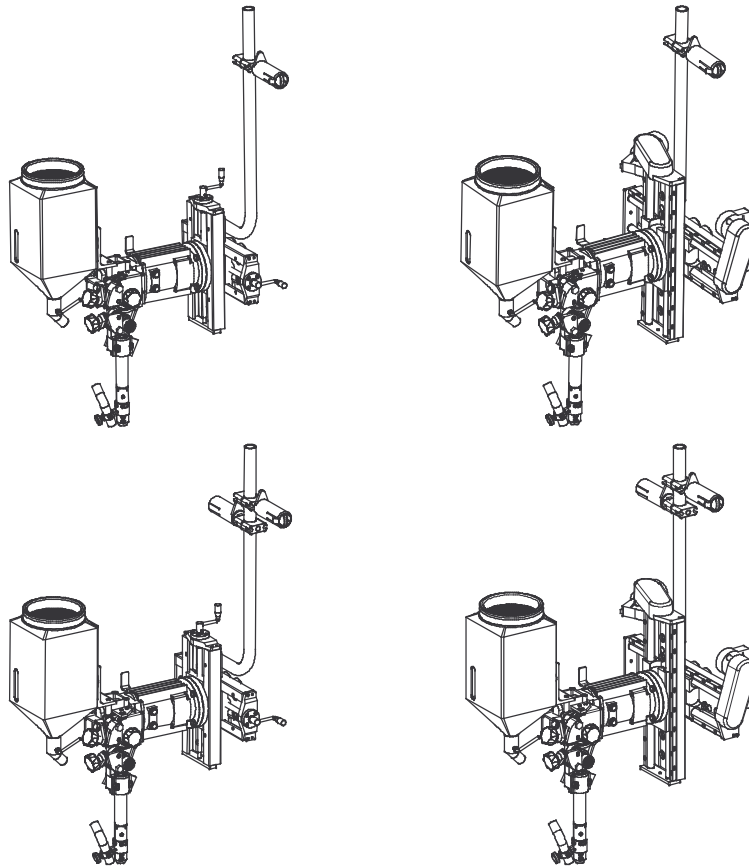


A6 Welding heads

A6SF F1 / A6SF F1 Twin



Bruksanvisning

SVENSKA	4
---------------	---

Rätt till ändring av specifikationer utan avisering förbehålles.



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".

Kent Eimbrodt
Clarification

Position / Befattning
Global Director
Equipment and Automation

1 SÄKERHET	5
2 INTRODUKTION	8
2.1 Allmänt	8
2.2 Svetsmetod	8
2.3 Definitioner	8
2.4 Tekniska data	9
2.5 Huvuddelar A6SF F1	10
2.6 Huvuddelar A6SF F1 Twin	10
2.7 Beskrivning av huvuddelar	11
3 INSTALLATION	12
3.1 Allmänt	12
3.2 Montering	12
3.3 Justering av bromsnavet	13
3.4 Anslutningar	14
4 DRIFT	15
4.1 Allmänt	15
4.2 Laddning av svetstråd	16
4.3 Byte av matarrulle	17
4.4 Kontaktutrustningar för UP-svetsning	18
4.5 Påfyllning av svetspulver	19
4.6 Ombyggnad av A6SF F1 / A6SF F1 Twin (UP-svetsning) till MIG/MAG-svetsning	19
4.7 Ombyggnad av A6SF F1 (UP-svetsning) till Twinarc	19
5 UNDERHÅLL	20
5.1 Allmänt	20
5.2 Dagligen	20
5.3 Periodiskt	20
6 FELSÖKNING	21
6.1 Allmänt	21
6.2 Möjliga fel	21
7 TILLBEHÖR	22
8 RESERVDLSBESTÄLLNING	22
MÅTTSKISS	23
RESERVDLSFÖRTECKNING	25

1 SÄKERHET

Användaren av en ESAB svetsutrustning har det yttersta ansvaret för de säkerhetsåtgärder som berör personal i arbete med systemet eller i dess närhet. Säkerhetsåtgärderna skall uppfylla de krav som ställs på denna typ av svetsutrustning. Innehållet i den här rekommendationen kan ses som ett tillägg till de normala regler som gäller för arbetsplatsen.

All manövrering måste utföras av utbildad personal som är väl insatt i svetsutrustningens funktion.

En felaktig manöver kan skapa en onormal situation som skadligt kan drabba såväl operatör som den maskinella utrustningen.

1. All personal som arbetar med svetsutrustningen skall vara väl insatt i:
 - dess handhavande
 - nödstoppens placering
 - dess funktion
 - gällande säkerhetsföreskrifter
 - svetsning
2. Operatören skall se till:
 - att ingen obehörig befinner sig inom svetsutrustningens arbetsområde vid start
 - att ingen person står oskyddad när ljusbågen tänds
3. Arbetsplatsen skall:
 - vara lämplig för ändamålet
 - vara dragfri
4. Personlig skyddsutrustning:
 - Använd alltid föreskriven personlig skyddsutrustning som t ex skyddsglasögon, flamsäkra kläder, skyddshandskar.
Observera! Använd ej skyddshandskar vid byte av tråd.
 - Se till att inte använda löst sittande plagg såsom skärp, armband, ring etc som kan fastna, eller ge brännskador.
5. Skydd mot andra risker
 - Damm av vissa partikelstorlekar kan vara skadligt för människor.
Anordna därför ventilationssystem och utsug som eliminerar dessa risker.
6. Övrigt
 - Kontrollera att anvisade återledare är väl anslutna.
 - Ingrepp i elektriska enheter får **endast göras av behörig personal.**
 - Nödvändig eldsläckningsutrustning skall finnas lätt tillgänglig på väl anvisad plats.
 - Smörjning och underhåll av svetsutrustningen får **ej** utföras under drift.

SE



VARNING KLÄMRISK!

Använd ej skyddshandskar vid byte av tråd, matarrullar och trådbobin.



VARNING



BÅGSVETS OCH SKÄRNING KAN VARA SKADLIG FÖR ER SJÄLV OCH ANDRA VAR DÄRFÖR FÖRSIKTIG NÄR NI SVETSAR. FÖLJ ER ARBETSGIVARES SÄKERHETS FÖRESKRIFTER SOM SKALL VARA BASERADE PÅ TILLVERKARENS VARNINGSTEXT.

ELEKTRISK CHOCK - Kan döda

- Installera och jorda svetsutrustningen enligt tillämplig standard.
- Rör ej strömförande delar eller elektroder med bara händer eller med våt skyddsutrustning.
- Isolera Er själv från jord och arbetsstycke.
- Ombesörj att Er arbetsställning är säker.

RÖK OCH GAS - Kan vara farlig för Er hälsa

- Håll ansiktet borta från svetsröken.
- Ventilera och sug ut svetsrök och gas från Ert och andras arbetsområde.

LJUSBÅGEN - Kan skada ögonen och bränna huden

- Skydda ögonen och kroppen. Använd lämplig svetshjälm med filterinsats och bär skyddskläder.
- Skydda kringstående med lämpliga skyddsskärmar eller förhängen.

BRANDFARA

- Gnistor ("svetsloppor") kan orsaka brand. Se därför till att brännbara föremål inte finns i svetsplatsens närhet.

BULLER - Starka ljud kan skada hörseln

- Skydda öronen. Använd öronproppar eller andra hörselskydd.
- Varna personer i närheten för riskerna.

VID FEL

- Kontakta fackman.

**LÄS OCH FÖRSTÅ OPERATÖRSMANUALEN FÖRE
INSTALLATION OCH ANVÄNDNING**

SKYDDA ER SJÄLV OCH ANDRA!

2 INTRODUKTION

2.1 Allmänt

Samtliga svetshuvuden som är upptagna i denna bruksanvisning är avsedda för UP-svetsning av stum- och kälfogar.

De är avsedda att användas tillsammans med manöverlåda **PEK** och ESAB's svetsströmkällor **LAF** eller **TAF**.

2.2 Svetsmetod

UP-svetsning

- **UP Light duty**

UP light duty med ett kontaktdon Ø 20 mm som tillåter en belastning upp till 800 A (100%).

- **UP Heavy duty**

UP heavy duty med ett kontaktdon Ø 35 mm som tillåter en belastning upp till 1500 A.

Detta utförande kan förses med matarrullar för enkel- eller dubbeltråds svetsning (twinarc). För rörtråd finns speciella räfflade matarrullar som garanterar en säker frammatning av tråden utan att den deformeras p.g.a höga matningstryck.

2.3 Definitioner

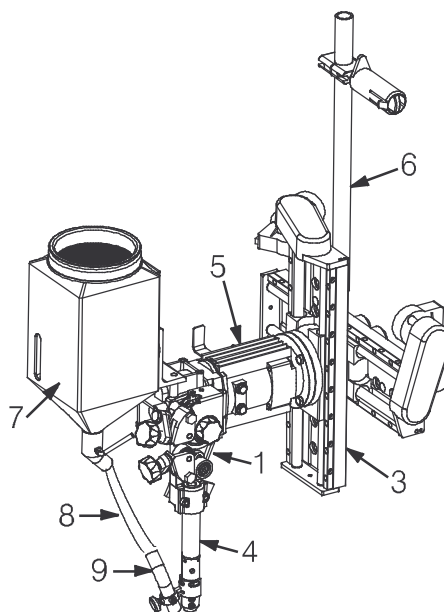
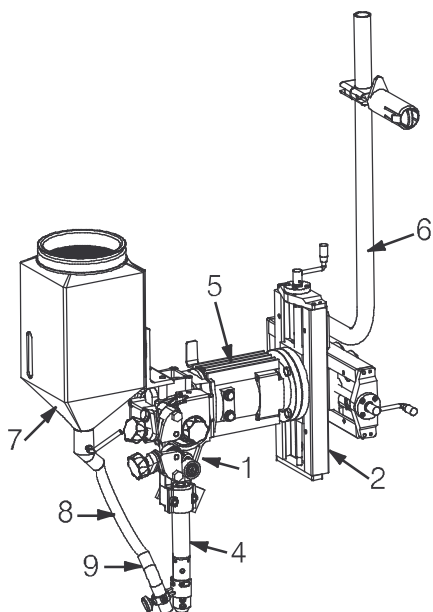
UP-svetsning	Vid svetsning skyddas svetssträngen med ett pulvertäcke.
UP Light duty	Detta utförande tillåter en belastning upp till 800 A (100%) samt att klenare tråd används vid svetsning.
UP Heavy duty	Detta utförande tillåter en belastning upp till 1500 A samt att kraftigare tråd används vid svetsning.
Twinarc-svetsning	Svetsning med två trådar i ett och samma svetshuvud.

2.4 Tekniska data

	A6SF F1 / A6SF F1 Twin
Tillåten belastning 100 %	1500 A
Tråddimensioner:	
massiv enkeltråd	3,0-6,0 mm
rörtråd	3,0-4,0 mm
dubbel tråd	2x2,0-3,0mm
Trådmatningshastighet	0,2-4,0 m/min
Bromsnavets bromsmoment	1,5 Nm
Trådvikt, max	2x30 kg
Pulverbehållarens volym (Får ej fyllas med förvärt pulver)	10 l
Vikt (exkl tråd och pulver):	
med handdrivna linjärslider	≈ 58 kg
med motoriserade linjärslider	≈ 75 kg
Lutning i sidled, max	25°
Slidens inställningslängd *	
handdriven	210 mm
motordriven	300 mm
Kapslingsklass	IP10

**) OBS annan längd kan beställas.*

2.5 Huvuddelar A6SF F1



1. Trådmatarverk

4. Kontaktrör

7. Pulverbehållare

2. Slidpaket, manuell

5. Motor med växel

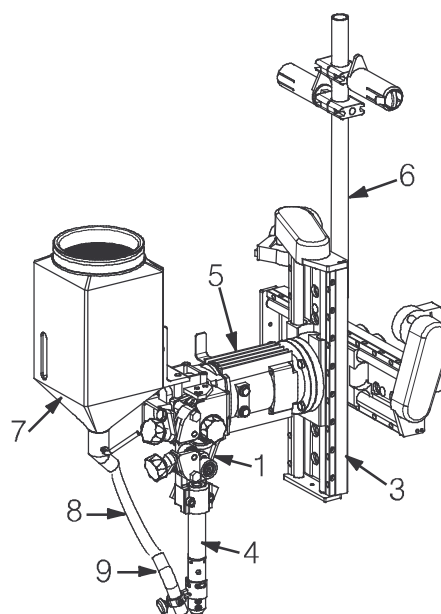
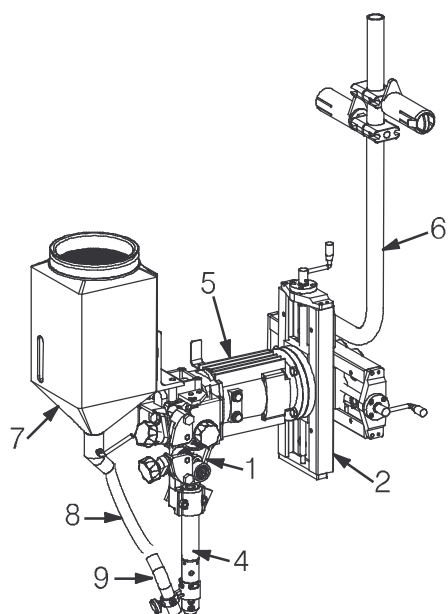
8. Pulverslang

3. Slidpaket, motordriven

6. Bärare för trådtrumma

9. Pulvermunstycke

2.6 Huvuddelar A6SF F1 Twin



1. Trådmatarverk

4. Kontaktdon (Twin)

7. Pulverbehållare

2. Slidpaket, manuell

5. Motor med växel

8. Pulverslang

3. Slidpaket, motordriven

6. Bärare för trådtrumma

9. Pulvermunstycke

För beskrivning av huvuddelarna se sidan 11.

2.7 Beskrivning av huvuddelar

2.7.1 Trådmatarverk

Trådmatarverket används för att styra svetstråden ned i kontaktrörret respektive kontaktdonet.

2.7.2 Manuellt respektive motordrivnet slidpaket

Svetshuvudets horisontella respektive vertikala placering ställs in med linjärsliderna. Vinkelrörelsen kan fritt ställas in med rundsliden.

För den motordrivna sliden (**A6 Slid**) se bruksanvisning 0443 394 xxx.

2.7.3 Kontaktrör / Kontaktdon

Förser svetstråden med ström och ger kontakt mot arbetsstycket.

2.7.4 Motor med växel (A6 VEC)

Motorn används för att mata fram svetstråden.

Ytterligare information om **A6 VEC** finns i bruksanvisning 0443 393 xxx.

2.7.5 Bärare för trådtrumma

På bäraren sitter bromsnavet där man monterar trådtrumman.

2.7.6 Pulverbehållare/ Pulverslang/ Pulvermunstycke

Svetspulvret hålls i Pulverbehållaren och styrs sedan till arbetsstycket via Pulverslangen och Pulvermunstycket.

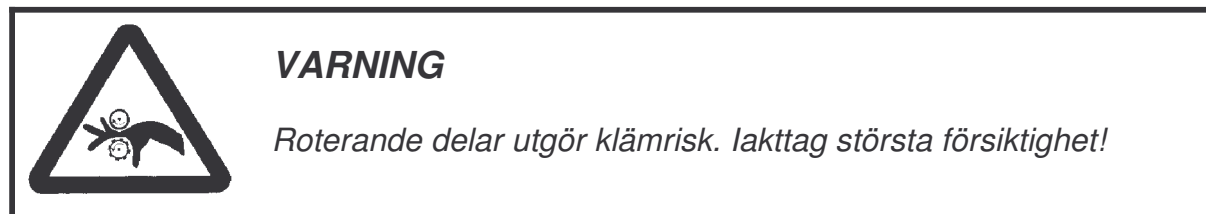
Mängden svetspulver som släpps ner styrs via pulverventilen som sitter på pulverbehållaren.

Se "Påfyllning av svetspulver" på sidan 19.

3 INSTALLATION

3.1 Allmänt

Installationen skall utföras av behörig person.



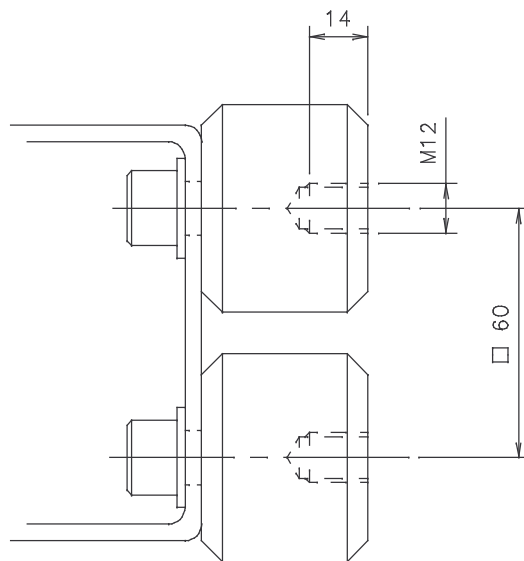
3.2 Montering

3.2.1 Svetshuvud

Svetshuvudena kan monteras på en balkgående vagn eller på en svetskran med 4 st M12 skruvar.

OBS!

Se till att skruven inte går i botten på isolatorn, som har ett gängdjup på 14 mm



3.2.2 A6 Slid

Vid montering/ demontering av **A6 Slid** se bruksanvisning 0443 394 xxx.

Denna märkning är placerad på den vertikala sliden för respektive svetshuvud.

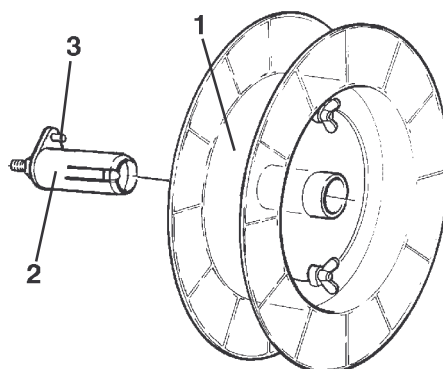


3.2.3 Trådtrumma (Tillbehör)

Trådtrumman (1) monteras på på bromsnavet (2).

- Observera att medbringaren (3) pekar uppåt.

OBS! Max lutning för trådbobinen är 25°. Vid för kraftig lutning bli det förslitningar på låsmekanismen på bromsnavet och trådbobinen glider av bromsnavet.



VARNING

För att förhindra att trådtrumman glider av bromsnavet:

- Lås trådtrumman med hjälp av det röda vredet, enligt varningsetiketten placerad intill bromsnavet.

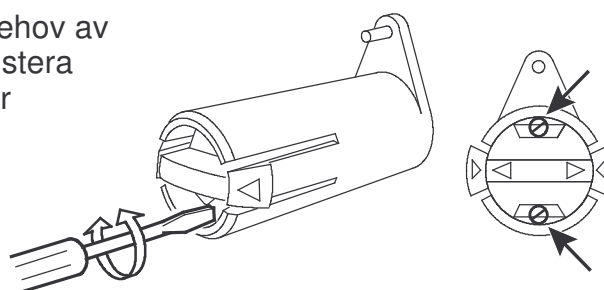


3.3 Justering av bromsnavet

Bromsnavet är justerat vid leverans, vid behov av efterjustering följ anvisningarna nedan. Justera bromsnavet så att tråden är något slak när matningen upphör.

- **Justering av bromsmomentet:**

- Ställ det röda vredet i låst läge.
- För in en skruvmejsel i navets fjädrar.



Medsols vridning av fjädrarna ger mindre bromsmoment.

Motsols vridning ger större bromsmoment.

OBS! Vrid fjädrarna lika mycket.

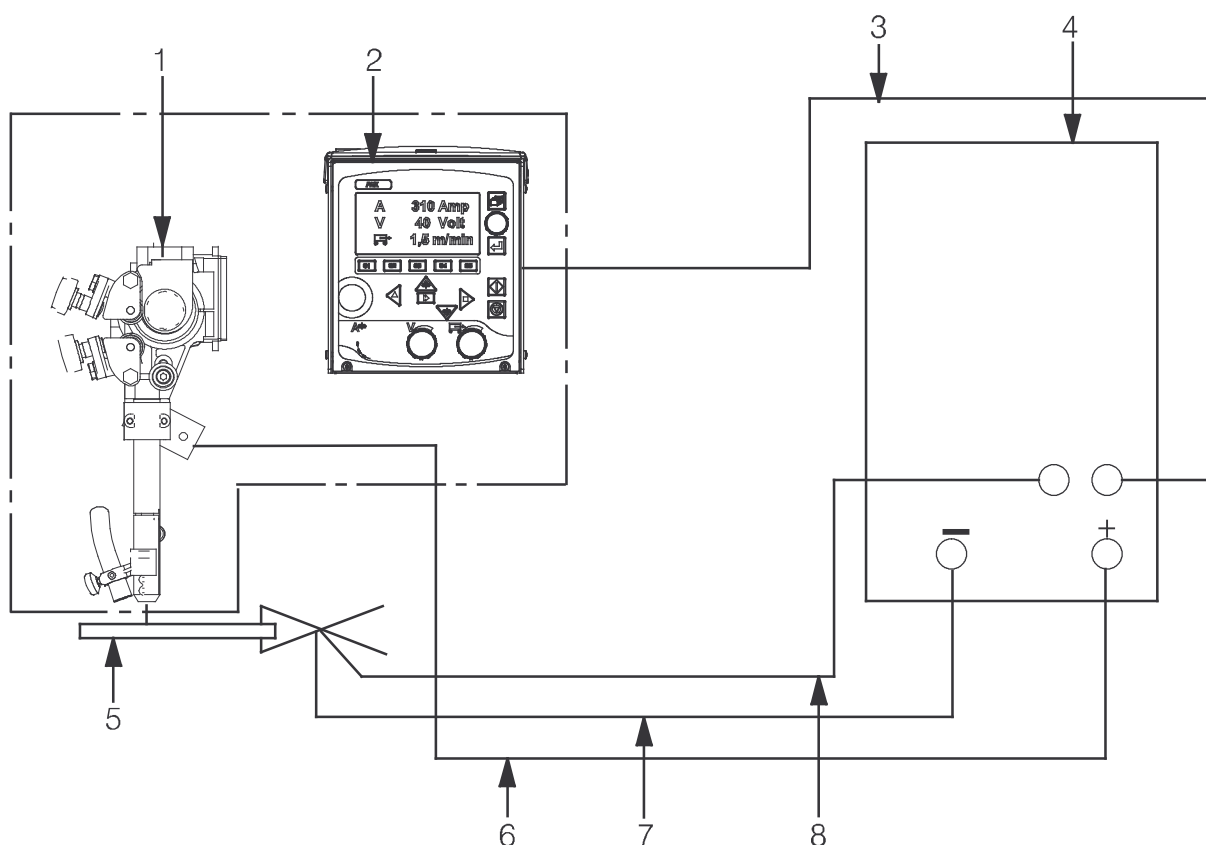
3.4 Anslutningar

3.4.1 Generellt

- **PEK** ansluts av behörig person.
Se bruksanvisning 0460 948 xxx, 0460 949 xxx, 0459 839 036.
- För anslutning av **A6 GMH** se bruksanvisning 0460 671 xxx.
- För anslutning av **A6 PAV** se bruksanvisning 0460 670 xxx.

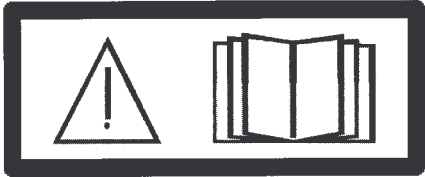
3.4.2 Svets huvud A6SF F1 / A6SF F1 Twin

1. Anslut manöverkabel (3) mellan svetsströmkälla (4) och manöverlåda (2).
2. Anslut återledaren (7) mellan svetsströmkälla (4) och arbetsstycke (5).
3. Anslut svetskabel (6) mellan svetsströmkälla (4) och svets huvud (1).
4. Anslut mätledning (8) mellan svetsströmkälla (4) och arbetsstycke (5).



4 DRIFT

4.1 Allmänt

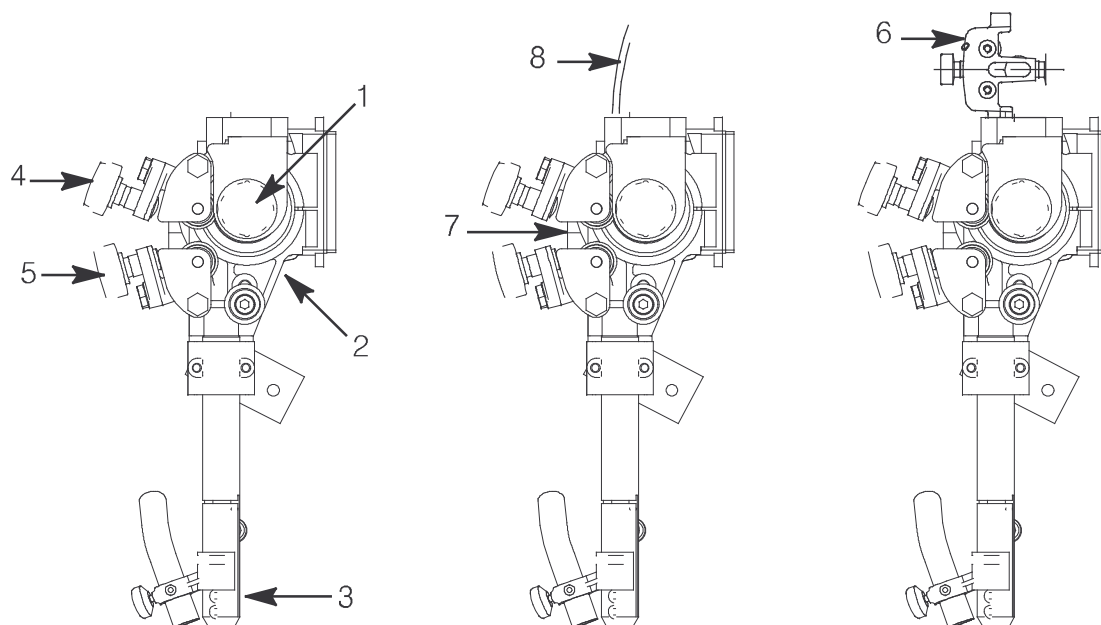
	<p>VARNING: <i>Har Du läst och förstått säkerhetsinformationen? Om så ej är fallet får maskinen inte tas i bruk!</i></p>
---	---


Allmänna säkerhetsföreskrifter för handhavande av denna utrustning finns på sidan 5. Läs dessa innan du använder utrustningen.

Återledare

Innan igångkörning, kontrollera att återledaren är ansluten. Se sidan 14.

4.2 Laddning av svetstråd

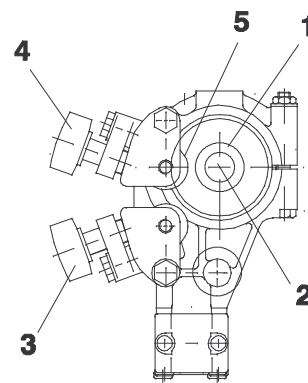


1. Montera trådtrumman enligt anvisning på sidan 13.
2. Kontrollera att matarrulle (1) och kontaktbackar resp. kontaktmunstycken (3) har rätt dimension för vald tråddimension.
3. För **A6SF F1 Twin**:
 - Mata in svetstråden i trådledaren (8).
4. Vid svetsning med klen tråd:
 - Mata in svetstråden i klentrådsriktverket (6).
Se till att riktverkan är rätt inställd så att tråden kommer rakt ut genom kontaktbackarna resp kontaktmunstycket (3).
5. Dra fram trådens ände genom trådmatarverket (2).
 - Vid tråd med större diameter än 2 mm: räta ut 0,5 m av tråden och mata ned den för hand genom trådmatarverket.
6. Placera trådändan i matarrullens (1) spår.
7. Ställ in trådtrycket mot matarrullen med ratt (4).
 - **OBS!** Spänn ej hårdare än säker matning erhålls.
8. Mata fram tråden 30 mm nedanför kontaktbackarna genom att trycka  på manöverlåda **PEK**.
9. Rikta tråden genom justering på ratt (5).
 - Använd **alltid** styrrör (7) för säker matning av klen tråd (1,6 - 2,5 mm).

4.3 Byte av matarrulle

Enkeltråd

- Lossa rattarna (**3**) och (**4**)
- Lossa handratt (**2**)
- Byt matarrulle (**1**)
De är märkta med resp. tråddimension.



Dubbeltråd (Twin arc)

- Byt matarrulle (**1**) med dubbla spår på samma sätt som för enkeltråd.
- **OBSERVERA!** Byt även tryckrulle (**5**).
Den speciella sfäriska tryckrullen för dubbel tråd ersätter standard tryckrulle för enkeltråd.
- Montera tryckrullen med speciell axeltapp (best. nr. 0146 253 001).

Rörtråd för räfflade rullar (Tillbehör)

- Byt matarrulle (**1**) och tryckrulle (**5**) parvis för respektive tråddimensioner.
OBS! För tryckrulle erfordras speciell axeltapp (best. nr. 0212 901 101).
- Drag åt ratten (**4**) med måttligt tryck så att rörtråden ej deformeras.

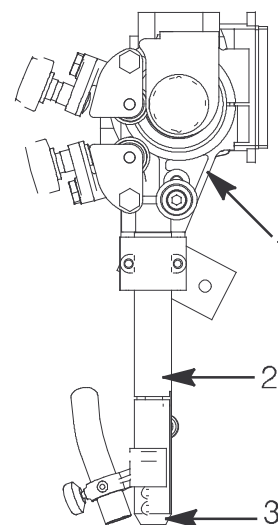
4.4 Kontaktutrustningar för UP-svetsning

4.4.1 Enkeltråd 3,0 - 6,0 mm

Använd svetsautomat **A6SF F1** där följande ingår:

- Trådmatarverk (1)
- Kontaktdon D35 (2)
- Kontaktbackar (3)

Se till att god kontakt erhålles mellan kontaktbackarna och svetstråden.



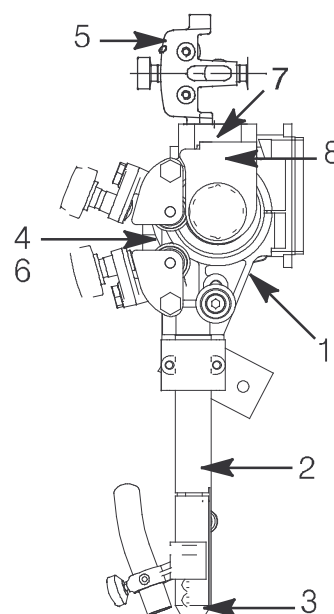
4.4.2 Dubbeltråd 2 x 2,0 - 3,0 mm

Använd svetsautomat **A6SF F1 Twin** där följande ingår:

- Trådmatarverk (1)
- Kontaktdon, Twin D35 (2)
- Kontaktbackar (3)

Se till att god kontakt erhålles mellan kontaktbackarna och svetstråden.

- Styr rör (4) och (6)



Tillbehör:

- Klentrådsriktverk (5) som monteras på ovansidan av klamman för Trådmatarverk (1).

OBS! Vid montering av Klentrådsriktverk, demontera den befintliga plattan (7), **Viktigt!** Skyddet (8) får ej demonteras.

Inställning av tråden vid Twinarc-svetsning:

- Ställ in trådarna i fogen för optimalt svetsresultat genom att vrida kontaktdonet. De båda trådarna kan vridas så att de är placerade efter varandra i linje med fogen eller i valfritt läge upp till 90° tvärs fogen, dvs. en tråd på var sida av fogen.

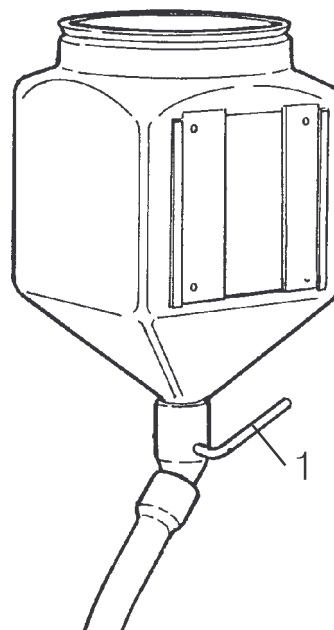
4.5 Påfyllning av svetspulver

1. Stäng pulverventilen (1) på pulverbehållaren.
2. Lossa eventuellt cyklonen till pulversugaren.
3. Fyll på svetspulver.

OBSERVERA! Svetspulvret ska vara torrt.

4. Placera pulverröret så att det inte viker sig.
5. Justera pulvermunstyckets höjd över svetsen, så att lämplig pulvermängd erhålls.

Pulvertäcket ska vara så högt att genomslag av ljusbåge ej förekommer.



4.6 Ombyggnad av A6SF F1 / A6SF F1 Twin (UP-svetsning) till MIG/MAG-svetsning

Se bruksanvisning för ombyggnadssats 0456 756 xxx.

4.7 Ombyggnad av A6SF F1 (UP-svetsning) till Twinarc

Se bruksanvisning för ombyggnadssats 0456 757 xxx.

5 UNDERHÅLL

5.1 Allmänt

OBS!

Samtliga garantiåtaganden från leverantören upphör att gälla om kunden själv under garantitiden gör ingrepp i maskinen för att åtgärda eventuella fel.

OBS! Vid allt underhållsarbete ska nätspänningen vara frånslagen.

För underhåll av manöverlåda **PEK** se bruksanvisning 0460 948 xxx, 0460 949 xxx, 0459 839 036.

5.2 Dagligen

- Håll svetshuvudets rörliga delar rena.
- Kontrollera att kontaktmunstyckena, samtliga elledningarna och slangar är anslutna.
- Kontrollera att alla skruvförband är åtdragna och att styrning och matarrullar ej är slitna eller skadade.
- Kontrollera bromsnavets bromsmoment. Det får ej vara så litet, att trådtrumman fortsätter att rotera vid stopp av trådmatning och det får ej vara så stort, att matarrullarna slirar. Riktvärde för bromsmoment för 30 kg trådtrumma är 1,5 Nm. För justering av bromsmomentet se sidan 13.

5.3 Periodiskt

- Kontrollera trådmotorns kolborstar varje kvartal. Byt när de är nedslitna till 6 mm.
- Kontrollera sliderna och smörj om de kärvar.
- Kontrollera trådmatarenhetens trådstyrning, drivrullar och kontaktmunstycke. Byt slitna eller skadade delar (se reservdelar på sidan 25).
- Kontrollera gasmunstycket och rengör regelbundet från svetssprut.
- Blås ren trådledare regelbundet.
- Rengöring och byte av matarmekanismens slitdelar bör ske med jämna mellanrum för att erhålla en störningsfri trådmatning. Observera att för hårt inställd förspänning kan medföra onormalt slitage på tryckrulle, matarrulle och trådledare.

6 FELSÖKNING

6.1 Allmänt

Utrustning

- Bruksanvisning manöverlåda **PEK**, 0460 948 xxx, 0460 949 xxx, 0459 839 036.

Kontrollera

- att svetsströmkällan är kopplad för rätt nätspänning
- att samtliga 3 faser är spänningsförande (fasföljd utan betydelse)
- att svetsledningar och anslutningar till dessa är oskadade
- att reglagen står i önskat läge
- att nätspänningen kopplas ifrån innan reparation påbörjas

6.2 Möjliga fel

1. Symtom **Ampere- och voltvärde ger stora variationer på displayen.**

Orsak 1.1 Kontaktbackar resp -munstycke är slitna eller har fel dimension.

Åtgärd Byt kontaktbackar resp -munstycke.

Orsak 1.2 Trycket på matarrullarna är otillräckligt.

Åtgärd Öka trycket på matarrullarna.

Orsak 1.3 Igensatt gasmunstycke.

Åtgärd Rengör från svetssprut.

2. Symtom **Trådmatningen är ojämn.**

Orsak 2.1 Trycket på matarrullarna är fel inställt.

Åtgärd Ändra trycket på matarrullarna.

Orsak 2.2 Fel dimension på matarrullarna.

Åtgärd Byt matarrullar.

Orsak 2.3 Spåren i matarrullarna är slitna.

Åtgärd Byt matarrullar.

3. Symtom **Svetskablar blir överhettade.**

Orsak 3.1 Dåliga anslutningar.

Åtgärd Rengör och drag åt alla anslutningar.

Orsak 3.2 Svetskablar har för klen dimension.

Åtgärd Öka kabeldimensionen eller använd parallella kablar.

7 TILLBEHÖR

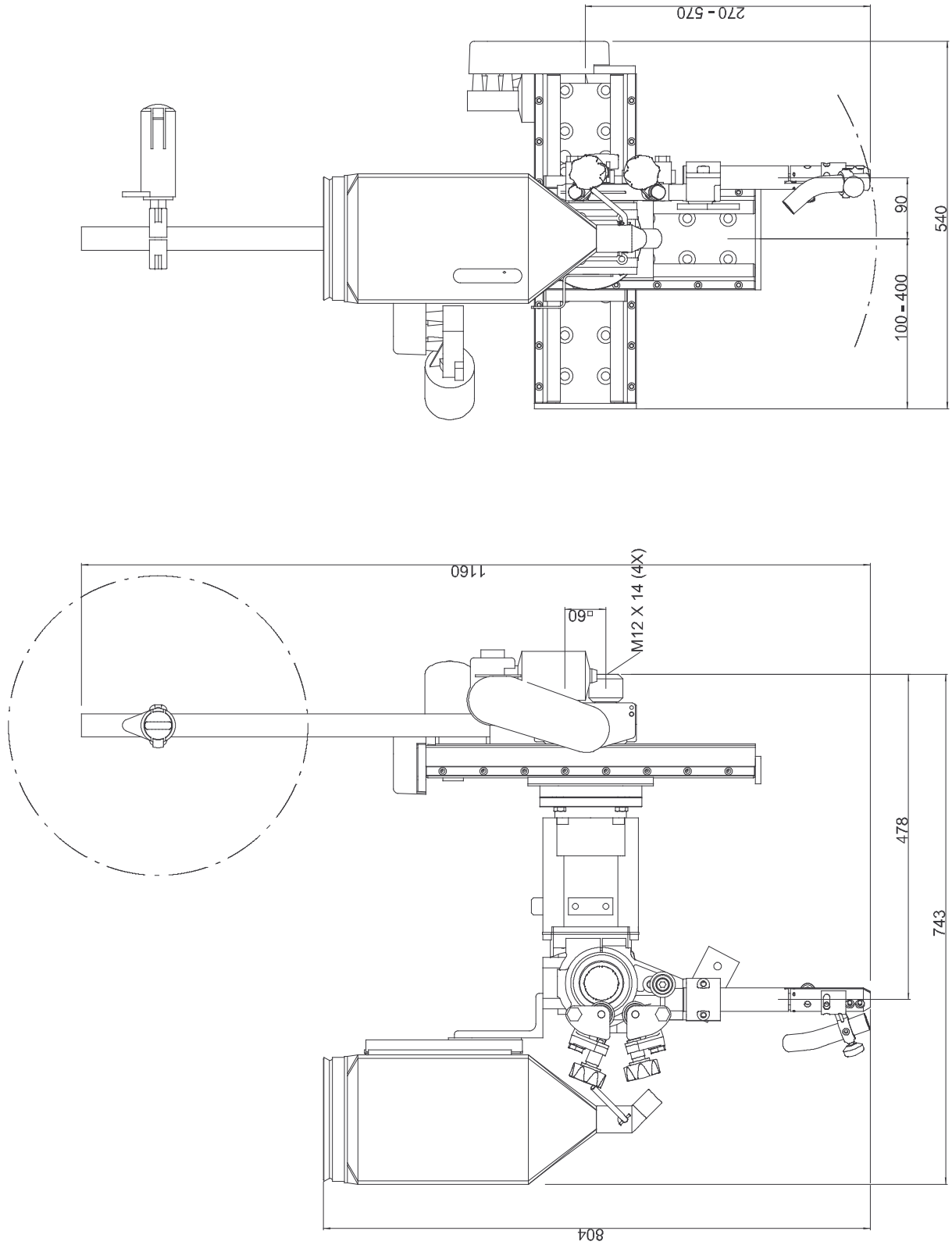
Benämning:	Beställningsnummer:
Klentrådsriktverk	0332 565 880
Ombyggnadssats A6SF F1 / A6SF F1 Twin till MIG/MAG svetsning	0461 246 880
Ombyggnadssats A6SF F1 till Twin inklusive klentrådsriktverk (LD)	0334 291 888
Ombyggnadssats A6SF F1 till Twin (HD)	0334 291 889
Pilotlampa	0153 143 885
Adapter M6/M10	0147 333 001

8 RESERVDLSBESTÄLLNING

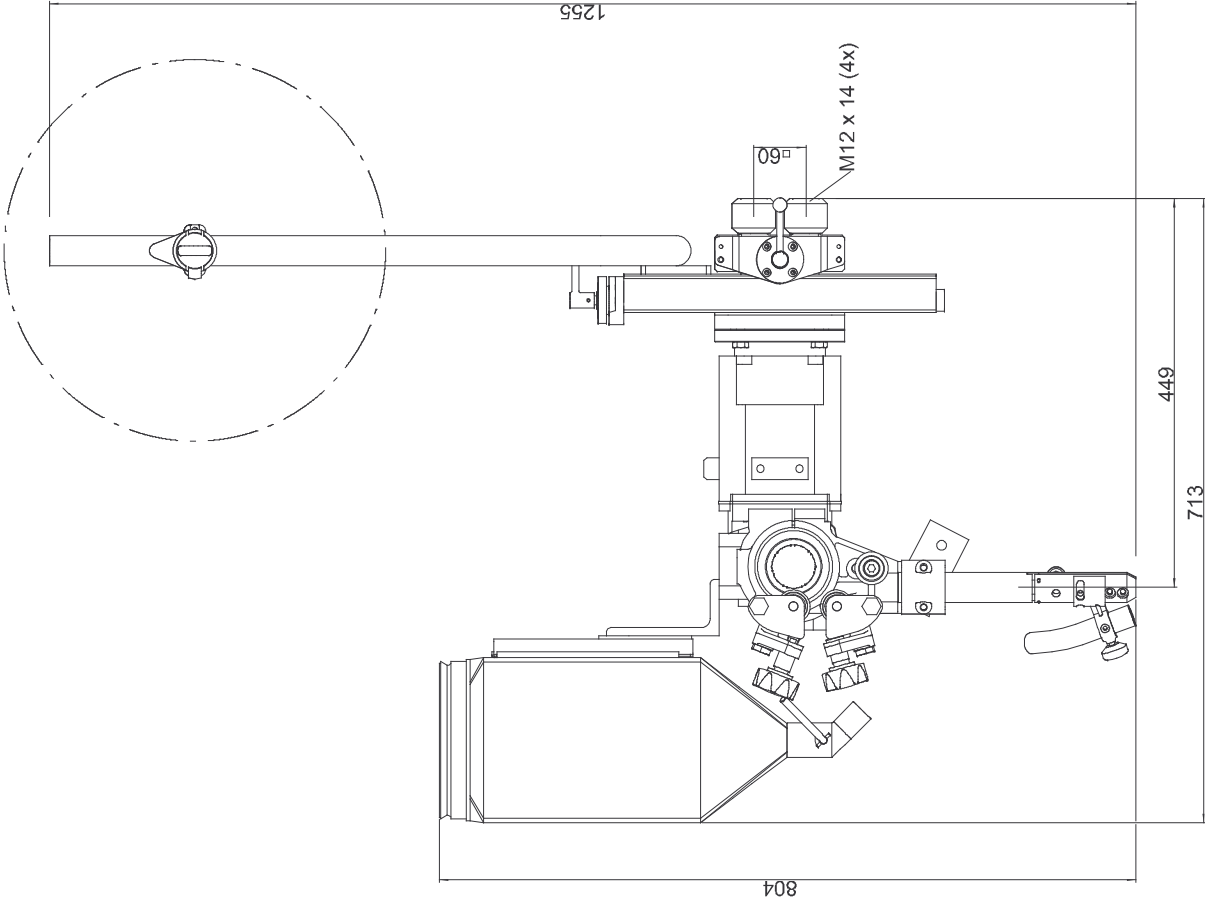
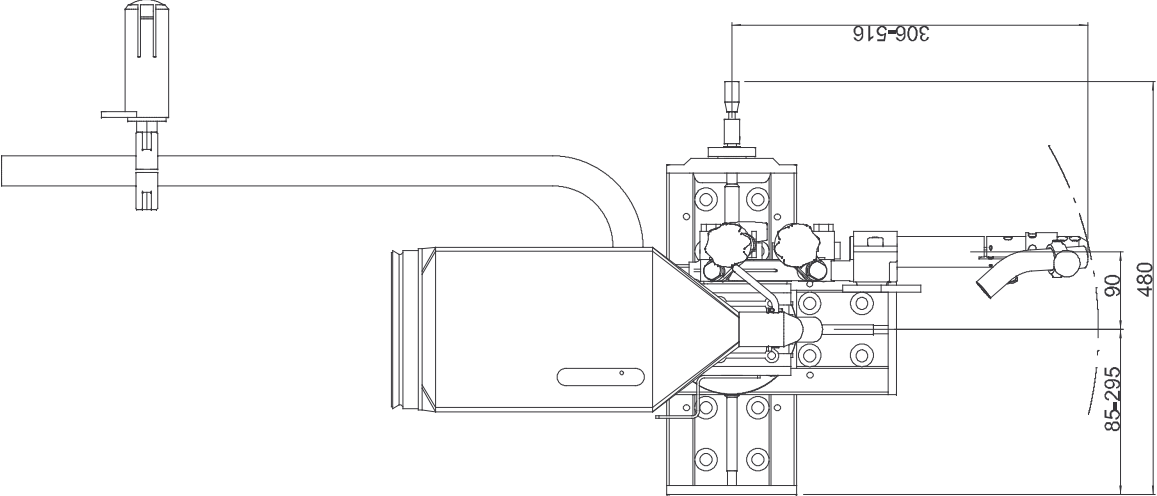
Reservdelar beställs genom närmaste ESAB-representant, se sista sidan på denna publikation. Vid beställning var god ange maskintyp, serienummer samt benämningar och reservdelsnummer enligt reservdelsförteckning på sidan 25. Detta underlättar expedieringen och säkerställer korrekt leverans.

MÅTTSKISS

A6 SF with motorised slides

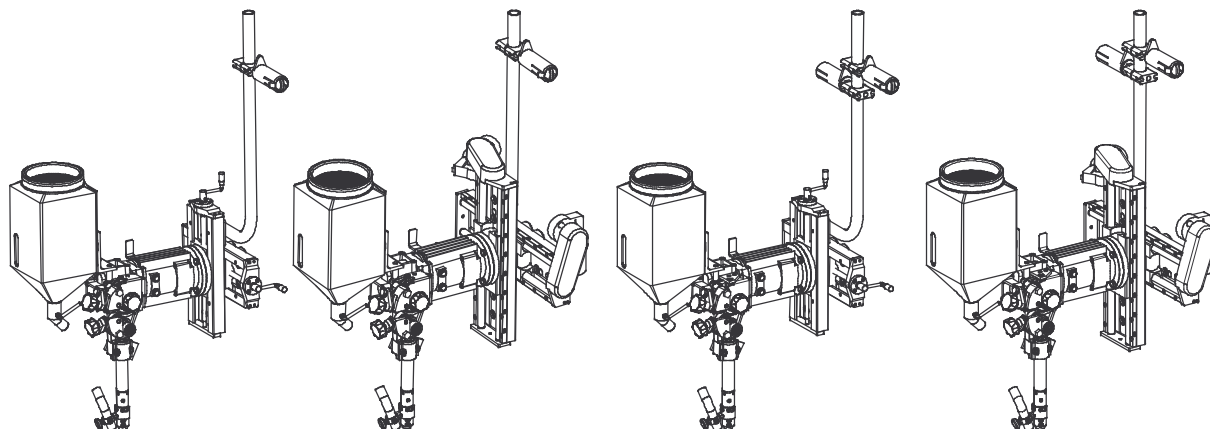


A6 SF with manual slides



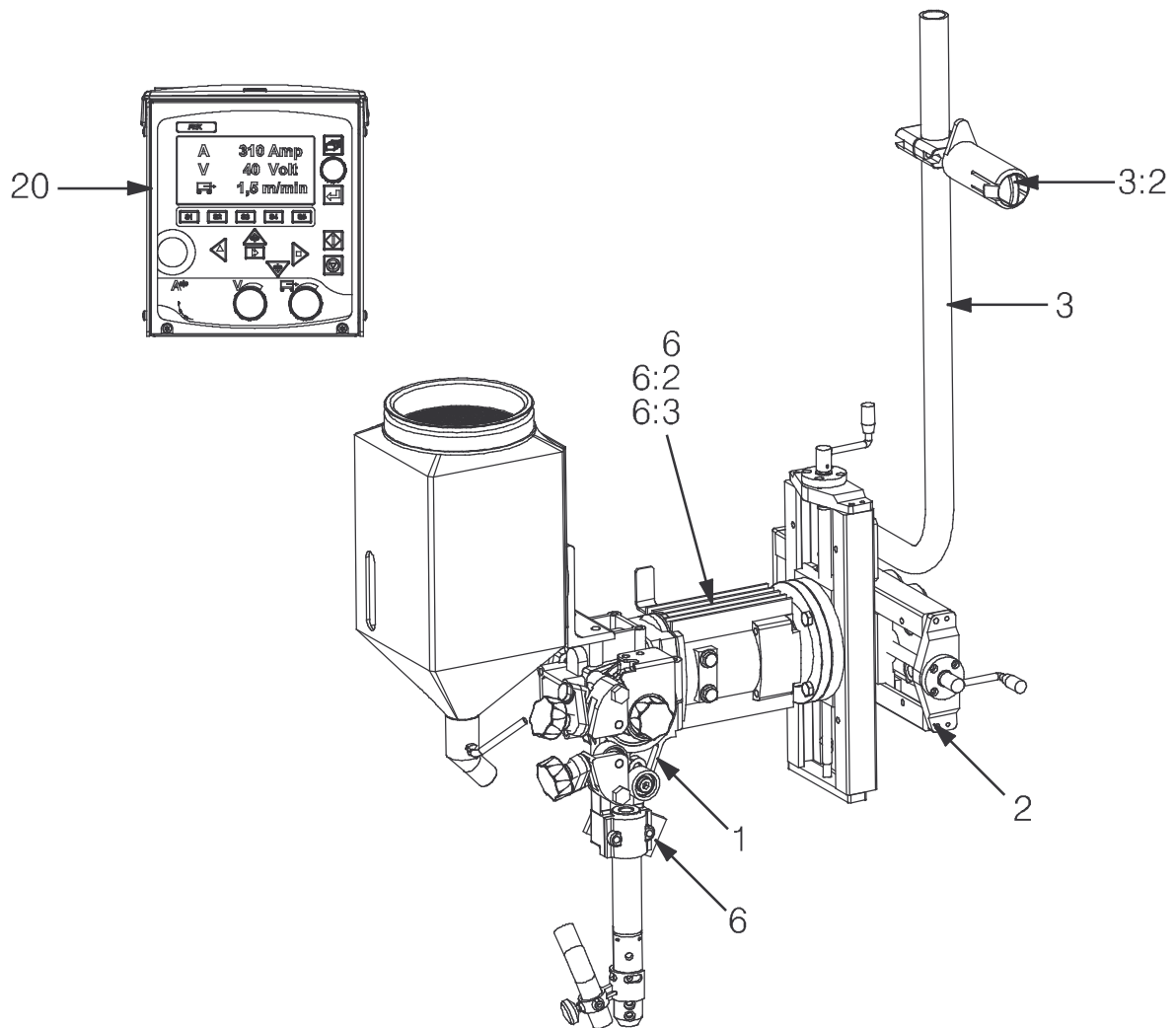
A6SF F1 / A6SF F1 Twin

Edition 2009-11-09

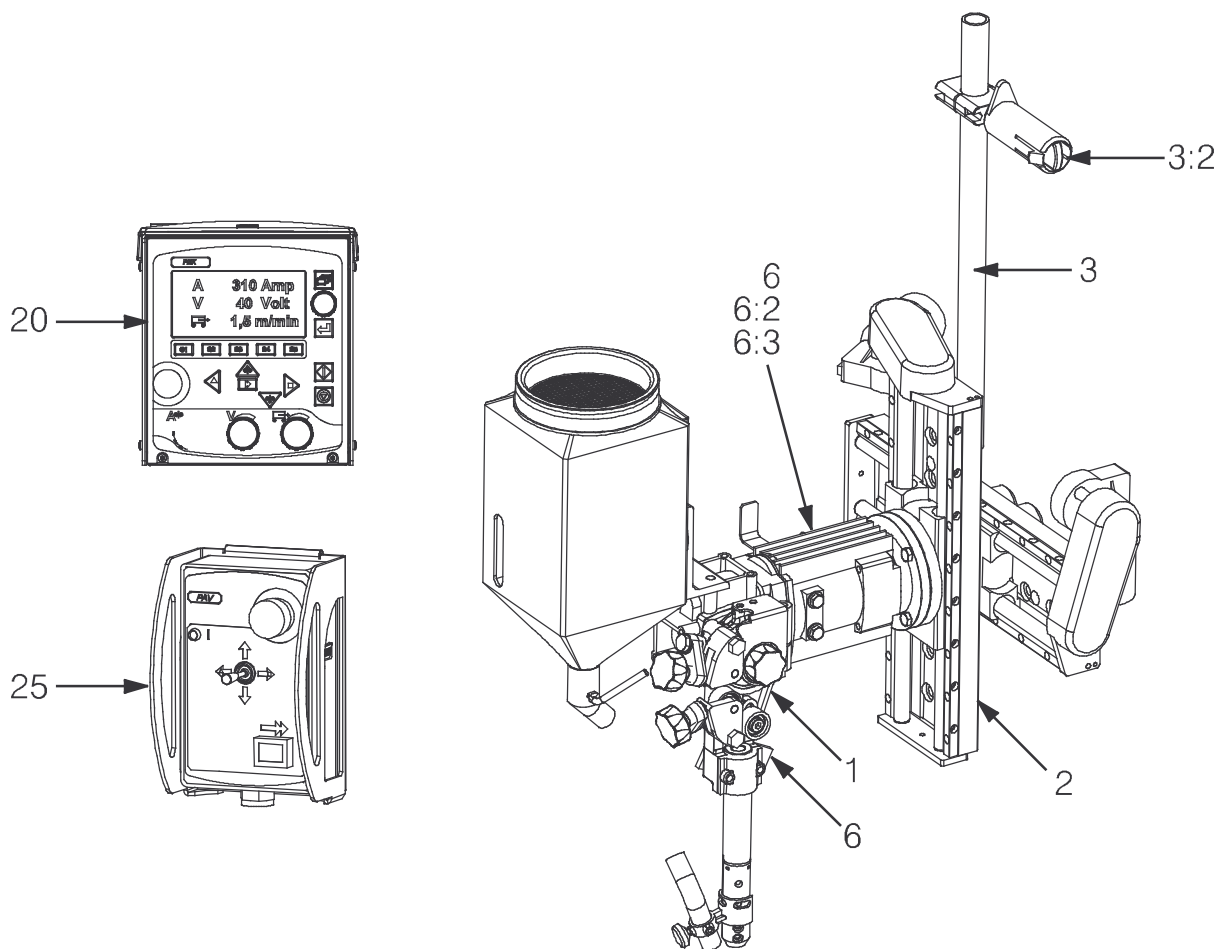


Ordering no.	Denomination	Notes
0449 270 900	Welding head	A6 SF F1 SAW (156:1), manual slide, PEK
0449 270 901	Welding head	A6 SF F1 SAW (156:1), motorised slide, PEK and A6 PAV
0449 270 902	Welding head	A6 SF F1 SAW (156:1), motorised slide, PEK and A6 GMH
0449 270 903	Welding head	A6 SF F1 SAW (156:1),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

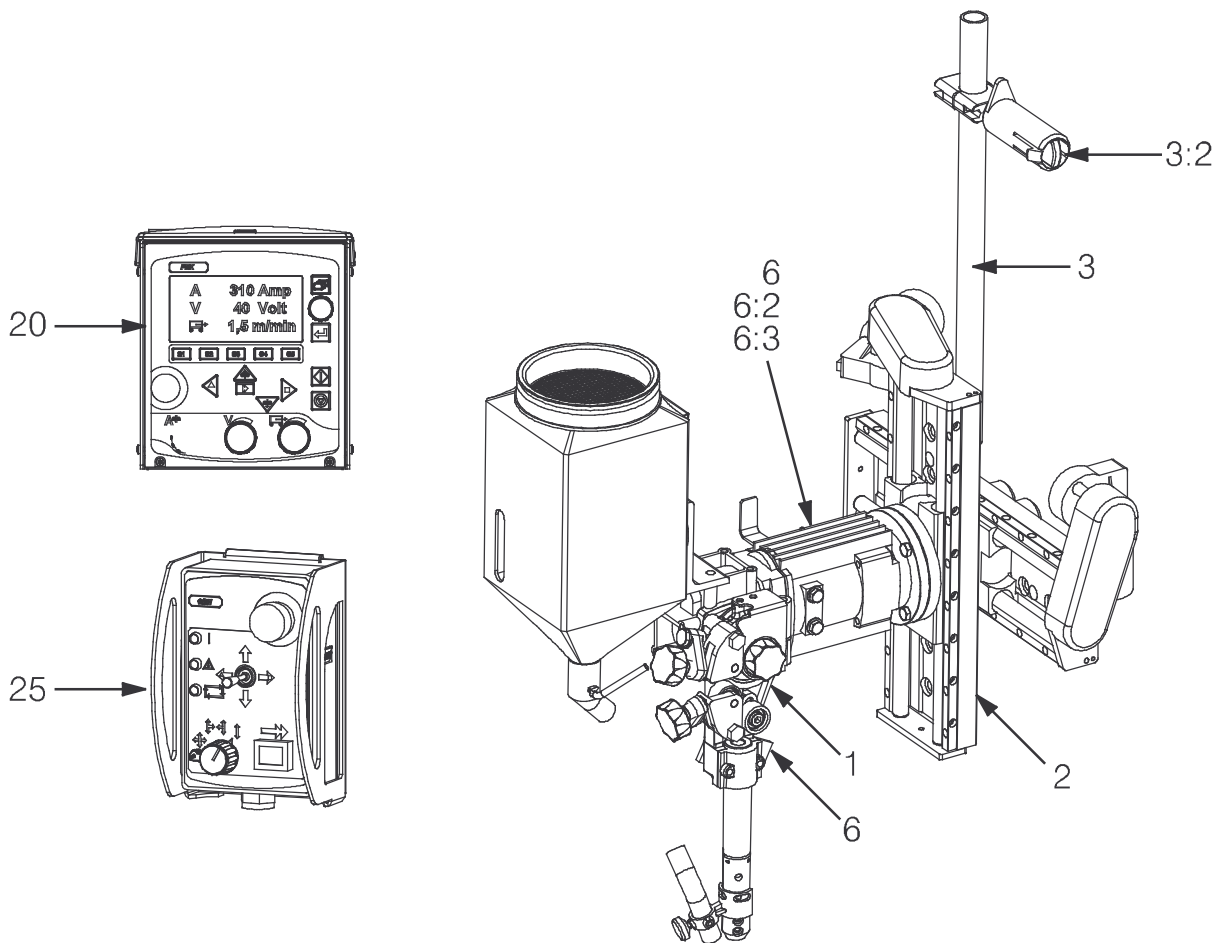
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449270900	Welding head with PEK	A6SF F1, SAW (156:1)
1	1	0449250880	Wire feed unit (right mounted)	156:1
2	1	0449252881	Slide travel kit, manual	210mm
3	1	0449255881	Bobbin holder complete	
3:2	1	0146967880	Brake hub	
6	1	0449253902	Cable set	l=5m
6:2	1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



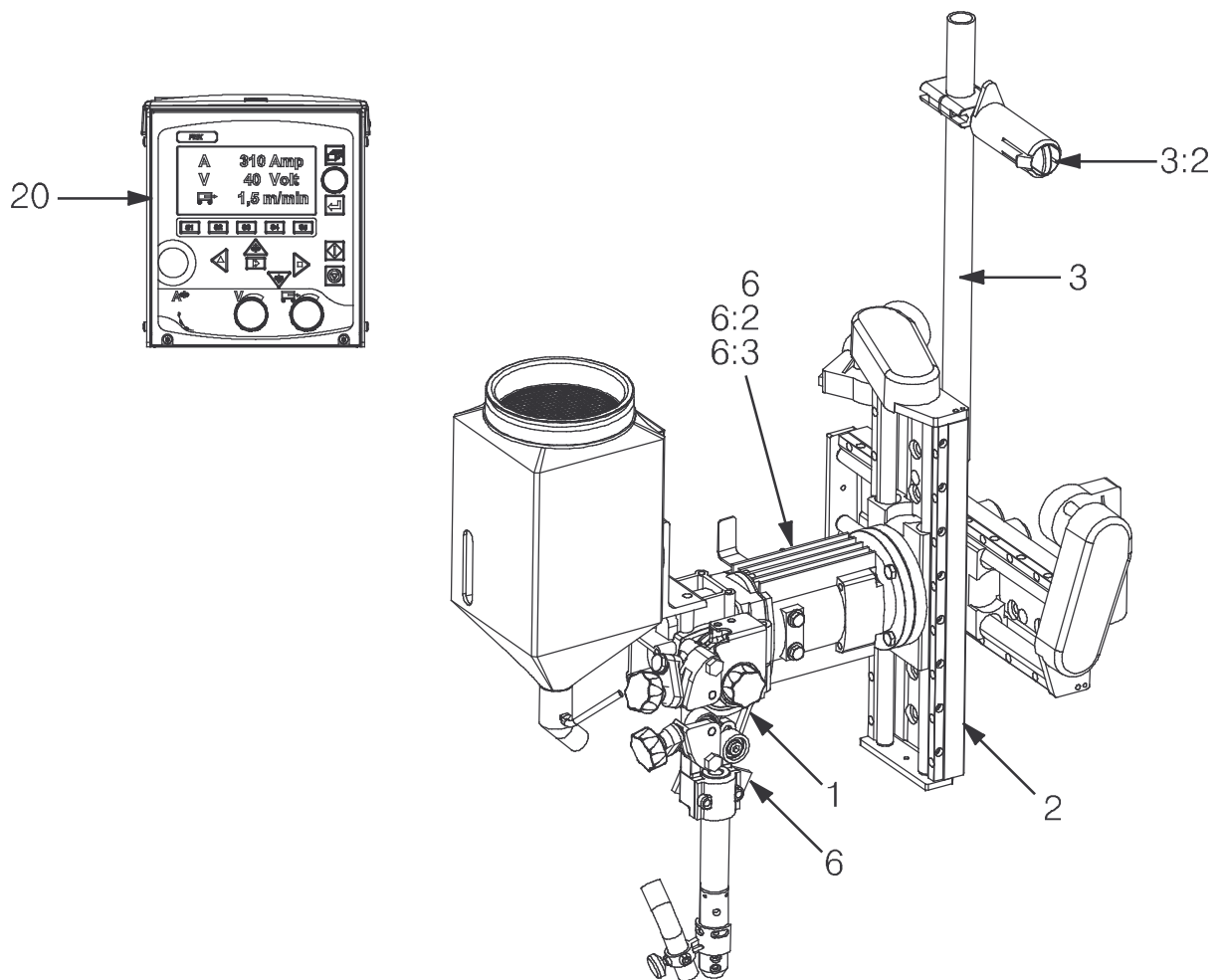
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449270901	Welding head with PAV and PEK	A6SF F1, SAW (156:1)
1	1	0449250880	Wire feed unit (right mounted)	156:1
2	1	0449251884	Slide travel kit, motorised	300mm
3	1	0449255880	Bobbin holder complete	
3:2	1	0146967880	Brake hub	
6	1	0449253902	Cable set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



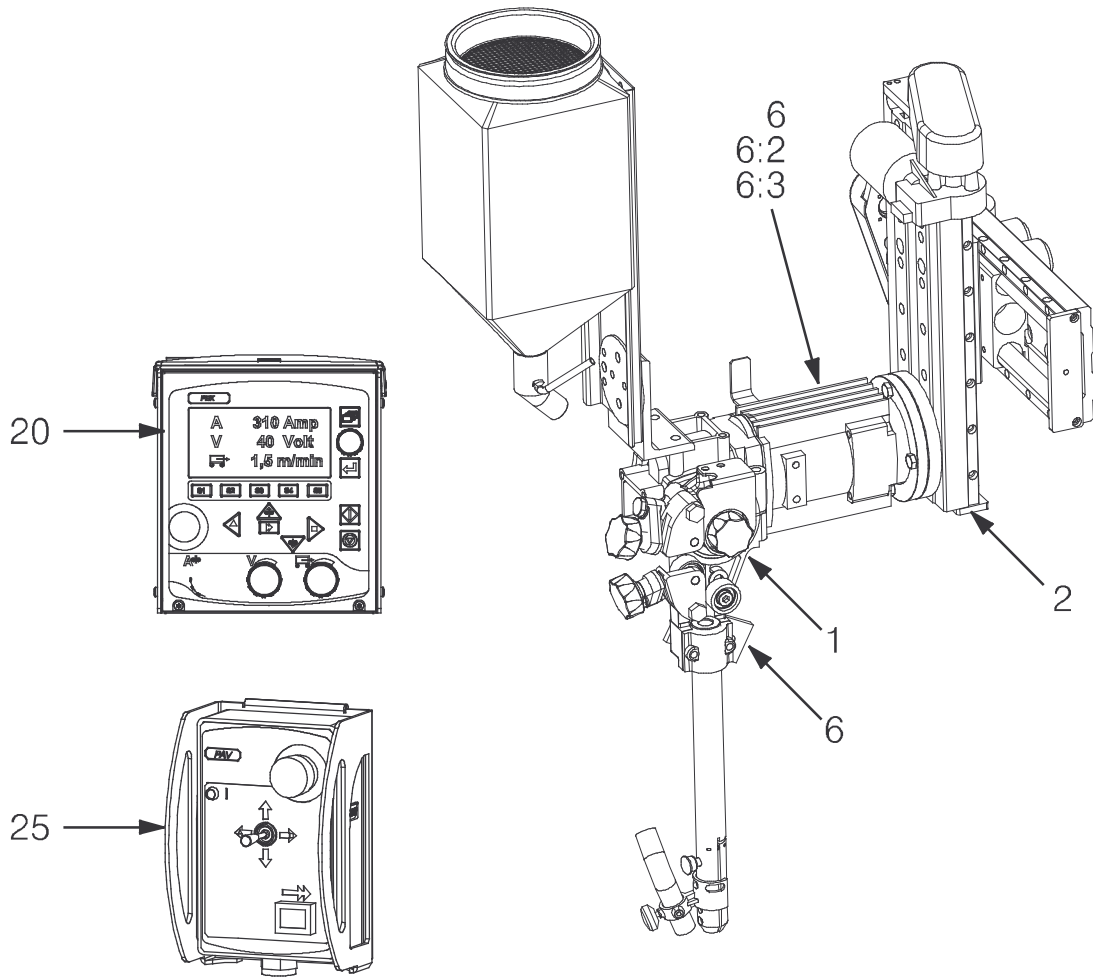
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449270902	Welding head with GMH and PEK	A6SF F1, SAW (156:1)
1	1	0449250880	Wire feed unit (right mounted)	156:1
2	1	0449251884	Slide travel kit, motorised	300mm
3	1	0449255880	Bobbin holder complete	
3:2	1	0146967880	Brake hub	
6	1	0449253902	Cable set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



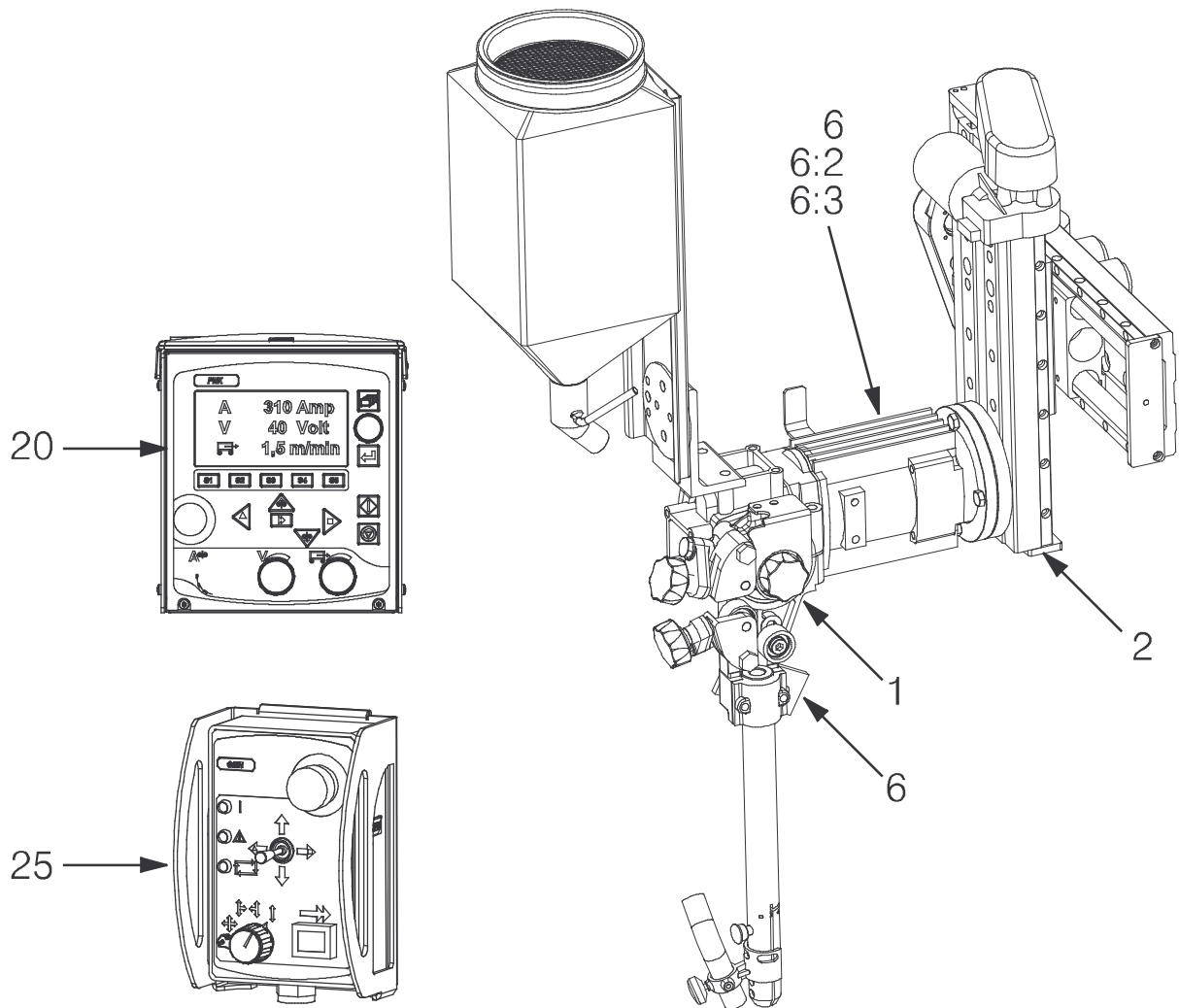
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449270903	Welding head with PEK	A6SF F1, SAW (156:1)
1	1	0449250880	Wire feed unit (right mounted)	156:1
2	1	0449251884	Slide travel kit, motorised	300mm
3	1	0449255880	Bobbin holder complete	
3:2	1	0146967880	Brake hub	
6	1	0449253902	Cable set	l=5m
6:2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



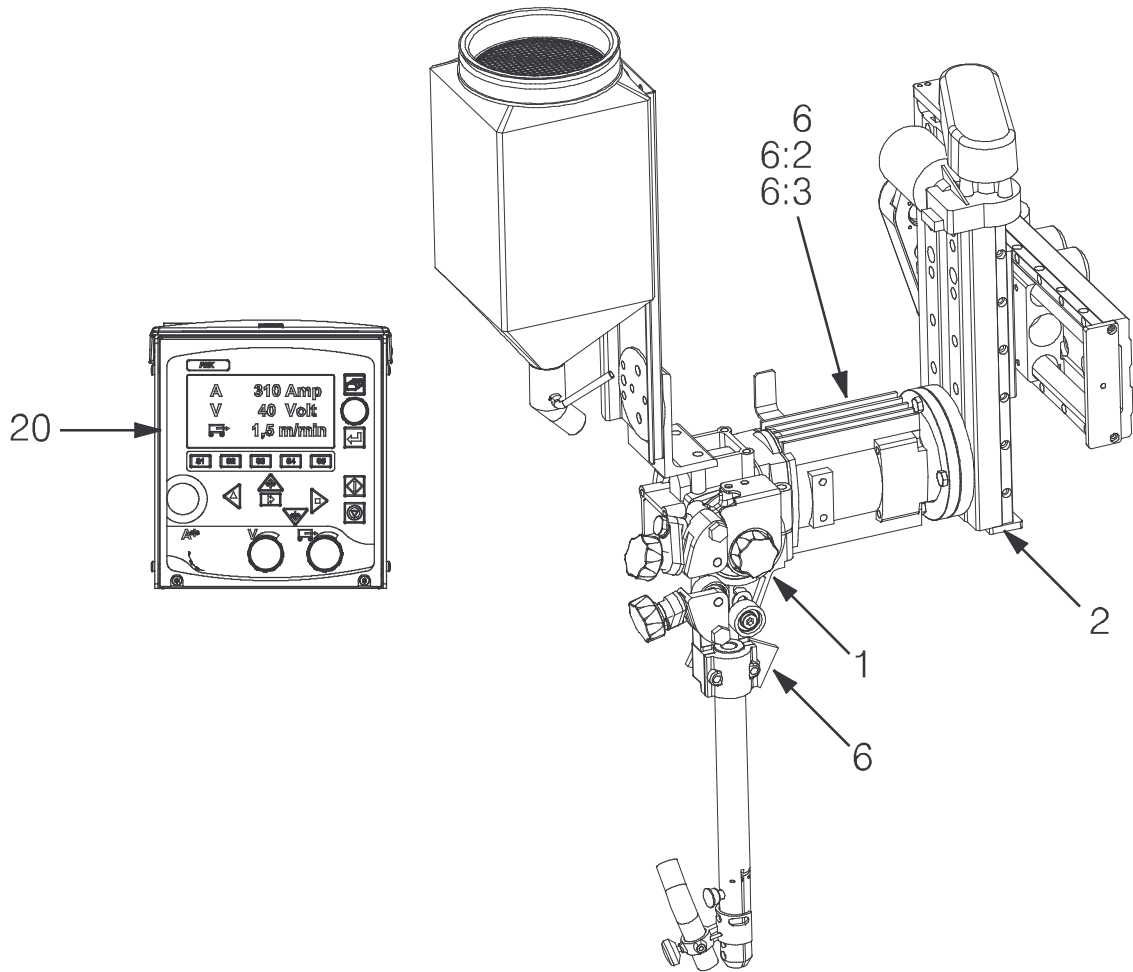
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449270904	Welding head with PAV and PEK	A6SF F1, SAW (156:1)
1	1	0449250882	Wire feed unit	156:1
2	1	0449251885	Slide travel kit, motorised	300mm
6	1	0449253902	Cable set	5 m
6:2	1	0460907881	Motor cable	5 m
6:3	1	0461239884	Arc welding cable	5 m
20	1	0460504880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



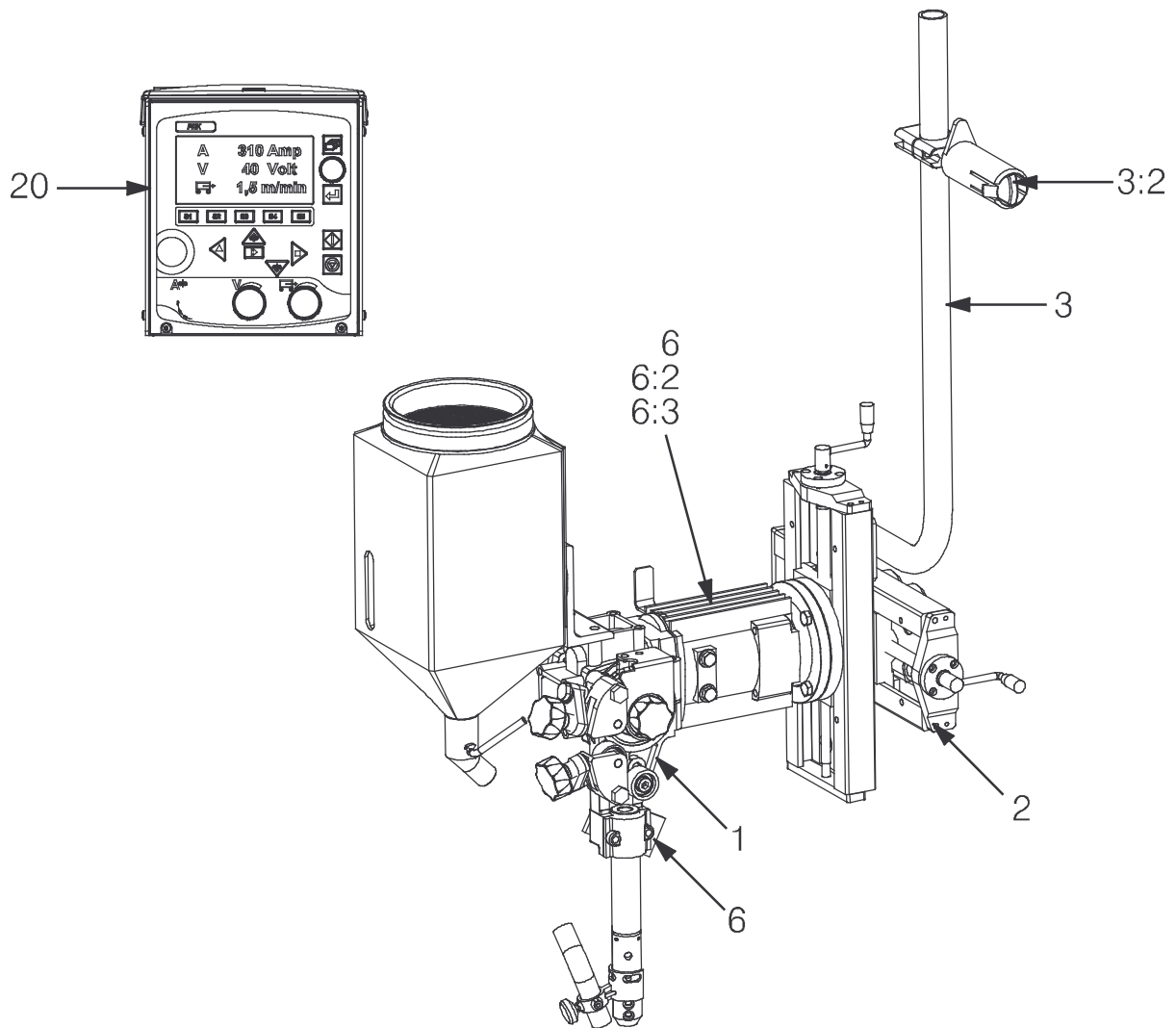
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449270905	Welding head with GMH and PEK	A6SF F1, SAW (156:1)
1	1	0449250882	Wire feed unit	156:1
2	1	0449251885	Slide travel kit, motorised	300 mm
6	1	0449253902	Cable set	5 m
6:2	1	0460907881	Motor cable	5 m
6:3	1	0461239884	Arc welding cable	5 m
20	1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



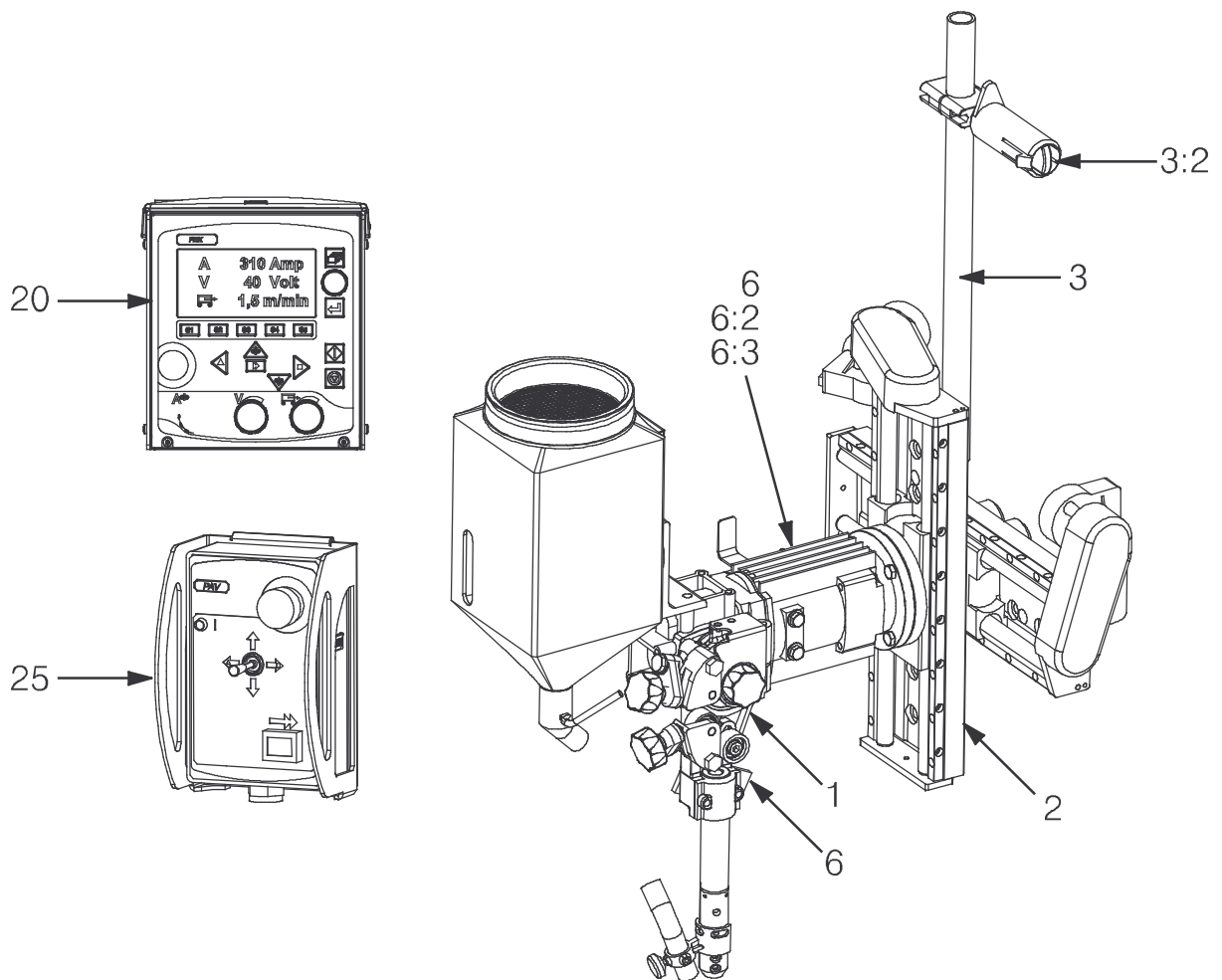
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
1	1	0449270906	Welding head with PEK	A6SF F1, SAW (156:1)
2	1	0449250882	Wire feed unit	156:1
6	1	0449251885	Slide travel kit, motorised	300 mm
6:2	1	0449253902	Cable set	5 m
6:3	1	0460907881	Motor cable	5 m
6:3	1	0461239884	Arc welding cable	5 m
20	1	0460504880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



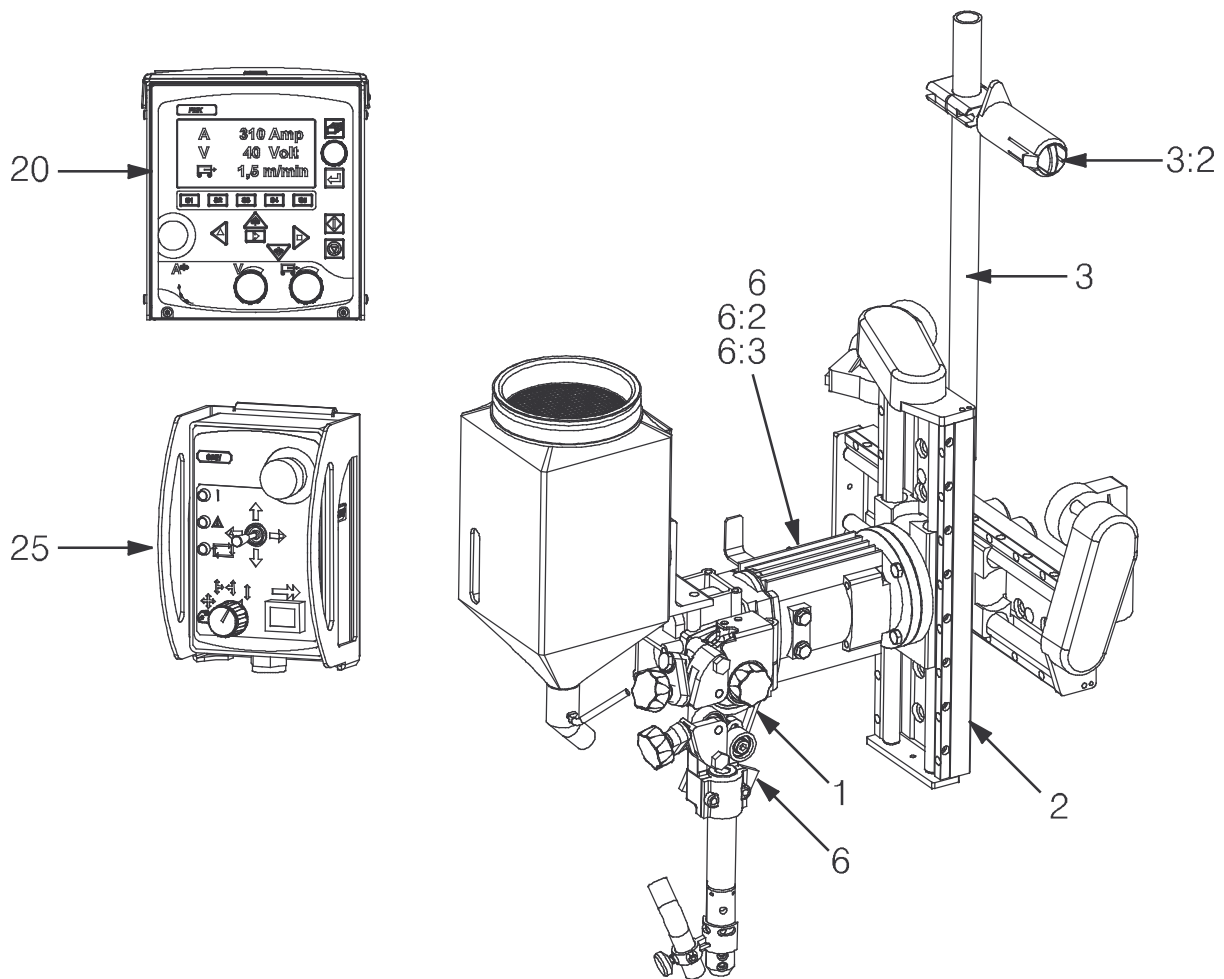
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449270910	Welding head with PEK	A6SF F1, SAW (74:1)
1	1	0449250890	Wire feed unit (right mounted)	74:1
2	1	0449252881	Slide travel kit, manual	210mm
3	1	0449255881	Bobbin holder complete	
3:2	1	0146967880	Brake hub	
6	1	0449253902	Cable set	l=5m
6:2	1	0460907881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



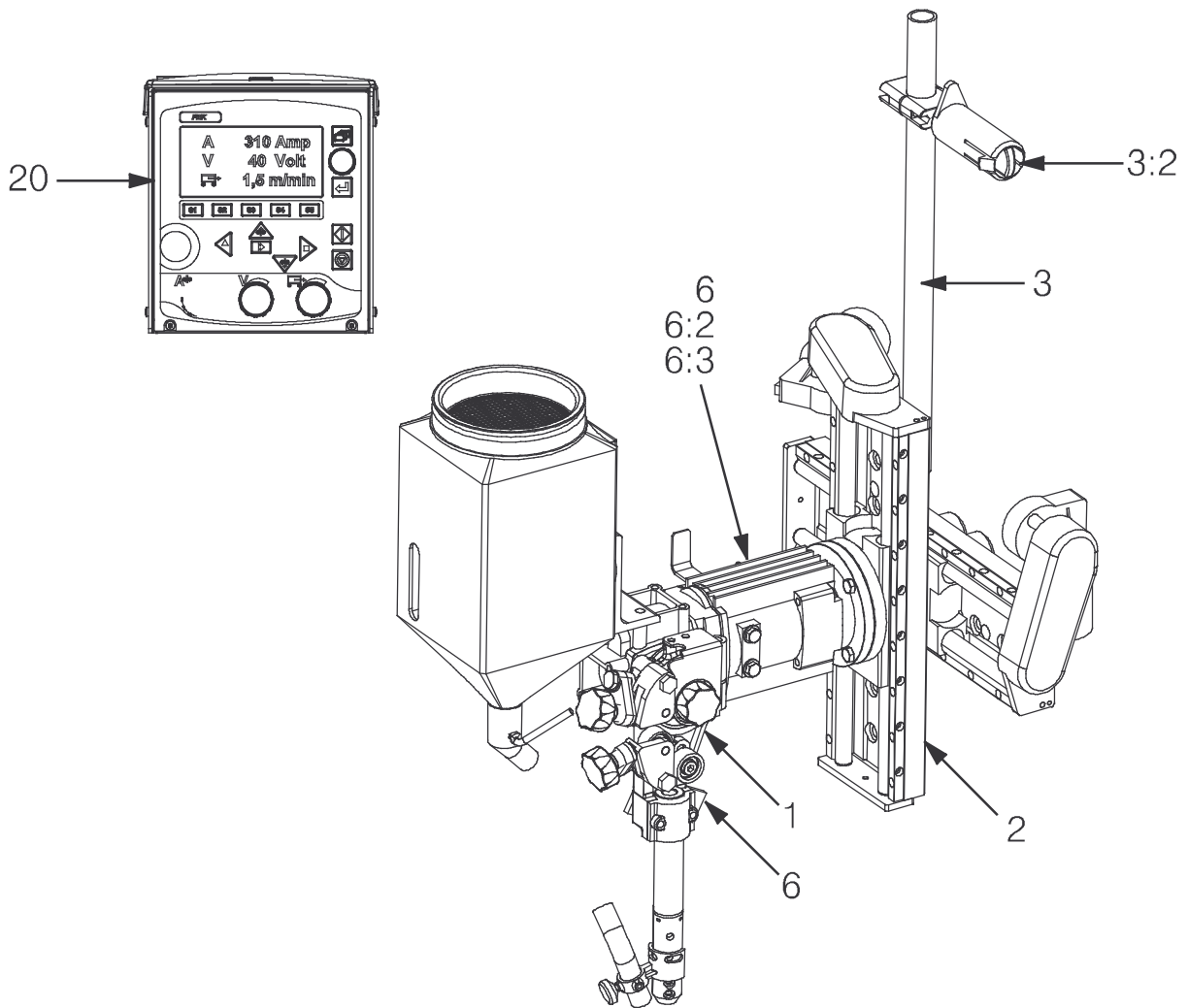
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449270911	Welding head with PAV and PEK	A6SF F1, SAW (74:1)
1	1	0449250890	Wire feed unit (right mounted)	74:1
2	1	0449251884	Slide travel kit, motorised	300mm
3	1	0449255880	Bobbin holder complete	
3:2	1	0146967880	Brake hub	
6	1	0449253902	Cable set	l=5m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



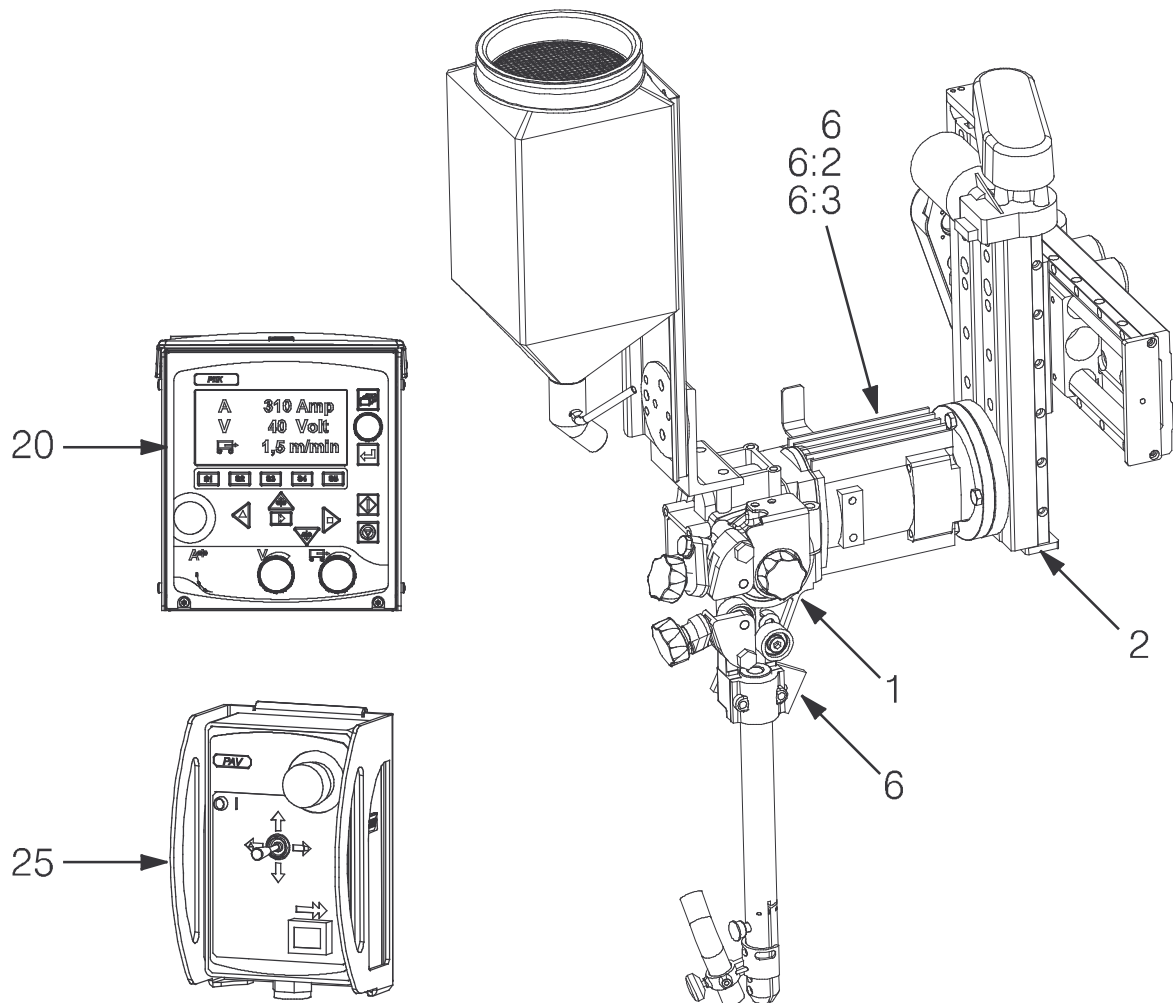
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449270912	Welding head with GMH and PEK	A6SF F1, SAW (74:1)
1	1	0449250890	Wire feed unit (right mounted)	74:1
2	1	0449251884	Slide travel kit, motorised	300mm
3	1	0449255880	Bobbin holder complete	
3:2	1	0146967880	Brake hub	
6	1	0449253902	Cable set	l=5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



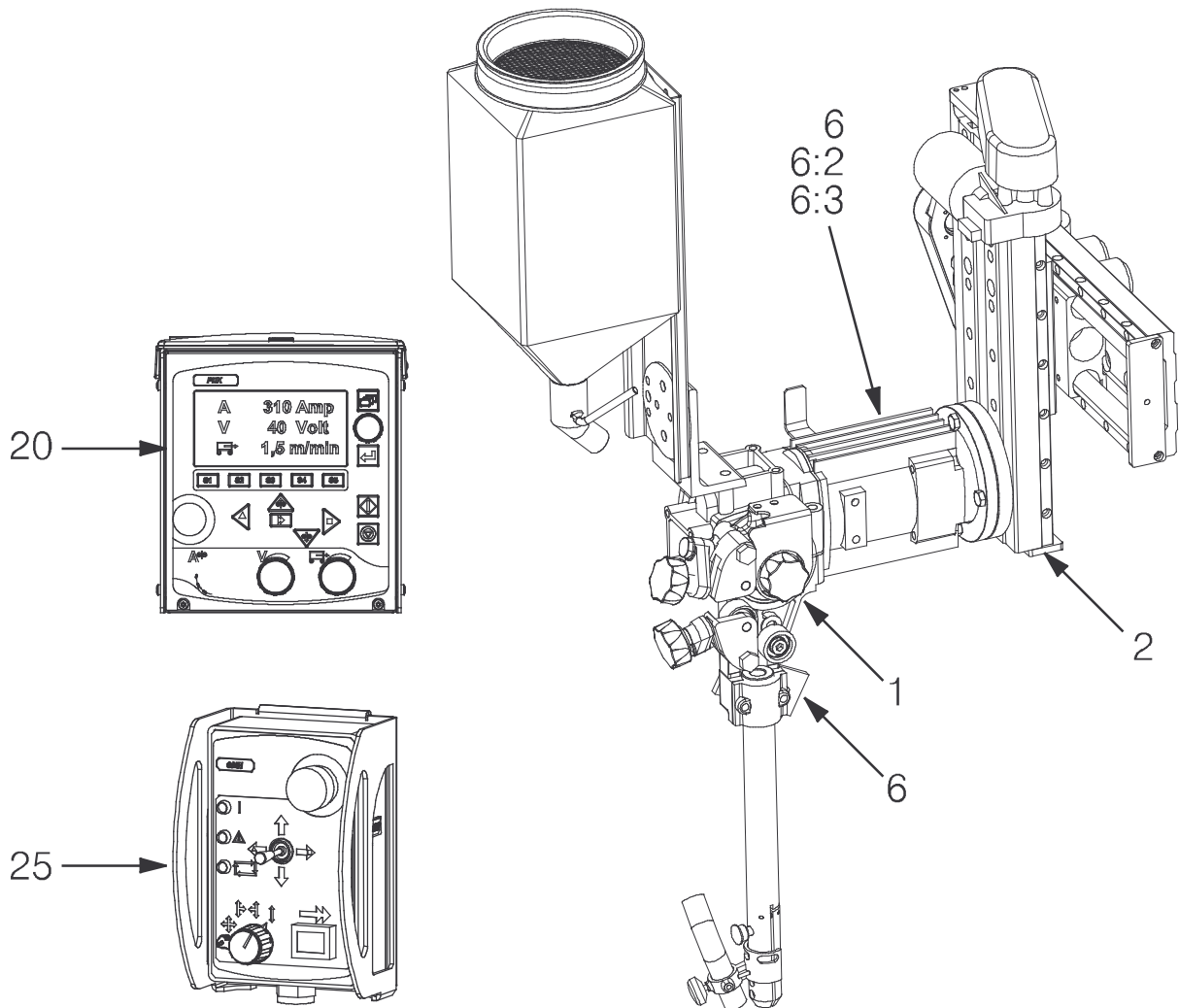
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449270913	Welding head with PEK	A6SF F1, SAW (74:1)
1	1	0449250890	Wire feed unit (right mounted)	74:1
2	1	0449251884	Slide travel kit, motorised	300 mm
3	1	0449255880	Bobbin holder complete	
3:2	1	0146967880	Brake hub	
6	1	0449253902	Cable set	l=5 m
6:2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



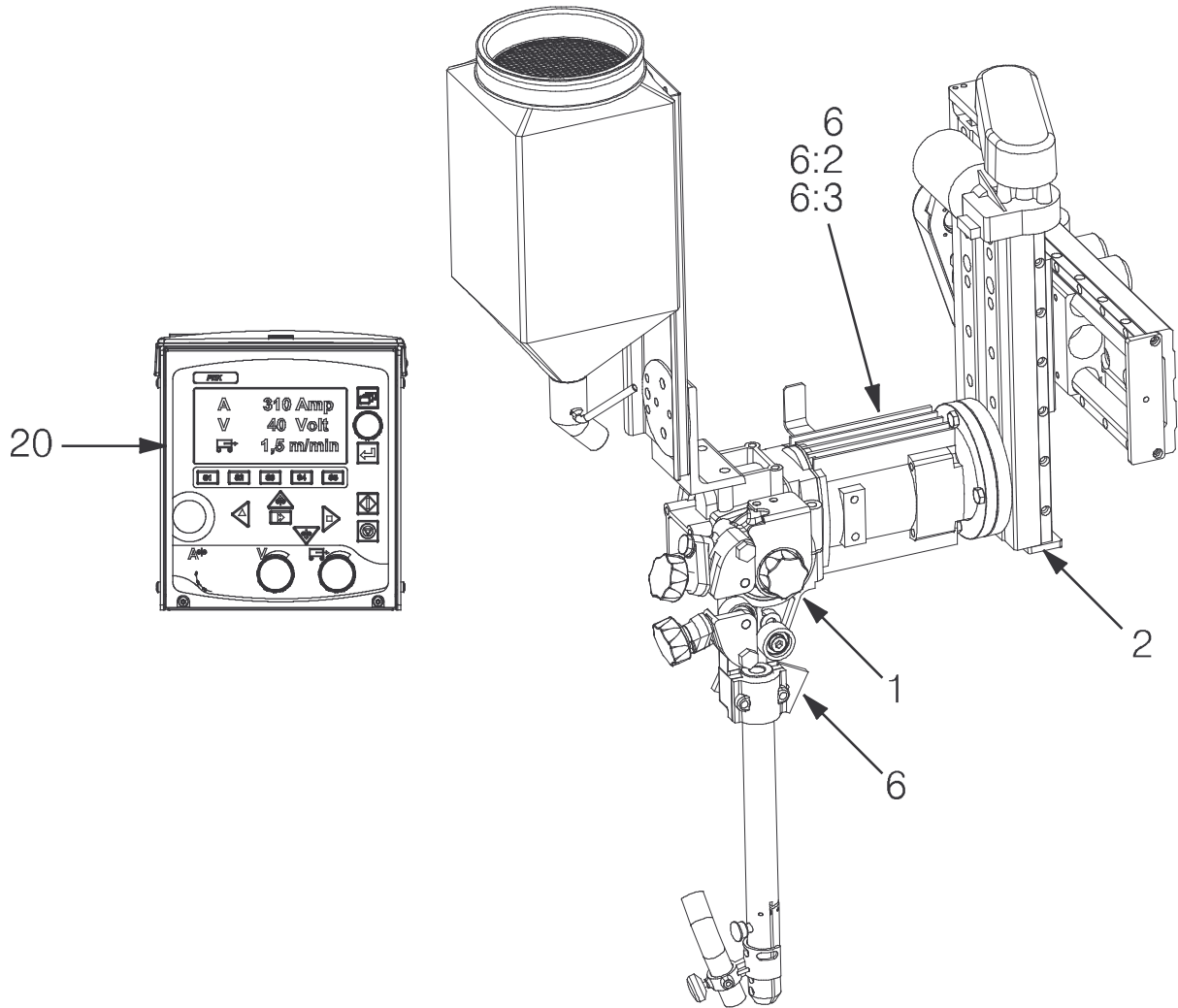
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449270914	Welding head with PAV and PEK	A6SF F1, SAW (74:1)
1	1	0449250892	Wire feed unit (Right mounted)	74:1
2	1	0449251885	Slide travel kit, motorised	300mm
6	1	0449253902	Cable set	5m
6:2	1	0460907881	Motor cable	5 m
6:3	1	0461239884	Arc welding cable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



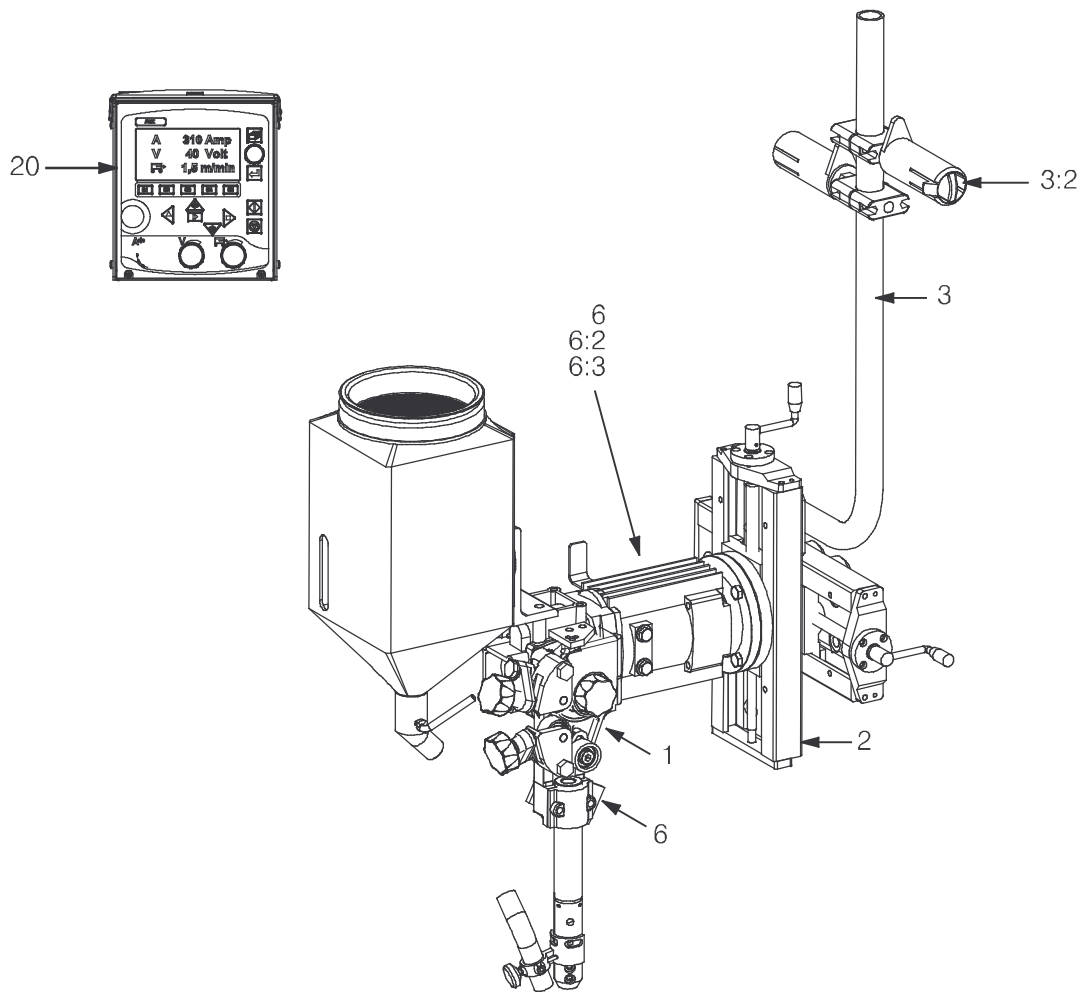
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449270915	Welding head with GMH and PEK	A6SF, SAW (74:1)
1	1	0449250892	Wire feed unit (right mounted)	74:1
2	1	0449251885	Slide travel kit, motorised	300mm
6	1	0449253902	Cable set	5m
6:2	1	0460907881	Motor cable	5 m
6:3	1	0461239884	Arc welding cable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



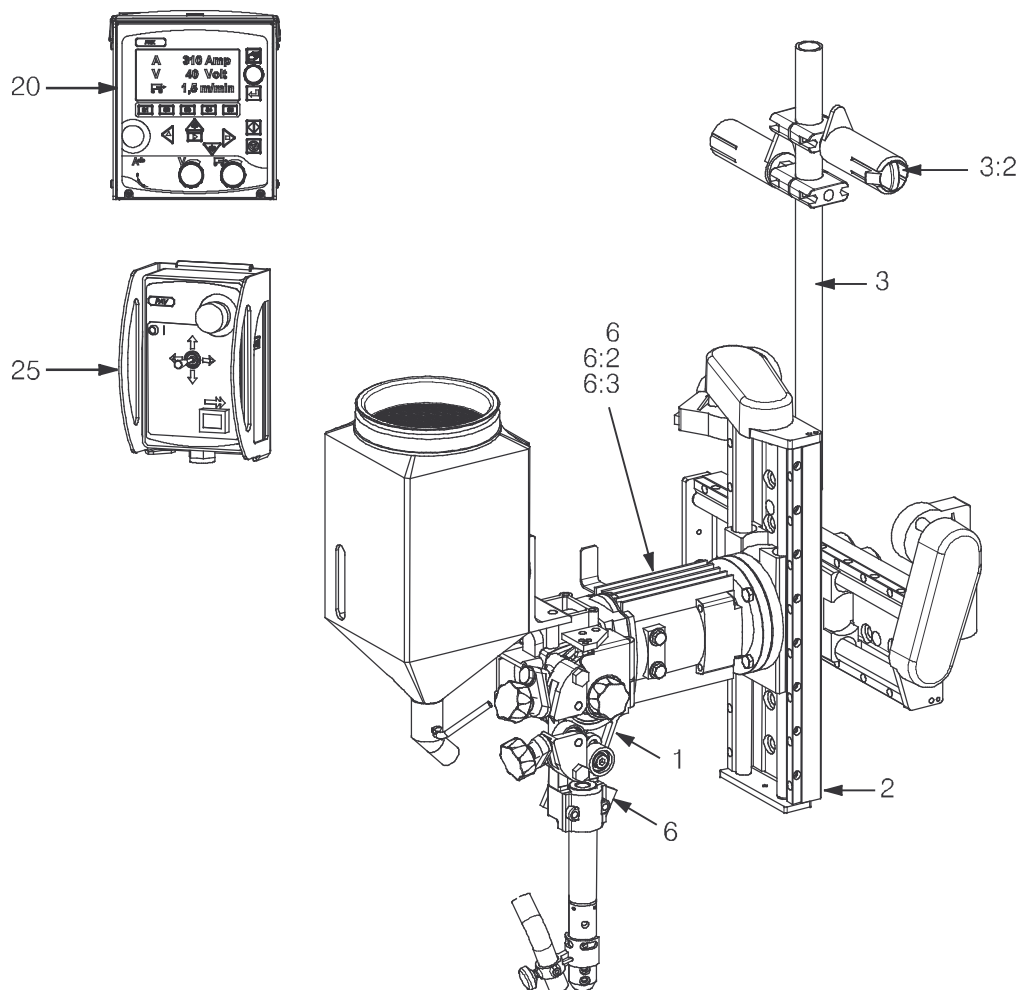
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449270916	Welding head with PEK	A6SF F1, SAW (74:1)
1	1	0449250892	Wire feed unit (right mounted)	74:1
2	1	0449251885	Slide travel kit, motorised	300mm
6	1	0449253902	Cable set	5m
6:2	1	0460907881	Motor cable	5 m
6:3	1	0461239884	Arc welding cable	5 m
20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



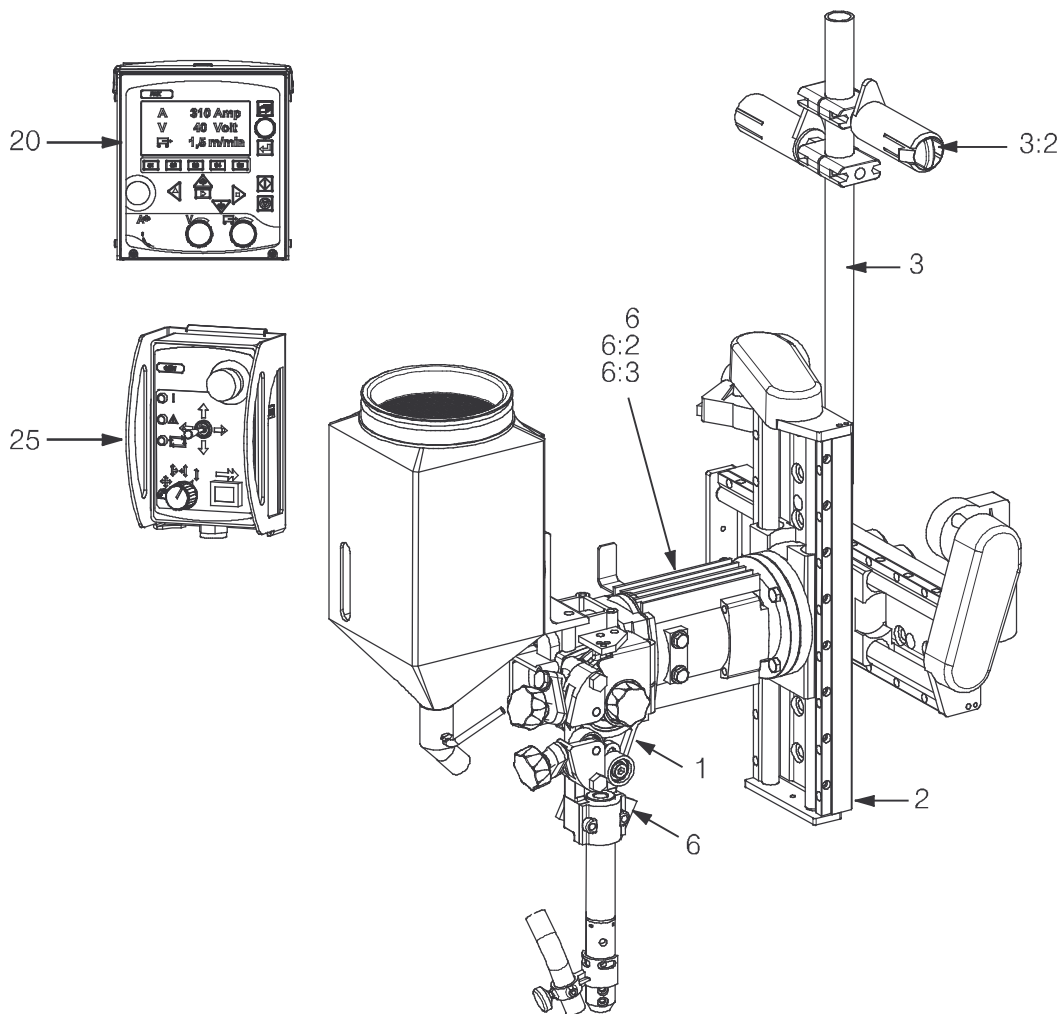
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449271900	Welding head with PEK	A6SF F1 Twin, SAW (156:1)
1	1	0449250881	Wire feed unit, Twin (right mounted)	156:1
2	1	0449252881	Slide travel kit, manual	210mm
3	1	0449255881	Bobbin holder complete	
3:2	1	0146967880	Brake hub	
6	1	0449253902	Cable set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



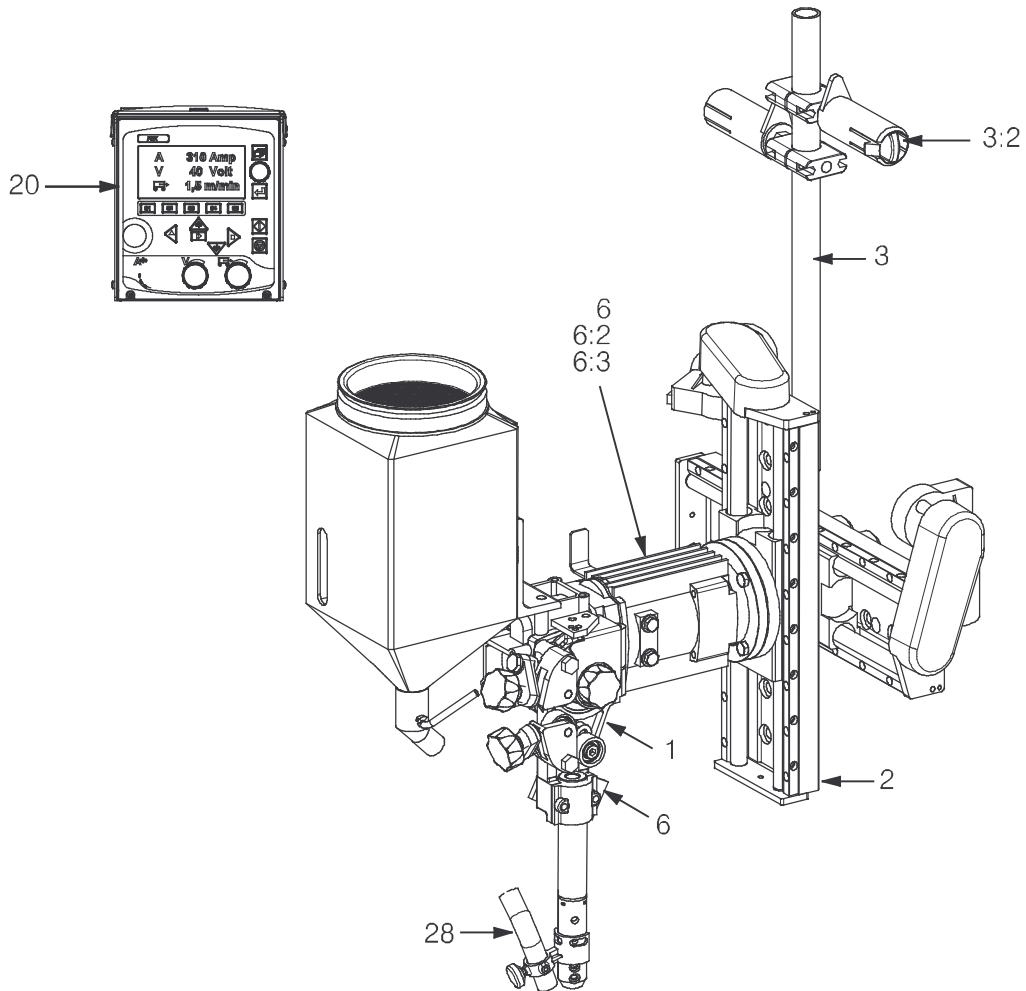
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449271901	Welding head with PEK and PAV	A6SF F1 Twin, SAW (156:1)
1	1	0449250881	Wire feed unit, Twin (right mounted)	156:1
2	1	0449251884	Slide travel kit, motorised	300mm
3	1	0449255880	Bobbin holder complete	
3:2	1	0146967880	Brake hub	
6	1	0449253902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



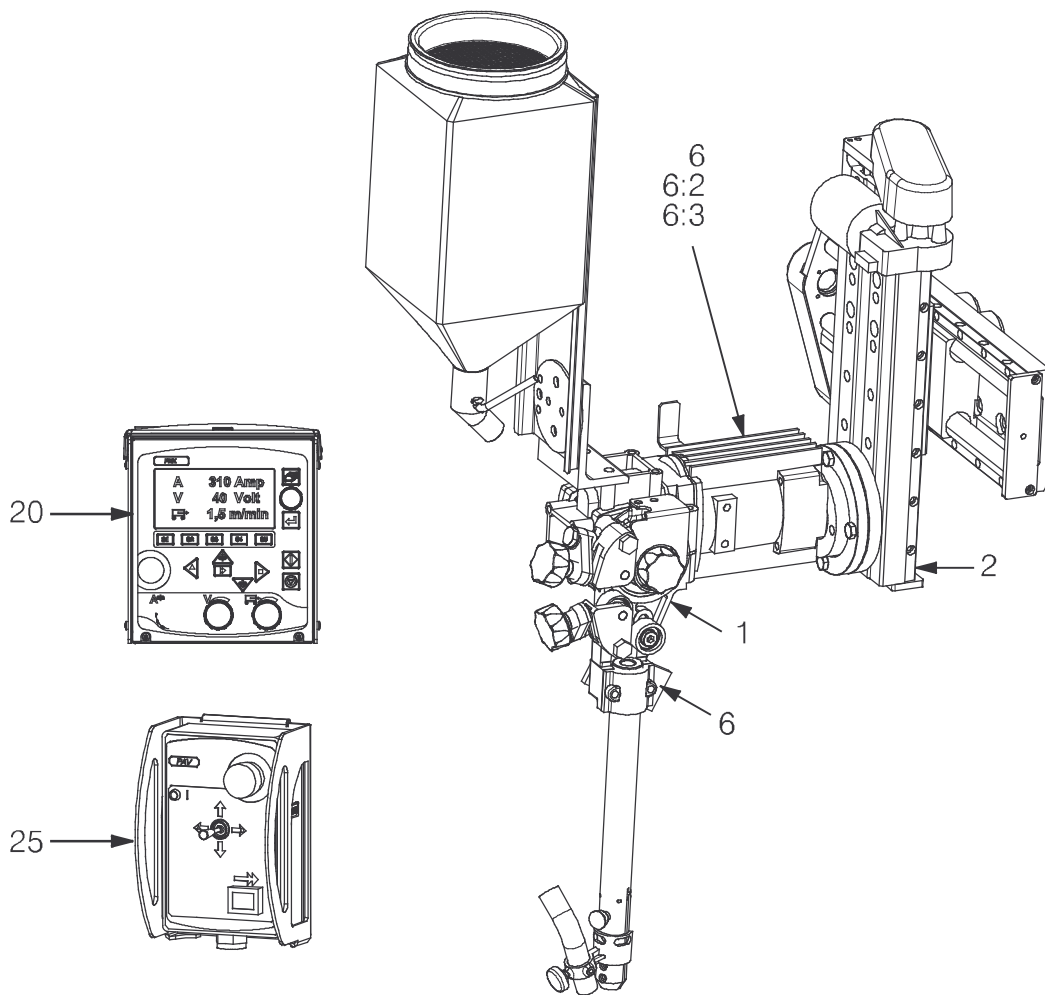
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449271902	Welding head with PEK and GMH	A6SF F1 Twin, SAW (156:1)
1	1	0449250881	Wire feed unit, Twin (right mounted)	156:1
2	1	0449251884	Slide travel kit, motorised	300mm
3	1	0449255880	Bobbin holder complete	
3:2	1	0146967880	Brake hub	
6	1	0449253902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



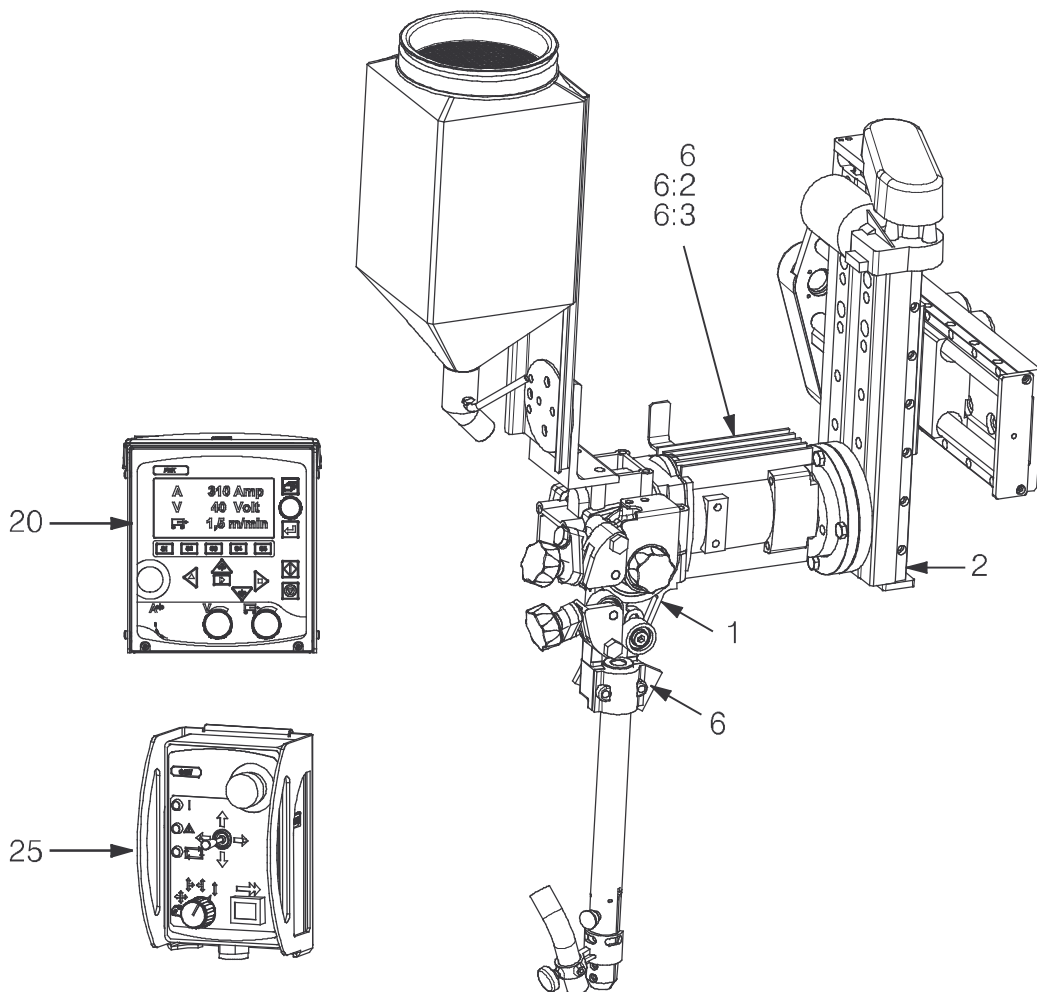
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449271903	Welding head with PEK	A6SF F1 Twin, SAW (156:1)
1	1	0449250881	Wire feed unit, Twin (right mounted)	156:1
2	1	0449251884	Slide travel kit, motorised	300 mm
3	1	0449255880	Bobbin holder complete	
3:2	1	0146967880	Brake hub	
6	1	0449253902	Cable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



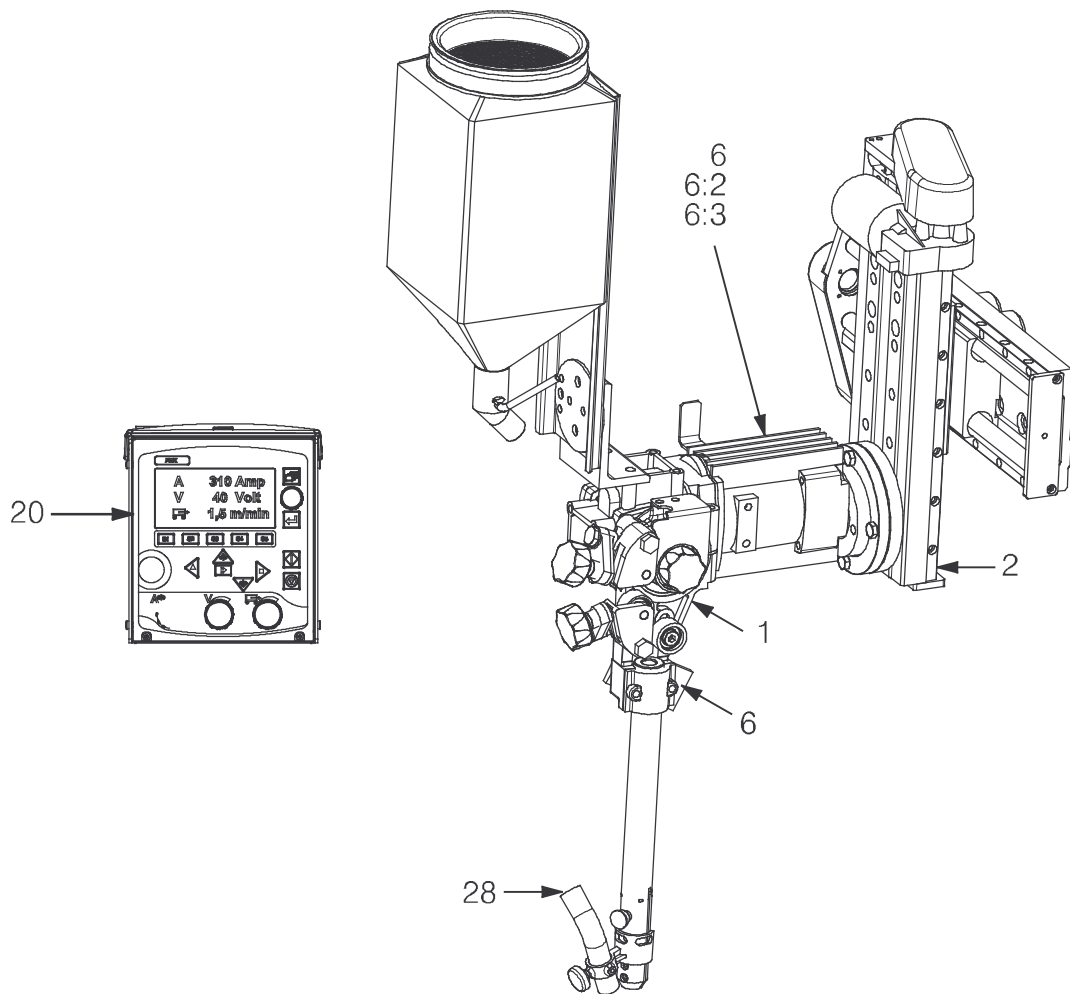
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449271904	Welding head with PEK and PAV	A6SF F1 Twin, SAW (156:1)
1	1	0449250883	Wire feed unit, Twin	156:1
2	1	0449251885	Slide travel kit, motorised	300mm
6	1	0449253902	Cable set	l= 5m
6:2	1	0460907881	Motor cable	5 m
6:3	1	0461239884	Arc welding cable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



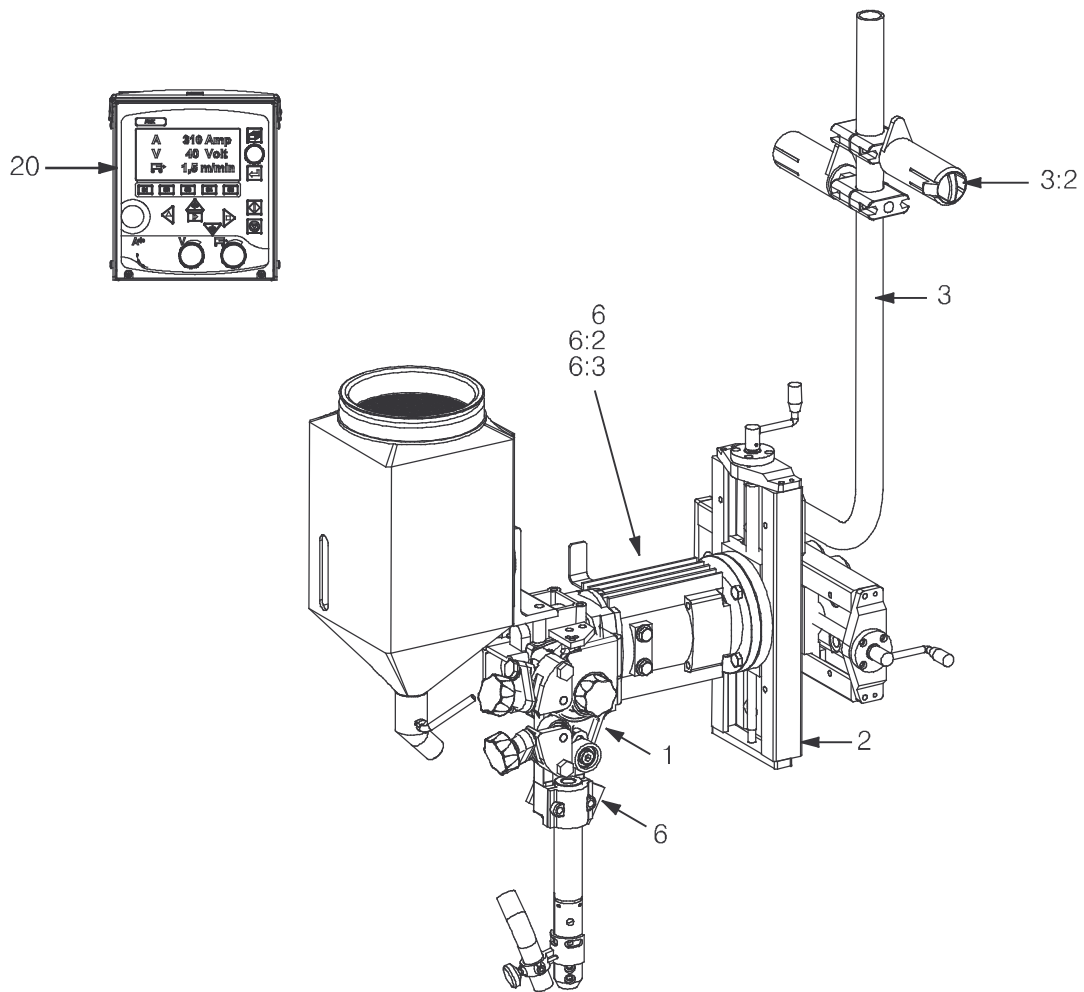
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449271905	Welding head with PEK and GMH	A6SF F1 Twin, SAW (156:1)
1	1	0449250883	Wire feed unit, Twin (right mounted)	156:1
2	1	0449251884	Slide travel kit, motorised	300mm
3	1	0449255880	Bobbin holder complete	
3:2	1	0146967880	Brake hub	
6	1	0449253902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



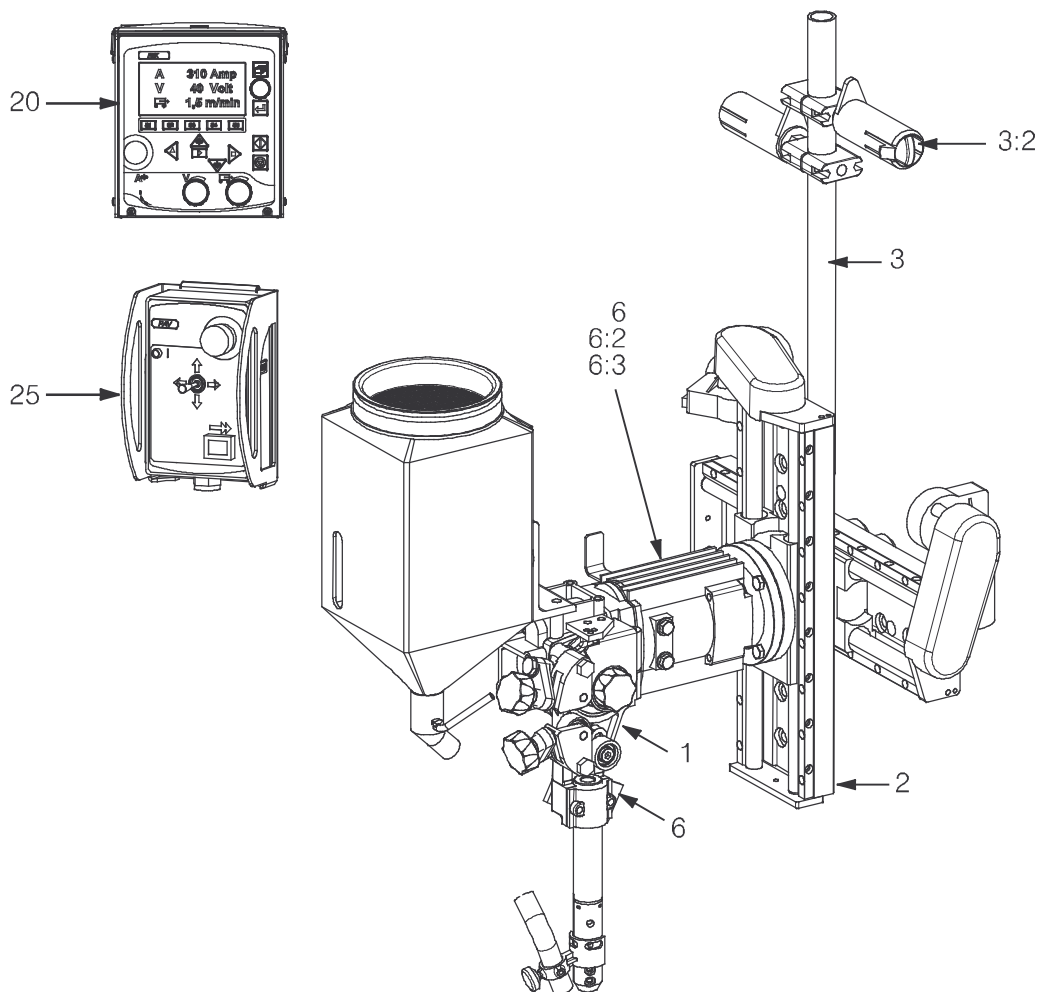
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449271906	Welding head with PEK	A6SF F1 Twin, SAW (156:1)
1	1	0449250881	Wire feed unit, Twin (right mounted)	156:1
2	1	0449251884	Slide travel kit, motorised	300mm
3	1	0449255880	Bobbin holder complete	
3:2	1	0146967880	Brake hub	
6	1	0449253902	Cable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



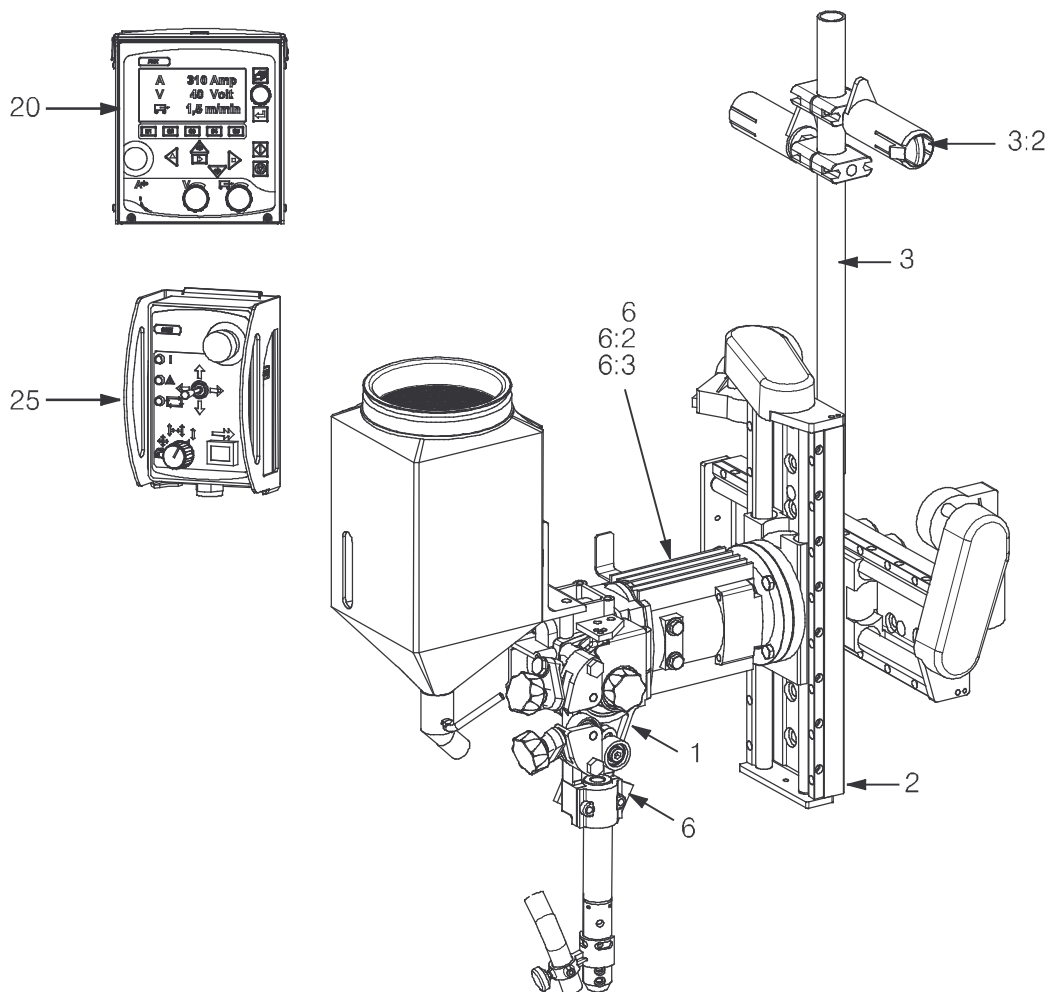
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449271910	Welding head with PEK	A6SF F1 Twin, SAW (74:1)
1	1	0449250891	Wire feed unit, Twin (right mounted)	74:1
2	1	0449252881	Slide travel kit, manual	210mm
3	1	0449255881	Bobbin holder complete	
3:2	1	0146967880	Brake hub	
6	1	0449253902	Cable set	l=5m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



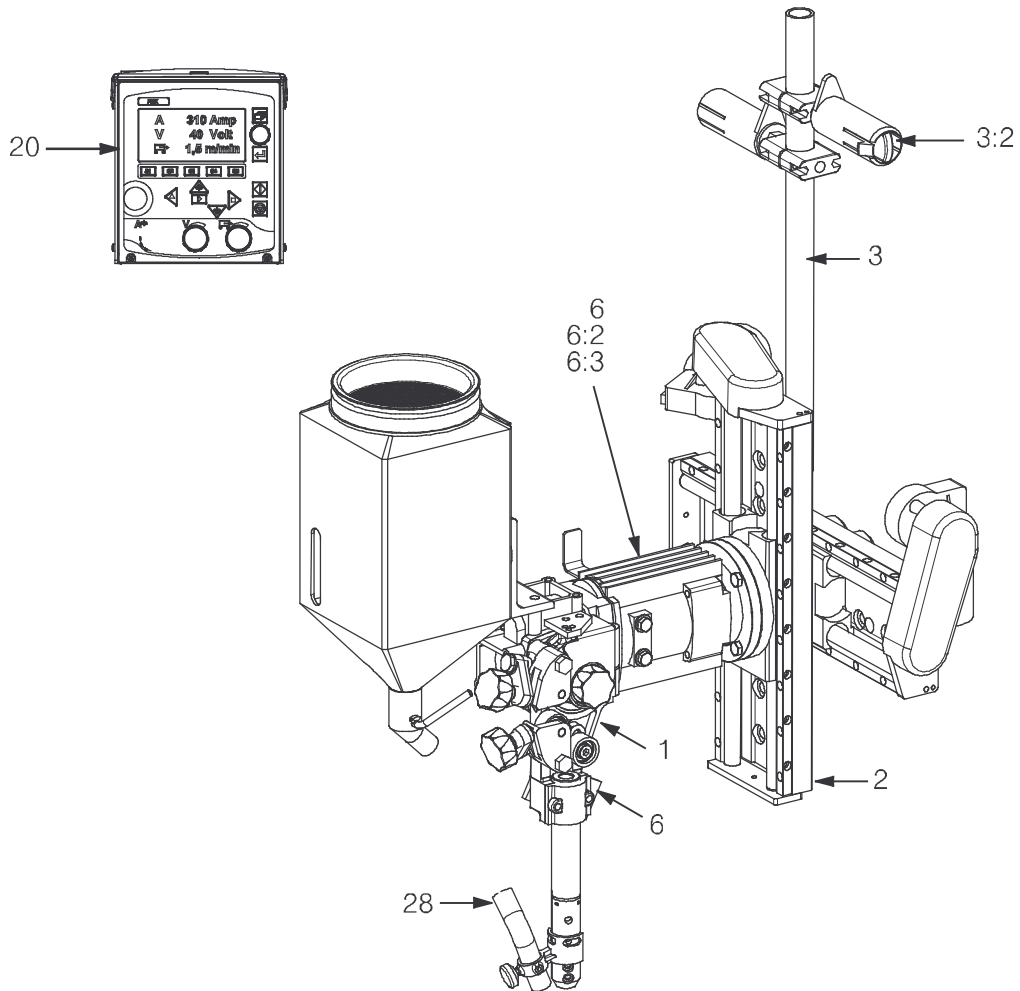
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449271911	Welding head with PEK and PAV	A6SF F1 Twin, SAW (74:1)
1	1	0449250891	Wire feed unit, Twin (right mounted)	74:1
2	1	0449251884	Slide travel kit, motorised	300mm
3	1	0449255880	Bobbin holder complete	
3:2	1	0146967880	Brake hub	
6	1	0449253902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



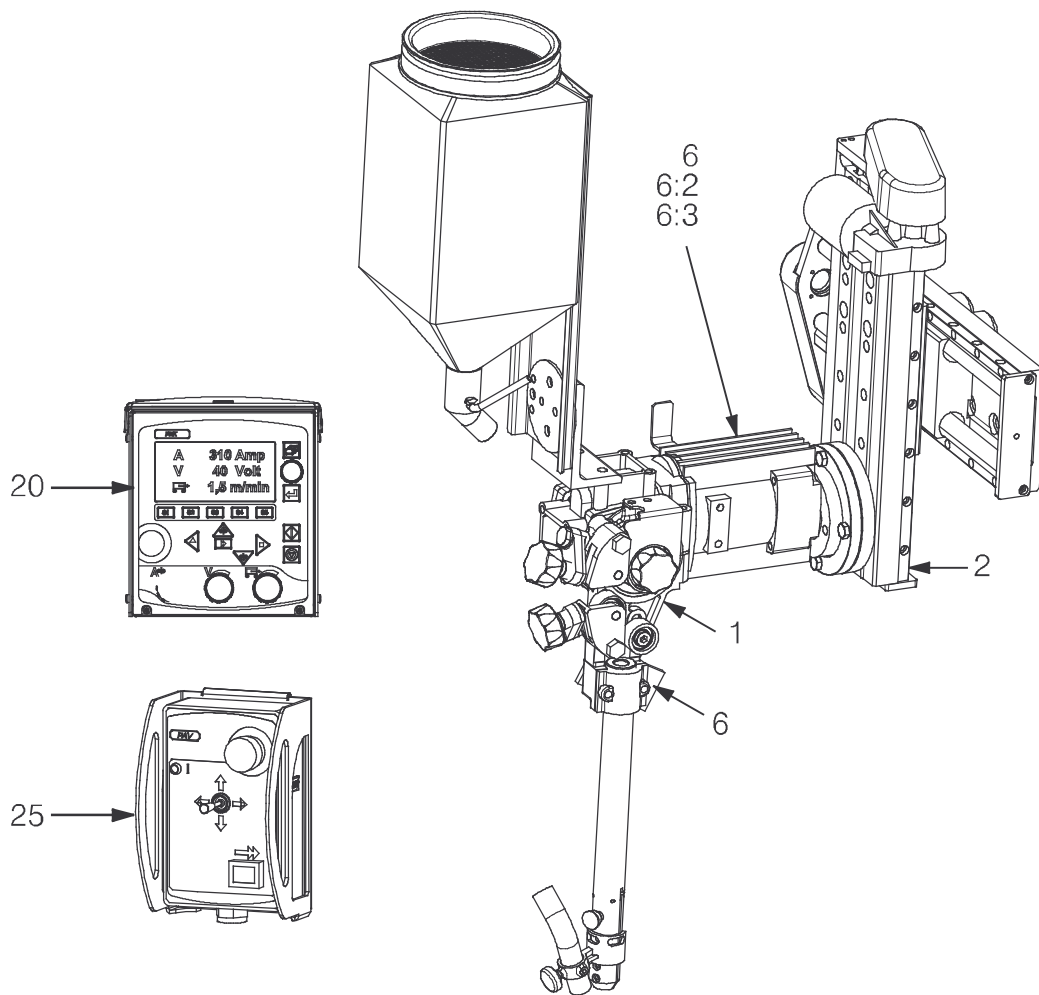
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449271912	Welding head with PEK and GMH	A6SF F1 Twin, SAW (74:1)
1	1	0449250891	Wire feed unit, Twin (right mounted)	74:1
2	1	0449251884	Slide travel kit, motorised	300mm
3	1	0449255880	Bobbin holder complete	
3:2	1	0146967880	Brake hub	
6	1	0449253902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



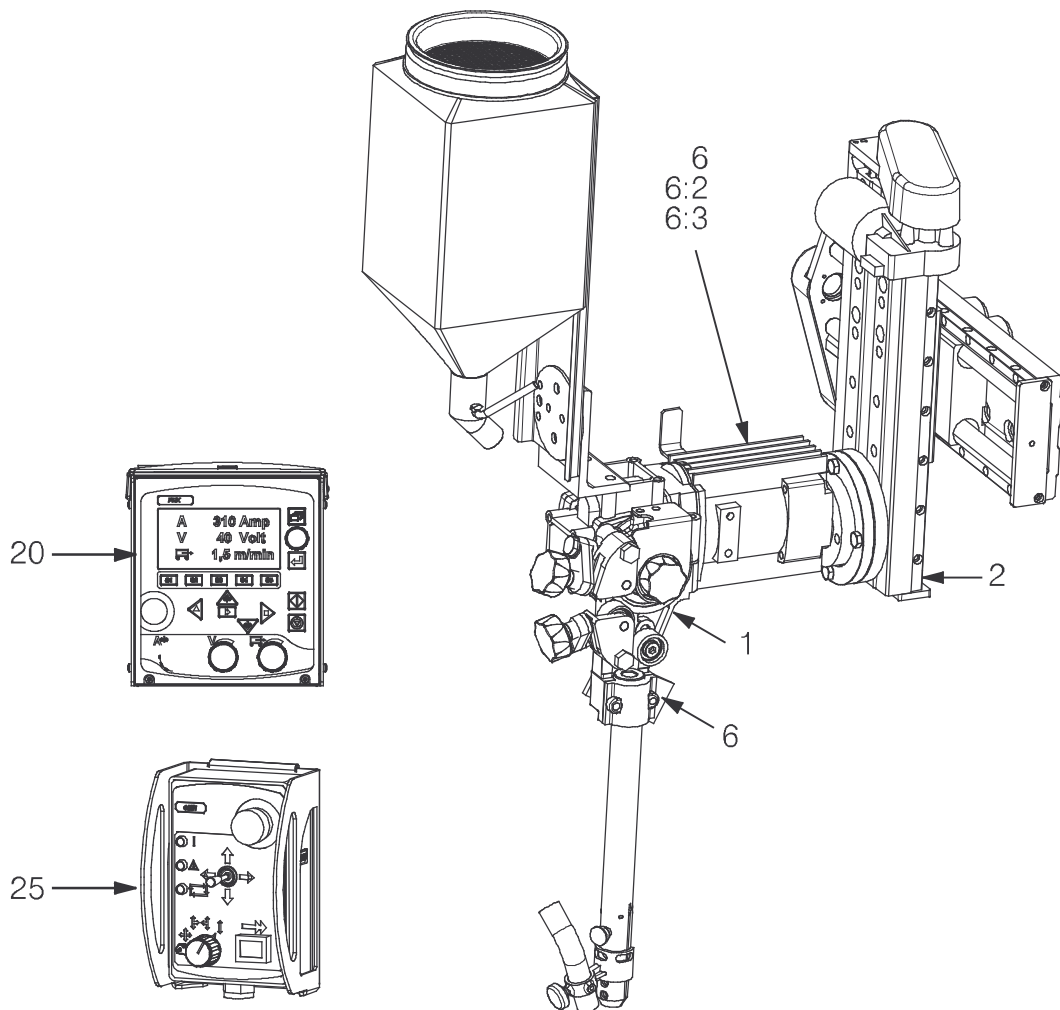
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449271913	Welding head with PEK	A6SF F1 Twin, SAW (74:1)
1	1	0449250891	Wire feed unit, Twin (right mounted)	74:1
2	1	0449251884	Slide travel kit, motorised	300mm
3	1	0449255880	Bobbin holder complete	
3:2	1	0146967880	Brake hub	
6	1	0449253902	Cable set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



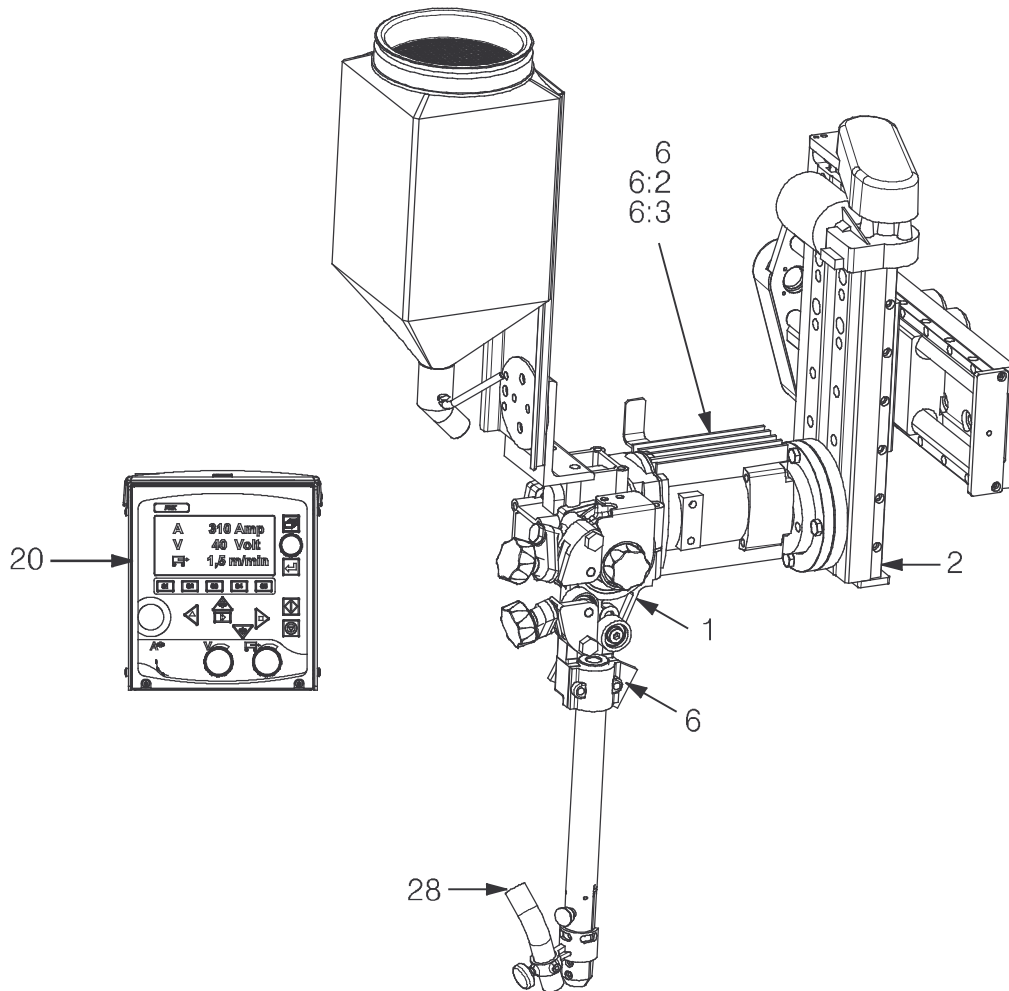
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449271914	Welding head with PEK and PAV	A6SF F1 Twin, SAW (74:1)
1	1	0449250893	Wire feed unit, Twin	74:1
2	1	0449251885	Slide travel kit, motorised	300mm
6	1	0449253902	Cable set	l= 5m
6:2	1	0460907881	Motor cable	5 m
6:3	1	0461239884	Arc welding cable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



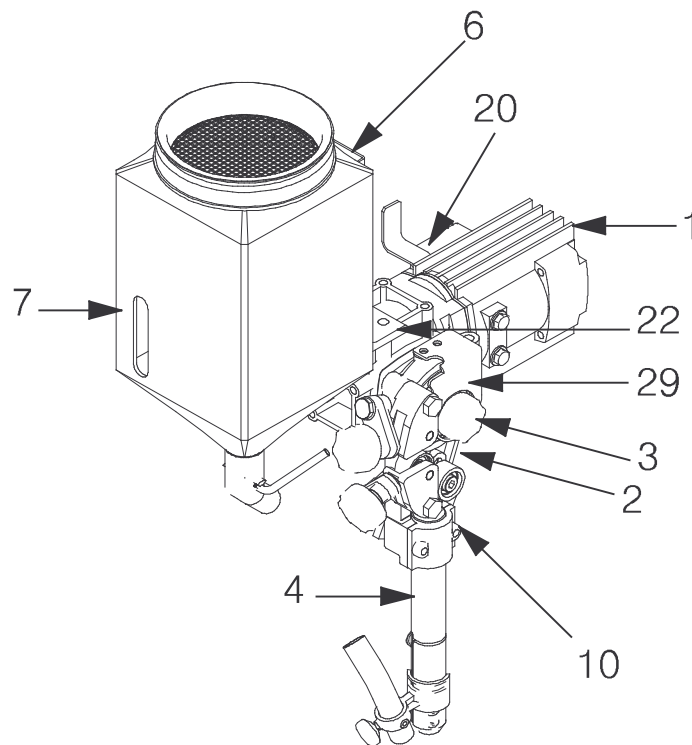
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449271915	Welding head with PEK and GMH	A6SF F1 Twin, SAW (74:1)
1	1	0449250893	Wire feed unit, Twin	74:1
2	1	0449251885	Slide travel kit, motorised	300mm
6	1	0449253902	Cable set	l=5m
6:2	1	0460907881	Motor cable	5 m
6:3	1	0461239884	Arc welding cable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

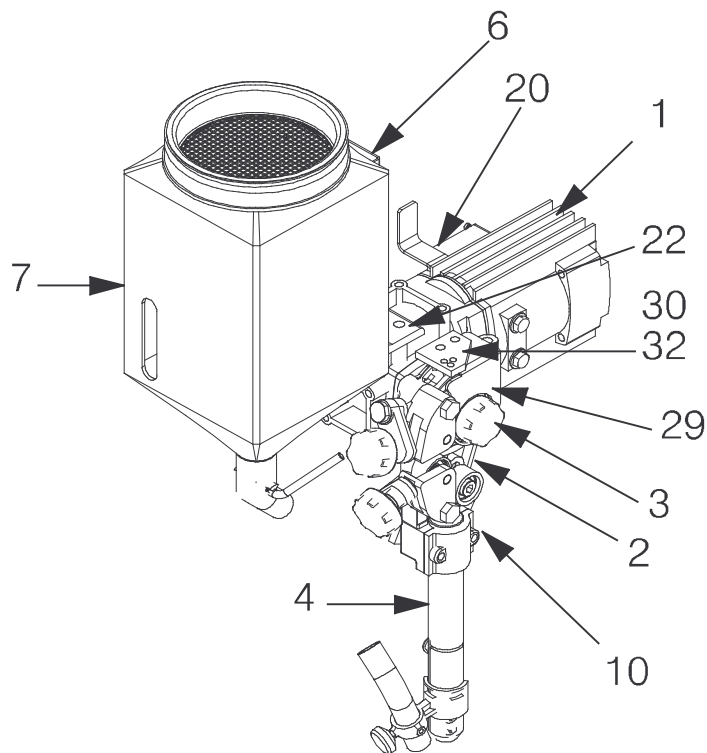


Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449250880	Wire feed unit (Right mounted)	SAW (156:1), Single
1	1	0145063906	Motor with gear	A6 VEC (156:1), see separate manual
2	1	0147639880	Wire straightener (right mounted)	D35
3	1	0218810183	Insulated hand wheel	
4	1	0334290882	Contact equipment	D35/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

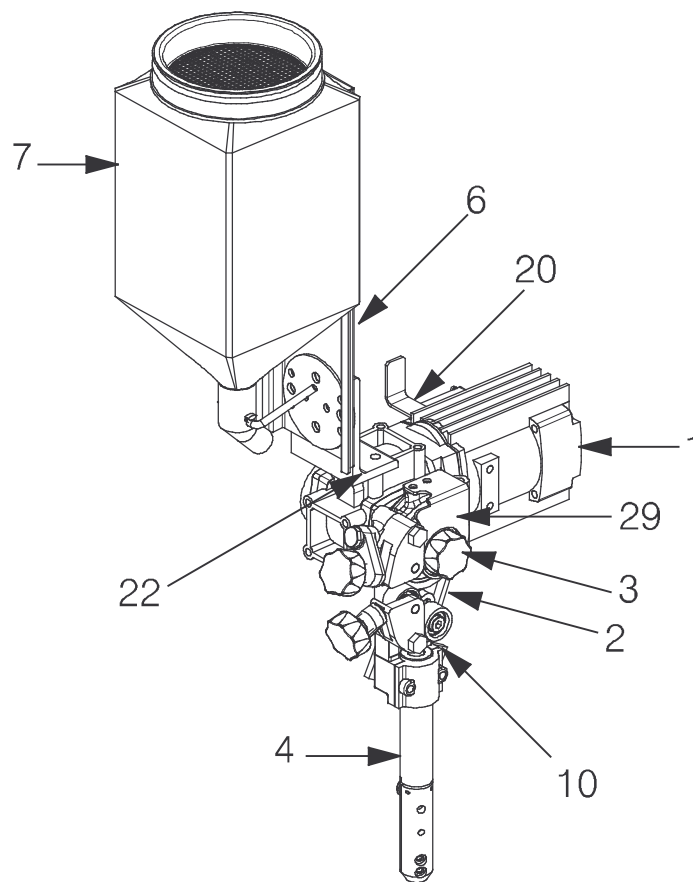


Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449250881	Wire feed unit (Right mounted)	SAW (156:1), Twin
1	1	0145063906	Motor with gear	A6 VEC (156:1), see separate manual
2	1	0147639887	Wire straightener (right mounted)	D35, Twin
3	1	0218810183	Insulated hand wheel	
4	1	0334290882	Contact equipment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

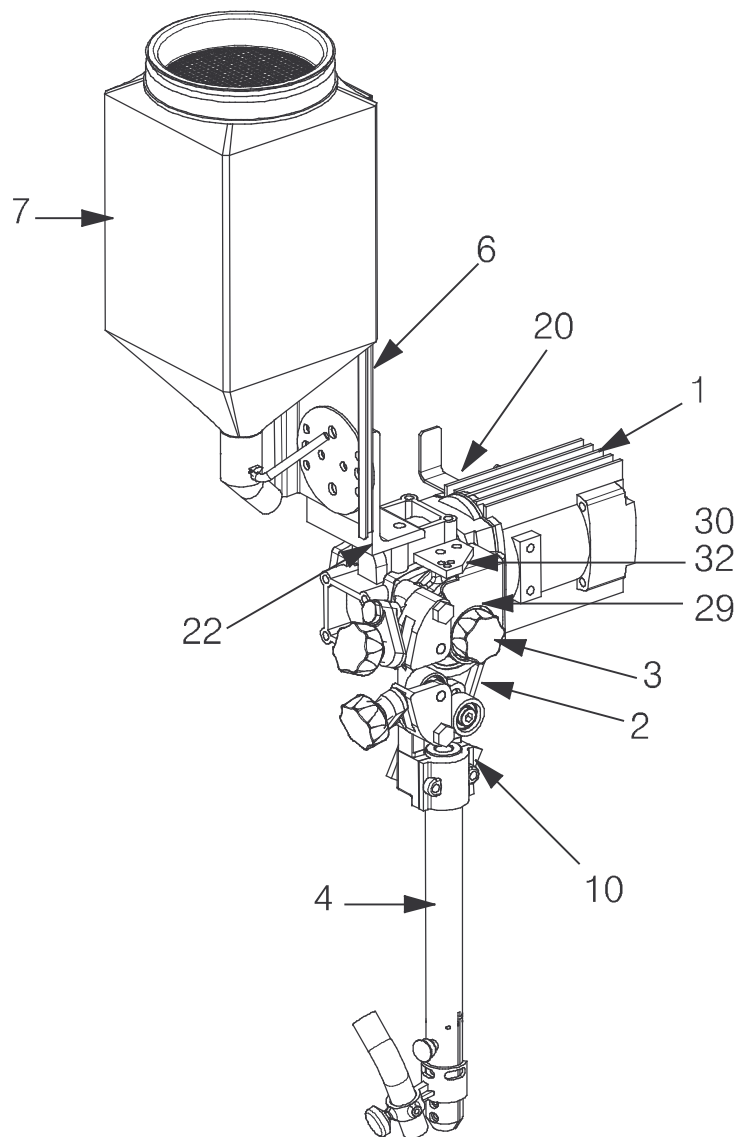


Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449250882	Wire feed unit	SAW (156:1) CaB
1	1	0145063906	Motor with gear	A6 VEC (156:1), see separate manual
2	1	0147639880	Wire straightener (right mounted)	D35
3	1	0218810183	Insulated hand wheel	
4	1	0334290884	Contact equipment single wire	D35/1400
6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

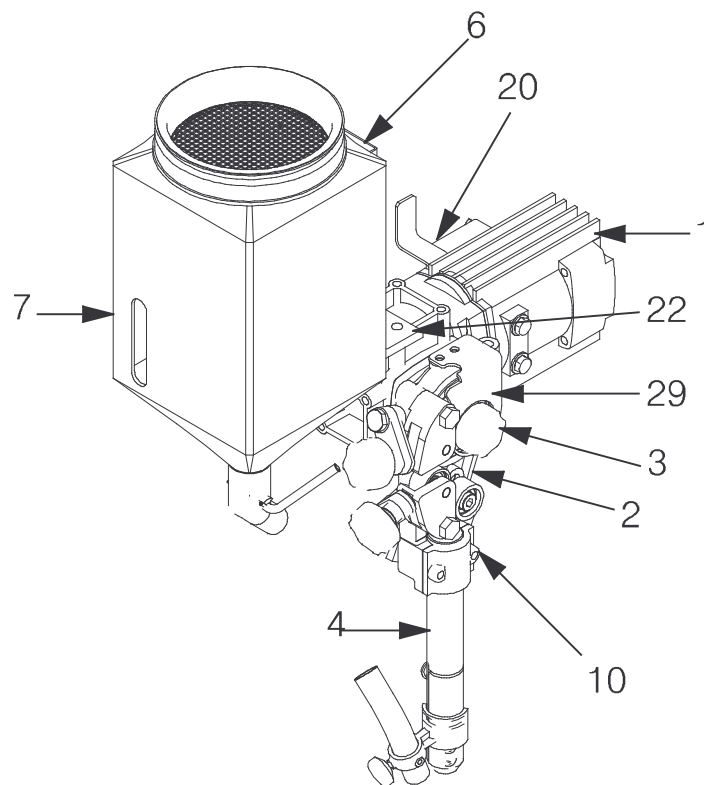


Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449250883	Wire feed unit	SAW (156:1) CaB
1	1	0145063906	Motor with gear	A6 VEC (156:1), see separate manual
2	1	0147639880	Wire straightener (right mounted)	D35
3	1	0218810183	Insulated hand wheel	
4	1	0334290884	Contact equipment single wire	D35/1400
6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

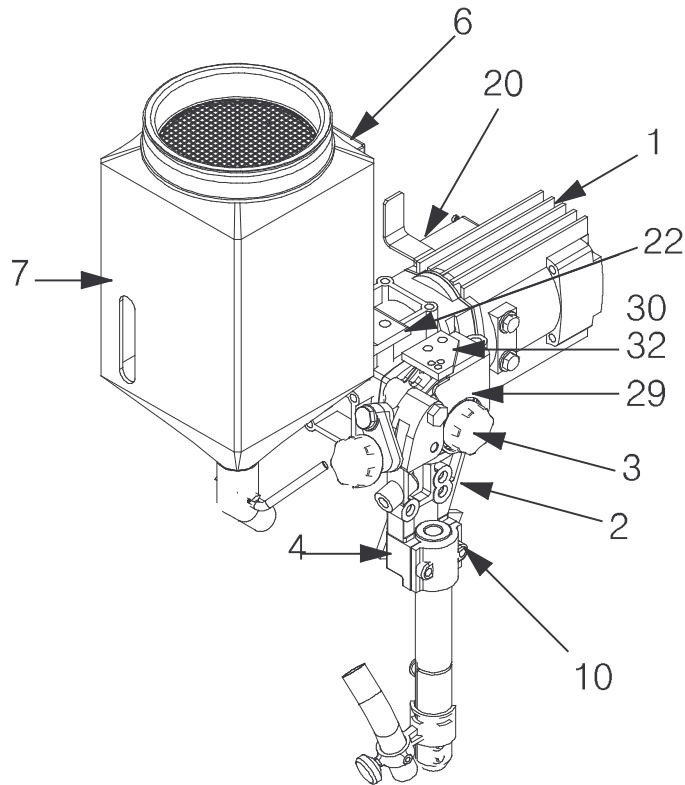


Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449250890	Wire feed unit (Right mounted)	SAW (74:1), Single
1	1	0145063907	Motor with gear	A6 VEC (74:1), see separate manual
2	1	0147639880	Wire straightener (right mounted)	D35
3	1	0218810183	Insulated hand wheel	
4	1	0334290882	Contact equipment	D35/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

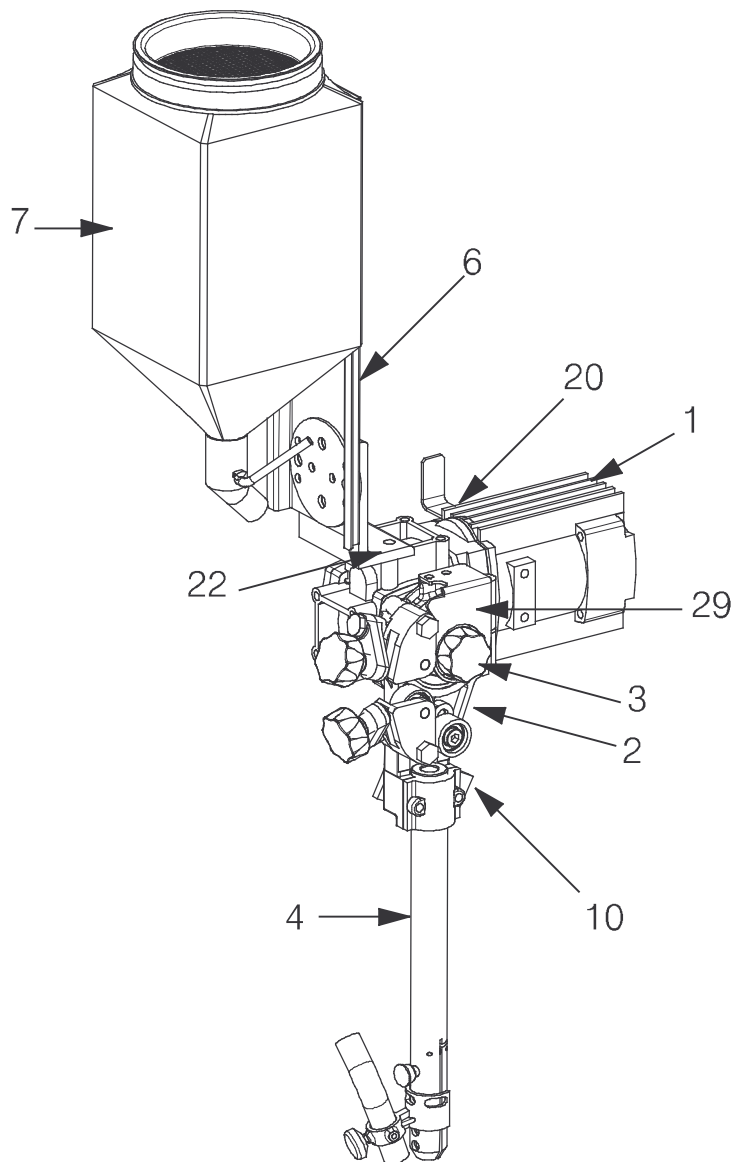


Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449250891	Wire feed unit (Right mounted)	SAW (74:1), Twin
1	1	0145063907	Motor with gear	A6 VEC (74:1), see separate manual
2	1	0147639891	Wire straightener (right mounted)	D35, Twin
3	1	0218810183	Insulated hand wheel	
4	1	0334290882	Contact equipment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

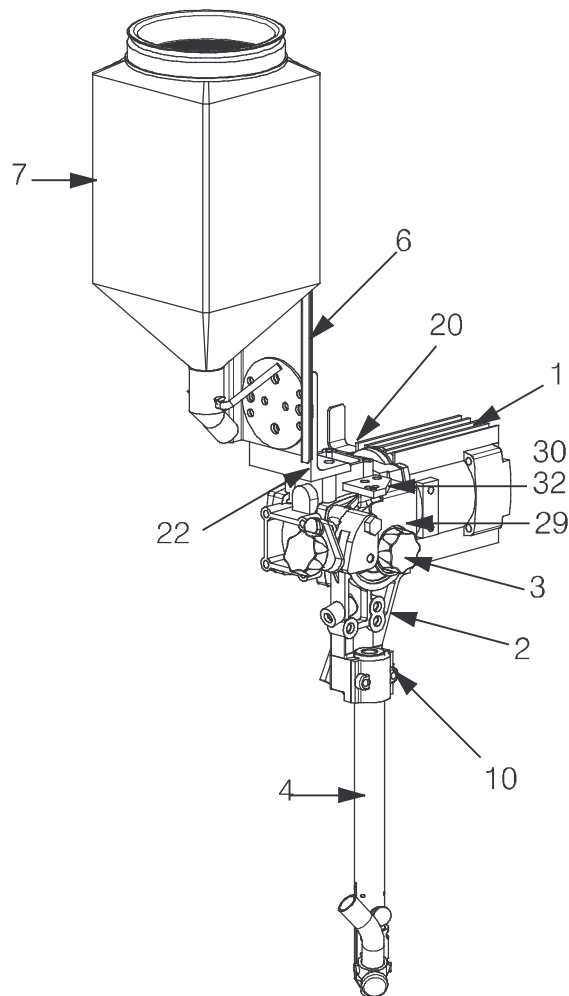


Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449250892	Wire feed unit (Right mounted)	SAW (74:1), Single
1	1	0145063907	Motor with gear	A6 VEC (74:1), see separate manual
2	1	0147639880	Wire straightener (right mounted)	D35
3	1	0218810183	Insulated hand wheel	
4	1	0334290884	Contact equipment	D35/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

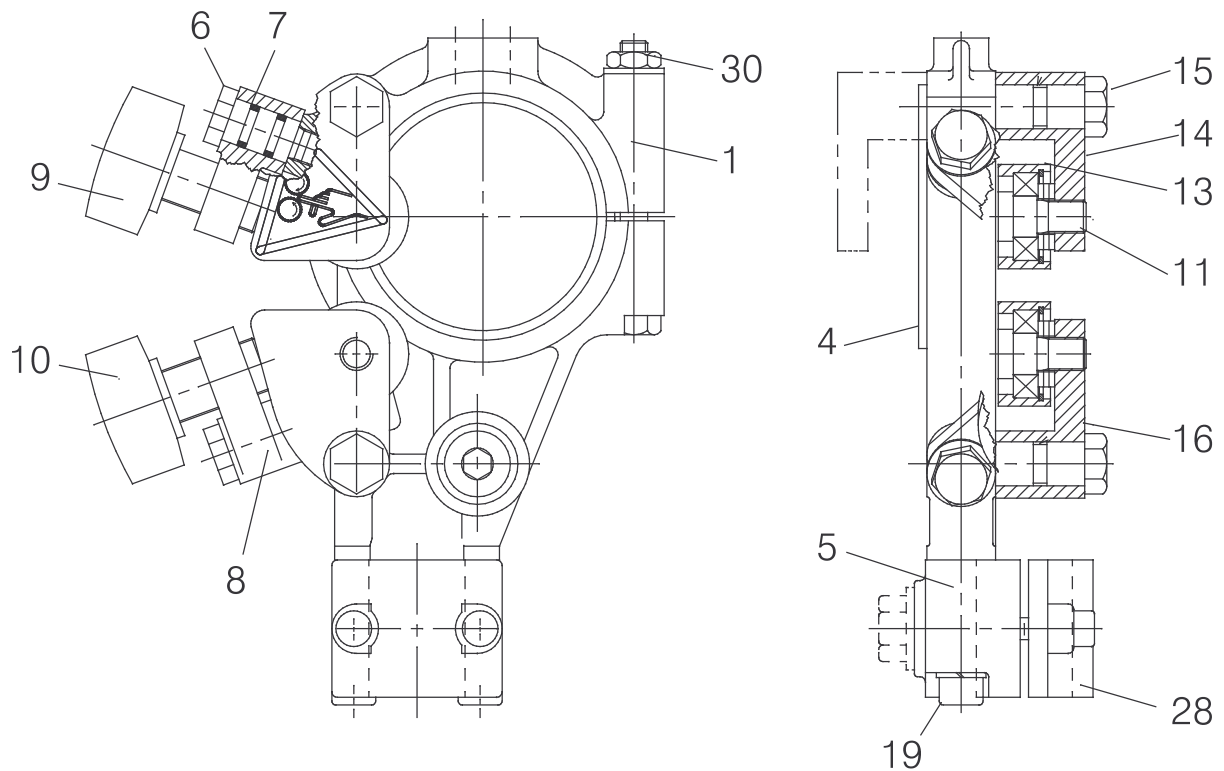


Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449250893	Wire feed unit	SAW TWIN (74:1) CaB
1	1	0145063907	Motor with gear	A6 VEC (74:1), see separate manual
2	1	0147639891	Wire straightener (right mounted)	D35 twin (74:1)
3	1	0218810183	Insulated hand wheel	
4	1	0334290884	Contact equipment	D35/L400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

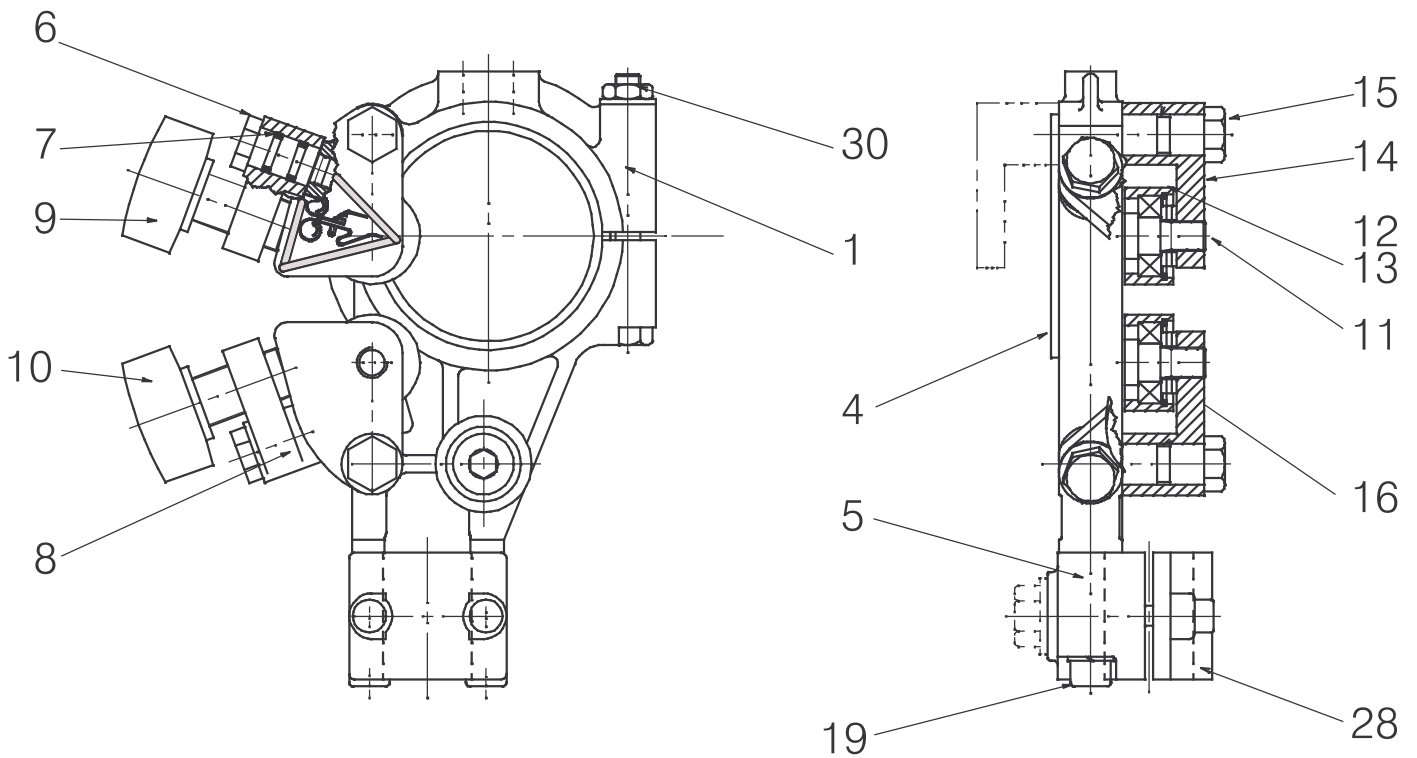
* Not shown in the picture



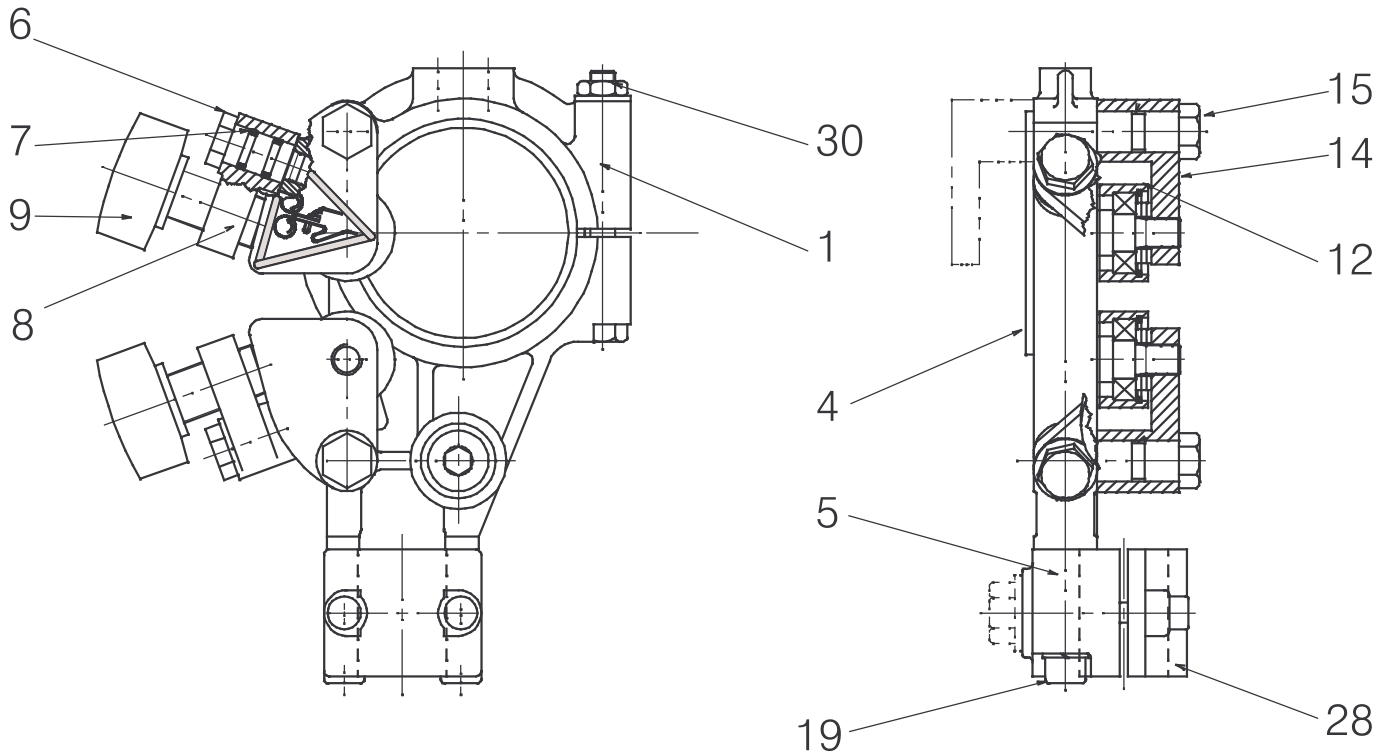
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0147639880	Wire straightener(right mounted)	
1	1	0156449001	Clamp	
4	1	0215503601	Insulating sleeve	
5	1	0156530001	Clamp half	D35
6	2	0212900001	Spacer screw	
7	4	0215201209	Sealing, O-ring	D11.3x2.4
8	2	0218400801	Pressure roller arm	
9	1	0218810181	Handwheel,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



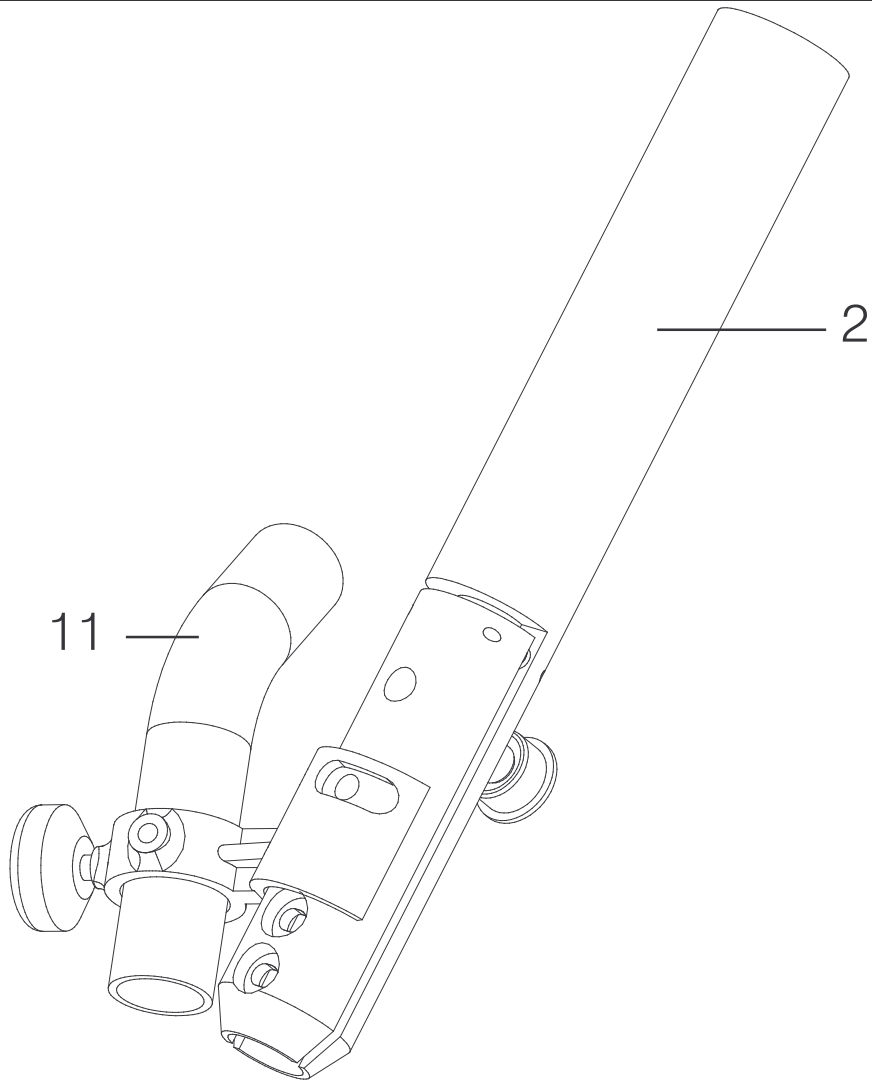
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0147639887	Wire Wire straightener(right mounted)	A6 D35 TWIN
1	1	0156449001	Clamp	
4	1	0215503601	Insulating sleeve	
5	1	0156530001	Clamp half	
6	2	0212900001	Spacer screw	
7	4	0215201209	O-ring	11,3x2,4
8	2	0218400801	Pressure roller arm	
9	1	0218810181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



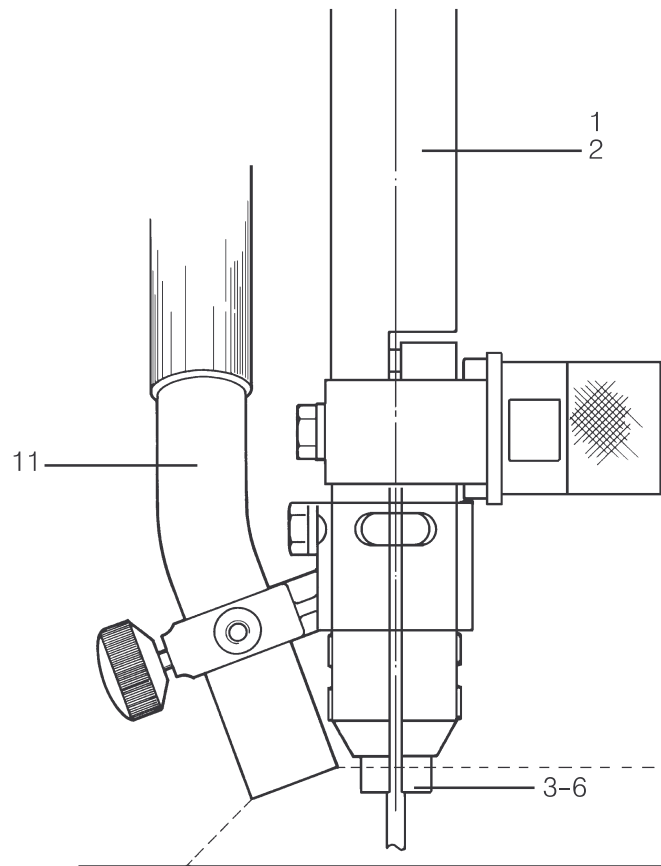
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0147639891	Wire straightener(right mounted)	A6 D35 TWIN (74:1)
1	1	0156449001	Clamp	
4	1	0215503601	Insulating sleeve	
5	1	0156530001	Clamp half	D35
6	1	0212900001	Spacer screw	
7	2	0215201209	Sealing, O-ring	D11,3x2,4
8	1	0218400801	Pressure roller arm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



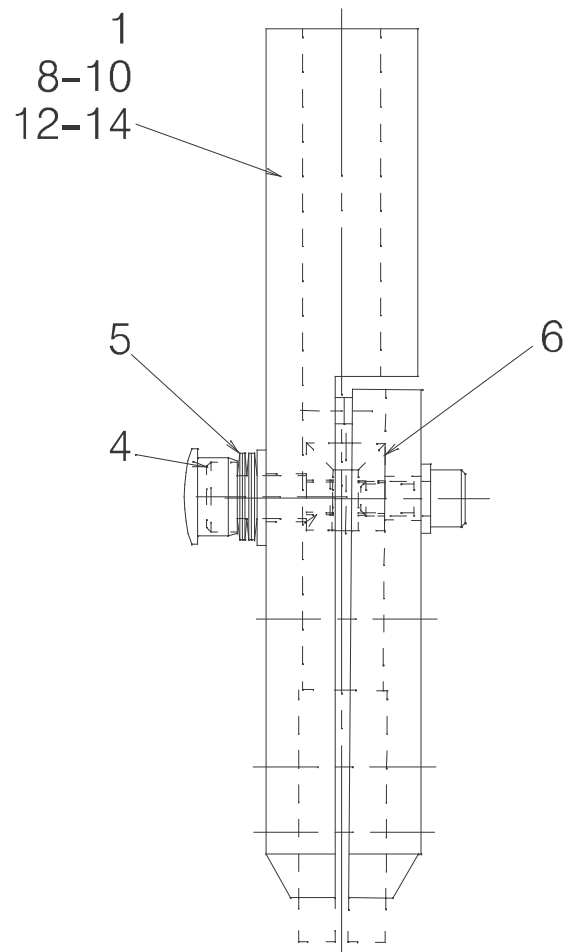
Item	Qty	Orderingno.	Denomination	Remarks
		0334290882	Contact equipment single wire	D35
2	1	0417959881	Contact jaw tube	L=275
11	1	0153299880	Flux nozzle complete	



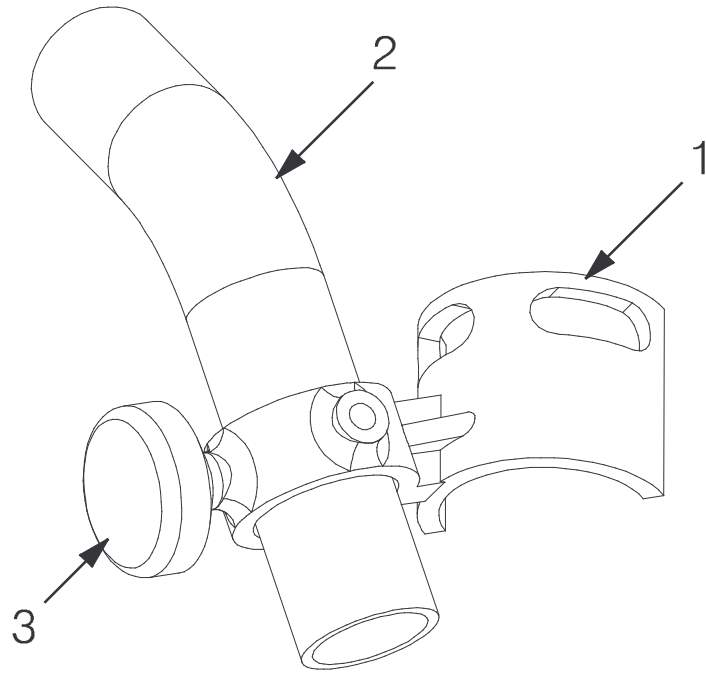
Item	Qty	Orderingno.	Denomination	Remarks
		0334290884	Contact equipment single wire	D35
1	1	0417959882	Contact jaw tube	L=400
3	1	0265900880	Contact jaw	ø 3, L=58mm
4	1	0265900882	Contact jaw	ø 4, L=58mm
5	1	0265900883	Contact jaw	ø 5, L=58mm
6	1	0265900884	Contact jaw	ø 6
7	1	0218510298	Feed roller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



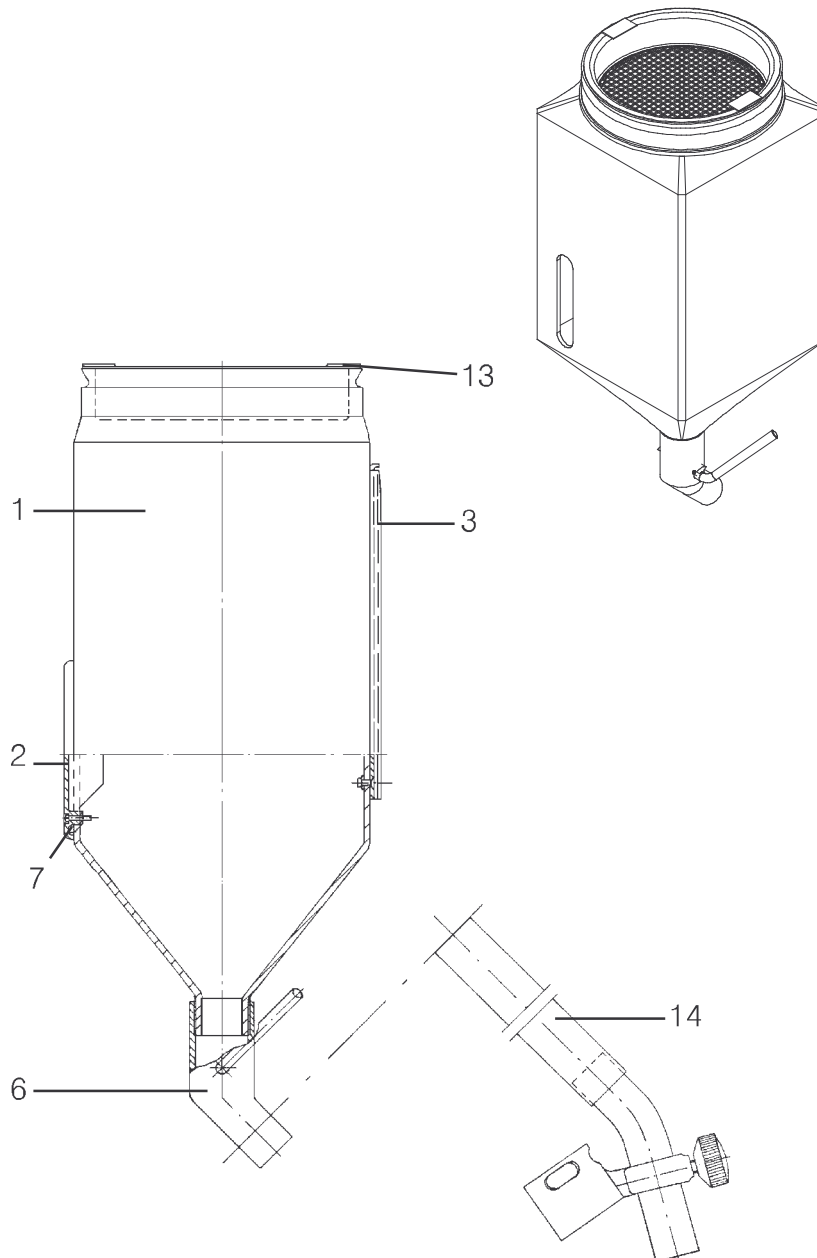
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0417959881	Contact jaw tube	L = 275 mm
4	1	0443372001	Fitting bolt	
5	4	0219504307	Cup spring	d20/10.2, T=1.1
6	1	0417979001	Ring	
8	1	0443344881	Contact tube	L = 275 mm
		0417959882	Contact jaw tube	L = 400 mm
4	1	0443372001	Fitting bolt	
5	4	0219504307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



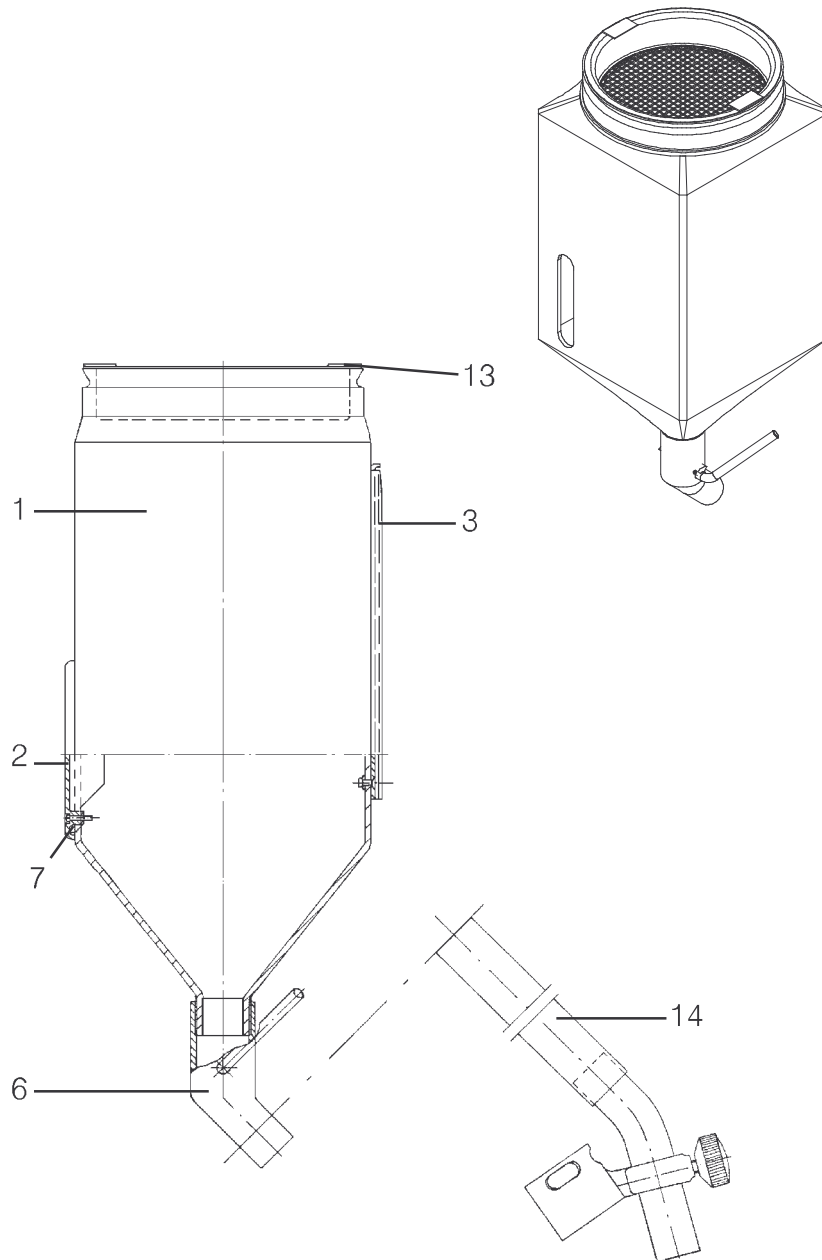
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0153299880	Flux nozzle complete	
1	1	0153290002	Holder for flux pipe	
2	1	0153296001	Flux pipe, bent	
3	1	0153425001	Wheel	



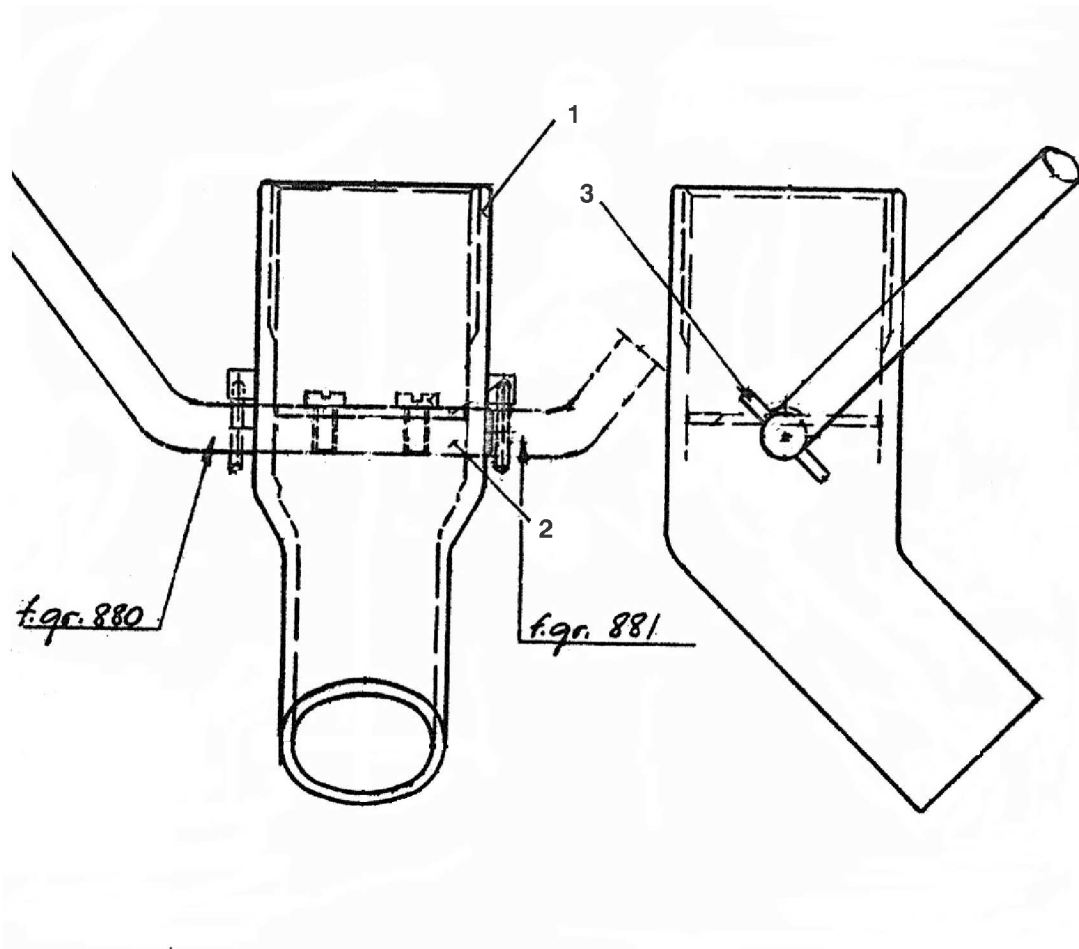
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0147649881	Flux Hopper	10l
1	1	0154007001	Flux hopper	
2	1	0148837001	Window (a6 flux hopper)	
3	1	0147645001	Mounting	
6	1	0153347880	Flux valve	
7	1	0215201232	Sealing, O-ring	69,2x5,7
13	1	0020301780	Flux strainer	
14	1	0443383002	Flux hose	L=500



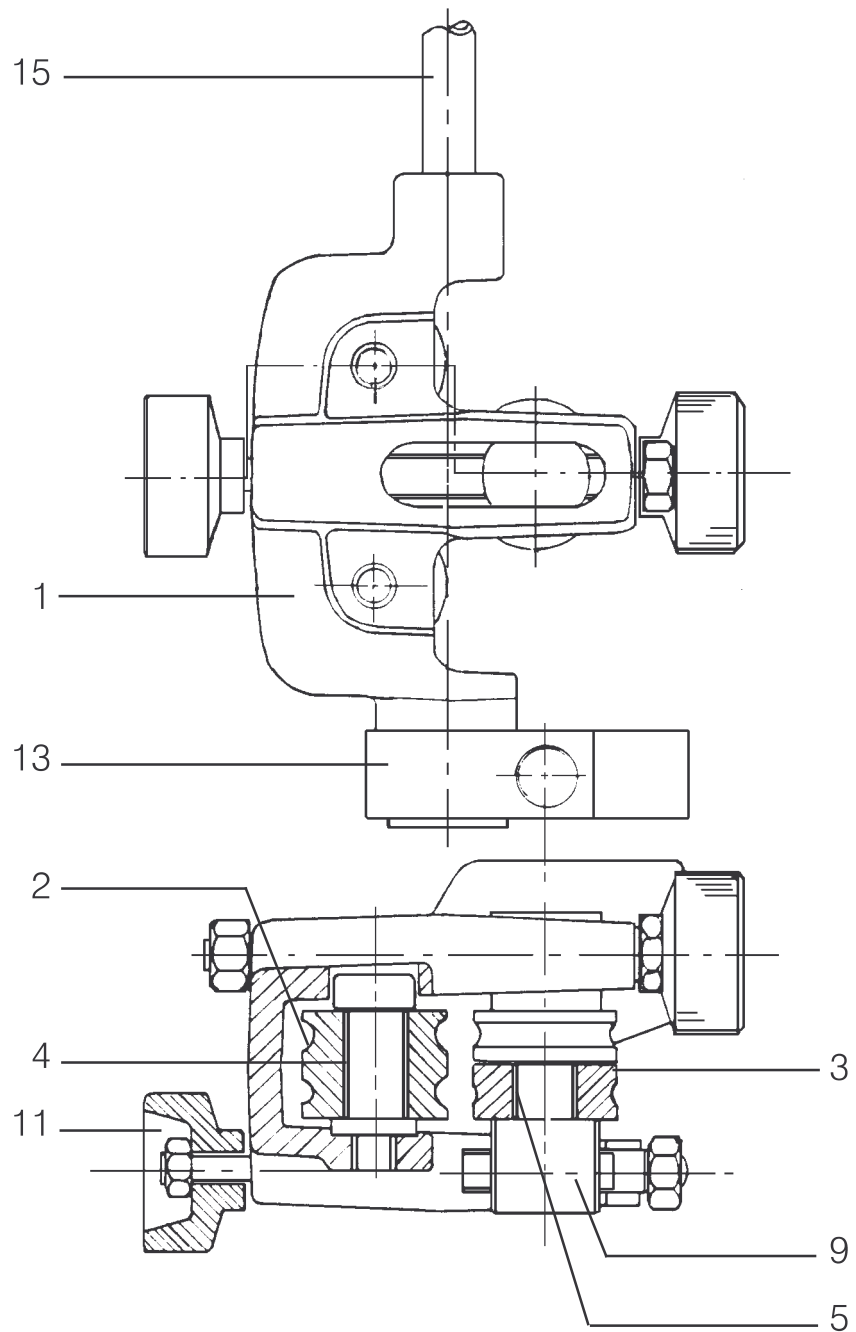
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0147649882	Flux Hopper	10l
1	1	0154007002	Flux hopper	
3	1	0147645001	Mounting	
6	1	0153347880	Flux valve	
13	1	0020301780	Flux strainer	
14	1	0443383002	Flux hose	L=500



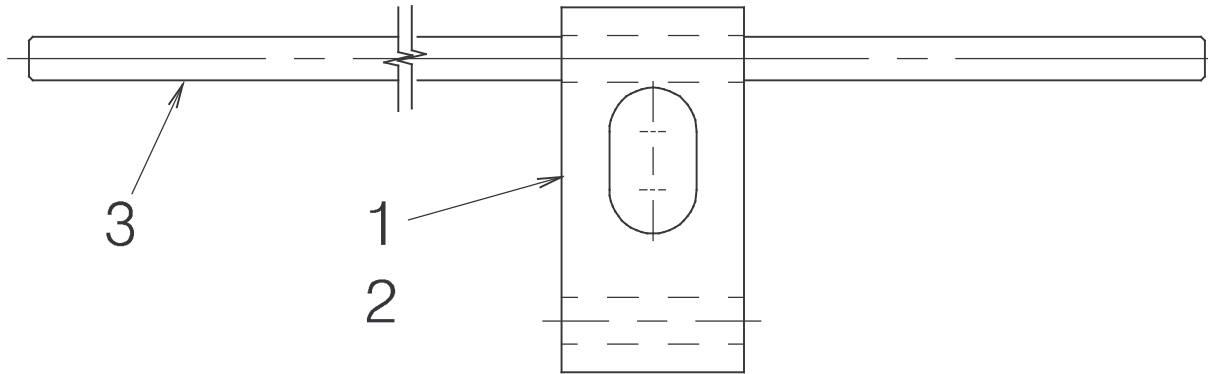
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0153347880	Flux valve	
1	1	0153348001	Outlet	
2	1	0153349001	Shaft	
3	1	0211102938	Roll pin	d 3x20



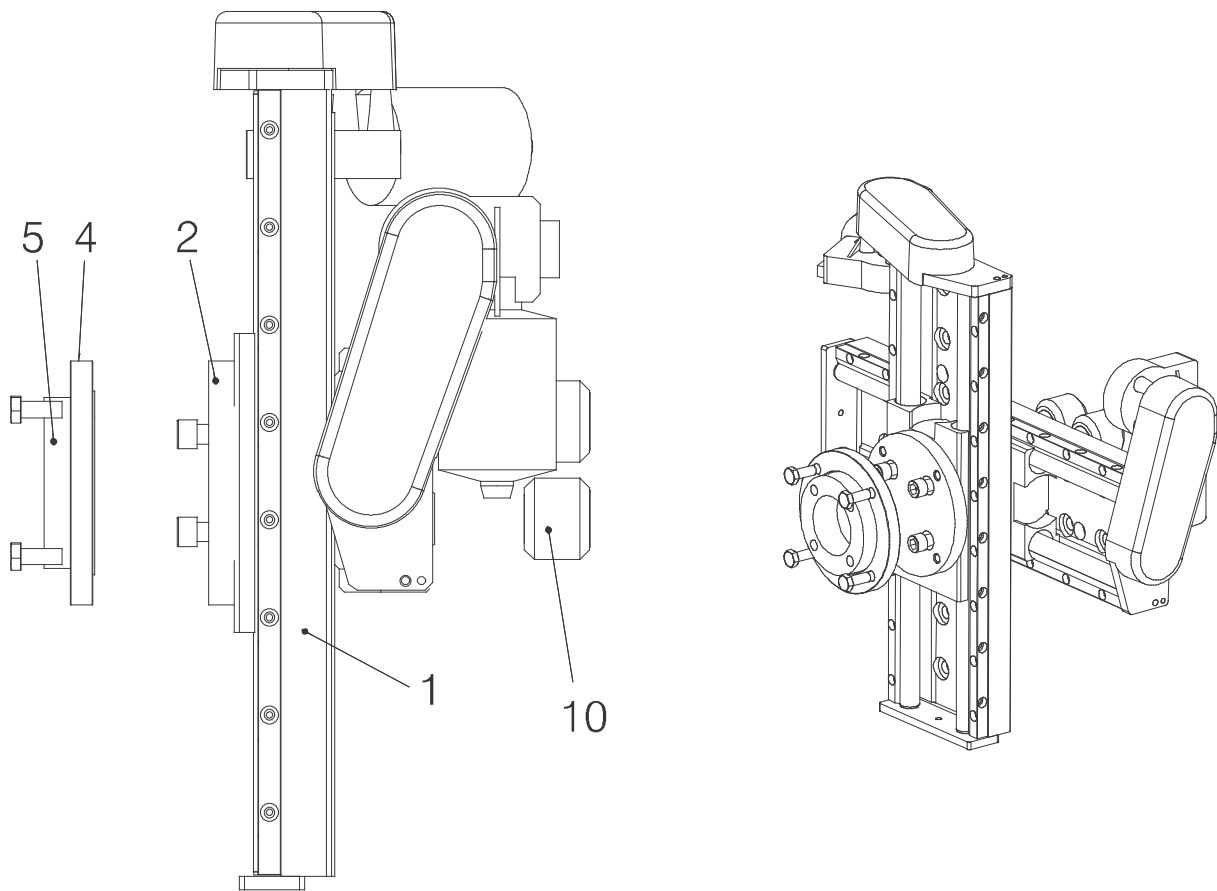
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0145787880	Fine wire straightener for twin wire	
1	1	0145788001	Case	D12/10
2	2	0145789001	Roller	
3	2	0145790001	Roller	
4	2	0145791001	Searing bushing	
5	2	0190240103	Bearing bushing	
9	2	0145793001	Runner	
11	2	0145794001	Knob	
13	1	0145795001	Link	
15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



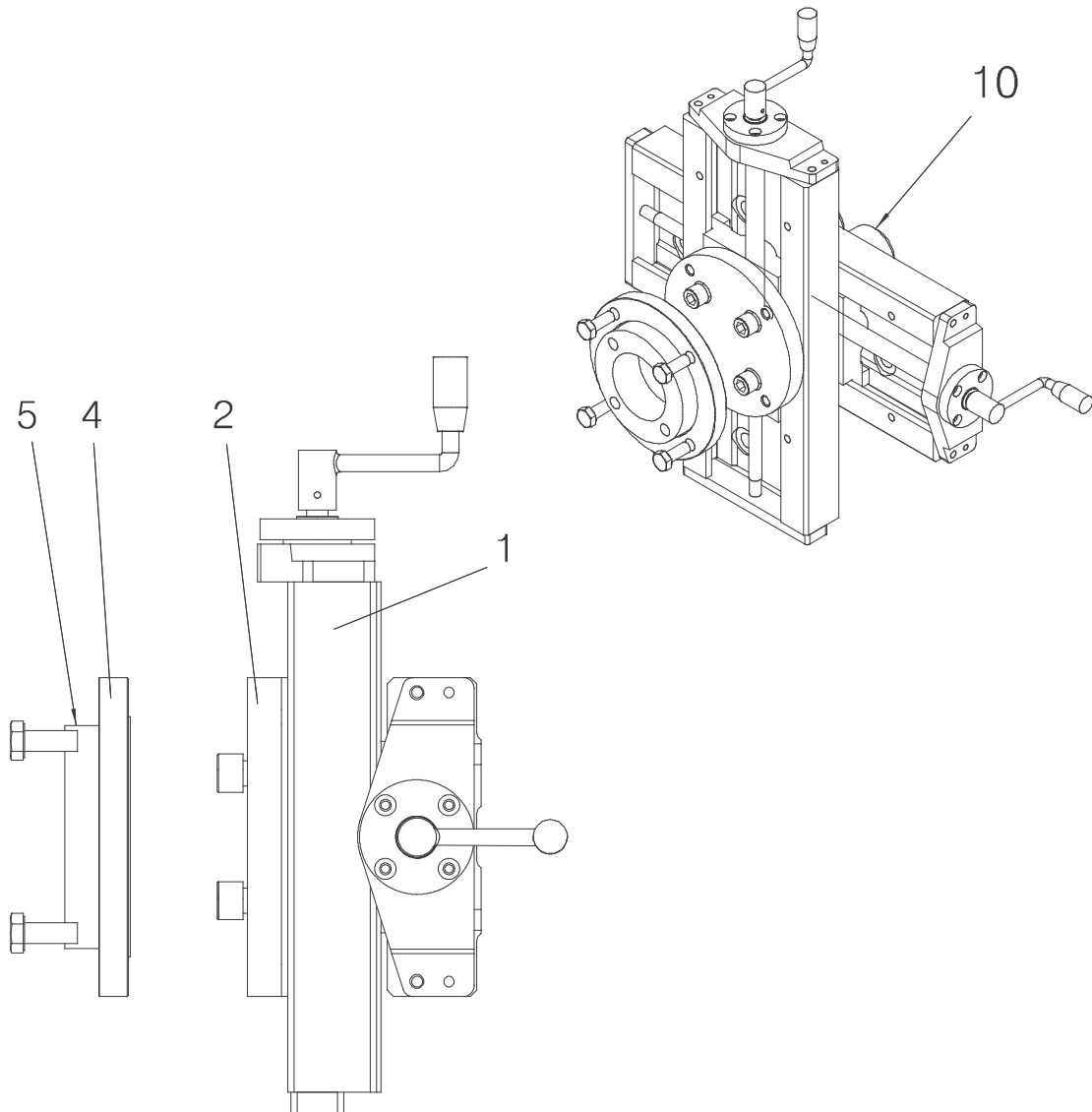
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0334278881	Guide tube insert for fine wire	
2	1	0218518201	Clamp	
3	2	0415032001	Guide tube	L=358 mm



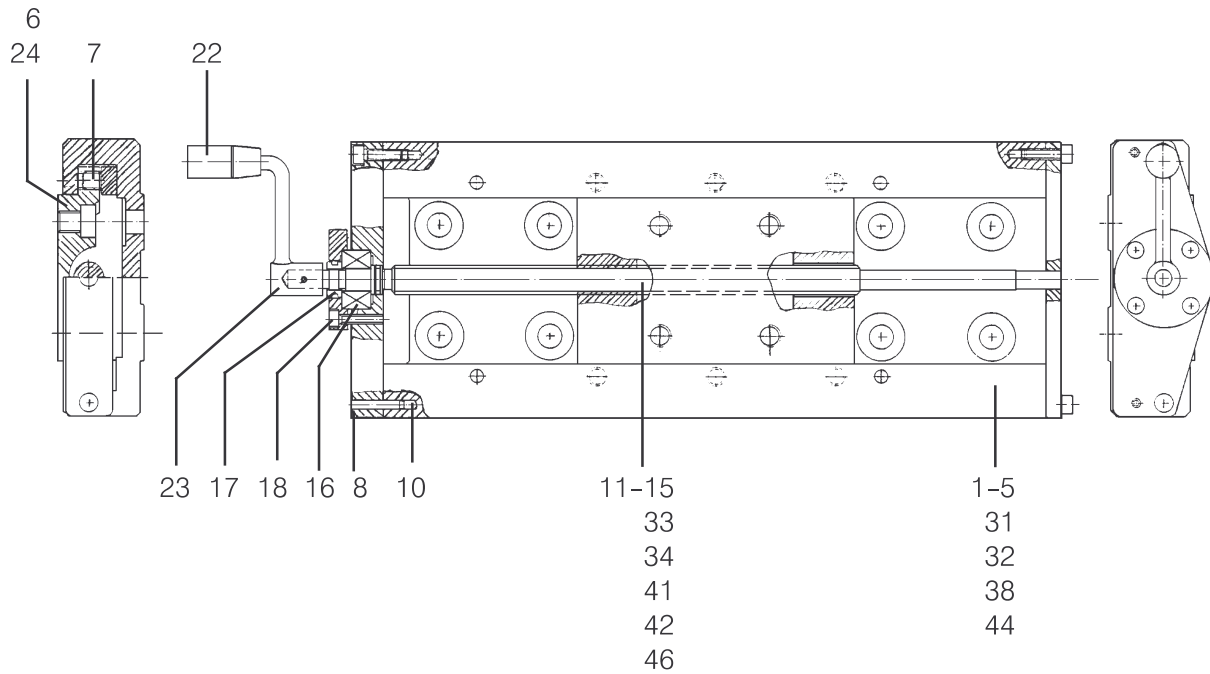
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
1	2	0449251884	Slide travel kit motorised	300 mm
30	1	0334333884	Motorised slide	li = 300
		0449251999	Common parts motorised slide	
1	2	0449251885	Slide travel kit motorised	300 mm
30	1	0334333884	Motorised slide	li = 300
		0449251999	Common parts motorised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



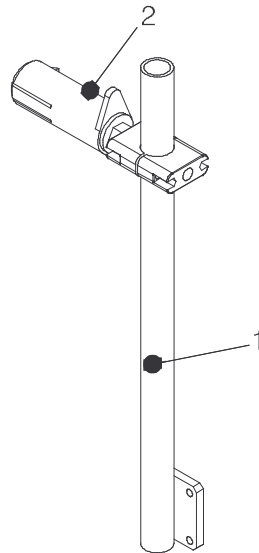
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449252881	Slide travel kit, manual	210 mm
1	2	0154465881	Slide manual	L=210
2	1	0334171001	Plate	
4	1	0334170001	Clamping ring	
5	1	0334172001	Gear bracket	
10	4	0278300180	Insulator	2000 V



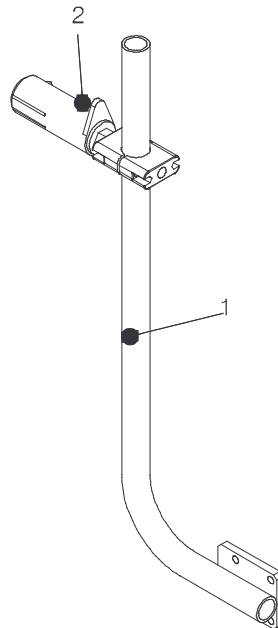
Item	Qty	Orderingno.	Denomination	Remarks
		0154465881	Slide, manually operated	
2	1	0154464002	Slide frame	
6	1	0154463880	Carriage with slide rails	
7	6	0190509485	Stop screw	M10x10
8	1	0154458001	End piece	
10	2	0211102957	Roll pin	D5x20
12	1	0154461002	Lead screw	
16	1	0190531201	Ball bearing	SKF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