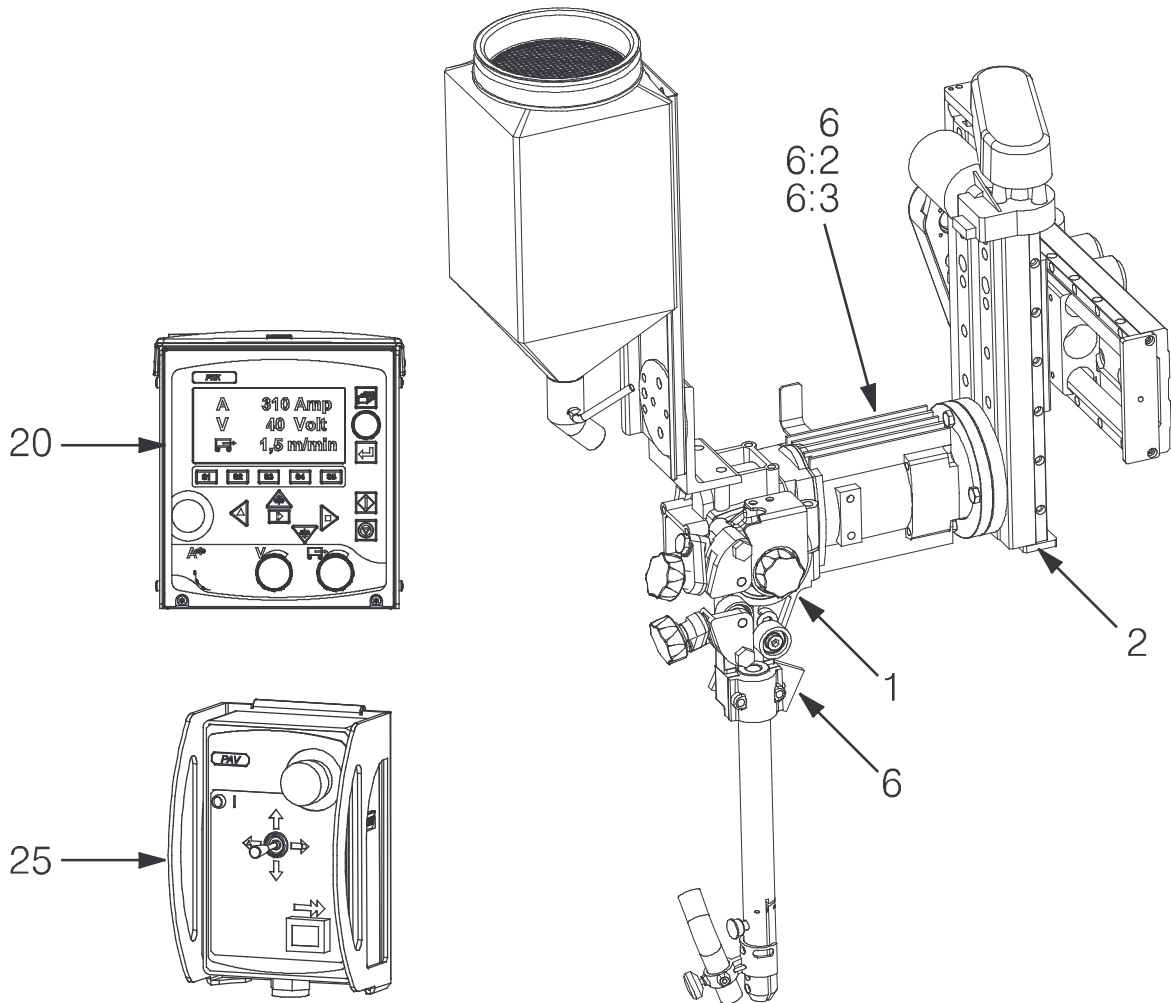
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449270912	Welding head with GMH and PEK	A6SF F1, SAW (74:1)
1	1	0449250890	Wire feed unit (right mounted)	74:1
2	1	0449251884	Slide travel kit, motorised	300mm
3	1	0449255880	Bobbin holder complete	
3:2	1	0146967880	Brake hub	
6	1	0449253902	Cable set	l=5 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



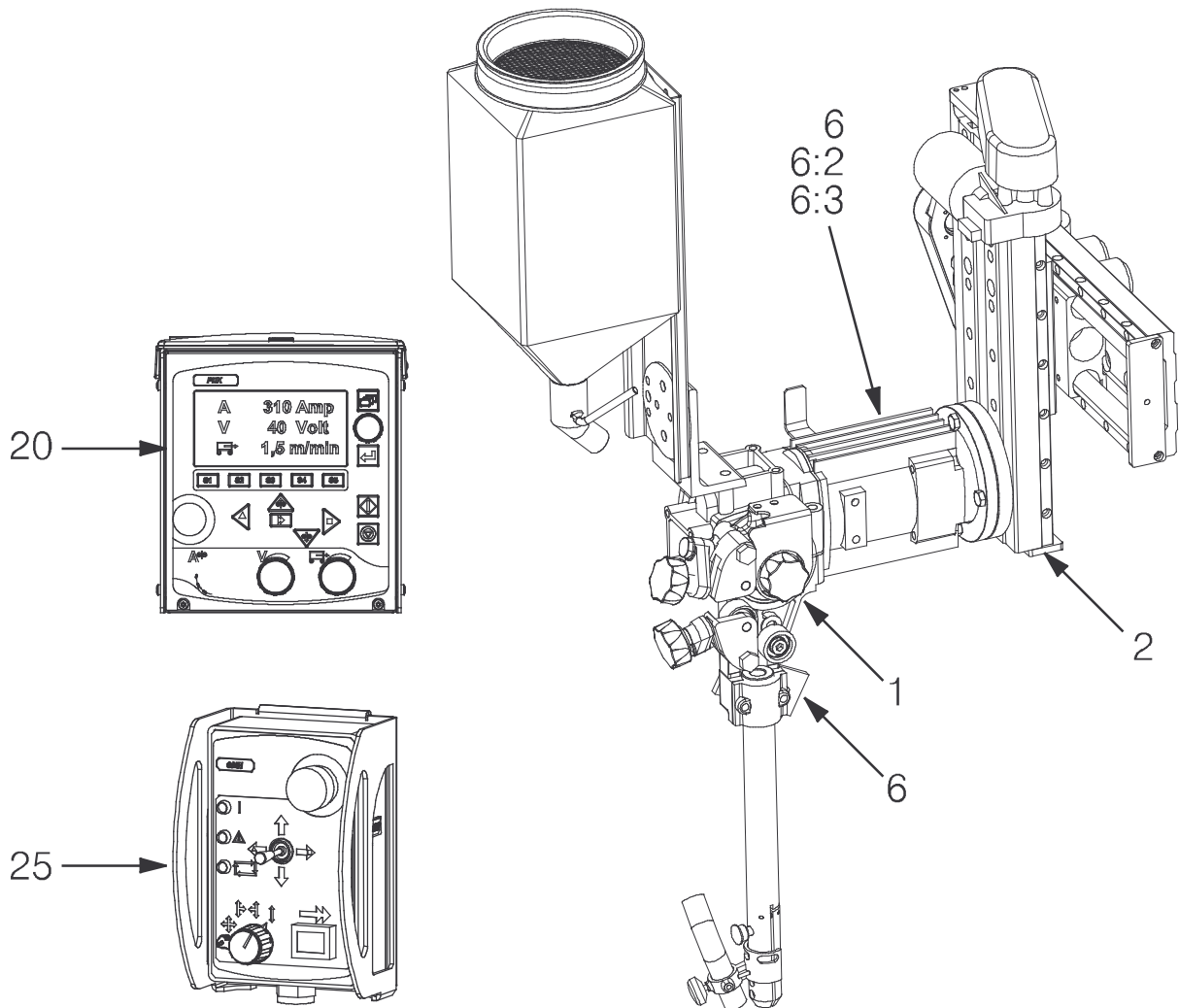
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449270913	Welding head with PEK	A6SF F1, SAW (74:1)
1	1	0449250890	Wire feed unit (right mounted)	74:1
2	1	0449251884	Slide travel kit, motorised	300 mm
3	1	0449255880	Bobbin holder complete	
3:2	1	0146967880	Brake hub	
6	1	0449253902	Cable set	l=5 m
6:2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



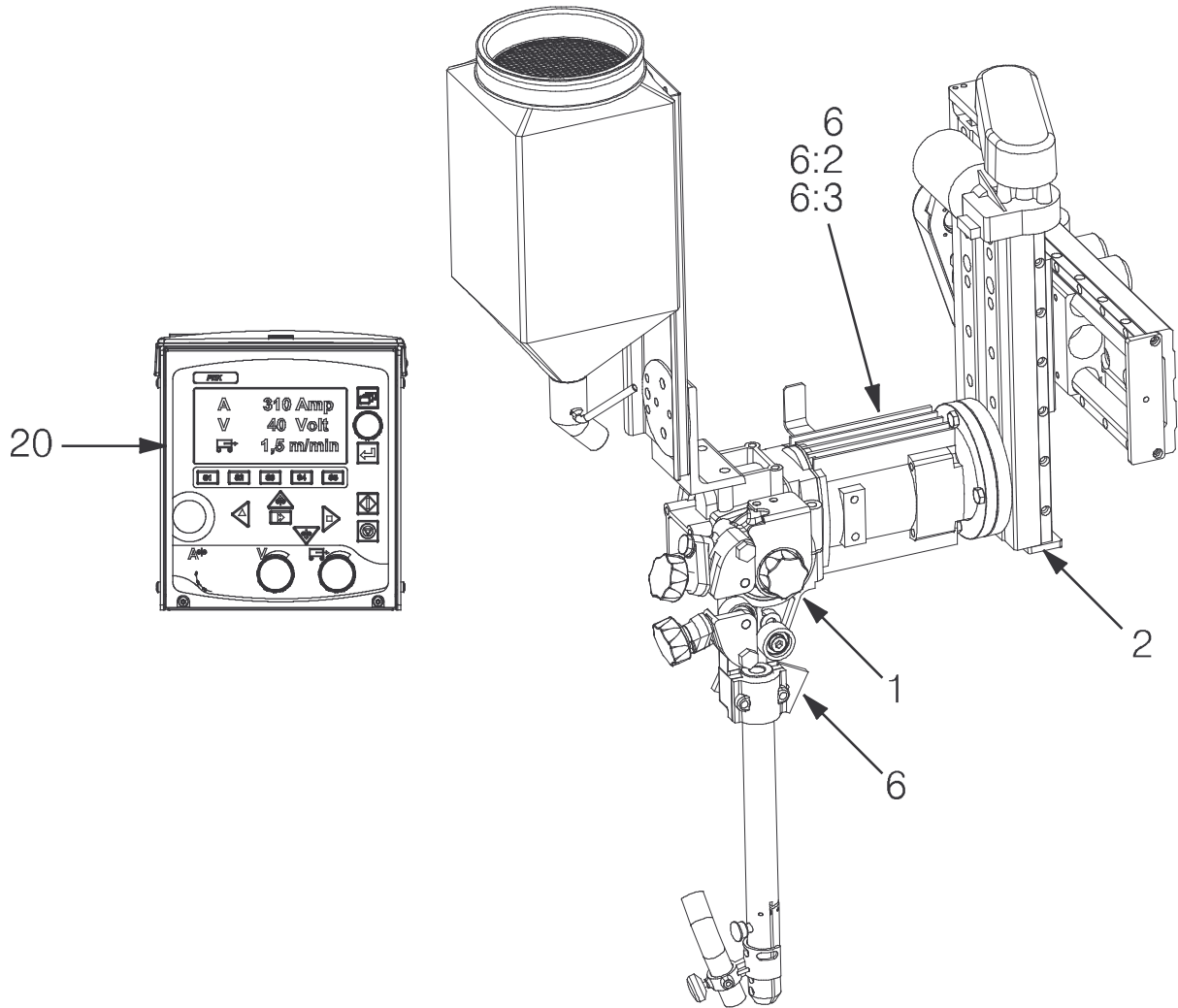
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449270914	Welding head with PAV and PEK	A6SF F1, SAW (74:1)
1	1	0449250892	Wire feed unit (Right mounted)	74:1
2	1	0449251885	Slide travel kit, motorised	300mm
6	1	0449253902	Cable set	5m
6:2	1	0460907881	Motor cable	5 m
6:3	1	0461239884	Arc welding cable	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	



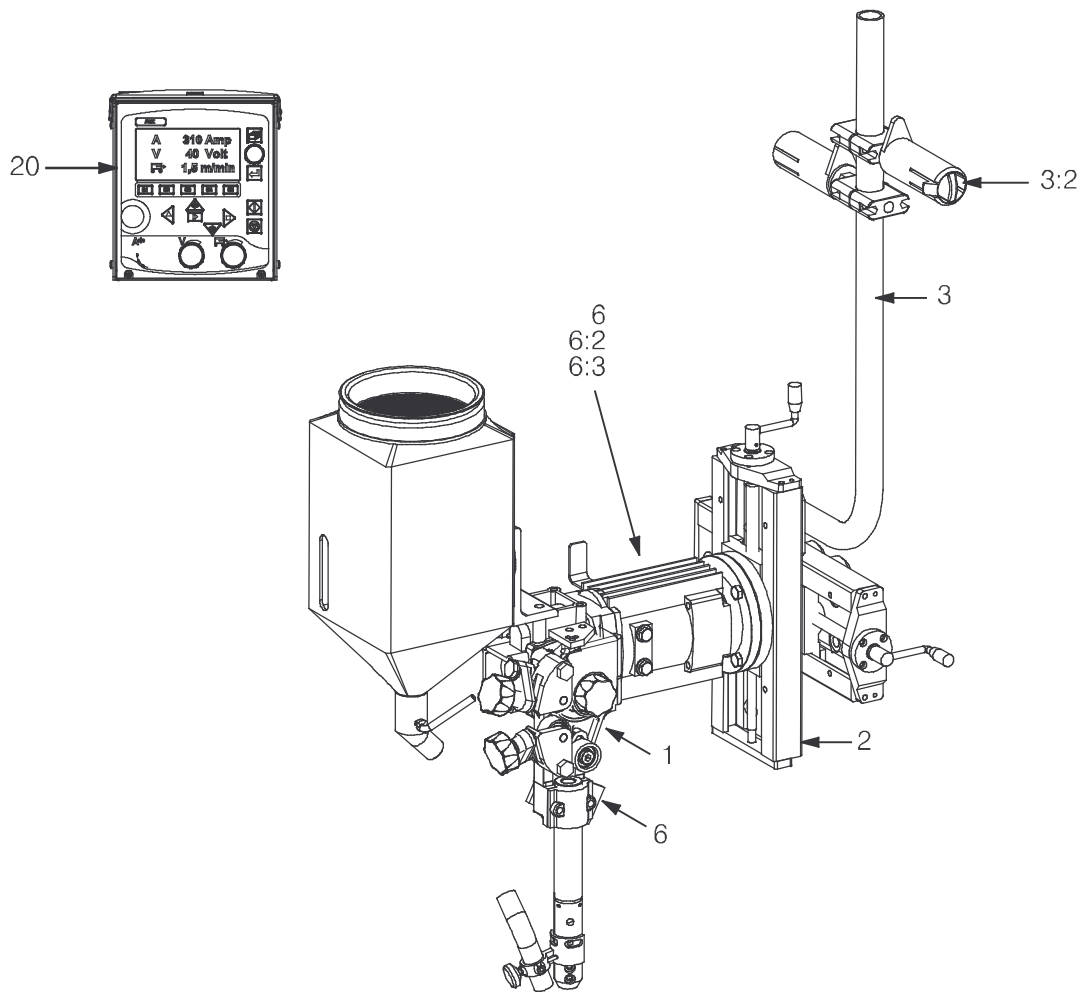
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449270915	Welding head with GMH and PEK	A6SF, SAW (74:1)
1	1	0449250892	Wire feed unit (right mounted)	74:1
2	1	0449251885	Slide travel kit, motorised	300mm
6	1	0449253902	Cable set	5m
6:2	1	0460907881	Motor cable	5 m
6:3	1	0461239884	Arc welding cable	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	



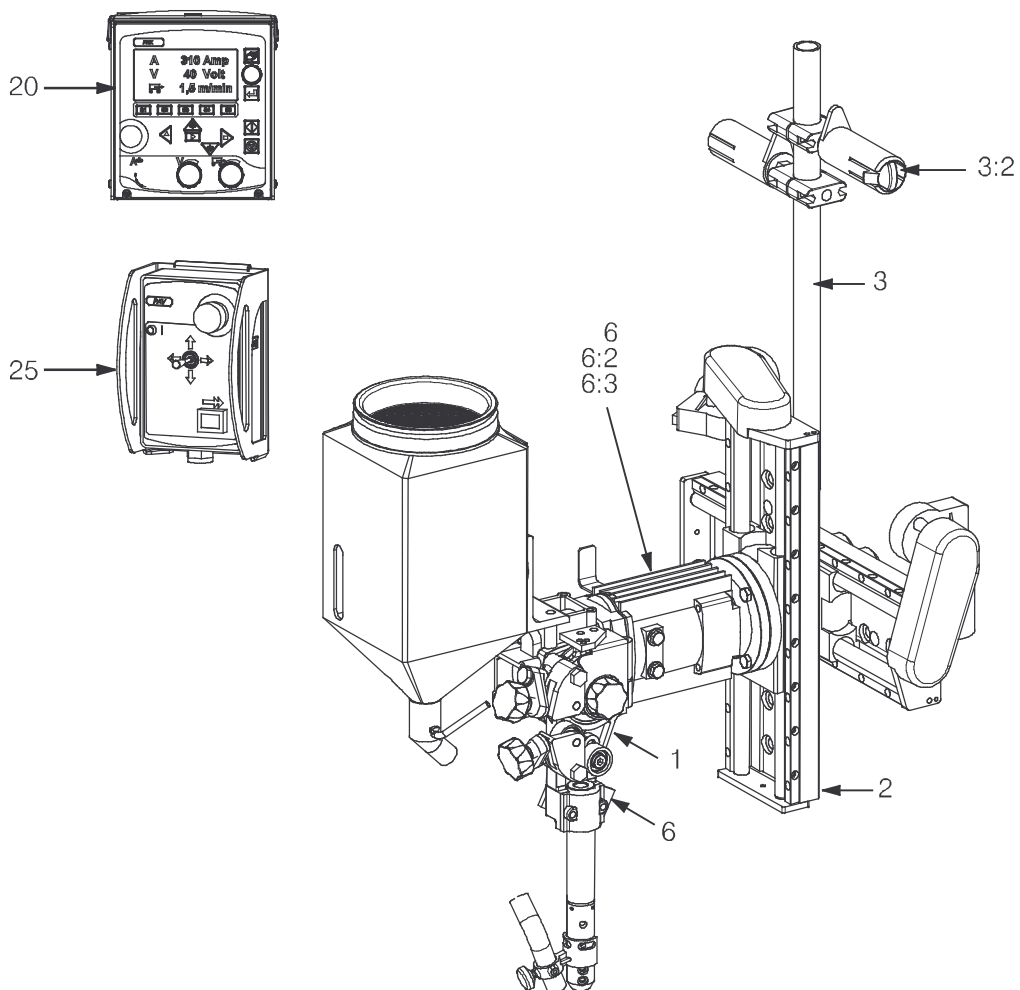
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449270916	Welding head with PEK	A6SF F1, SAW (74:1)
1	1	0449250892	Wire feed unit (right mounted)	74:1
2	1	0449251885	Slide travel kit, motorised	300mm
6	1	0449253902	Cable set	5m
6:2	1	0460907881	Motor cable	5 m
6:3	1	0461239884	Arc welding cable	5 m
20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



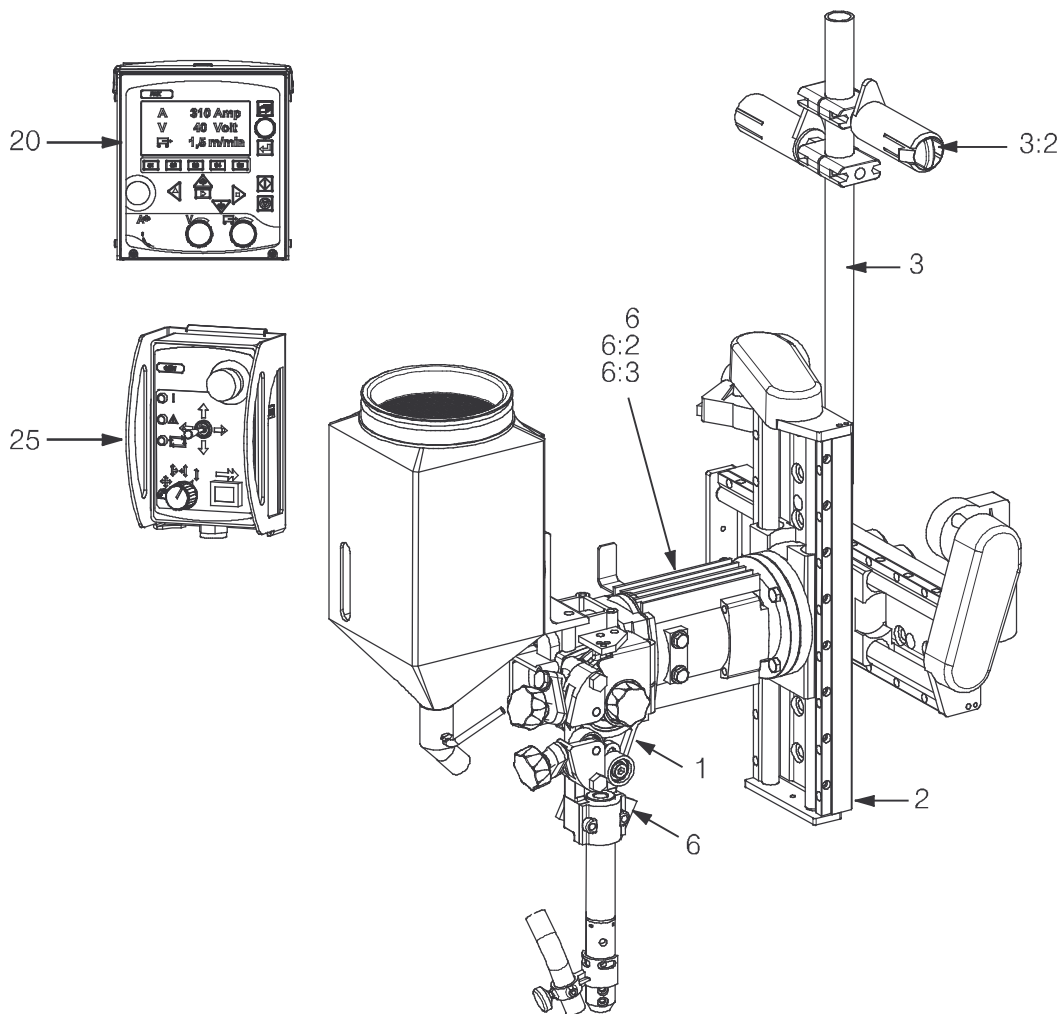
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449271900	Welding head with PEK	A6SF F1 Twin, SAW (156:1)
1	1	0449250881	Wire feed unit, Twin (right mounted)	156:1
2	1	0449252881	Slide travel kit, manual	210mm
3	1	0449255881	Bobbin holder complete	
3:2	1	0146967880	Brake hub	
6	1	0449253902	Cable set	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



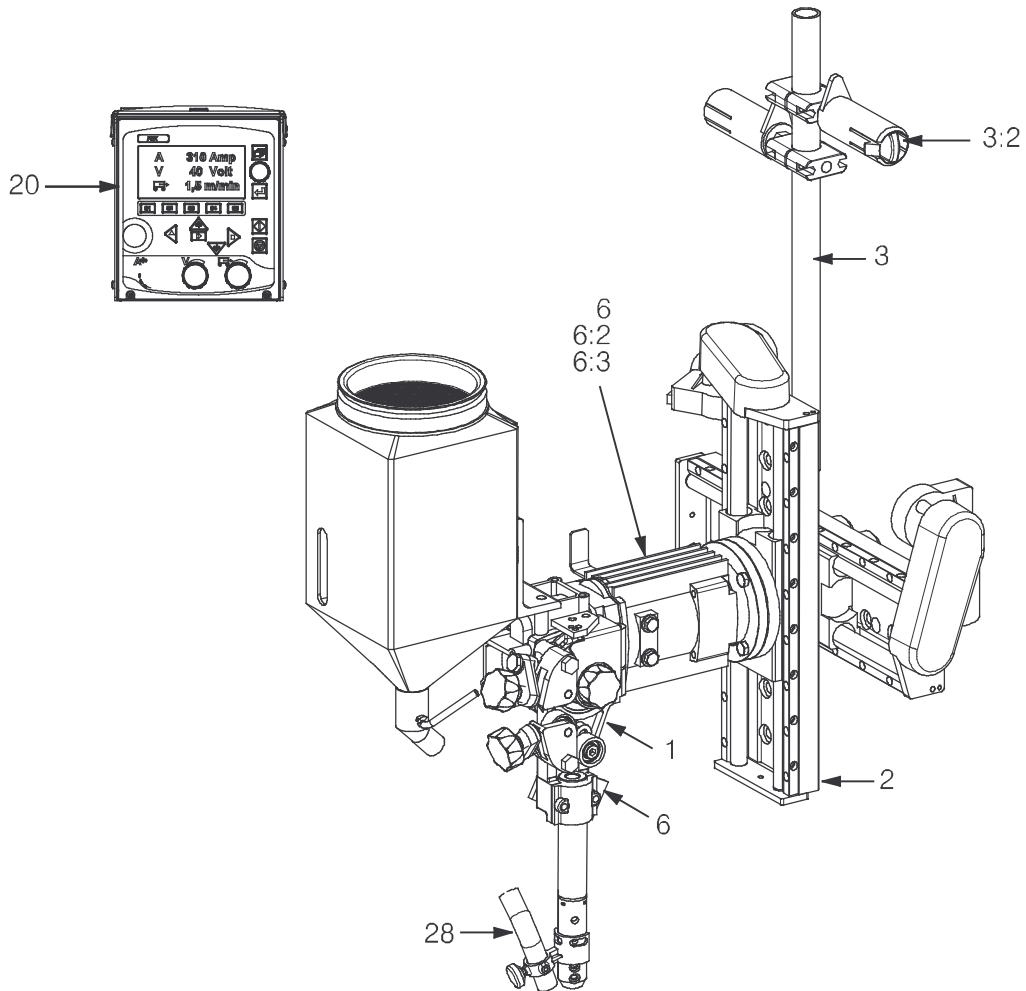
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449271901	Welding head with PEK and PAV	A6SF F1 Twin, SAW (156:1)
1	1	0449250881	Wire feed unit, Twin (right mounted)	156:1
2	1	0449251884	Slide travel kit, motorised	300mm
3	1	0449255880	Bobbin holder complete	
3:2	1	0146967880	Brake hub	
6	1	0449253902	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



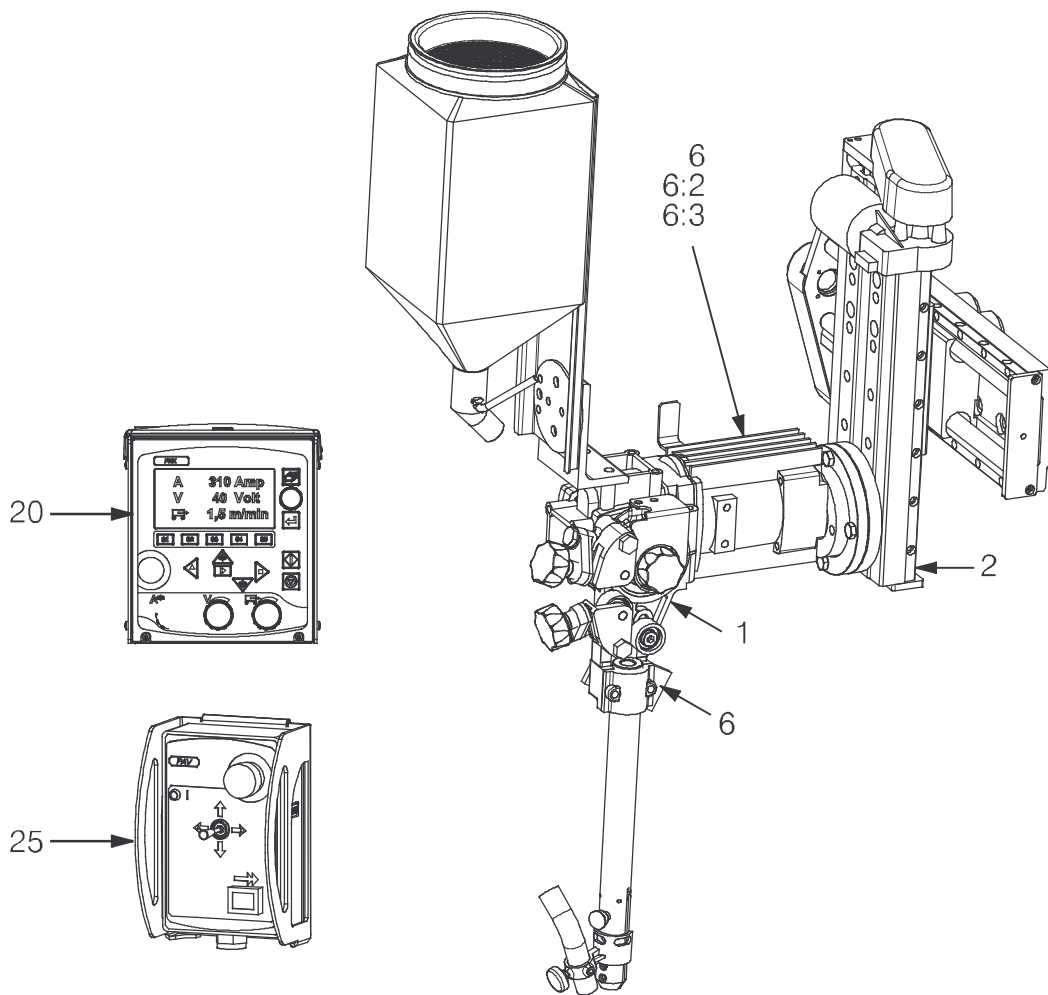
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449271902	Welding head with PEK and GMH	A6SF F1 Twin, SAW (156:1)
1	1	0449250881	Wire feed unit, Twin (right mounted)	156:1
2	1	0449251884	Slide travel kit, motorised	300mm
3	1	0449255880	Bobbin holder complete	
3:2	1	0146967880	Brake hub	
6	1	0449253902	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



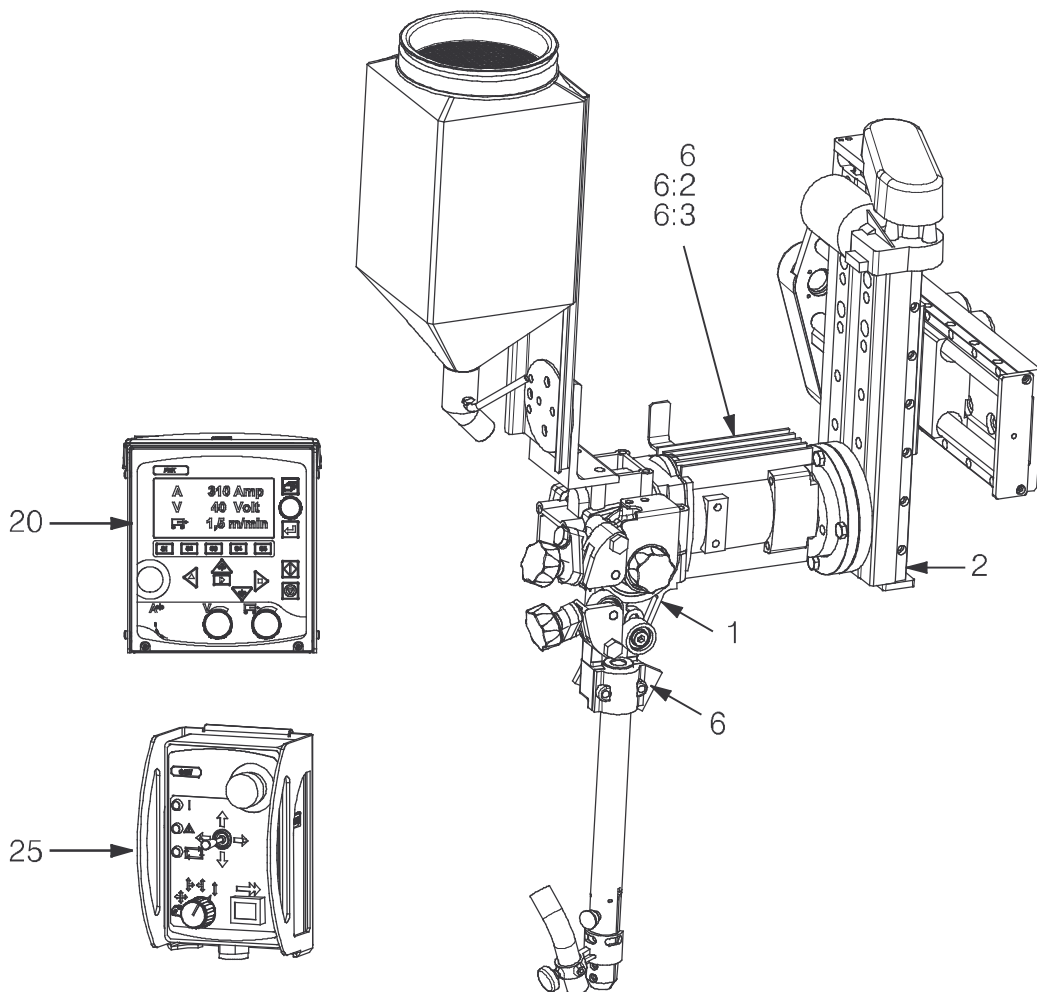
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449271903	Welding head with PEK	A6SF F1 Twin, SAW (156:1)
1	1	0449250881	Wire feed unit, Twin (right mounted)	156:1
2	1	0449251884	Slide travel kit, motorised	300 mm
3	1	0449255880	Bobbin holder complete	
3:2	1	0146967880	Brake hub	
6	1	0449253902	Cable 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



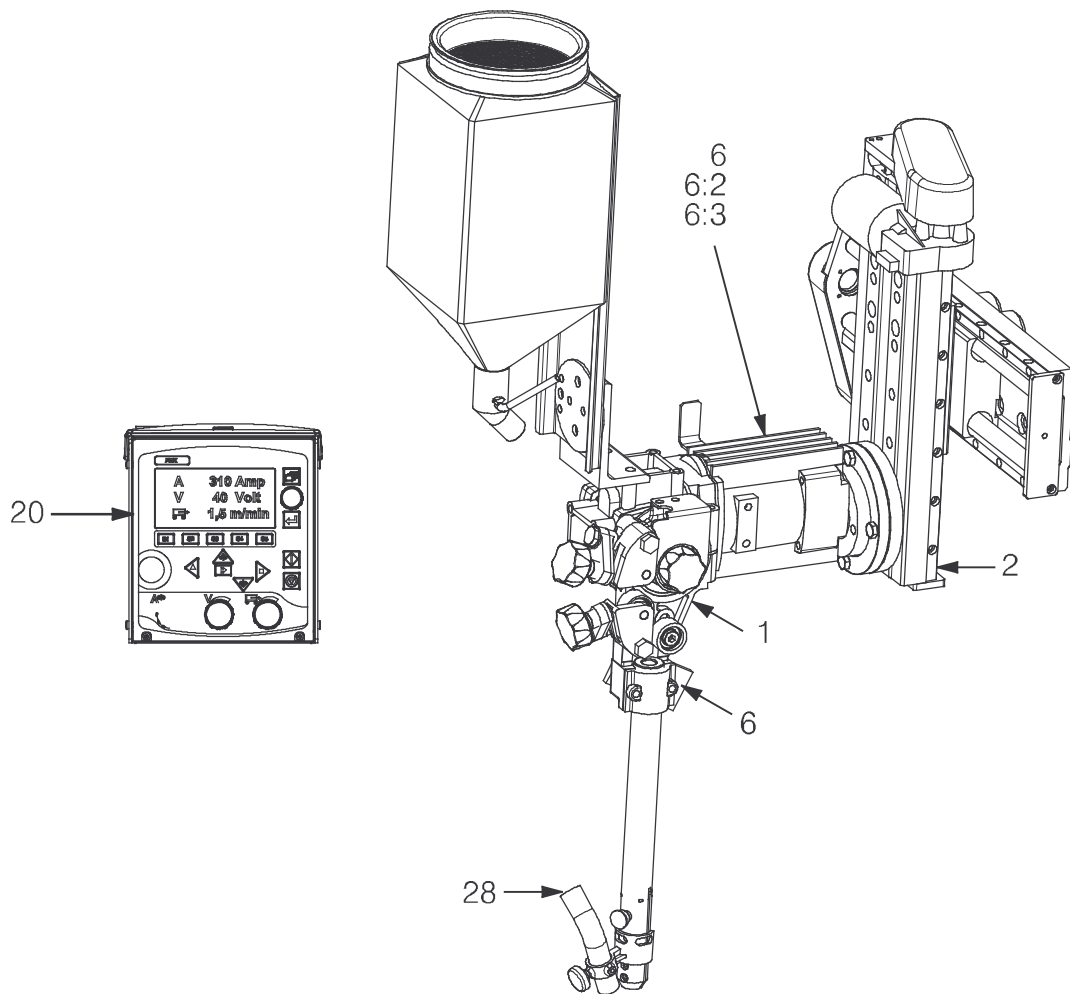
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449271904	Welding head with PEK and PAV	A6SF F1 Twin, SAW (156:1)
1	1	0449250883	Wire feed unit, Twin	156:1
2	1	0449251885	Slide travel kit, motorised	300mm
6	1	0449253902	Cable set	l= 5m
6:2	1	0460907881	Motor cable	5 m
6:3	1	0461239884	Arc welding cable	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



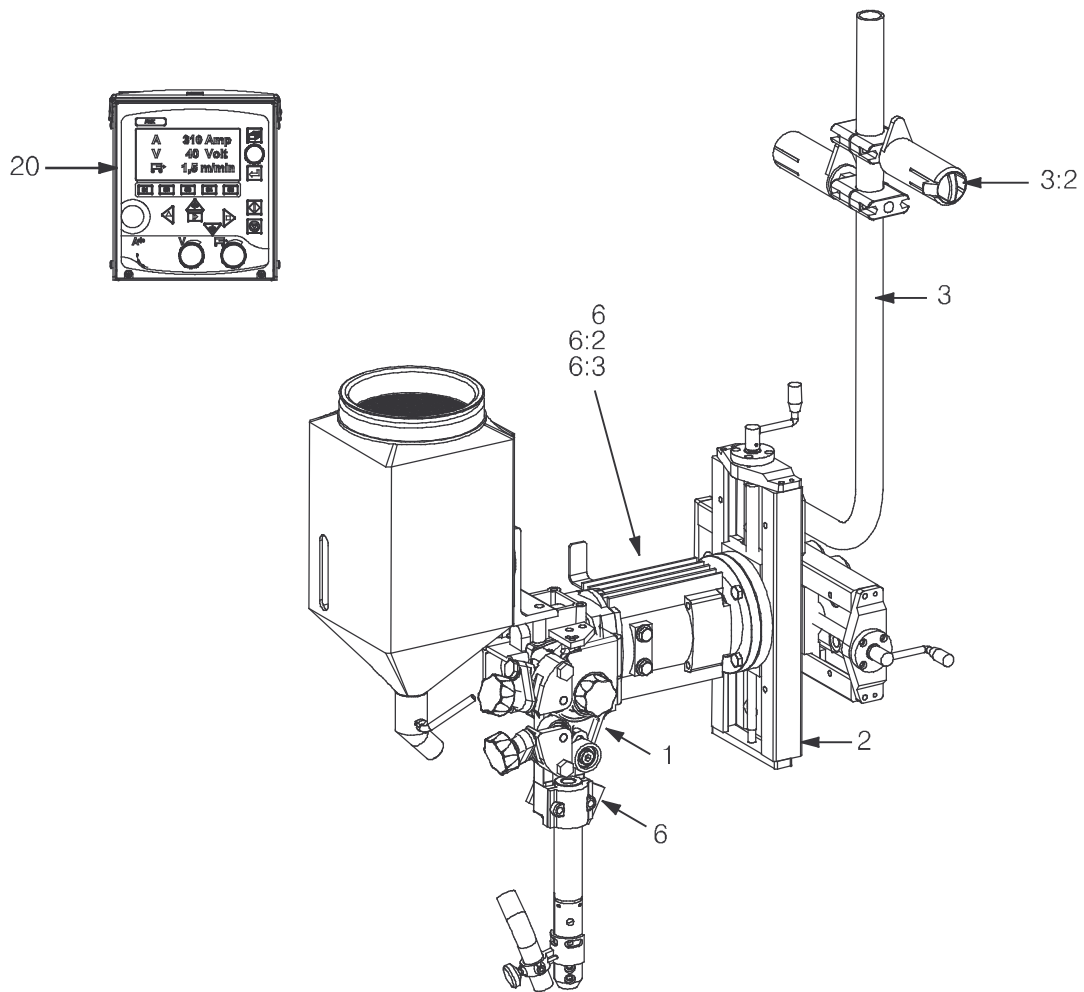
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449271905	Welding head with PEK and GMH	A6SF F1 Twin, SAW (156:1)
1	1	0449250883	Wire feed unit, Twin (right mounted)	156:1
2	1	0449251884	Slide travel kit, motorised	300mm
3	1	0449255880	Bobbin holder complete	
3:2	1	0146967880	Brake hub	
6	1	0449253902	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



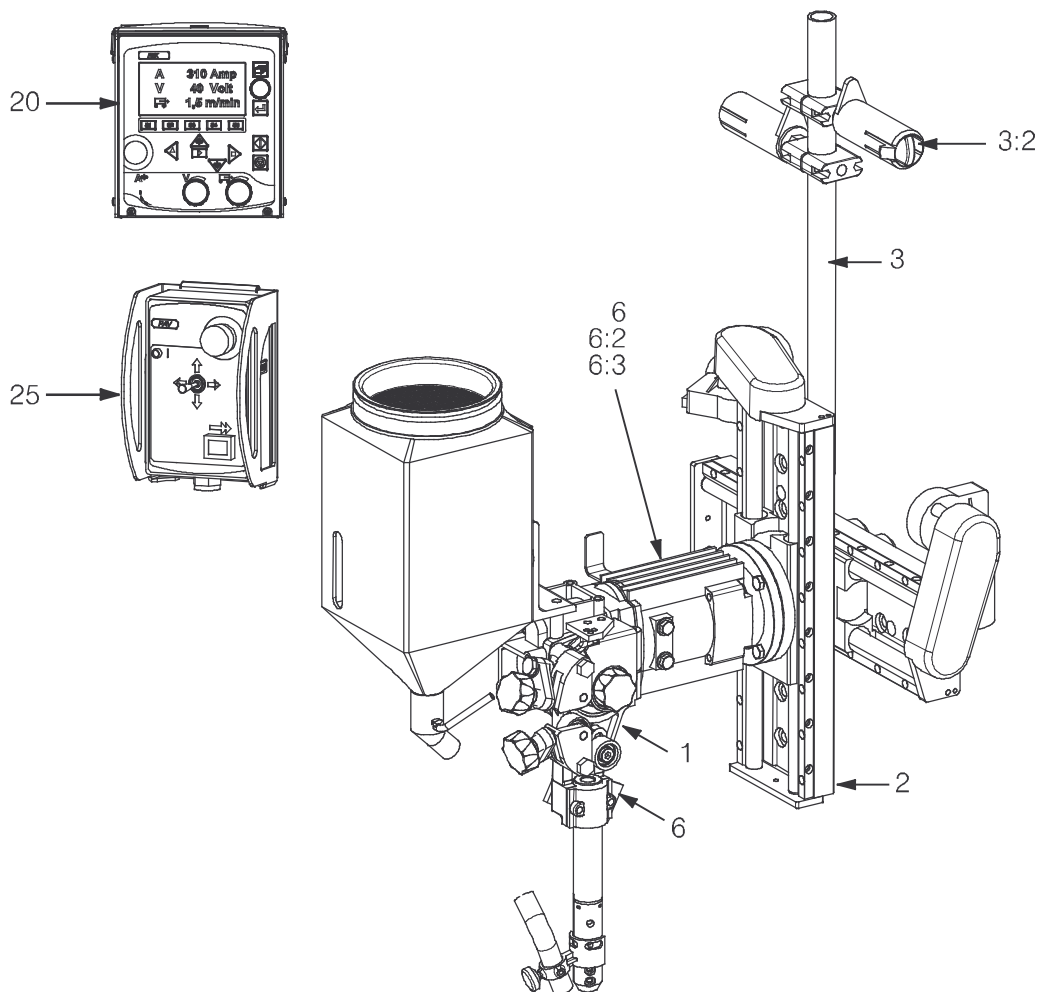
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449271906	Welding head with PEK	A6SF F1 Twin, SAW (156:1)
1	1	0449250881	Wire feed unit, Twin (right mounted)	156:1
2	1	0449251884	Slide travel kit, motorised	300mm
3	1	0449255880	Bobbin holder complete	
3:2	1	0146967880	Brake hub	
6	1	0449253902	Cable 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



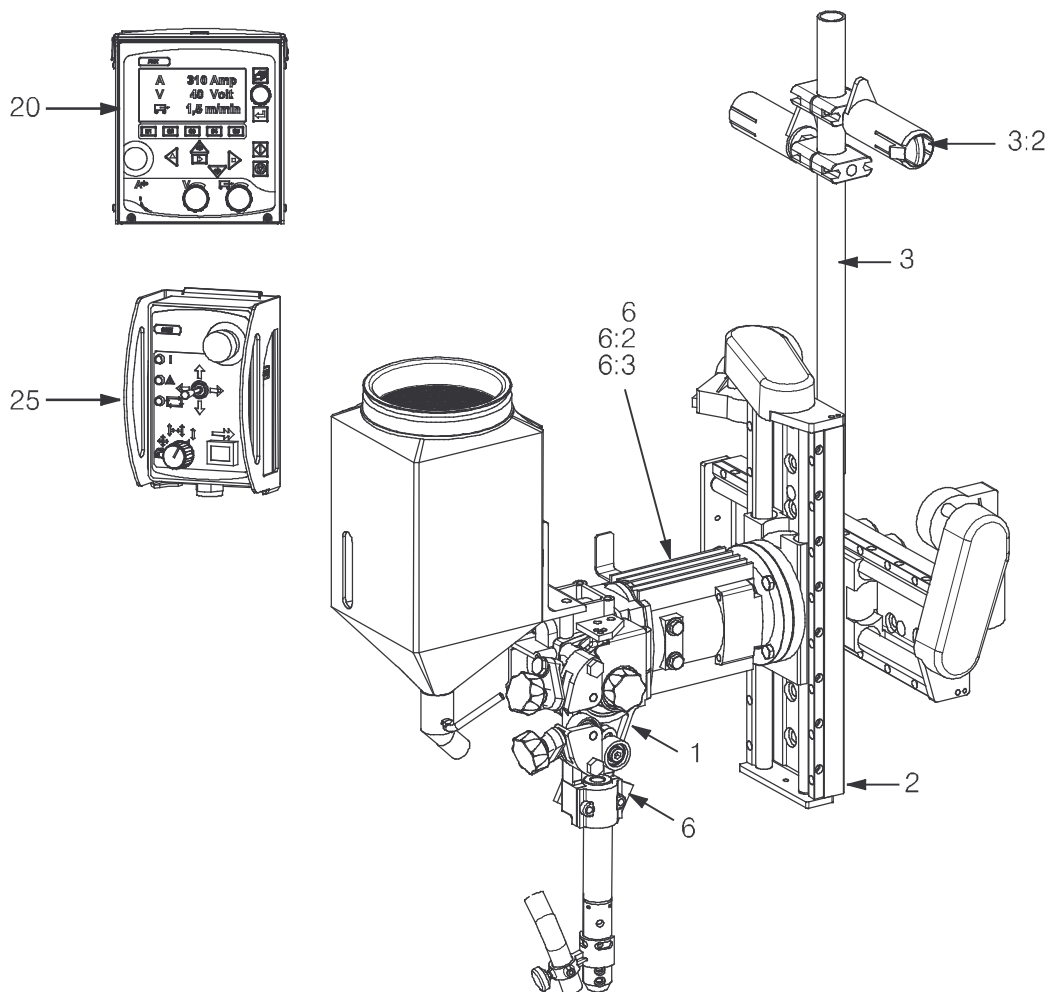
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449271910	Welding head with PEK	A6SF F1 Twin, SAW (74:1)
1	1	0449250891	Wire feed unit, Twin (right mounted)	74:1
2	1	0449252881	Slide travel kit, manual	210mm
3	1	0449255881	Bobbin holder complete	
3:2	1	0146967880	Brake hub	
6	1	0449253902	Cable set	l=5m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



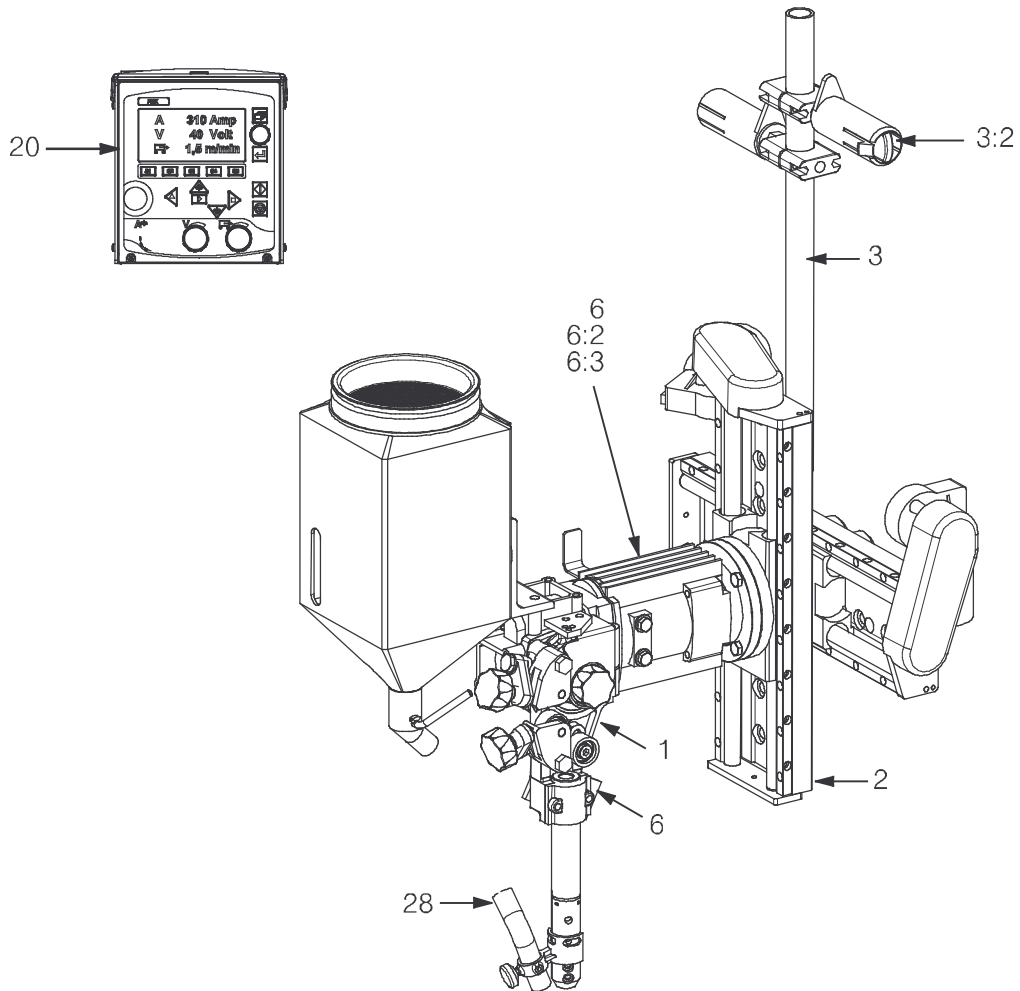
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449271911	Welding head with PEK and PAV	A6SF F1 Twin, SAW (74:1)
1	1	0449250891	Wire feed unit, Twin (right mounted)	74:1
2	1	0449251884	Slide travel kit, motorised	300mm
3	1	0449255880	Bobbin holder complete	
3:2	1	0146967880	Brake hub	
6	1	0449253902	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



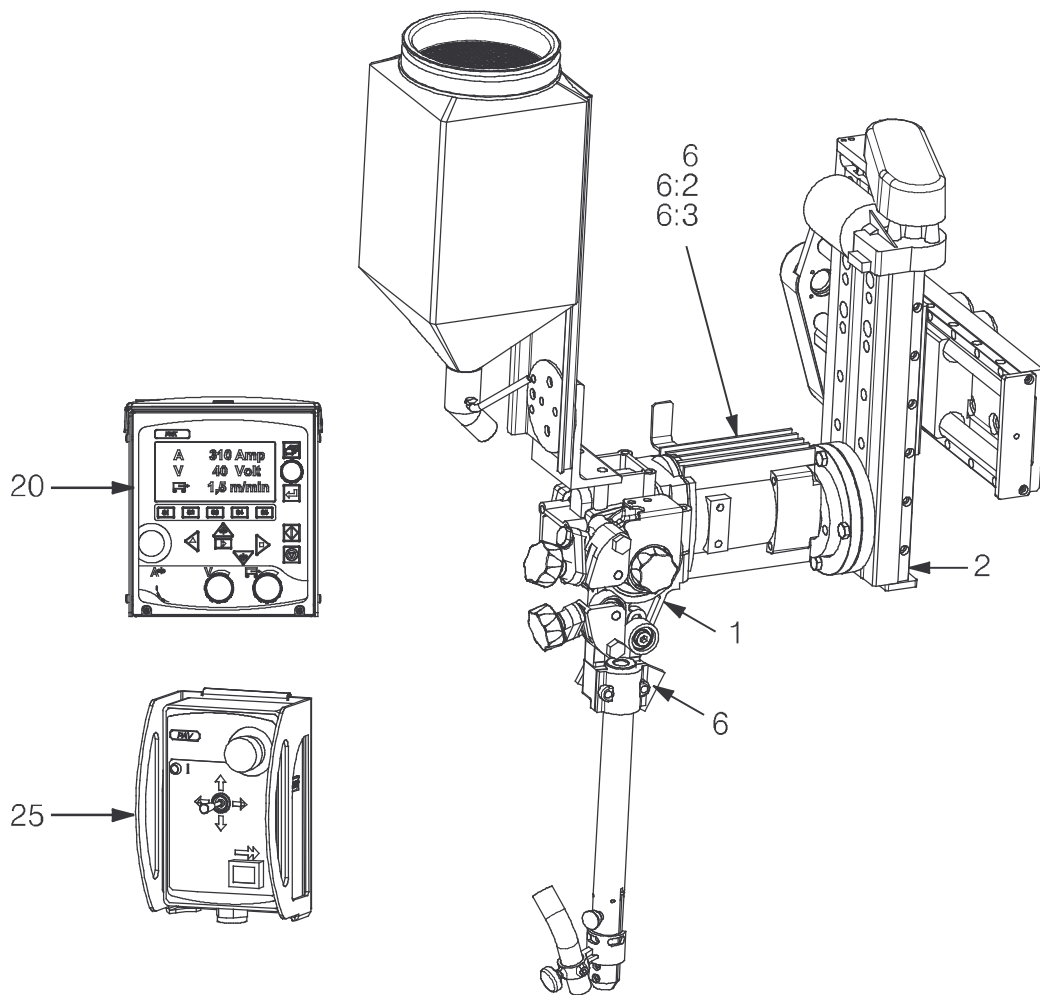
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449271912	Welding head with PEK and GMH	A6SF F1 Twin, SAW (74:1)
1	1	0449250891	Wire feed unit, Twin (right mounted)	74:1
2	1	0449251884	Slide travel kit, motorised	300mm
3	1	0449255880	Bobbin holder complete	
3:2	1	0146967880	Brake hub	
6	1	0449253902	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



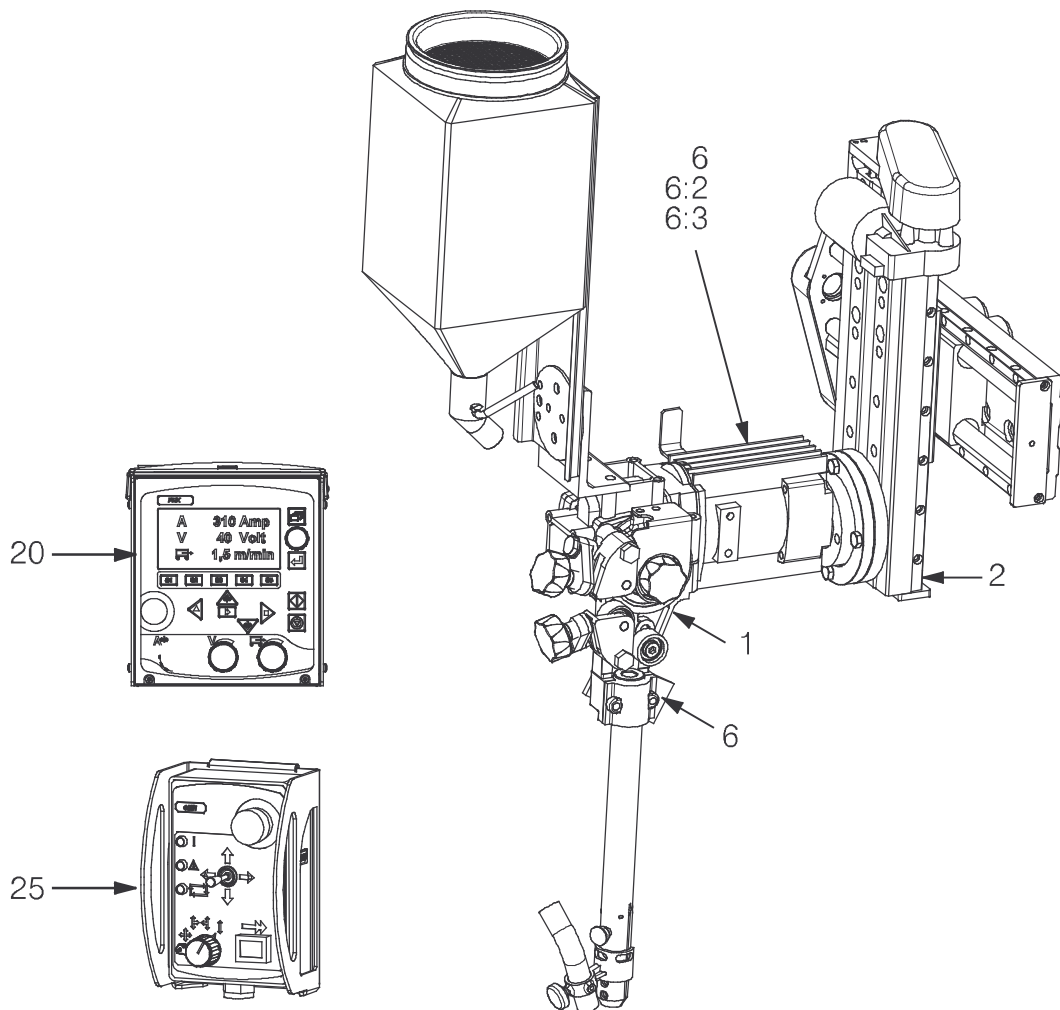
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449271913	Welding head with PEK	A6SF F1 Twin, SAW (74:1)
1	1	0449250891	Wire feed unit, Twin (right mounted)	74:1
2	1	0449251884	Slide travel kit, motorised	300mm
3	1	0449255880	Bobbin holder complete	
3:2	1	0146967880	Brake hub	
6	1	0449253902	Cable set	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



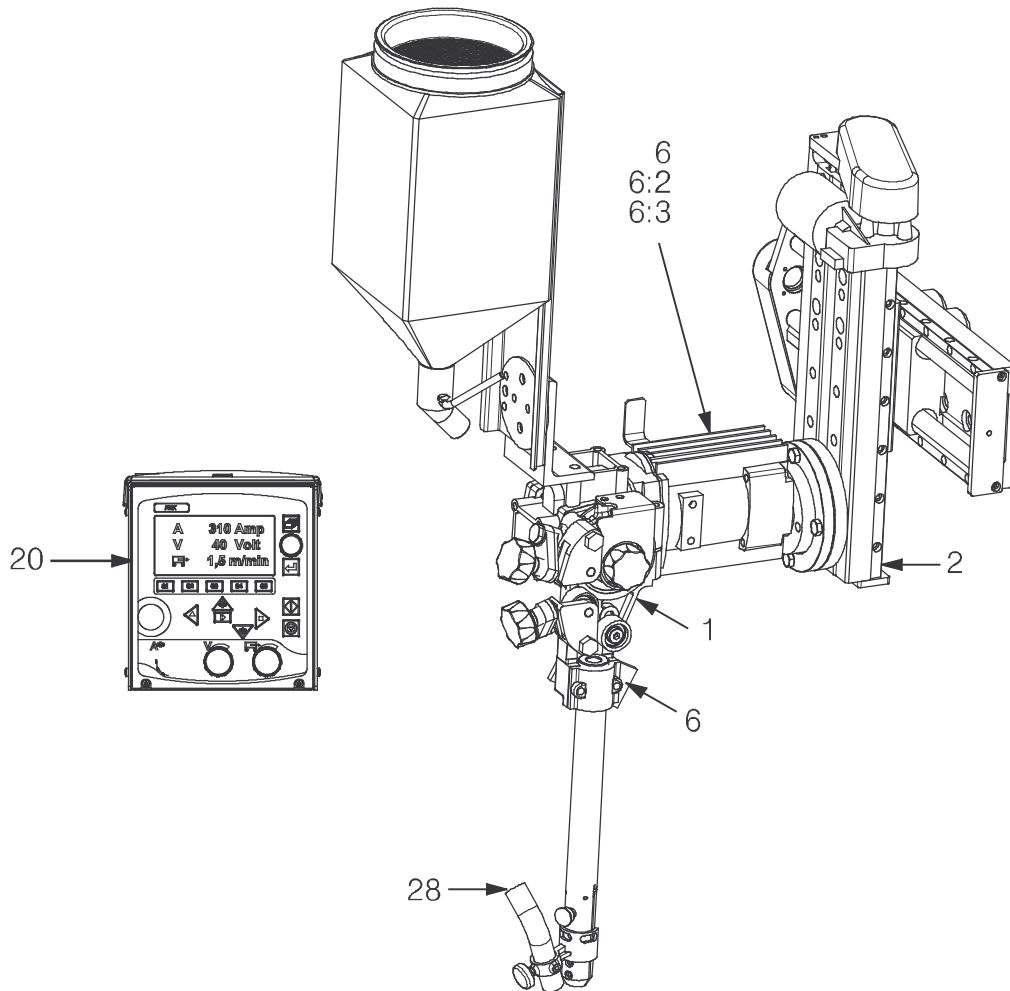
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449271914	Welding head with PEK and PAV	A6SF F1 Twin, SAW (74:1)
1	1	0449250893	Wire feed unit, Twin	74:1
2	1	0449251885	Slide travel kit, motorised	300mm
6	1	0449253902	Cable set	l= 5m
6:2	1	0460907881	Motor cable	5 m
6:3	1	0461239884	Arc welding cable	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



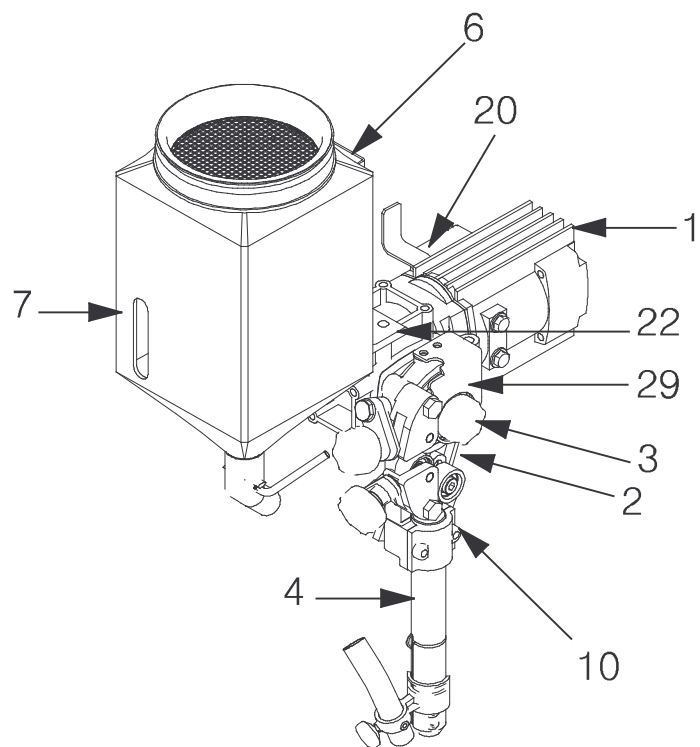
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449271915	Welding head with PEK and GMH	A6SF F1 Twin, SAW (74:1)
1	1	0449250893	Wire feed unit, Twin	74:1
2	1	0449251885	Slide travel kit, motorised	300mm
6	1	0449253902	Cable set	l=5m
6:2	1	0460907881	Motor cable	5 m
6:3	1	0461239884	Arc welding cable	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

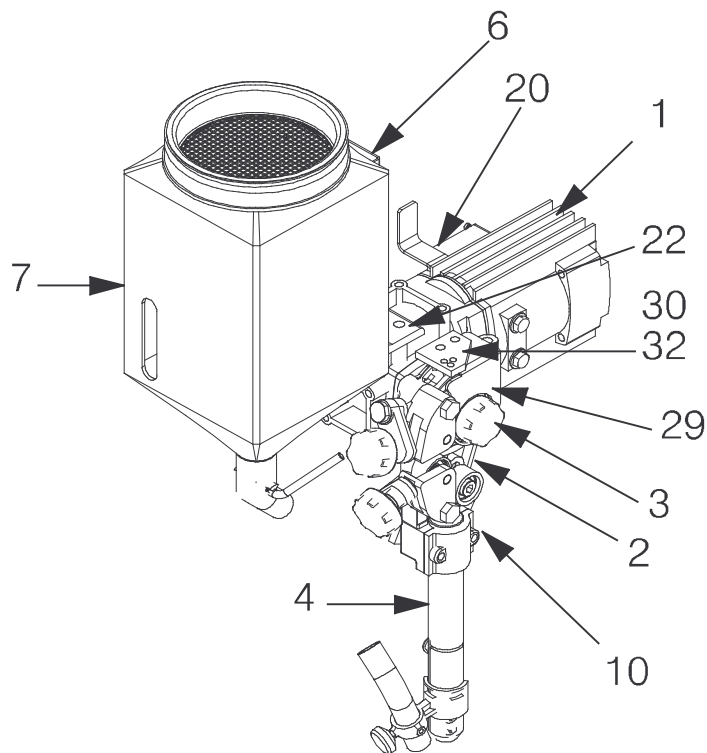


Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449250880	Wire feed unit (Right mounted)	SAW (156:1), Single
1	1	0145063906	Motor with gear	A6 VEC (156:1), see separate manual
2	1	0147639880	Wire straightener (right mounted)	D35
3	1	0218810183	Insulated hand wheel	
4	1	0334290882	Contact equipment	D35/ 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	

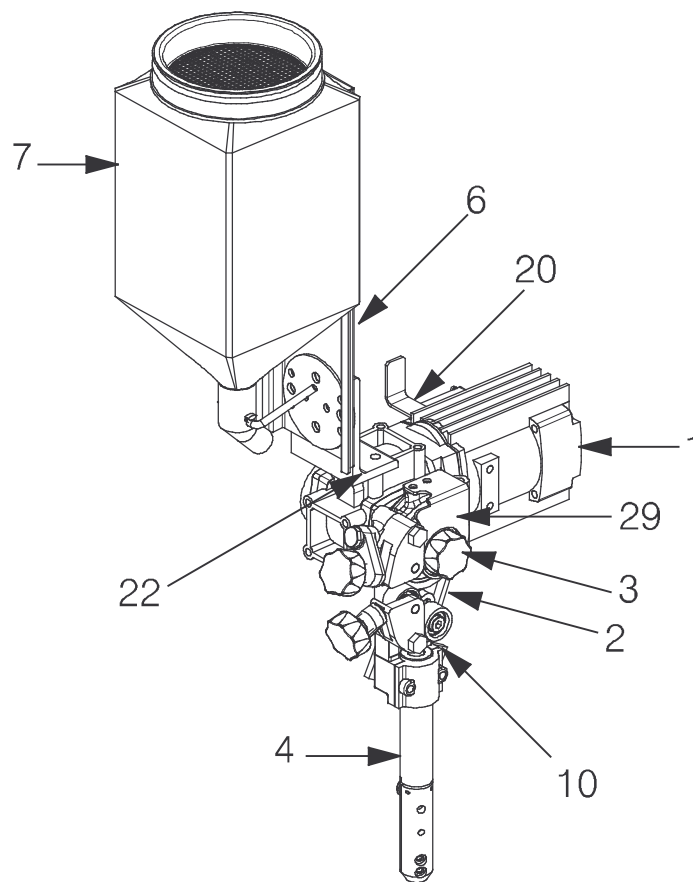


Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449250881	Wire feed unit (Right mounted)	SAW (156:1), Twin
1	1	0145063906	Motor with gear	A6 VEC (156:1), see separate manual
2	1	0147639887	Wire straightener (right mounted)	D35, Twin
3	1	0218810183	Insulated hand wheel	
4	1	0334290882	Contact equipment	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

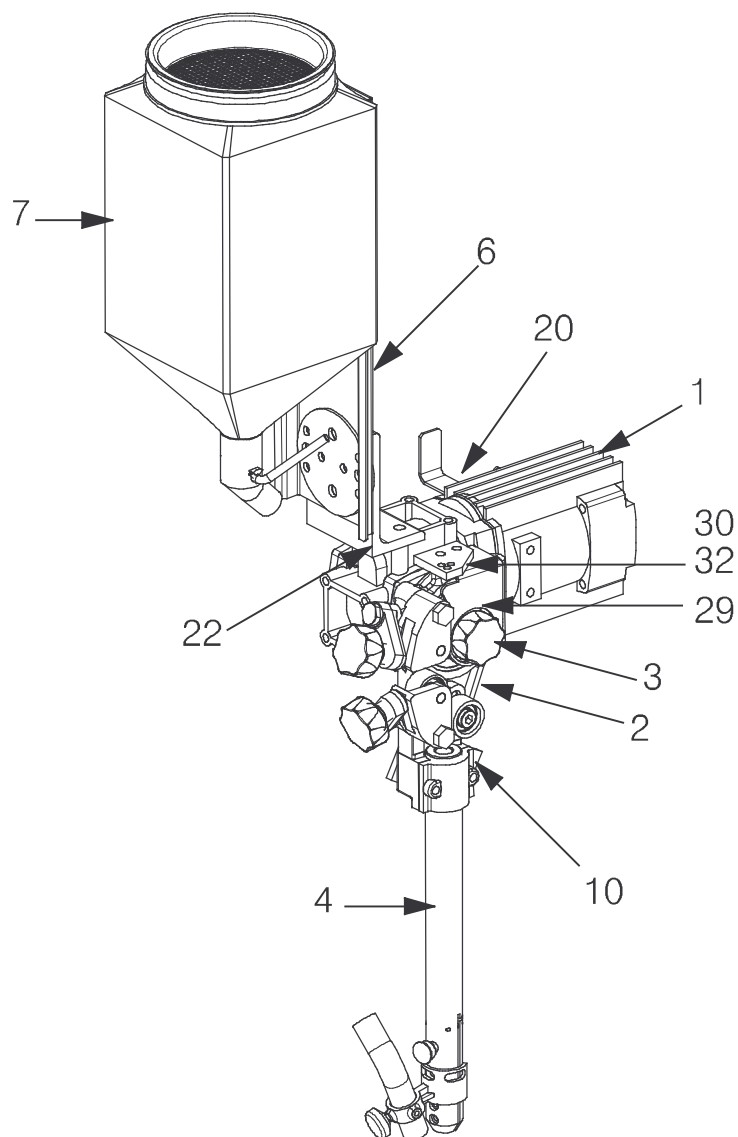


Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449250882	Wire feed unit	SAW (156:1) CaB
1	1	0145063906	Motor with gear	A6 VEC (156:1), see separate manual
2	1	0147639880	Wire straightener (right mounted)	D35
3	1	0218810183	Insulated hand wheel	
4	1	0334290884	Contact equipment single wire	D35/1400
6	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	

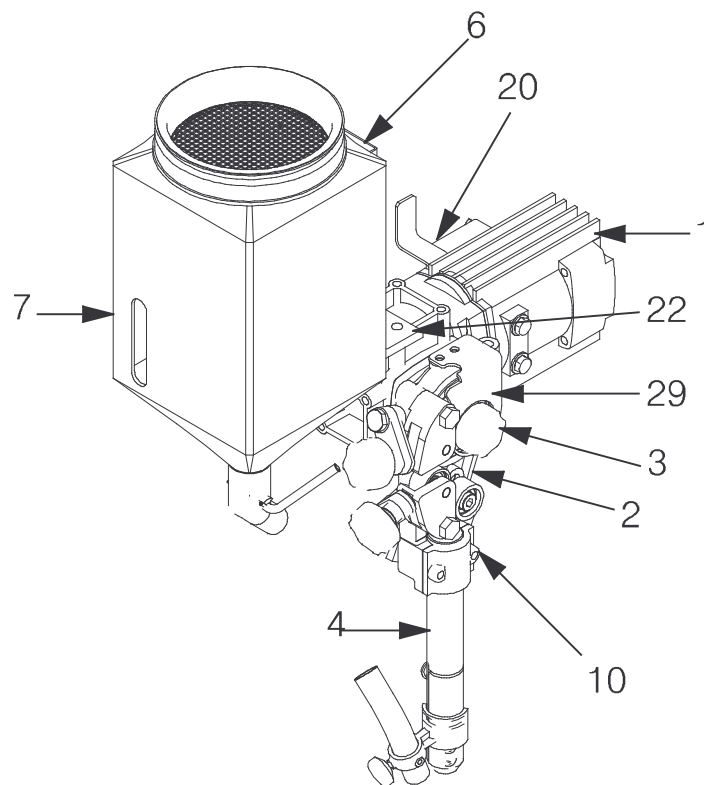


Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449250883	Wire feed unit	SAW (156:1) CaB
1	1	0145063906	Motor with gear	A6 VEC (156:1), see separate manual
2	1	0147639880	Wire straightener (right mounted)	D35
3	1	0218810183	Insulated hand wheel	
4	1	0334290884	Contact equipment single wire	D35/1400
6	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

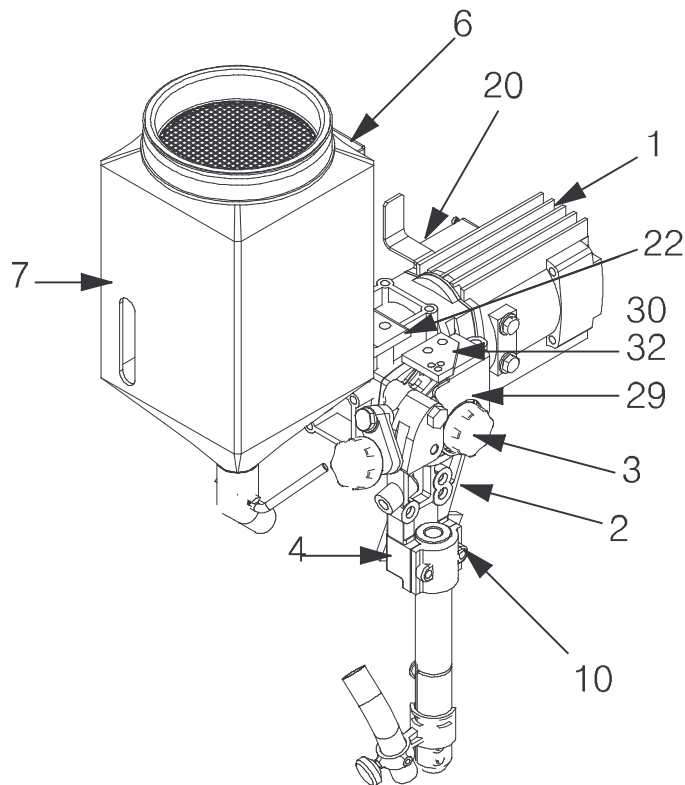


Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449250890	Wire feed unit (Right mounted)	SAW (74:1), Single
1	1	0145063907	Motor with gear	A6 VEC (74:1), see separate manual
2	1	0147639880	Wire straightener (right mounted)	D35
3	1	0218810183	Insulated hand wheel	
4	1	0334290882	Contact equipment	D35/ 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	

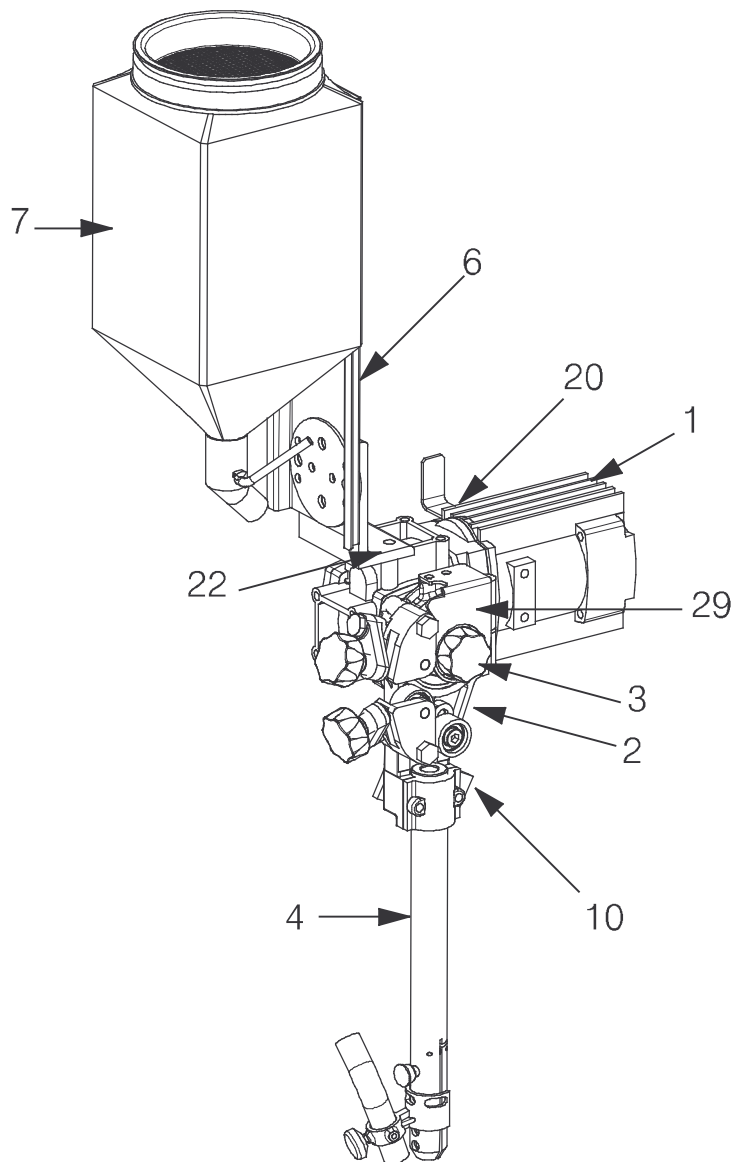


Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449250891	Wire feed unit (Right mounted)	SAW (74:1), Twin
1	1	0145063907	Motor with gear	A6 VEC (74:1), see separate manual
2	1	0147639891	Wire straightener (right mounted)	D35, Twin
3	1	0218810183	Insulated hand wheel	
4	1	0334290882	Contact equipment	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

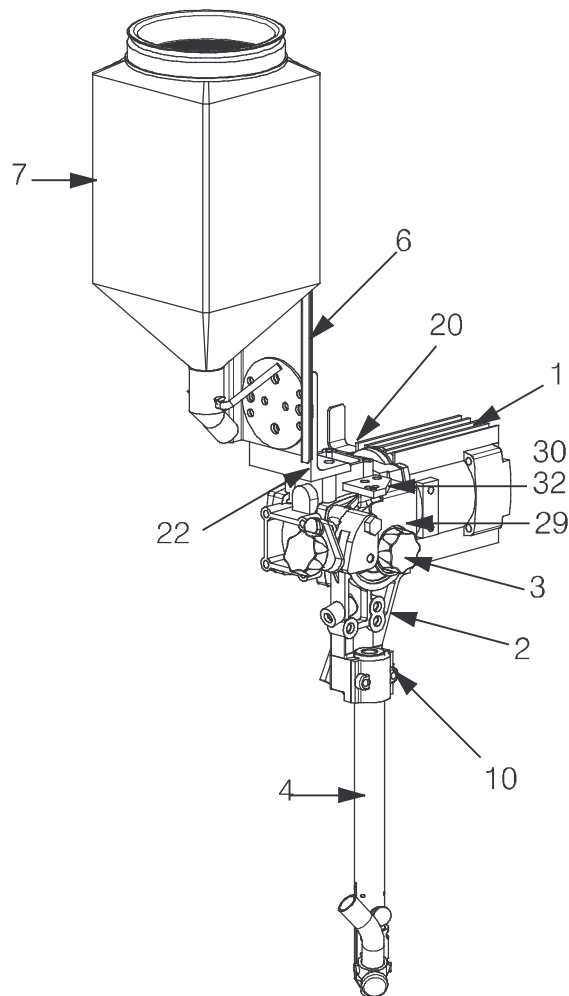


Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449250892	Wire feed unit (Right mounted)	SAW (74:1), Single
1	1	0145063907	Motor with gear	A6 VEC (74:1), see separate manual
2	1	0147639880	Wire straightener (right mounted)	D35
3	1	0218810183	Insulated hand wheel	
4	1	0334290884	Contact equipment	D35/ 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	

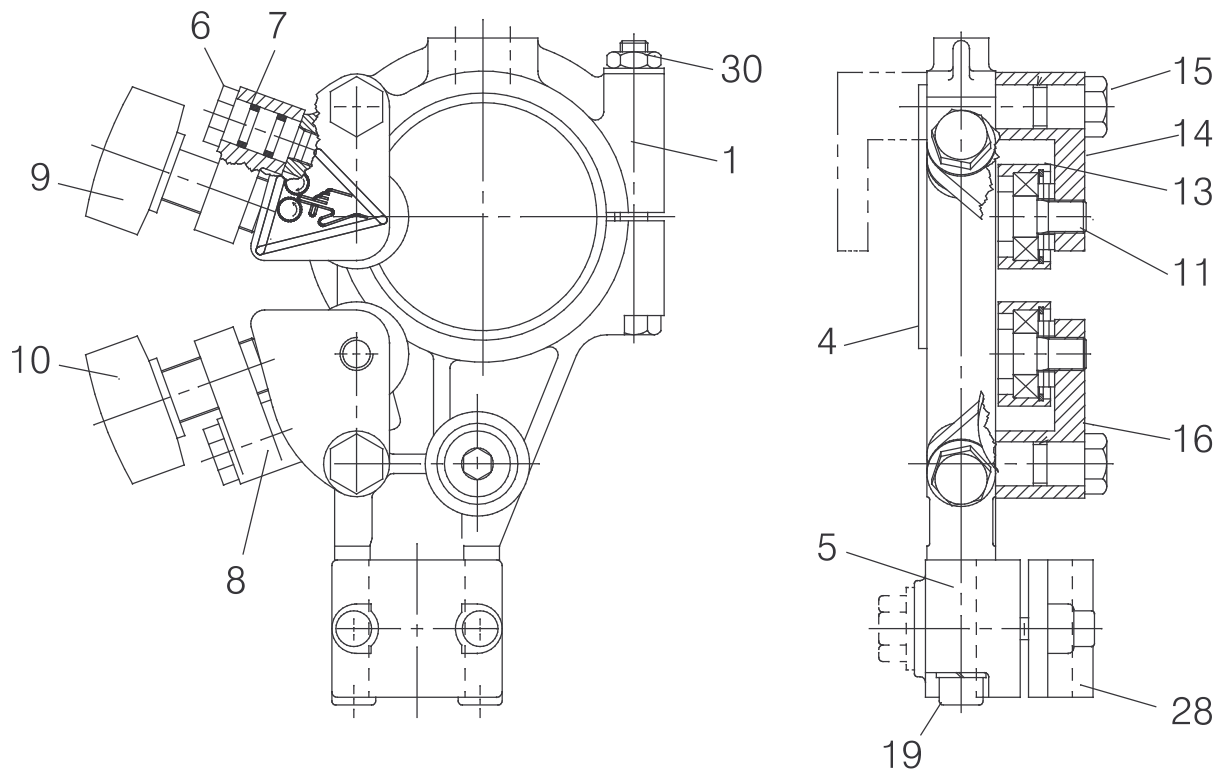


Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449250893	Wire feed unit	SAW TWIN (74:1) CaB
1	1	0145063907	Motor with gear	A6 VEC (74:1), see separate manual
2	1	0147639891	Wire straightener (right mounted)	D35 twin (74:1)
3	1	0218810183	Insulated hand wheel	
4	1	0334290884	Contact equipment	D35/L400 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	

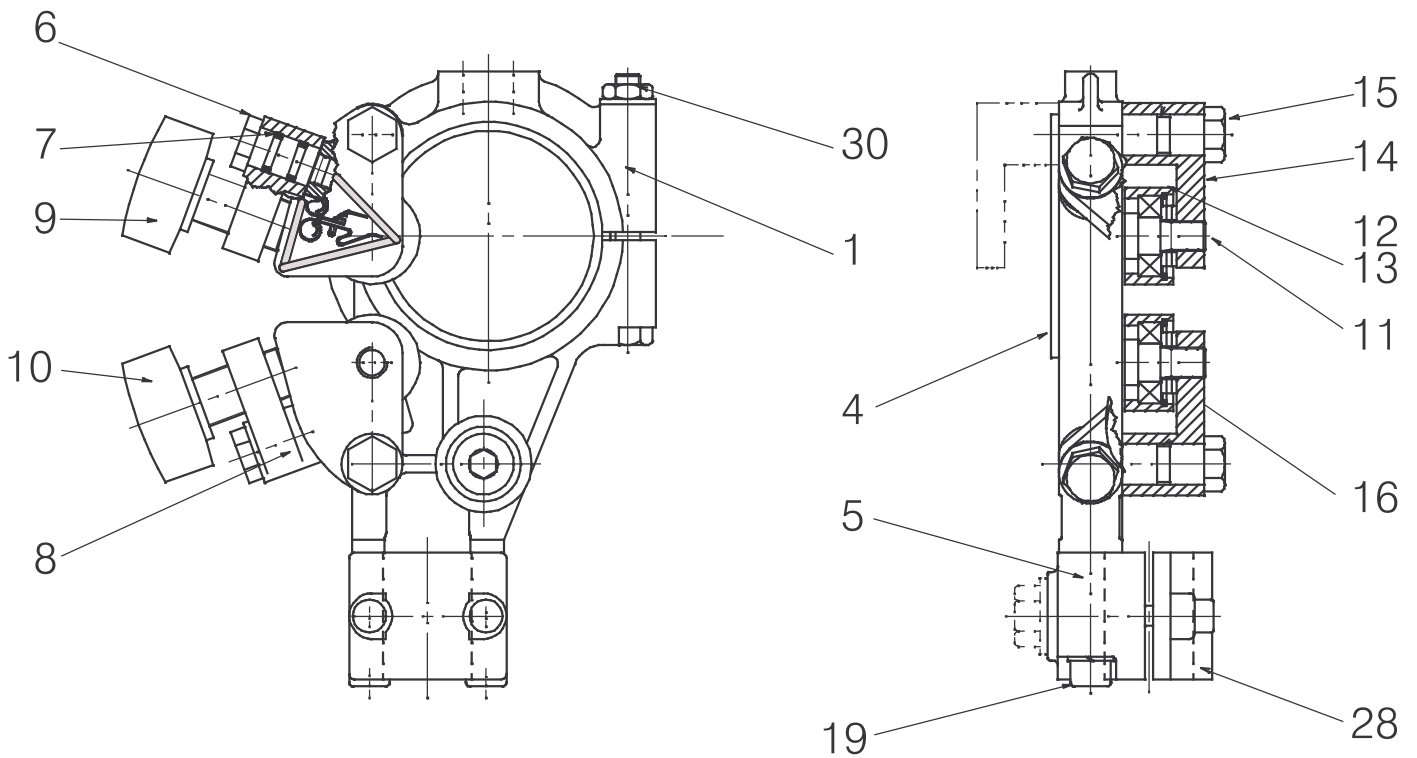
* Not shown in the picture



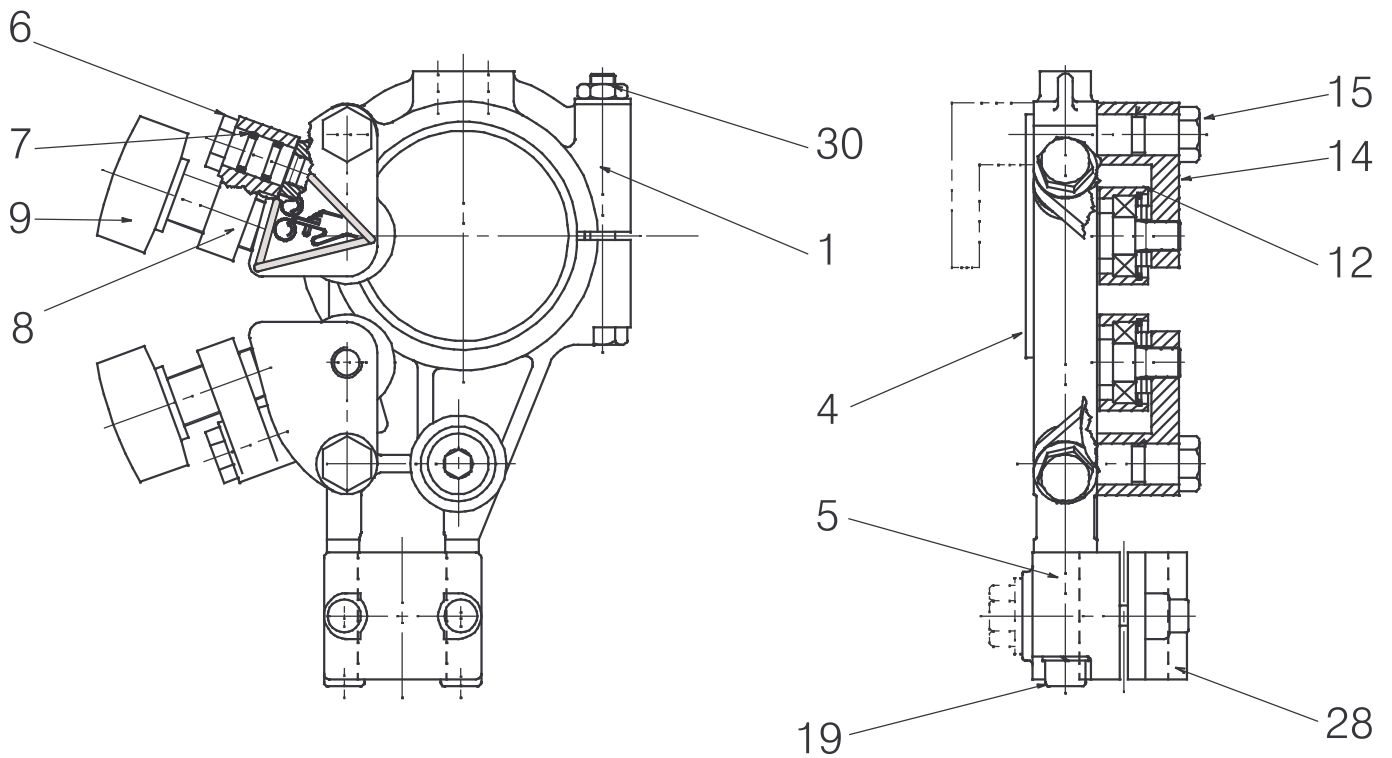
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0147639880	Wire straightener(right mounted)	
1	1	0156449001	Clamp	
4	1	0215503601	Insulating sleeve	
5	1	0156530001	Clamp half	D35
6	2	0212900001	Spacer screw	
7	4	0215201209	Sealing, O-ring	D11.3x2.4
8	2	0218400801	Pressure roller arm	
9	1	0218810181	Handwheel,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



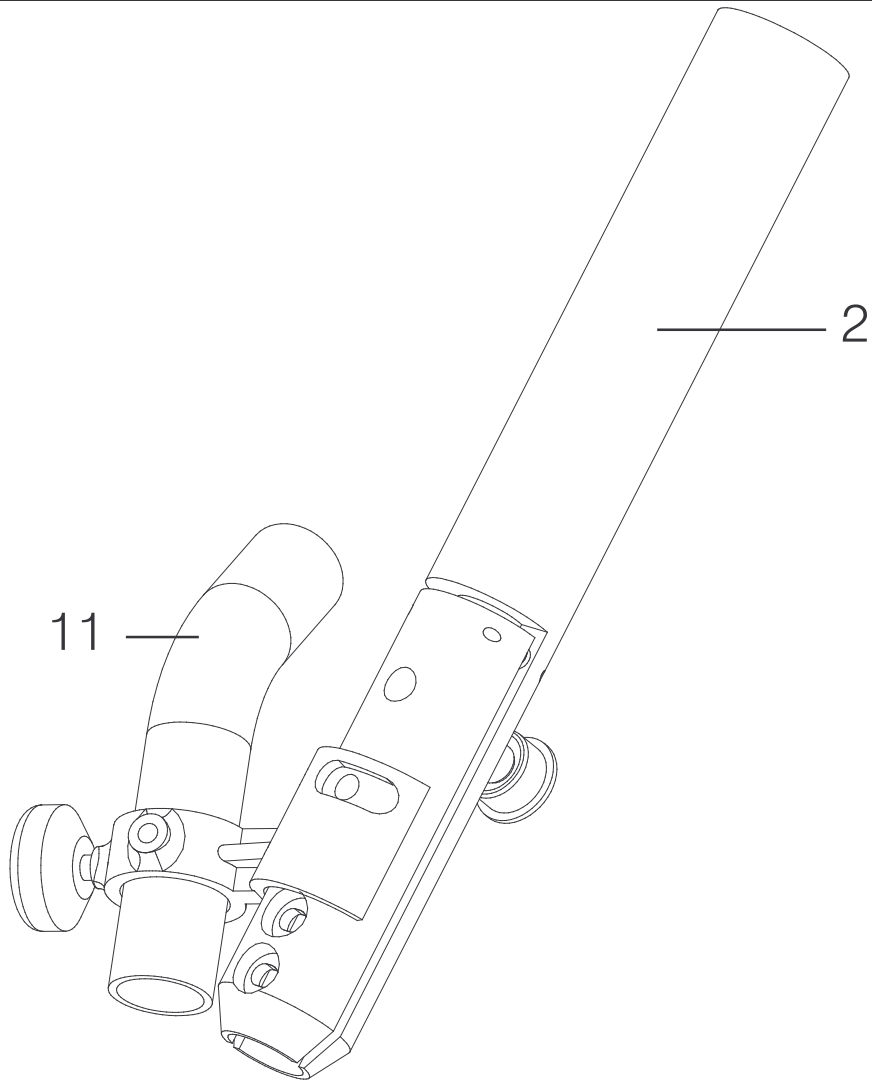
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0147639887	Wire Wire straightener(right mounted)	A6 D35 TWIN
1	1	0156449001	Clamp	
4	1	0215503601	Insulating sleeve	
5	1	0156530001	Clamp half	
6	2	0212900001	Spacer screw	
7	4	0215201209	O-ring	11,3x2,4
8	2	0218400801	Pressure roller arm	
9	1	0218810181	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



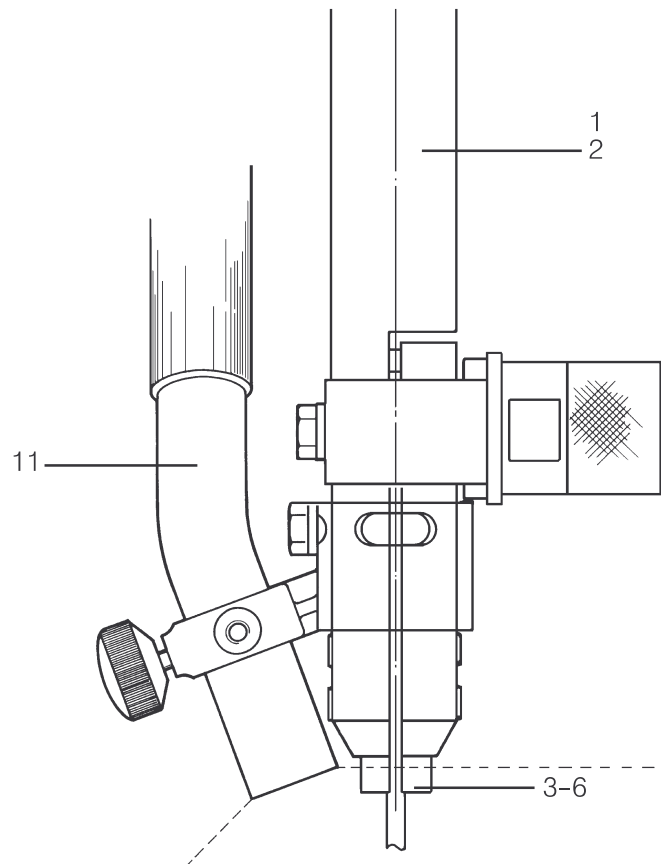
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0147639891	Wire straightener(right mounted)	A6 D35 TWIN (74:1)
1	1	0156449001	Clamp	
4	1	0215503601	Insulating sleeve	
5	1	0156530001	Clamp half	D35
6	1	0212900001	Spacer screw	
7	2	0215201209	Sealing, O-ring	D11,3x2,4
8	1	0218400801	Pressure roller arm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



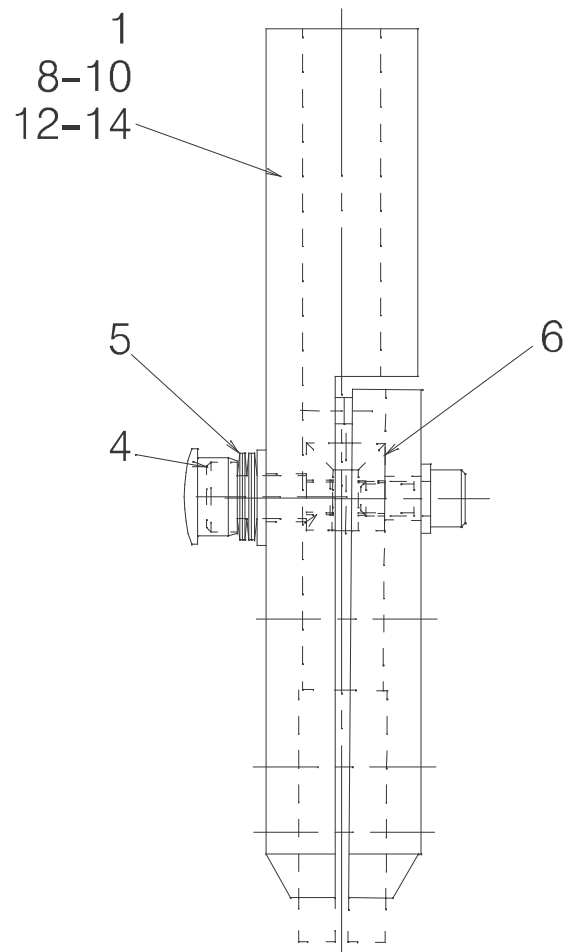
Item	Qty	Orderingno.	Denomination	Remarks
		0334290882	Contact equipment single wire	D35
2	1	0417959881	Contact jaw tube	L=275
11	1	0153299880	Flux nozzle complete	



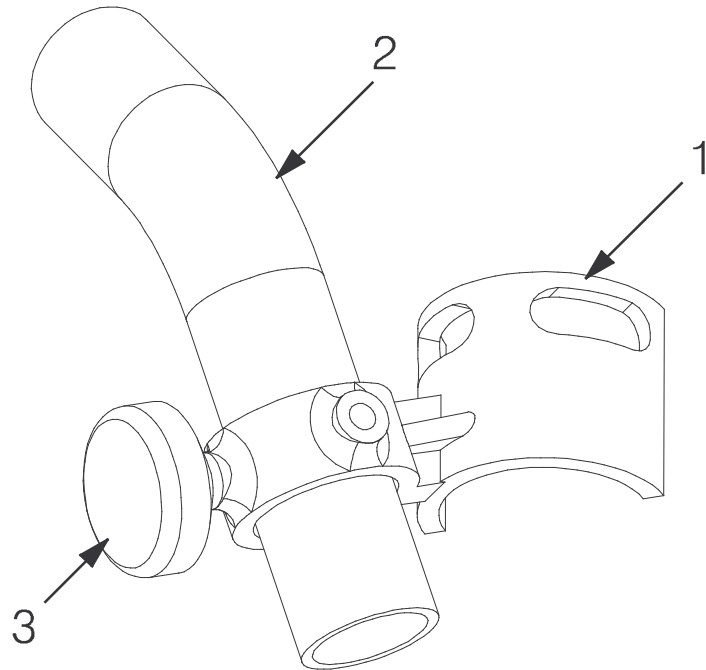
Item	Qty	Orderingno.	Denomination	Remarks
		0334290884	Contact equipment single wire	D35
1	1	0417959882	Contact jaw tube	L=400
3	1	0265900880	Contact jaw	ø 3, L=58mm
4	1	0265900882	Contact jaw	ø 4, L=58mm
5	1	0265900883	Contact jaw	ø 5, L=58mm
6	1	0265900884	Contact jaw	ø 6
7	1	0218510298	Feed roller	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	



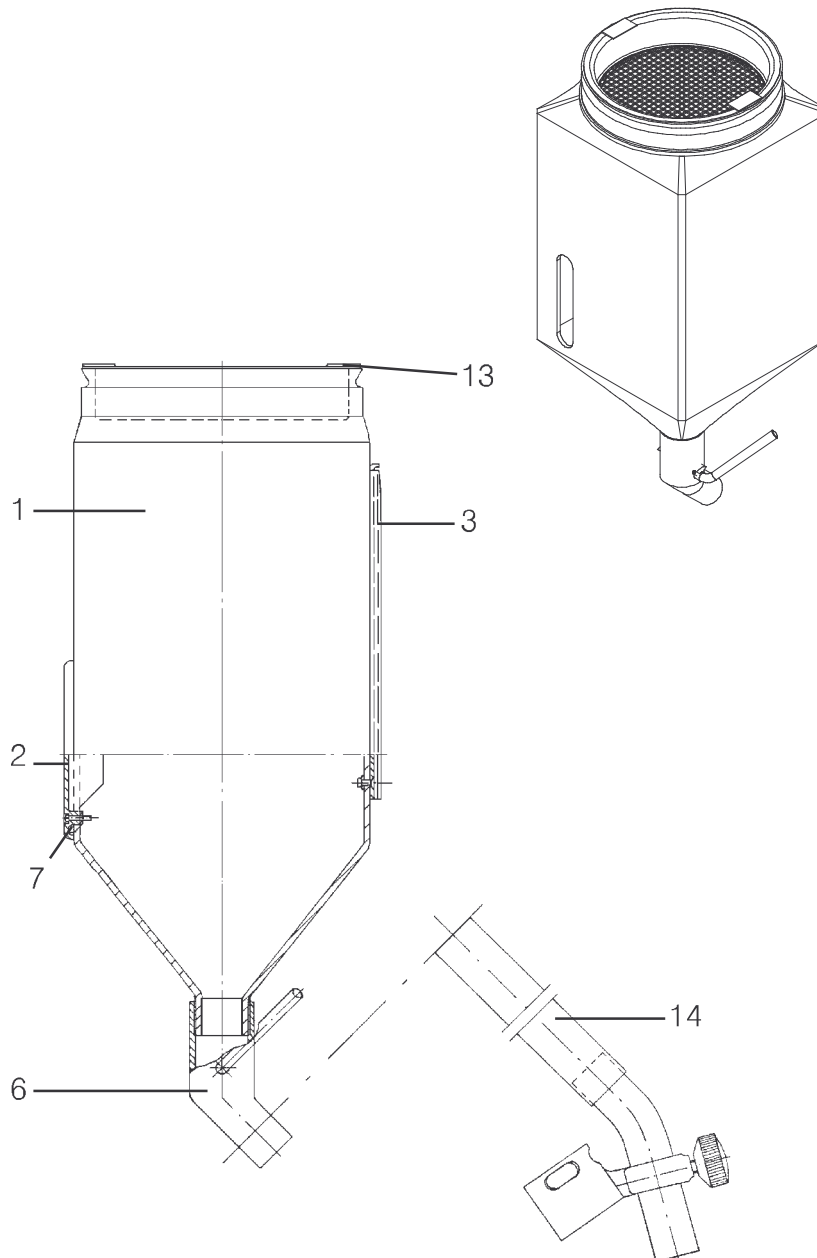
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0417959881	Contact jaw tube	L = 275 mm
4	1	0443372001	Fitting bolt	
5	4	0219504307	Cup spring	d20/10.2, T=1.1
6	1	0417979001	Ring	
8	1	0443344881	Contact tube	L = 275 mm
		0417959882	Contact jaw tube	L = 400 mm
4	1	0443372001	Fitting bolt	
5	4	0219504307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



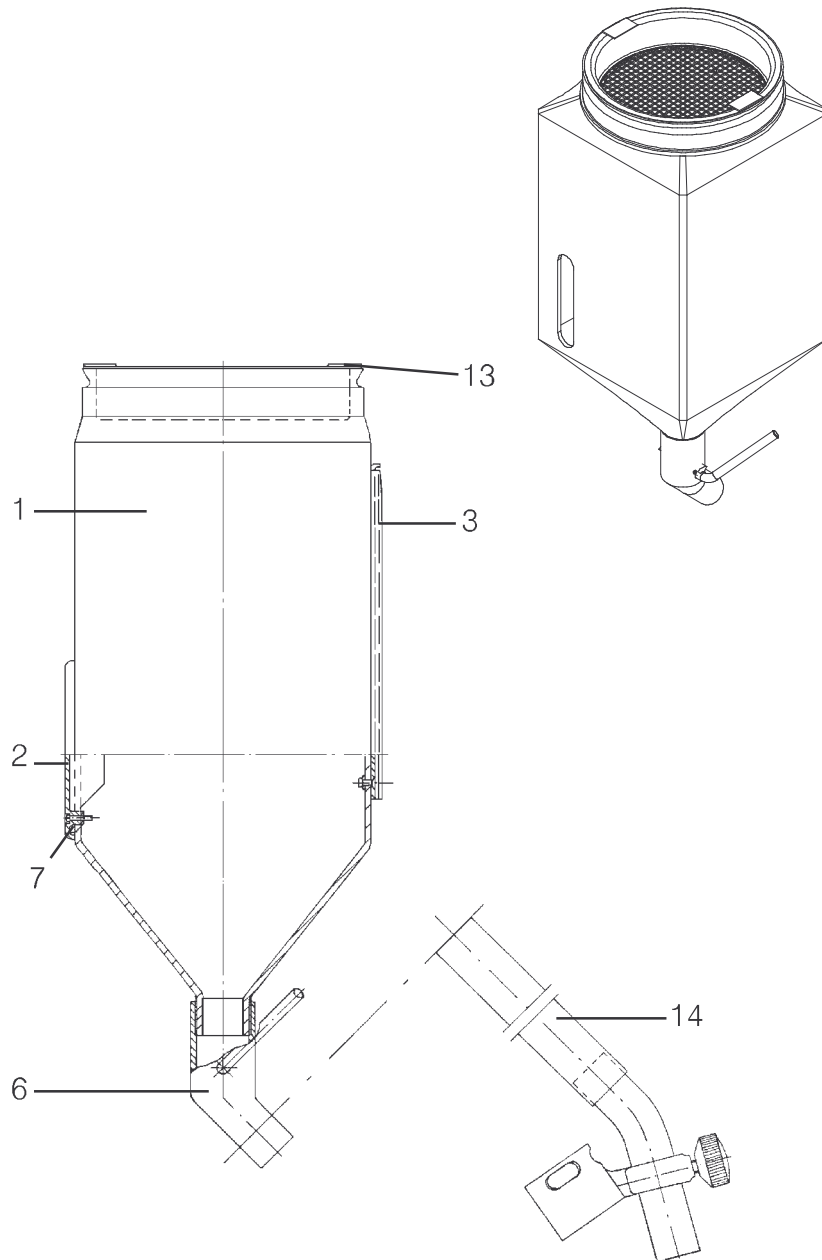
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0153299880	Flux nozzle complete	
1	1	0153290002	Holder for flux pipe	
2	1	0153296001	Flux pipe, bent	
3	1	0153425001	Wheel	



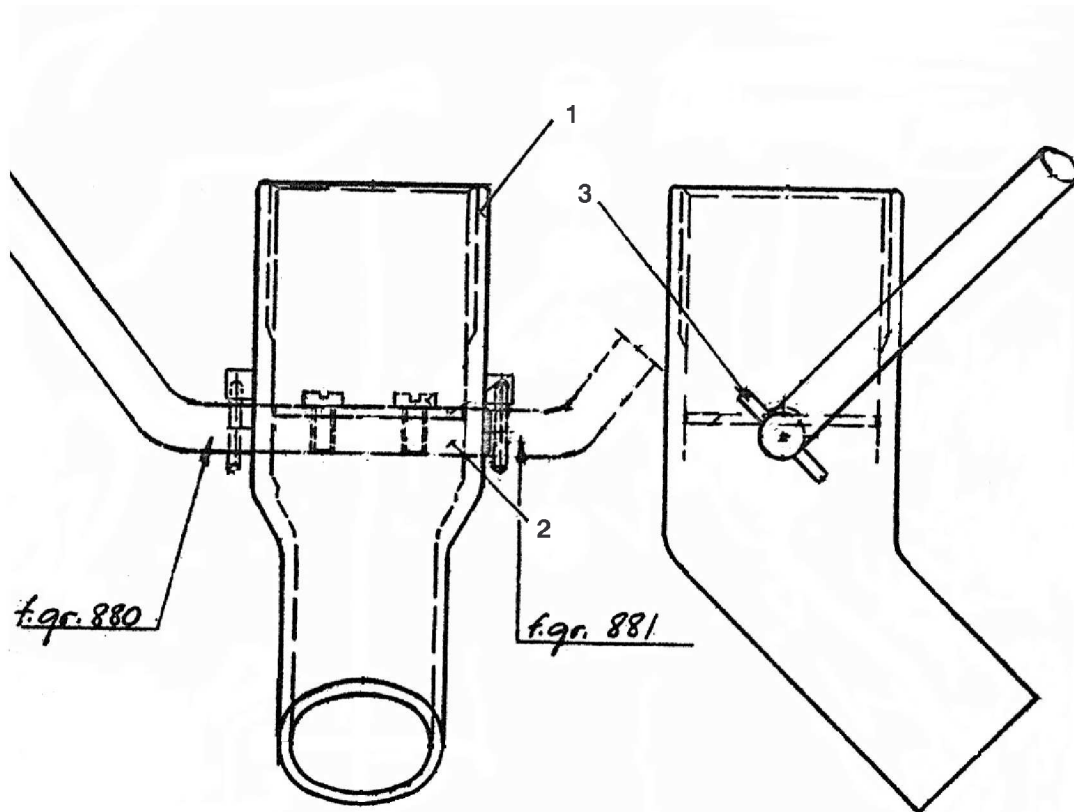
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0147649881	Flux Hopper	10l
1	1	0154007001	Flux hopper	
2	1	0148837001	Window (a6 flux hopper)	
3	1	0147645001	Mounting	
6	1	0153347880	Flux valve	
7	1	0215201232	Sealing, O-ring	69,2x5,7
13	1	0020301780	Flux strainer	
14	1	0443383002	Flux hose	L=500



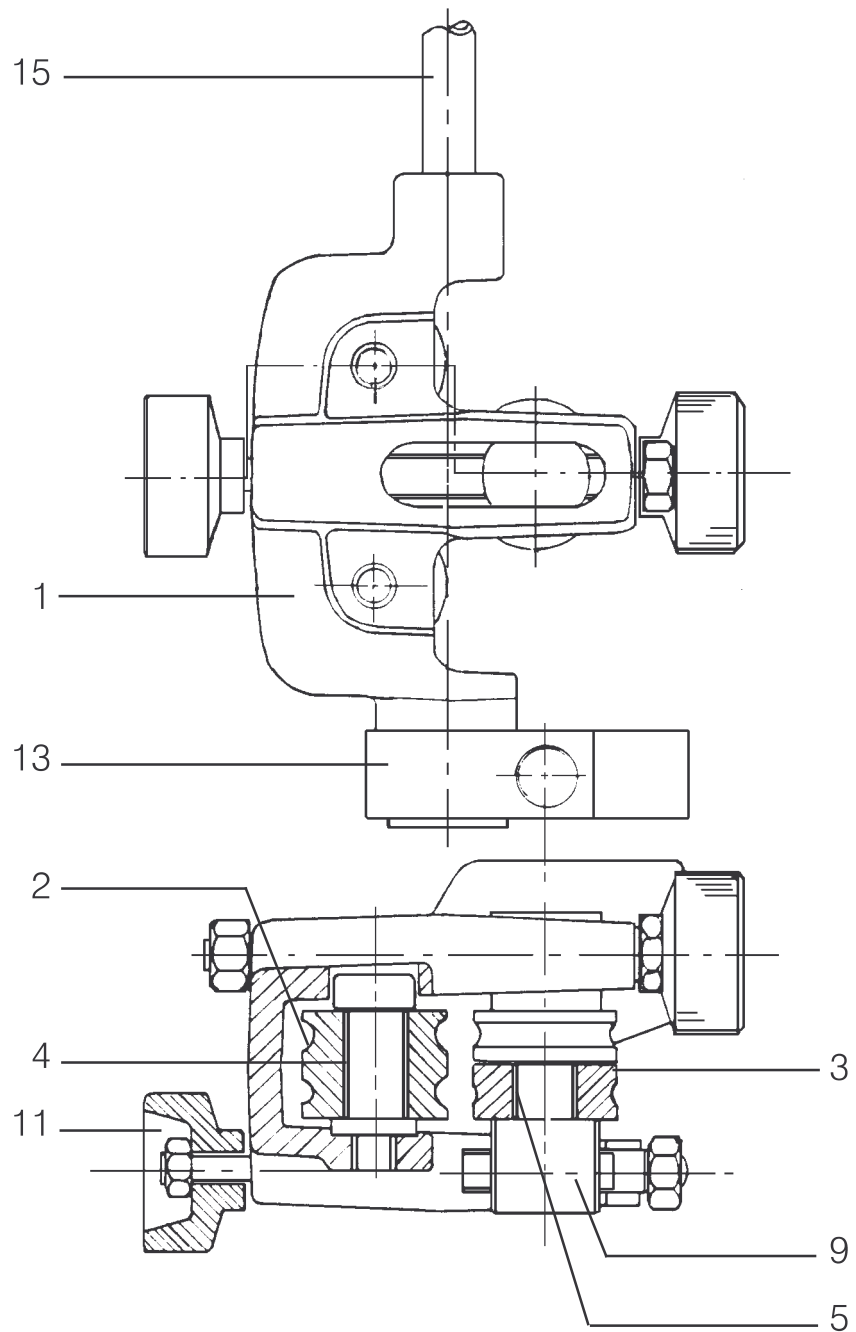
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0147649882	Flux Hopper	10l
1	1	0154007002	Flux hopper	
3	1	0147645001	Mounting	
6	1	0153347880	Flux valve	
13	1	0020301780	Flux strainer	
14	1	0443383002	Flux hose	L=500



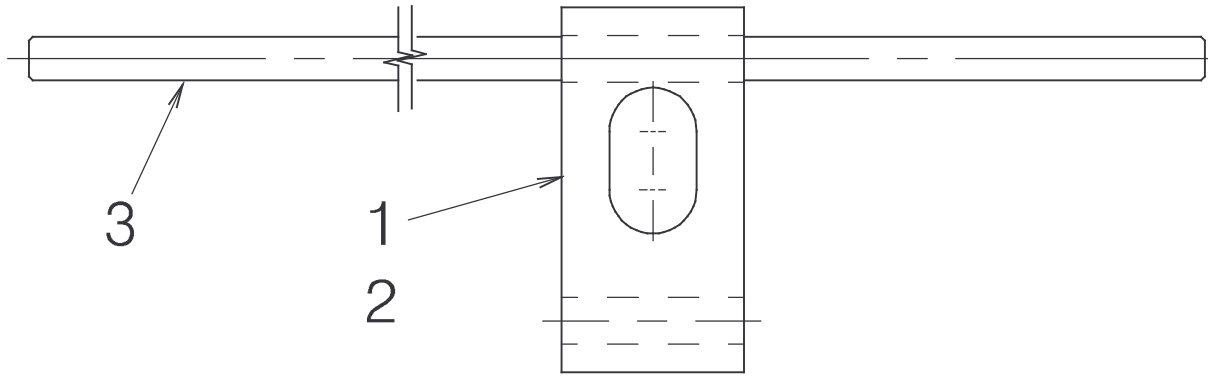
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0153347880	Flux valve	
1	1	0153348001	Outlet	
2	1	0153349001	Shaft	
3	1	0211102938	Roll pin	d 3x20



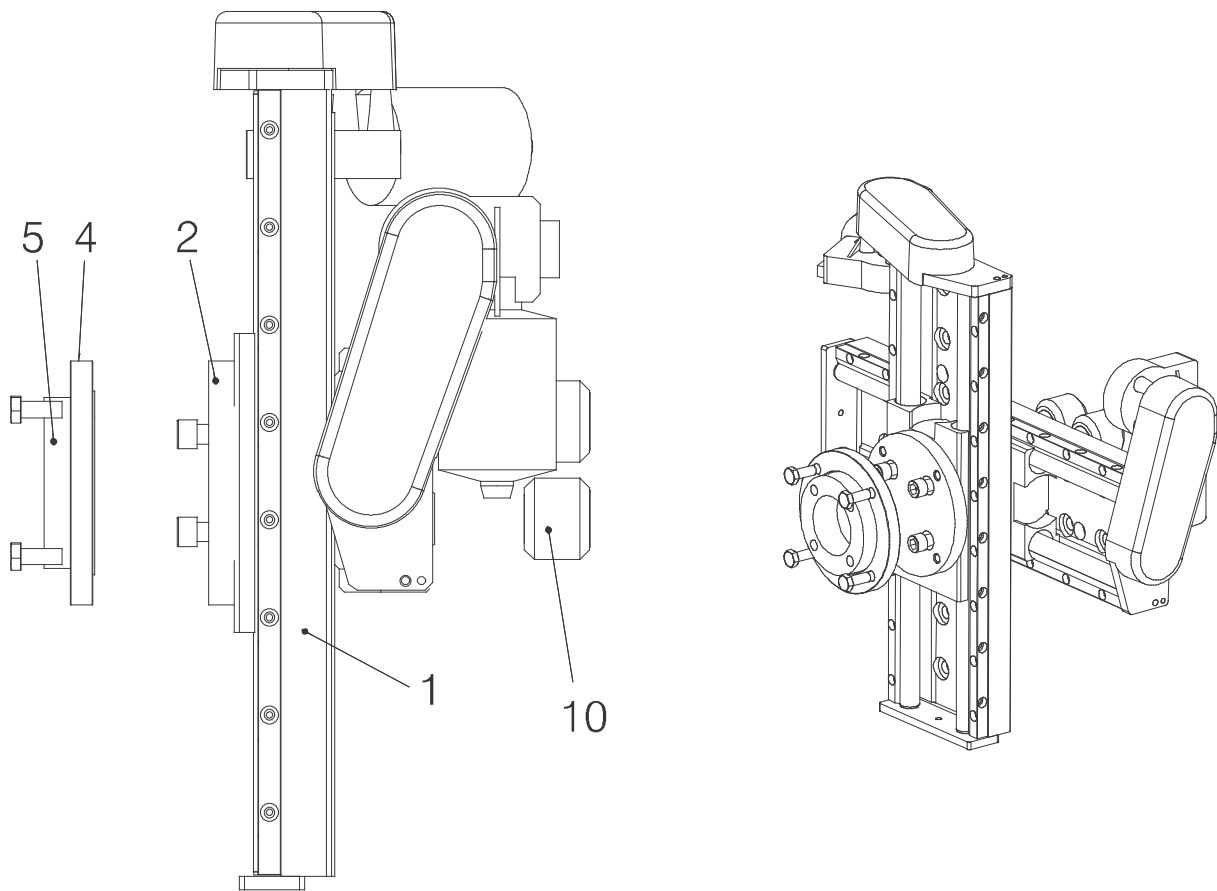
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0145787880	Fine wire straightener for twin wire	
1	1	0145788001	Case	D12/10
2	2	0145789001	Roller	
3	2	0145790001	Roller	
4	2	0145791001	Searing bushing	
5	2	0190240103	Bearing bushing	
9	2	0145793001	Runner	
11	2	0145794001	Knob	
13	1	0145795001	Link	
15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



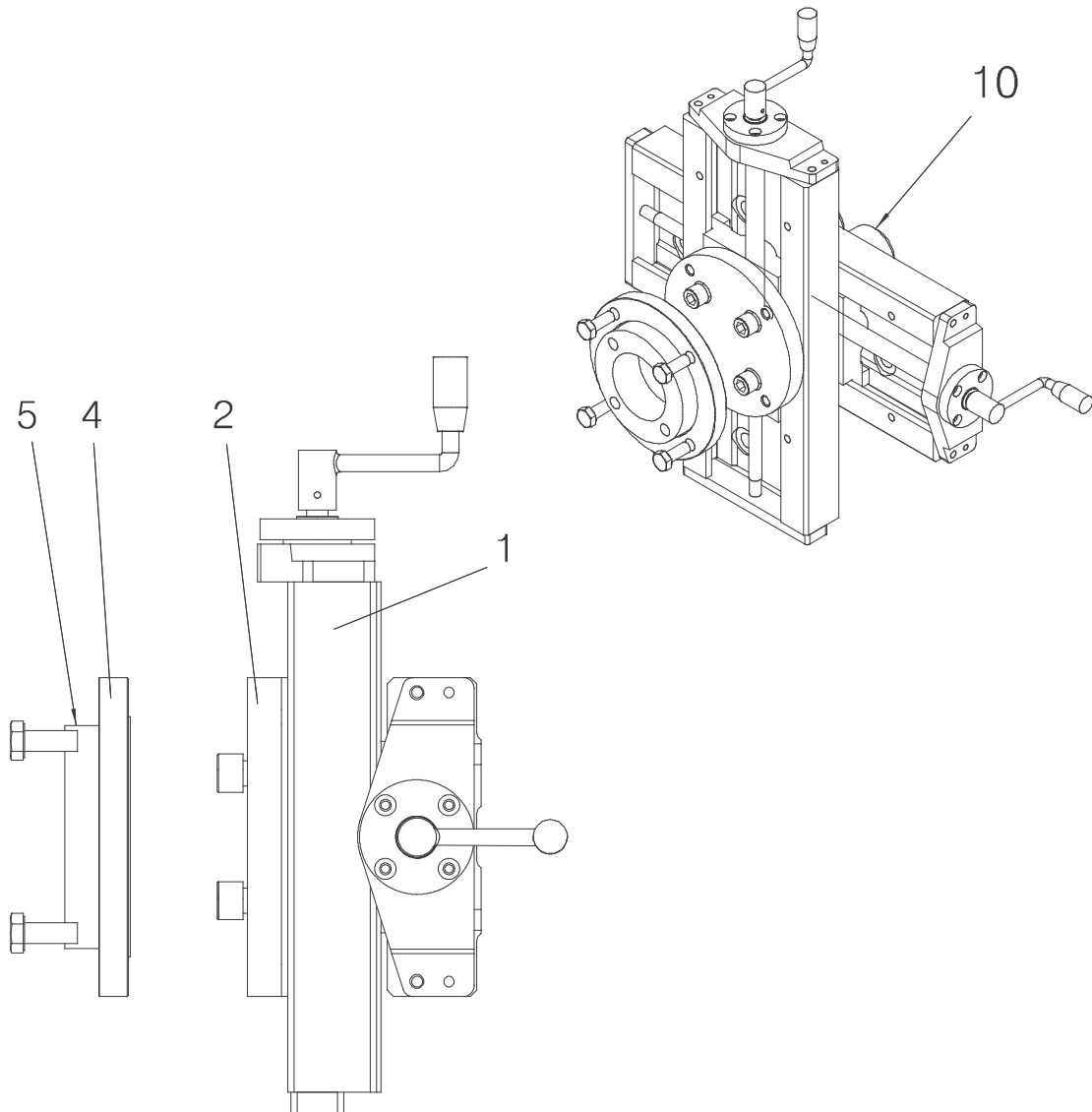
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0334278881	Guide tube insert for fine wire	
2	1	0218518201	Clamp	
3	2	0415032001	Guide tube	L=358 mm



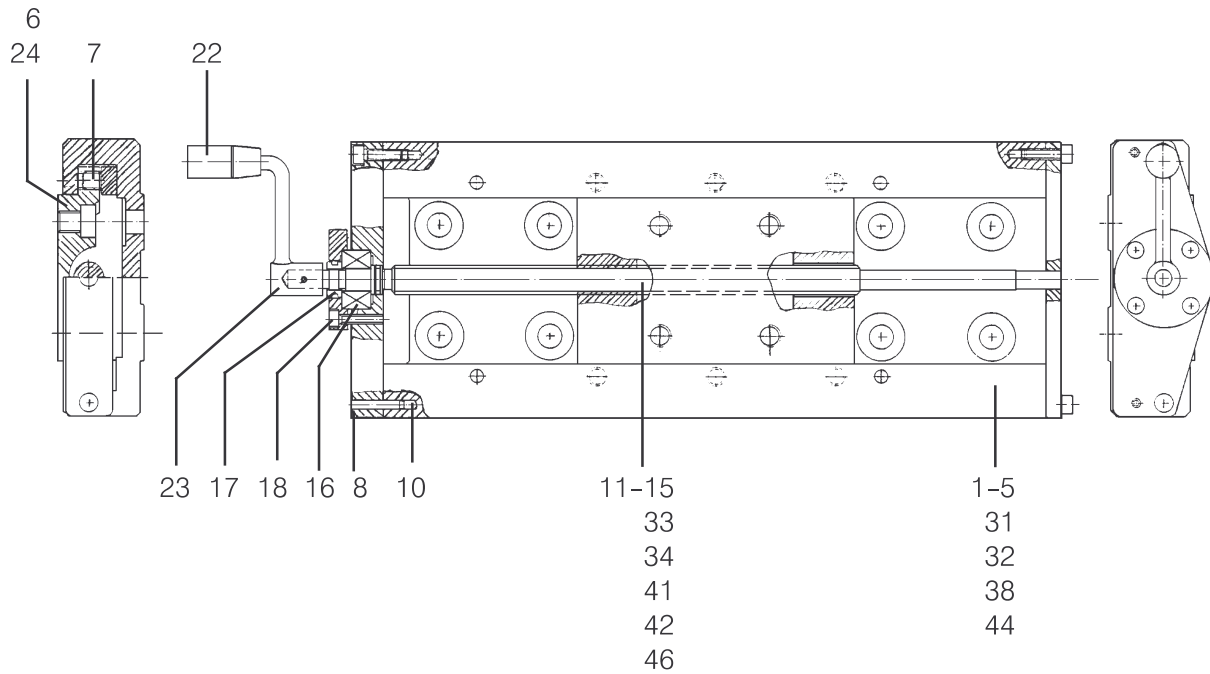
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
1	2	0449251884	Slide travel kit motorised	300 mm
30	1	0334333884	Motorised slide	li = 300
		0449251999	Common parts motorised slide	
1	2	0449251885	Slide travel kit motorised	300 mm
30	1	0334333884	Motorised slide	li = 300
		0449251999	Common parts motorised 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	



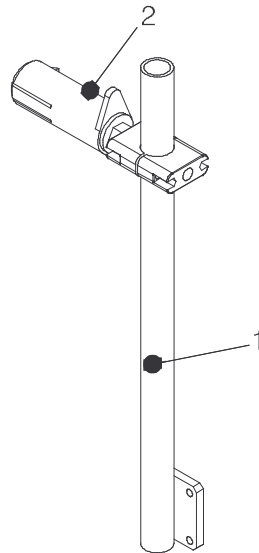
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449252881	Slide travel kit, manual	210 mm
1	2	0154465881	Slide manual	L=210
2	1	0334171001	Plate	
4	1	0334170001	Clamping ring	
5	1	0334172001	Gear bracket	
10	4	0278300180	Insulator	2000 V



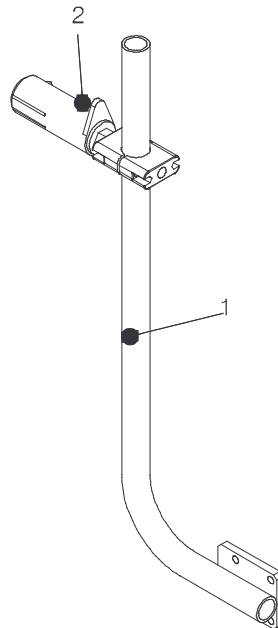
Item	Qty	Orderingno.	Denomination	Remarks
		0154465881	Slide, manually operated	
2	1	0154464002	Slide frame	
6	1	0154463880	Carriage with slide rails	
7	6	0190509485	Stop screw	M10x10
8	1	0154458001	End piece	
10	2	0211102957	Roll pin	D5x20
12	1	0154461002	Lead screw	
16	1	0190531201	Ball bearing	SKF 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

