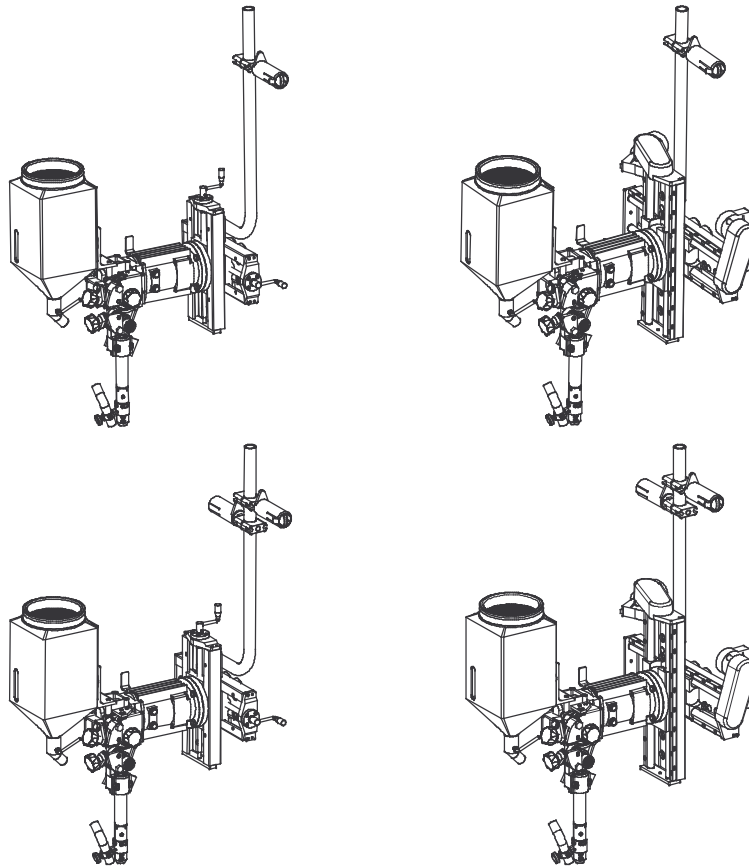


A6 Welding heads

A6SF F1 / A6SF F1 Twin



Eksploatavimo instrukcijos

LIETUVIŪK	4
-----------------	---

Įmonė pasilieka teisę keisti specifikacijas be įspėjimo.



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". The signature is fluid and cursive, written over a horizontal line.

Kent Eimbrodt
Clarification

Position / Befattning
Global Director
Equipment and Automation

1 SAUGA	5
2 ĮŽANGA	8
2.1 Bendroji dalis	8
2.2 Virinimo metodas	8
2.3 Apibrėžimai	8
2.4 Techniniai duomenys	9
2.5 A6SF F1 pagrindinės sudedamosios dalys	10
2.6 A6SF F1 Twin pagrindinės sudedamosios dalys (Twin)	10
2.7 Pagrindinių sudedamųjų dalių aprašymas	11
3 MONTAVIMAS	12
3.1 Bendroji dalis	12
3.2 Tvirtinimas	12
3.3 Stabdžių įvorės reguliavimas	13
3.4 Jungtys	14
4 EKSPLOATAVIMAS	15
4.1 Bendroji dalis	15
4.2 Virinimo vielos įdėjimas	16
4.3 Padavimo veleno keitimas	17
4.4 Įjungti įrenginį suvirinimui elektros lanku	18
4.5 Miltelių įpylimas	19
4.6 A6SF F1 / A6SF F1 Twin keitimas (SAW) į MIG/MAG virinimą	19
4.7 A6SF F1 keitimas (SAW) į virinimą dvigubu lanku	19
5 TECHNINĖ PRIEŽIŪRA	20
5.1 Bendroji dalis	20
5.2 Kasdien	20
5.3 Reguliariai	20
6 GEDIMŲ NUSTATYMAS	21
6.1 Bendroji dalis	21
6.2 Galimi gedimai	21
7 PRIEDAI	22
8 ATSARGINIŲ DETALIŲ UŽSAKYMAS	22
MATMENŲ BRĖŽINYS	23
ATSARGINIŲ DALIŲ SĄRAŠAS	25

1 SAUGA

ESAB suvirinimo aparatų vartotojai privalo užtikrinti, kad visi, dirbantys su aparatais ir esantys netoli jų, naudotų visas atitinkamas apsaugos priemonės ir laikytųsi saugos reikalavimų. Atsargumo priemonės turi atitikti tokio tipo suvirinimo aparatams keliamus reikalavimus. Be standartinių darbo vietai taikomų taisyklių būtina laikytis ir tolimesnių patarimų.

Visus darbus turi atlikti kvalifikuoti darbuotojai, gerai susipažinę su suvirinimo aparatų veikimu. Operatorius, netinkamai naudodamas įrenginį, gali jį sugadinti, o pats rimtai susižaloti.

1. Visi, dirbantys su suvirinimo aparatu, privalo susipažinti su:
 - jo veikimu
 - lavarinių jungiklių vieta
 - jo funkcijomis
 - būtinomis apsaugos priemonėmis
 - suvirinimu
2. Operatorius privalo užtikrinti, kad:
 - pradedant dirbti su aparatu darbo vietoje nebūtų pašalinių asmenų.
 - uždegant lanką, aplinka būtų apsaugota.
3. Darbo vieta:
 - turi atitikti įrenginio naudojimo paskirtį
 - joje neturi būti skersvėjų
4. Asmeninės apsaugos įranga
 - Dirbant būtina dėvėti asmenines apsaugos priemones, pvz., apsauginius akinius, atsparius ugniai drabužius, apsaugines pirštines.
Pastaba! Keisdami viel nenaudokite apsauginių pirginių.
 - Nedėvėti laisvų drabužių ir papuošalų, pvz., šalikų, apyrankių, žiedų ir pan., kurie gali įstrigti ar užsidegę sukelti nudegimus.
5. Apsauga nuo kitų pavojų
 - Tam tikro dydžio dulkių dalelės gali būti kenksmingos žmogui. Kad nebūtų pavojaus, turi būti vėdinimo sistema ir trauktuvas.
6. Bendros atsargumo priemonės
 - Patikrinkite, ar tinkamai prijungtas maitinimo kabelis.
 - **Su aukštos įtampos įrenginiais dirbti gali tik kvalifikuotas elektrikas.**
 - Ugnies gesintuvas turi būti netoli ir aiškiai pažymėtas.
 - Veikiančio aparato tepti ir remontuoti negalima.

LT



ĮSPĖJIMAS, PRISPAUDIMO PAVOJUS!

Keisdami laidus, tiekimo ritinėlius ir laidų rites, nemūvėkite apsauginių pirštinių.



ĮSPĖJIMAS



SUVIRINIMAS ELEKTROS LANKU IR PJOVIMAS GALI BŪTI PAVOJINGAS JUMS PATIEMS IR APLINKINIAMS. VIRINANT BŪTINA IMTIS REIKALINGŲ APSAUGOS PRIEMONIŲ. PAPAŠYKITE SAVO DARBDAVIO SUPAŽINDINTI SU SAUGIAIS DARBO METODAIS, ATITINKANČIAIS GAMINTOJO SAUGUMO REIKALAVIMUS.

ELEKTROS IŠKROVA - pavojinga gyvybei.

- Suvirinimo įrenginį būtina sumontuoti ir įžeminti pagal taikomus teisės aktus ir standartus.
- Dalių, kuriomis teka elektros srovė, arba elektrodų negalima liesti plika ranka, šlapiomis pirštinėmis ar šlapiais drabužiais.
- Būtina save izoliuoti nuo įžeminimo ir darbo detalės.
- Būtina užtikrinti saugų atstumą.

DŪMAI IR DUJOS - gali būti pavojingi sveikatai.

- Stenkitės pasitraukti kuo toliau nuo dūmų.
- Dūmams ir dujoms iš kvėpavimo zonos ir bendrosios teritorijos šalinti reikia naudoti ventiliavimo ir ištraukimo ties lanku sistemą.

LANKO SPINDULIAI - gali sužaloti akis ir nudeginti odą.

- Apsaugokite savo akis ir kūną. Naudokite tinkamą suvirinimo ekraną ir filtro lęšius bei dėvėkite apsauginius drabužius.
- Aplinkinius būtina apsaugoti tinkamais ekranais ar užuolaidomis.

GAISRO PAVOJUS

- Kibirkštys gali sukelti gaisrą. Todėl būtina užtikrinti, kad aplinkui nebūtų lengvai užsiliepsnojančių medžiagų.

TRIUKŠMAS - Pernelyg didelis triukšmas gali pakenkti klausai

- Apsaugokite savo ausis. Naudokite ausų kištukus ar kitas klausos apsaugos priemones.
- Aplinkinius būtina įspėti apie pavojų.

GEDIMAI - įrenginiui SUGEDUS, kreipkitės į kvalifikuotą techniką.

**PRIEŠ MONTUOJANT AR EKSPLOATUOJANT APARATĄ,
BŪTINA PERSKAITYTI IR SUPRASTI ŠIAS INSTRUKCIJAS.**

BŪTINA APSISAUGOTI PAČIAM IR APSAUGOTI KITUS!

2 ĮŽANGA

2.1 Bendroji dalis

Visos šiose instrukcijose aprašytos suvirinimo galvutės yra skirtos SAW taškinių ir užpildomųjų siūlių virinimui.

Jos skirtos naudoti kartu su **PEK** ir ESAB suvirinimo maitinimo šaltiniais **LAF** arba **TAF**.

2.2 Virinimo metodas

Suvirinimas elektros lanku glaistytais elektrodais (SAW), didele apkrova

- **Suvirinimas elektros lanku glaistytais elektrodais, nedidelė apkrova**

Naudojant suvirinimą elektros lanku glaistytais elektrodais nedidele apkrova su Ø 20 mm jungiamąja detale, galima apkrova iki 800 A (100%).

- **SAW didelė apkrova**

Naudojant suvirinimą elektros lanku glaistytais elektrodais didele apkrova su Ø 35 mm jungiamąja detale, galima apkrova iki 1500 A.

Šioje konstrukcijoje galima sumontuoti padavimo veleną virinimui vienguba arba dviguba viela (dvigubas lankas). Naudojant miltelinę vielą galima įsigyti specialų srieginį padavimo veleną, kuris užtikrina tolygų vielos padavimą jos nedeformuojant dėl pernelyg didelio padavimo slėgio.

2.3 Apibrėžimai

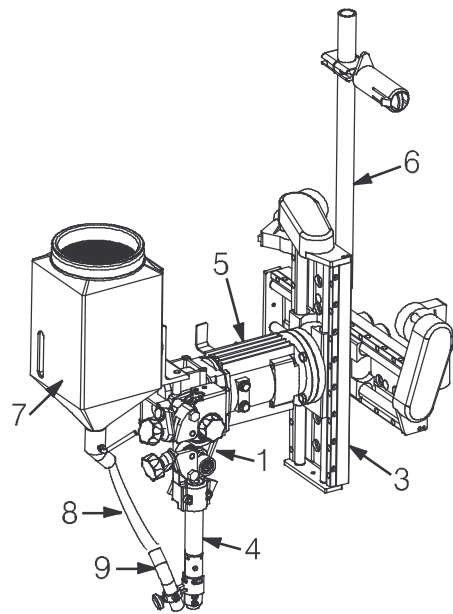
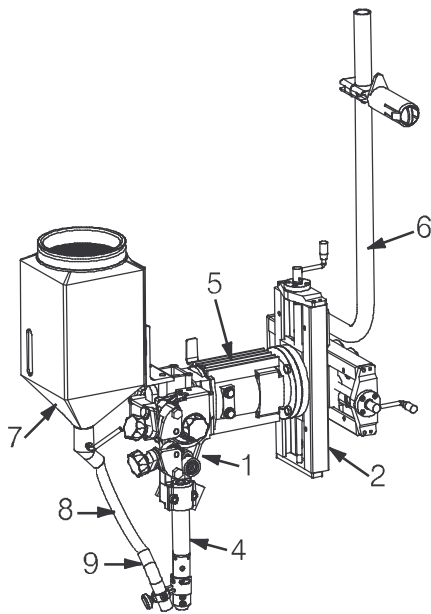
SAW suvirinimas	Siūlės briauna suvirinimo metu saugoma fluso dangėiu.
SAW lengva apkrova	Naudojant šią konstrukciją apkrova gali būti iki 800 A (100%) ir galima virinti plona viela.
SAW didelė apkrova	Naudojant šią konstrukciją apkrova gali būti iki 1500 A (100%) ir galima virinti stora viela.
Virinimas dvigubu lanku	Virinimas dviem vielomis vienoje suvirinimo galvutėje.

2.4 Techniniai duomenys

	A6SF F1 / A6SF F1 Twin
100% nominali apkrova	1500 A
Vielos matmenys:	
kieta vienguba viela	3,0-6,0 mm
miltelinė viela	3,0-4,0 mm
dviguba viela	2x2,0-3,0mm
Vielos padavimo greitis	0,2-4,0 m/min
Stabdžių būgno stabdymo sukimosi momentas	1,5 Nm
Didžiausias svoris, viela	2x30 kg
Miltelinės vielos bunkerio talpa (negalima pildyti pakaitintu fliusu)	10 l
Svoris (išskyrus fliusą ir vielą)	
su rankiniu būdu reguliuojamais linijiniais šliaužikliais	≈ 58 kg
su varikliu varomais linijiniais šliaužikliais	≈ 75 kg
Šalutinis pokrypis, didž.	25°
šliužės ilgio nustatymas*	
valdomas rankiniu būdu	210 mm
varomas varikliu	300 mm
Aizsardžibas klase (I)	IP10

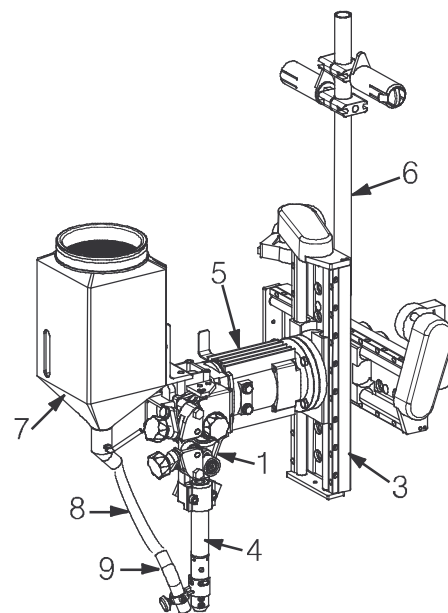
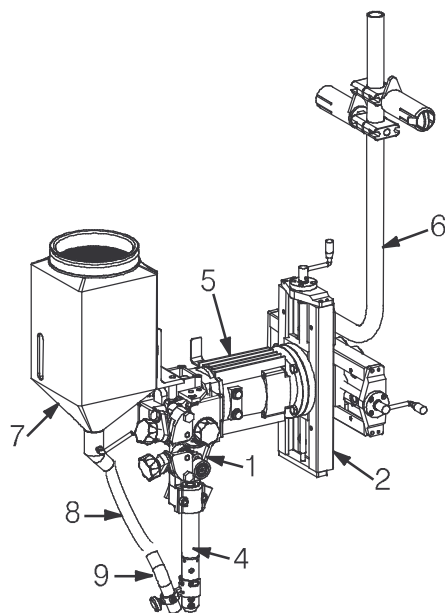
*) PASTABA! Kiti ilgiai pagal užsakymą.

2.5 A6SF F1 pagrindinės sudedamosios dalys



- | | | |
|-----------------------------------------------------|---------------------------------------|--------------------------------------|
| 1. <i>Vielos padavimo blokas</i> | 4. <i>Jungiamasis vamzdis</i> | 7. <i>Miltelinės vielos bunkeris</i> |
| 2. <i>Šliūžių komplektas, valdomų rankinių būdu</i> | 5. <i>Variklis su pavara (A6 VEC)</i> | 8. <i>Miltelinės vielos vamzdis</i> |
| 3. <i>Šliūžių komplektas, varomų varikliu</i> | 6. <i>Vielos bugno vežimėlis</i> | 9. <i>Miltelinės vielos antgalis</i> |

2.6 A6SF F1 Twin pagrindinės sudedamosios dalys (Twin)



- | | | |
|-----------------------------------------------------|---------------------------------------|--------------------------------------|
| 1. <i>Vielos padavimo blokas</i> | 4. <i>Jungiamoji detale (Twin)</i> | 7. <i>Miltelinės vielos bunkeris</i> |
| 2. <i>Šliūžių komplektas, valdomų rankinių būdu</i> | 5. <i>Variklis su pavara (A6 VEC)</i> | 8. <i>Miltelinės vielos vamzdis</i> |
| 3. <i>Šliūžių komplektas, varomų varikliu</i> | 6. <i>Vielos būgno vežimėlis</i> | 9. <i>Miltelinės vielos antgalis</i> |

Dėl pagrindinių sudedamųjų dalių aprašymo žiūrėti 11 puslapį.

2.7 Pagrindinių sudedamųjų dalių aprašymas

2.7.1 Vielos padavimo blokas

Blokas naudojamas suvirinimo vielai nukreipti ir paduoti į jungiamąjį vamzdį/jungiamąją detalę.

2.7.2 Rankinės ir motorizuotos šliūžės

Horizontali ir vertikalė suvirinimo galvutės padėtis nustatoma linijinėmis šliūžėmis. Kampinį judėjimą galima laisvai sureguliuoti naudojant rotacinę šliūžę.

Dėl motorizuotos šliūžės (**A6 šliūžė**) žiūrėti 044 3394 xxx instrukcijų vadovą.

2.7.3 Jungiamasis vamzdis/jungiamoji detalė

Suvirinimo metu perduoda suvirinimo srovę į vielą.

2.7.4 Variklis su pavara (A6 VEC)

Variklis naudojamas suvirinimo vielai paduoti.

Dėl informacijos, susijusios su **A6 VEC** žiūrėti 0443 393 xxx instrukcijų vadovą.

2.7.5 Vielos būgno vežimėlis

Vežimėlyje yra stabdžių įvorė, ant kurios reikia pritvirtinti vieną iš vielos būgnų.

2.7.6 Miltelinės vielos bunkeris/ miltelinės vielos vamzdis/ miltelinės vielos antgalis

Miltelinė viela įdedama į bunkerį ir paduodama link apdorojamos detalės per miltelinės vielos vamzdį ir miltelinės vielos antgalį.

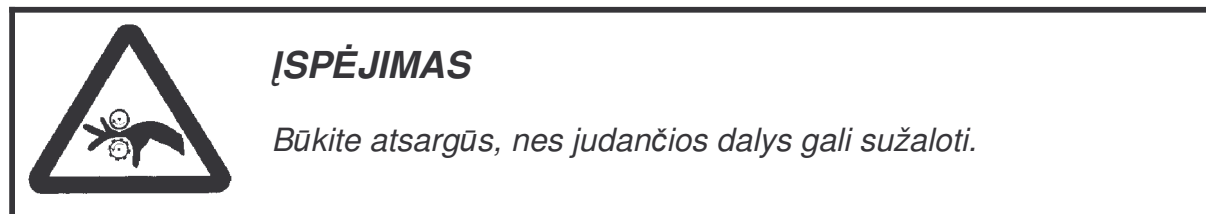
Išmetamų miltelių kiekį reguliuoja miltelių vožtuvas, tvirtinamas prie miltelinės vielos bunkerio.

Žiūrėti "Miltelių įpylimą" 19 puslapyje.

3 MONTAVIMAS

3.1 Bendroji dalis

[renginį montuoti gali tik profesionalus darbuotojas.]



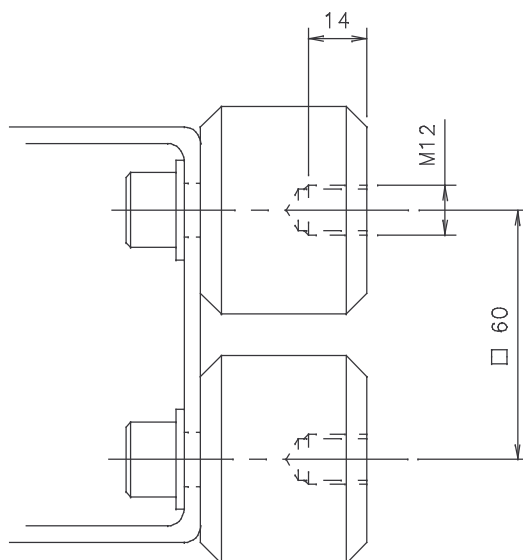
3.2 Tvirtinimas

3.2.1 Suvirinimo galvutė

Suvirinimo galvutę galima tvirtinti ant griovelio judančio vežimėlio arba ant suvirinimo kolonos ir strėlės bloko naudojant keturis M12 varžtus.

PASTABA!

Patikrinti, ar varžtai, kurių sriegių gylis yra 14 mm, nesiremia į izoliacijos sluoksnio apačią.



3.2.2 A6 šliūžė

Dėl A6 šliūžės tvirtinimo/išrinkimo žiūrėti 0443 394 xxx instrukcijų vadovą.

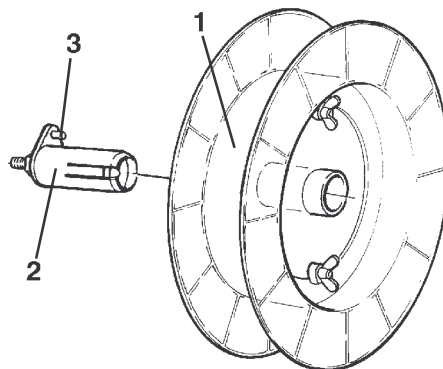
Toto bezpečnostní označení se nachází na krytu svislých saní.



3.2.3 Vielos ritė (priedai)

Vielos ritė (1) tvirtinama ant stabdžių įvorės (2).

- Patikrinti, ar vežimėlis (3) yra nukreiptas į apačią.



PASTABA! Didžiausias vielos ritės kampas yra 25°. Esant ypač dideliems kampams, stabdžių įvorės fiksavimo mechanizmas ims dėvėtis, o vielos ritė nukris nuo stabdžių įvorės.



ĮSPĖJIMAS - GALI APSIVERSTI!

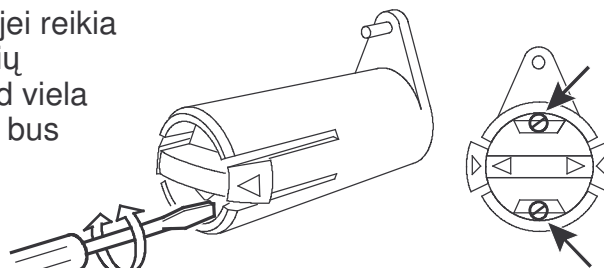
Kad ritė nenuslystų nuo įvorės:

- ritę reikia užfiksuoti, pasukant raudoną reguliavimo rankenėlę, kaip parodyta prie įvorės pritvirtintoje įspėjimo lentelėje.



3.3 Stabdžių įvorės reguliavimas

Stabdžių įvorė reguliuojama ją pristačius, jei reikia reguliuoti iš naujo, būtina laikytis tolimesnių instrukcijų. Sureguliuoti stabdžių įvorę, kad viela būtų šiek tiek laisva, kai vielos padavimas bus sustabdytas.



• Stabdymo momento suregulavimas

- Pasukti raudoną rankeną į užfiksuotą padėtį.
- Įkišti atsuktuvą į įvorės spyruokles.

Pasukti spyruokles laikrodžio rodyklės kryptimi stabdymo momentui sumažinti.

Pasukti spyruokles priešinga laikrodžio rodyklei kryptimi stabdymo momentui padidinti.

PASTABA! Pasukti abi spyruokles tiek pat.

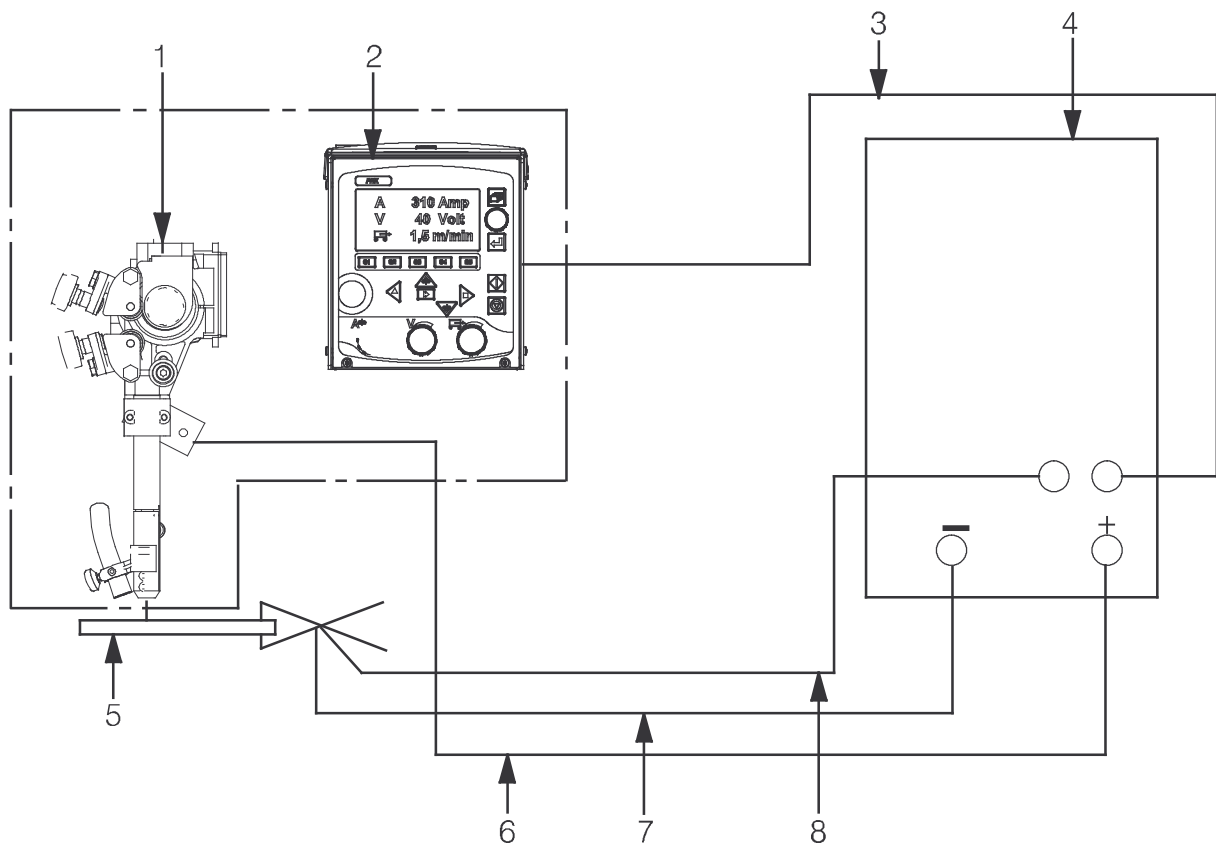
3.4 Jungtys

3.4.1 Bendroji dalis

- **PEK** turi prijungti kvalifikuotas specialistas.
See instrukcijų vadovas 0460 948 xxx, 0460 949 xxx, 0459 839 036.
- Dėl **A6 GMH** prijungimo žiūrėti 0460 671 xxx instrukcijų vadovą.
- Dėl **A6 PAV** prijungimo žiūrėti 0460 670 xxx instrukcijų vadovą.

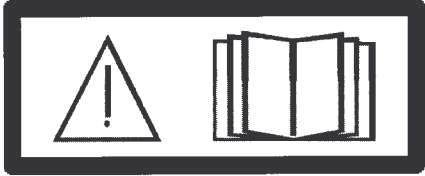
3.4.2 A6SF F1 / A6SF F1 Twin suvirinimo galvutė

1. Prijungti valdymo kabelį (3) tarp virinimo maitinimo šaltinio (4) ir A2-A6 proceso reguliatoriaus (2).
2. Prijungti atgalinį kabelį (7) tarp virinimo maitinimo šaltinio (4) ir apdorojamos detalės (5).
3. Prijungti suvirinimo kabelį (6) tarp virinimo maitinimo šaltinio (4) ir suvirinimo galvutės (1).
4. Prijungti matavimo kabelį (8) tarp virinimo maitinimo šaltinio (4) ir apdorojamos detalės (5).



4 EKSPLOATAVIMAS

4.1 Bendroji dalis

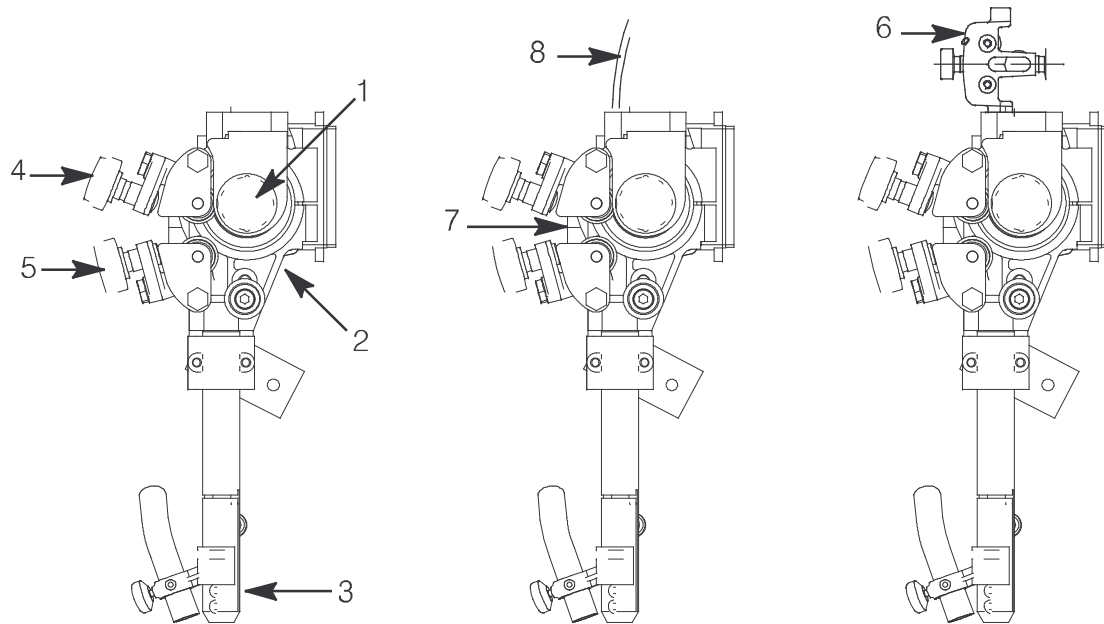
	<p>ĮSPĖJIMAS: <i>Ar perskaitėte ir supratote visą informaciją apie darbo saugą? Iki to laiko įrenginio eksploatuoti negalima!</i></p>
-----------------------------------------------------------------------------------	----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------


***Įrangos naudojimo bendrąsias saugos taisykles galima rasti 5 psl.
 Perskaitykite prieš pradėdami naudoti šią įrangą!***

Grįžties kabelis

Prieš pradėdant suvirinimo darbus reikia patikrinti, ar prijungtas grįžtamasis kabelis.
 Žr. 14 psl.

4.2 Virinimo vielos įdėjimas

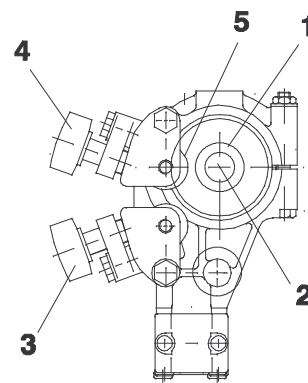


1. Pritvirtinti vielos būgną laikantis 13 puslapyje nurodytų instrukcijų.
 2. Patikrinti, ar padavimo velenas (1) ir jungiamasis gnybtas ar jungiamasis antgalis (3) yra tinkamų matmenų pasirinktam vielos dydžiui.
 3. **A6SF F1 Twin:**
 - Perkišti vielą per vielos kreiptuvą (8).
 4. Jei virinama plona viela:
 - Perkišti vielą per plonos vielos padavimo bloką (6).
Užtikrinti, kad tiesinimo prietaisas būtų tinkamai sureguliuotas, kad iššlandantis pro jungiamuosius gnybtus arba jungiamąjį antgalį viela būtų tiesi.
 5. Ištraukti vielos galą per tiesinimo prietaisą (2).
 - Jei vielos skersmuo yra didesnis negu 2 mm; išlyginti 0,5 m vielos ir prakišti ją pro ištiesinimo prietaisą rankiniu būdu.
 6. Įstatyti vielos galą į padavimo veleno (1) griovelį.
 7. Reguliavimo rankenėle (4) nustatyti vielos įtempimą ant padavimo veleno.
 - **Pastaba!** Neįtempti daugiau negu reikalaujama tolygiam padavimui nustatyti.
 8. Paduokite vielą pirmyn 30 mm po kontaktiniu antgaliu, spausdami  valdymo skydelį **PEK**.
 9. Ištiesinti vielą naudojant reguliavimo rankenėlę (5).
- Visada naudoti kreiptuvo vamzdį (7) tolygiam plonos vielos padavimui užtikrinti (1,6 - 2,5 mm).

4.3 Padavimo veleno keitimas

Viengubas laidas

- Atleisti (3) ir (4) reguliavimo rankenėles.
- Atleisti (2) rankenėlę.
- Pakeisti padavimo veleną (1).
Velenai yra pažymėti pagal atitinkamą vielos dydį.



Dviguba viela (dvigubas lankas)

- Pakeisti padavimo veleną (1) su dvigubais grioveliais tokiu pačiu būdu kaip ir viengubam laidui.
- **PASTABA!** Slėgio velenas (5) taip pat turi būti pakeistas. Dvigubo laido specialus slėgio velenas pakeičia standartinį viengubo laido slėgio veleną.
- Surinkti slėgio veleną su specialiu velenu (užsakymo Nr. 0146 253 001).

Srieginių velenų miltelinė viela (priedai)

- Pakeisti abu padavimo veleną (1) ir slėgio veleną (5), atsižvelgiant į naudojamos vielos dydį.
PASTABA! Slėgio velenui reikia naudoti specialų galinį veleną (užsakymo Nr. 0212 901 101).
- Užsukti slėgio sraigta (4) naudojant vidutinį slėgį, kad miltelinė viela nesideformuotų.

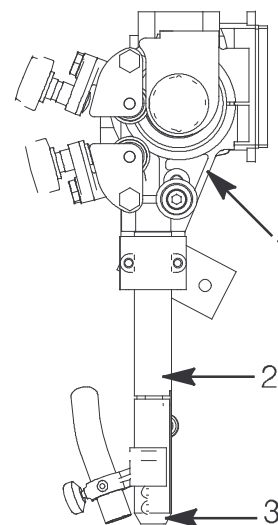
4.4 Įjungti įrenginį suvirinimui elektros lanku

4.4.1 3,0 - 6,0 mm viengubai vielai

Naudoti **A6SF F1** automatinio suvirinimo aparatą, kai komplekte yra tolimesni prietaisai:

- Vielos padavimo blokas (1)
- D35 jungiamoji detalė (2)
- Jungiamasis gnybtas (3)

Užtikrinti, kad tarp jungiamųjų gnybtų ir vielos būtų geras kontaktas.



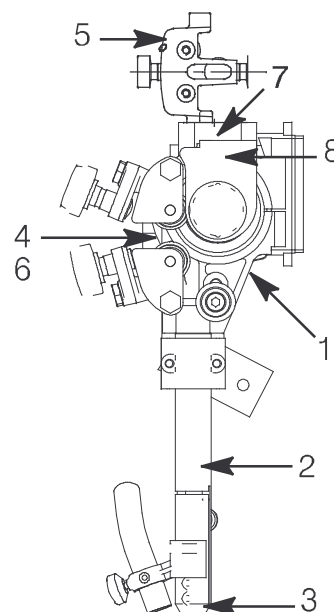
4.4.2 2 x 2,0 - 3,0 mm dvigubai vielai

Naudoti **A6SF F1 Twin** automatinio suvirinimo aparatą, kai komplekte yra tolimesni prietaisai:

- Vielos padavimo blokas (1)
- Twin D35 jungiamoji detalė (2)
- Jungiamasis gnybtas (3)

Užtikrinti, kad tarp jungiamųjų gnybtų ir vielos būtų geras kontaktas.

- Kreiptuvų vamzdžiai (4, 6).



Priedai:

- Plonos vielos tiesinimo prietaisas (5) turi būti tvirtinamas ant vielos padavimo bloko gnybto viršaus (1).

Dėmesio: montuodami plonos vielos tiesiklį, nuimkite esamą plokštę (7).

PASTABA: apsauginės plokštelės (8) nuimti negalima.

Virinimo dvigubu lanku vielos reguliavimas:

- Įstatyti vielą į siūlę, kad sukant jungiamąją detalę būtų pasiekta optimali suvirinimo siūlės kokybė. Dvi vielas galima pasukti taip, kad jos eitų viena po kitos išilgai siūlės linijos, arba į bet kokią iki 90° padėtį išilgai siūlės, t. y. po vieną vielą kiekvienoje siūlės pusėje.

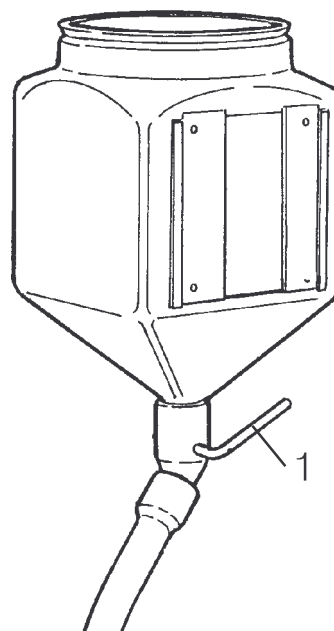
4.5 Milteliu ipylimas

1. Uždaryti miltelių vožtuvą (1), esantį ant miltelinės vielos bunkerio.
2. Išimti ant miltelių atstatymo bloko, jei yra, esantį bloką.
3. Įpilti fliuso miltelių.

PASTABA! Fliuso milteliai turi būti sausi.

4. Įstatyti miltelinės vielos vamzdį taip, kad jis nesusinarpliotų.
5. Sureguliuoti miltelinės vielos antgalio aukštį virš siūlės, kad būtų tiekiamas atitinkamas fliuso miltelių kiekis.

Fliuso miltelių kiekis turi būti pakankamas, kad elektros lankas neprasiskverbtų kiaurai.



4.6 A6SF F1 / A6SF F1 Twin keitimas (SAW) į MIG/MAG virinimą

Dėl keitimo komplekto žiūrėti 0456 756 xxx instrukcijų vadovą.

4.7 A6SF F1 keitimas (SAW) į virinimą dvigubu lanku

Dėl keitimo komplekto žiūrėti 0456 757 xxx instrukcijų vadovą.

5 TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

5.1 Bendroji dalis

PASTABA!

Tiekėjo suteikta garantija nebegalios, jei vartotojas pats bandys šalinti gedimus garantinio laikotarpio metu.

PASTABA! Prieš atliekant bet kokius apžiūros darbus, būtina išjungti maitinimo šaltinį.

Informacijos apie **PEK** techninę priežiūrą rasite instrukcijų vadove 0460 948 xxx, 0460 949 xxx, 0459 839 036.

5.2 Kasdien

- Judančios suvirinimo galvutės dalys turi būti švarios.
- Patikrinti, ar jungiamieji antgaliai, žarnos ir elektros kabeliai tinkamai prijungti.
- Patikrinti, ar tinkamai priveržtos visos jungtys, ir, ar laidai ir padavimo velenai nėra susidėvėję ar pažeisti.
- Patikrinti stabdžių įvorės stabdymo momentą. Jis neturi būti nedidelis, kad vielos ritė judėtų, kai vielos padavimas bus sustabdomas, ir neturi būti toks didelis, kad padavimo velenai nuslystų. Kaip kreiptuvui 30 kg vielos ritės stabdymo momentas turi būti 1.5 Nm.
Dėl stabdymo momento nustatymo žiūrėti 13 puslapį.

5.3 Reguliariai

- Patikrinti vielos padavimo variklio įvories kartą per tris mėnesius. Pakeisti, kai jie nusidėvi iki 6 mm.
- Patikrinti šliaužiklius ir sutepti, jei reikia.
- Patikrinti vielos kreiptuvus, užmauti velenus ir jungiamąjį antgalį ant vielos padavimo bloko.
Pakeisti visas susidėvėjusias arba netinkamas dalis, (žiūrėti atsargines dalis 25 puslapyje).
- Patikrinti dujų antgalį ir reguliariai jį išvalyti nuo virinimo atliekų.
- Reguliariai vielos laidą išvalyti oru ir išvalyti dujų antgalį.
- Kad viela būtų tinkamai paduodama, padavimo mechanizmo greitai susidėvinčias dalis būtina reguliariai valyti ir pakeisti.
PASTABA: dėl per didelio įtempimo slėgio velenai, padavimo velenas ir vielos izoliacinis vamzdis greitai susidėvi.

6 GEDIMŲ NUSTATYMAS

6.1 Bendroji dalis

Įrenginys

- Instrukcijų vadovas: **PEK**, 0460 948 xxx, 0460 949 xxx, 0459 839 036.

Patikrinti

- ar maitinimo šaltiniu teka tinkama galia
- ar visos trys fazės yra tinkamų įtampų (fazių eiliškumas nėra svarbus)
- ar suvirinimo kabeliai ir jungtys nėra pažeistos
- ar tinkamai nustatytos reguliavimo rankenėlės
- ar prieš pradėdant remonto darbus, išjungtas maitinimas

6.2 Galimi gedimai

1. Požymis **Srovės ir įtampos rodmenys per daug svyruoja**

Atvejis 1.1 Jungiamieji spaustuvai arba antgalis yra susidėvėjęs arba netinkamo dydžio.

Veiksmas Pakeisti jungiamuosius spaustuvus arba antgalį.

Atvejis 1.2 Netinkamas padavimo veleno slėgis.

Veiksmas Padidinti padavimo velenų slėgį.

Atvejis 1.3 Užsikimšęs dujų antgalis.

Veiksmas Išvalyti nuo suvirinimo šlakų.

2. Požymis **Netinkamas vielos padavimas**

Atvejis 2.1 Netinkamai nustatytas padavimo veleno slėgis.

Veiksmas Sureguliuoti slėgį.

Atvejis 2.2 Netinkamo dydžio padavimo velenai.

Veiksmas Pakeisti padavimo velenus.

Atvejis 2.3 Susidėvėję padavimo velenų grioveliai.

Veiksmas Pakeisti padavimo velenus.

3. Požymis **Perkaitę suvirinimo kabeliai**

Atvejis 3.1 Netinkamos elektrinės jungtys.

Veiksmas Išvalyti ir sutvirtinti visas elektros jungtis.

Atvejis 3.2 Per maža skersinė suvirinimo kabelių sritis.

Veiksmas Naudoti kabelius su didesniais skersiniais pjūviais arba naudoti lygiagrečius kabelius.

7 PRIEDAI

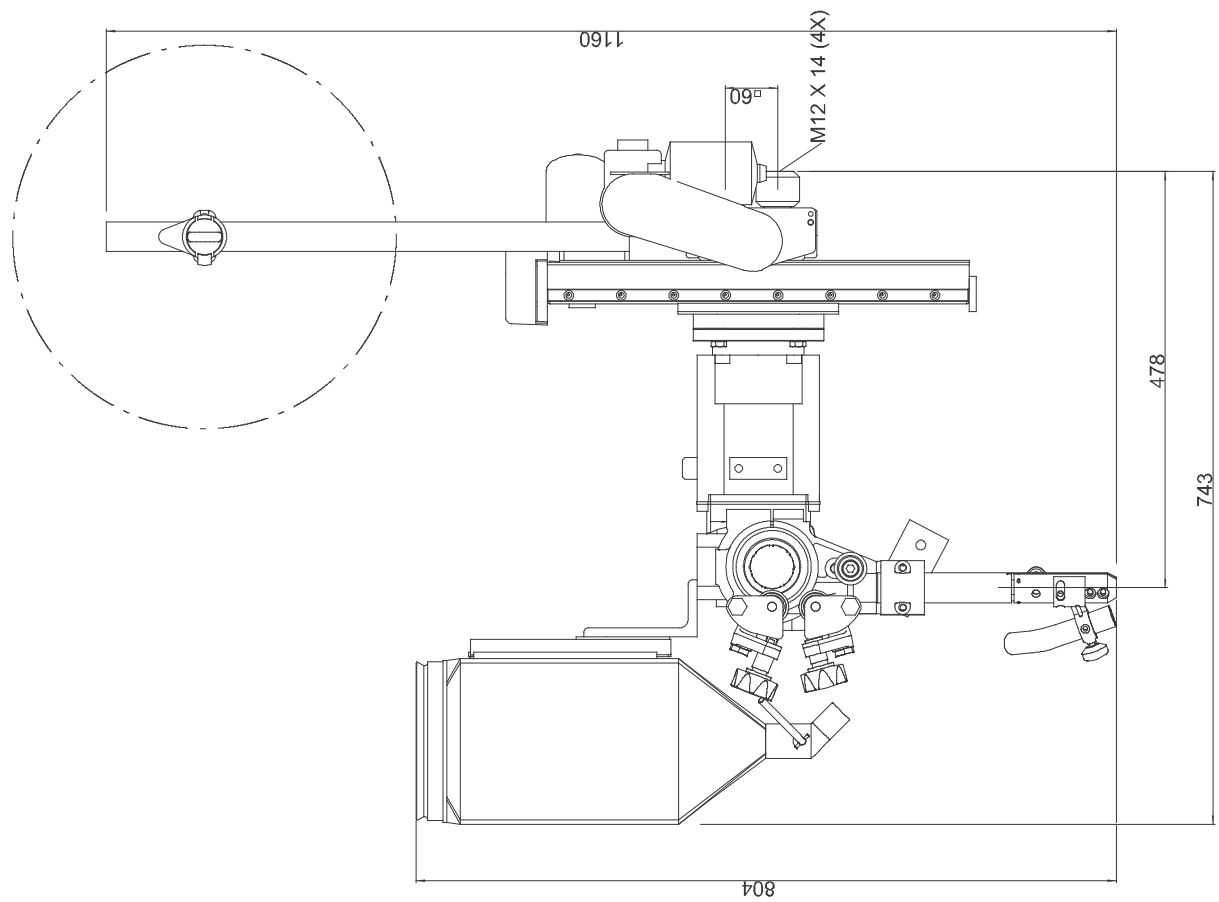
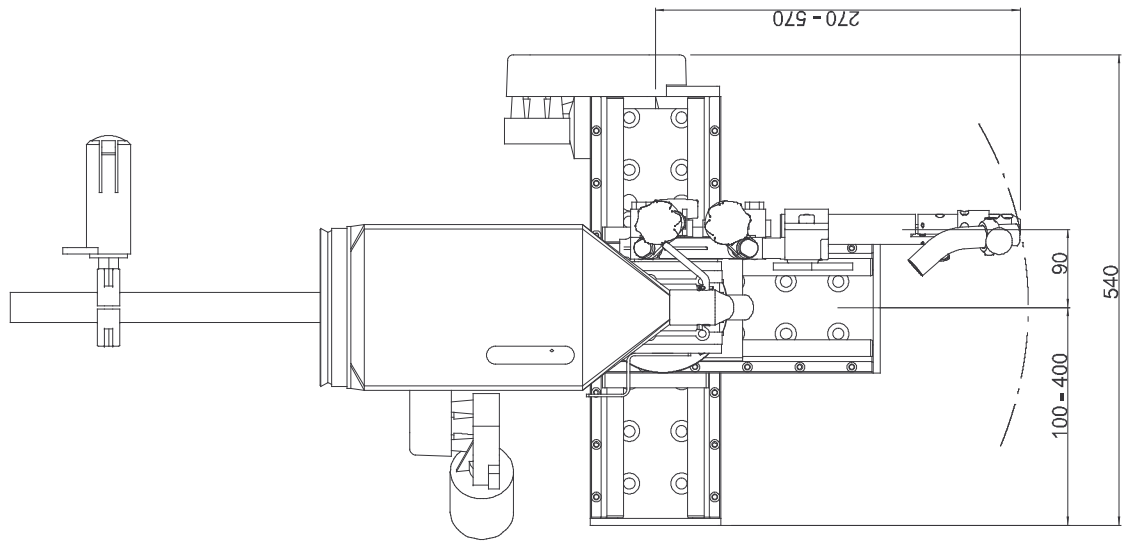
Kategorija	Užsakymo Nr.:
Plonos vielos tiesinimo prietaisas	0332 565 880
A6SF F1 / A6SF F1 Twin keitimo į MIG/MAG virinimą komplektas	0461 246 880
A6SF F1 keitimo į dvigubą su plonos vielos tiesinimo prietaisu (LD) komplektas	0334 291 888
A6SF F1 keitimo į dvigubą (HD) komplektas	0334 291 889
Kontrolinė lempa	0153 143 885
M6/M10 adapteris	0147 333 001

8 ATSARGINIŲ DETALIŲ UŽSAKYMAS

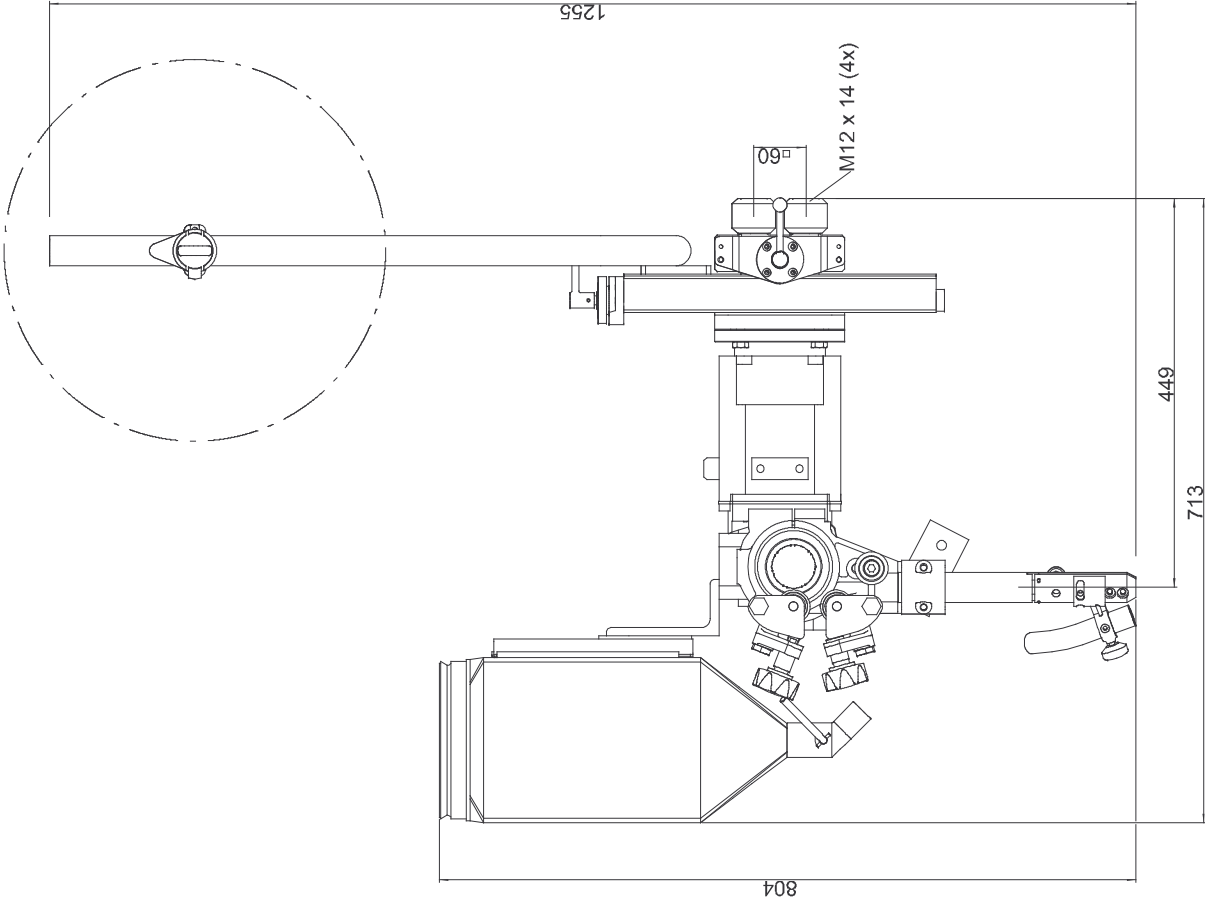
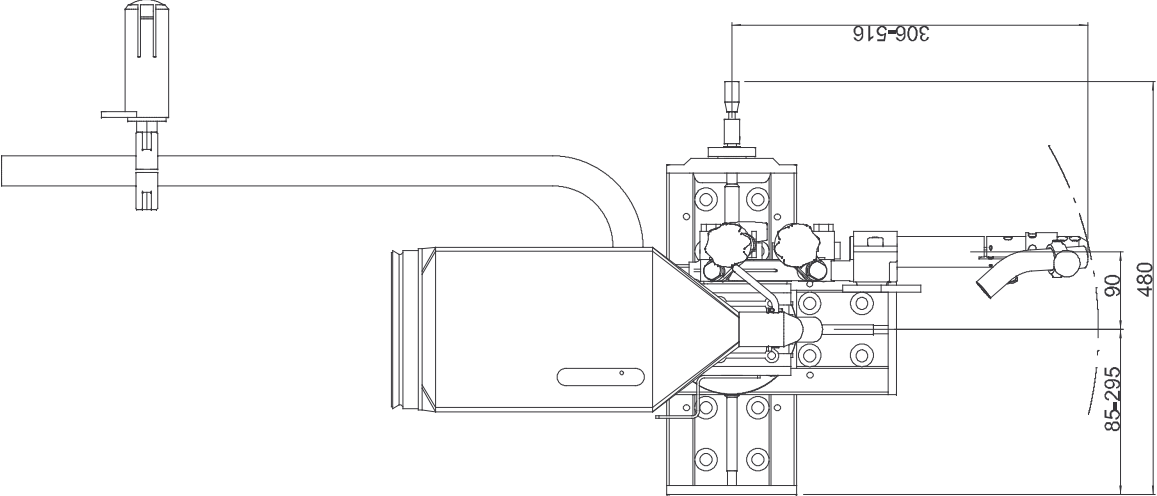
Atsarginės dalis galima užsakyti artimiausioje ESAB atstovybėje, žr. galinį viršelį. Užsakant atsargines detales, reikia nurodyti įrenginio tipą ir numerį bei paskirtį ir atsarginės detalės numerį, kaip nurodyta atsarginių detalių sąrašė 25 psl. Tai palengvins užsakymo įvykdymą ir užtikrins, kad gausite reikalingą detalę.

MATMENŲ BRĖŽINYS

A6 SF with motorised slides

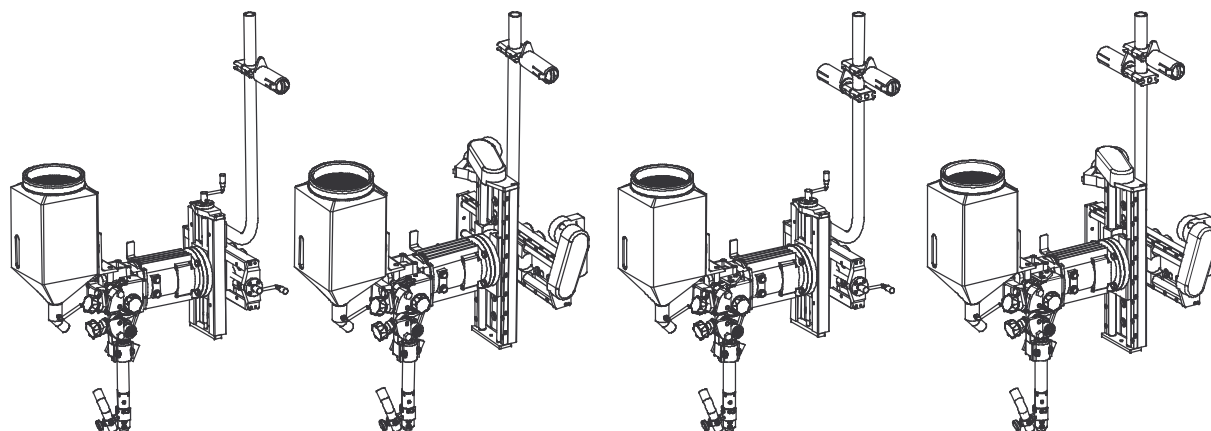


A6 SF with manual slides



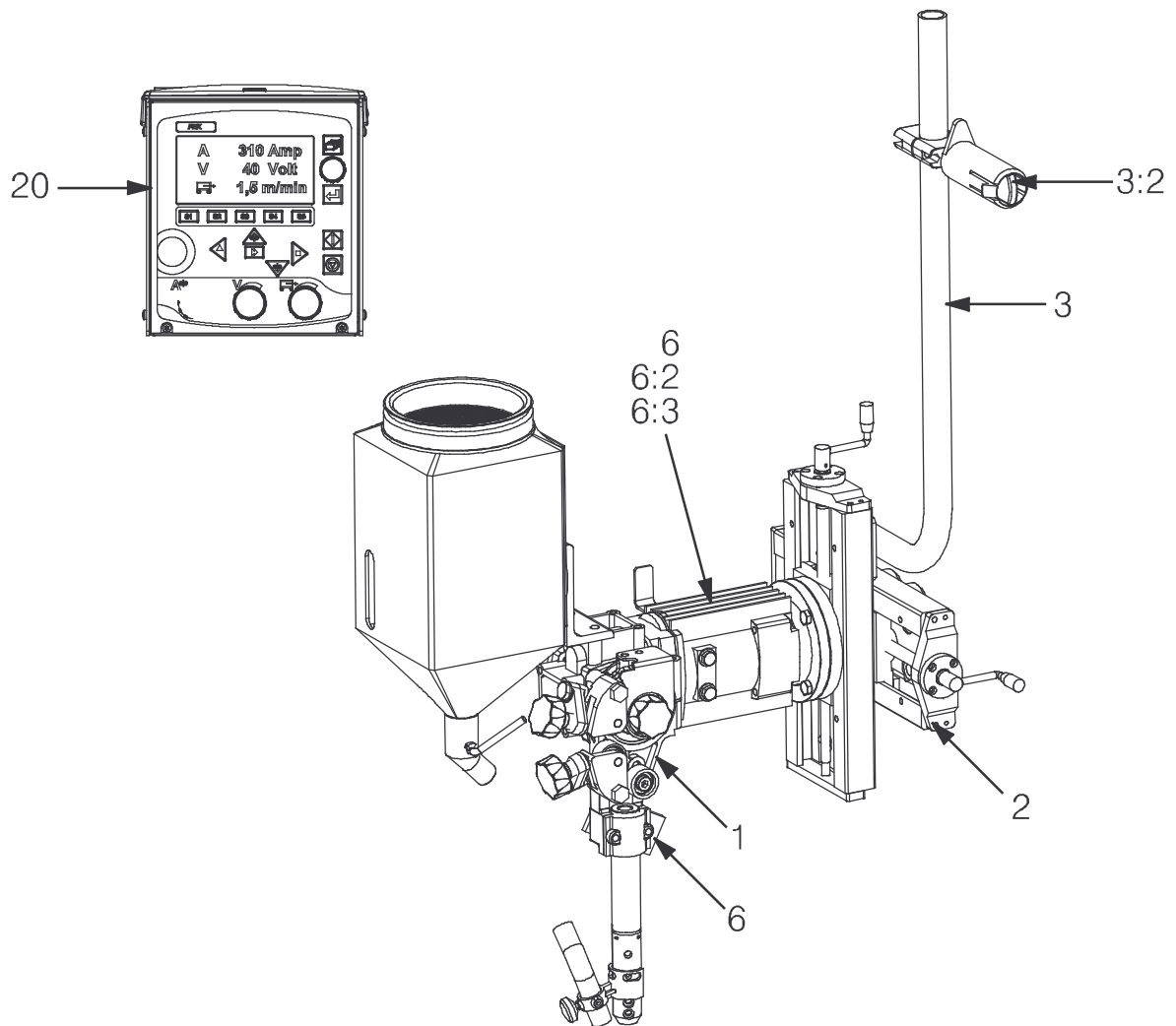
ATSARGINIŲ DALIŲ SĄRAŠAS

Edition 2009-11-09

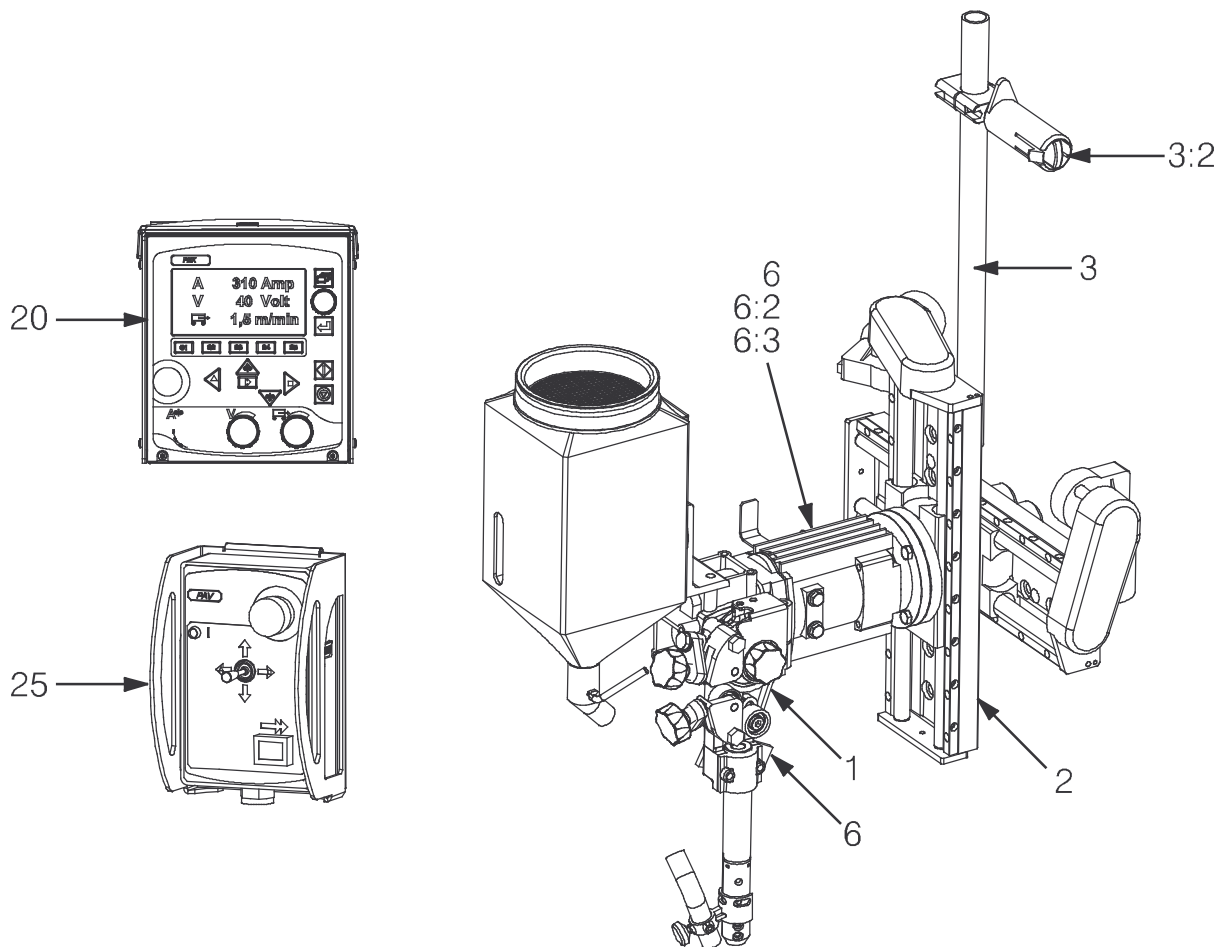


Ordering no.	Denomination	Notes
0449 270 900	Welding head	A6 SF F1 SAW (156:1), manual slide, PEK
0449 270 901	Welding head	A6 SF F1 SAW (156:1), motorised slide, PEK and A6 PAV
0449 270 902	Welding head	A6 SF F1 SAW (156:1), motorised slide, PEK and A6 GMH
0449 270 903	Welding head	A6 SF F1 SAW (156:1),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

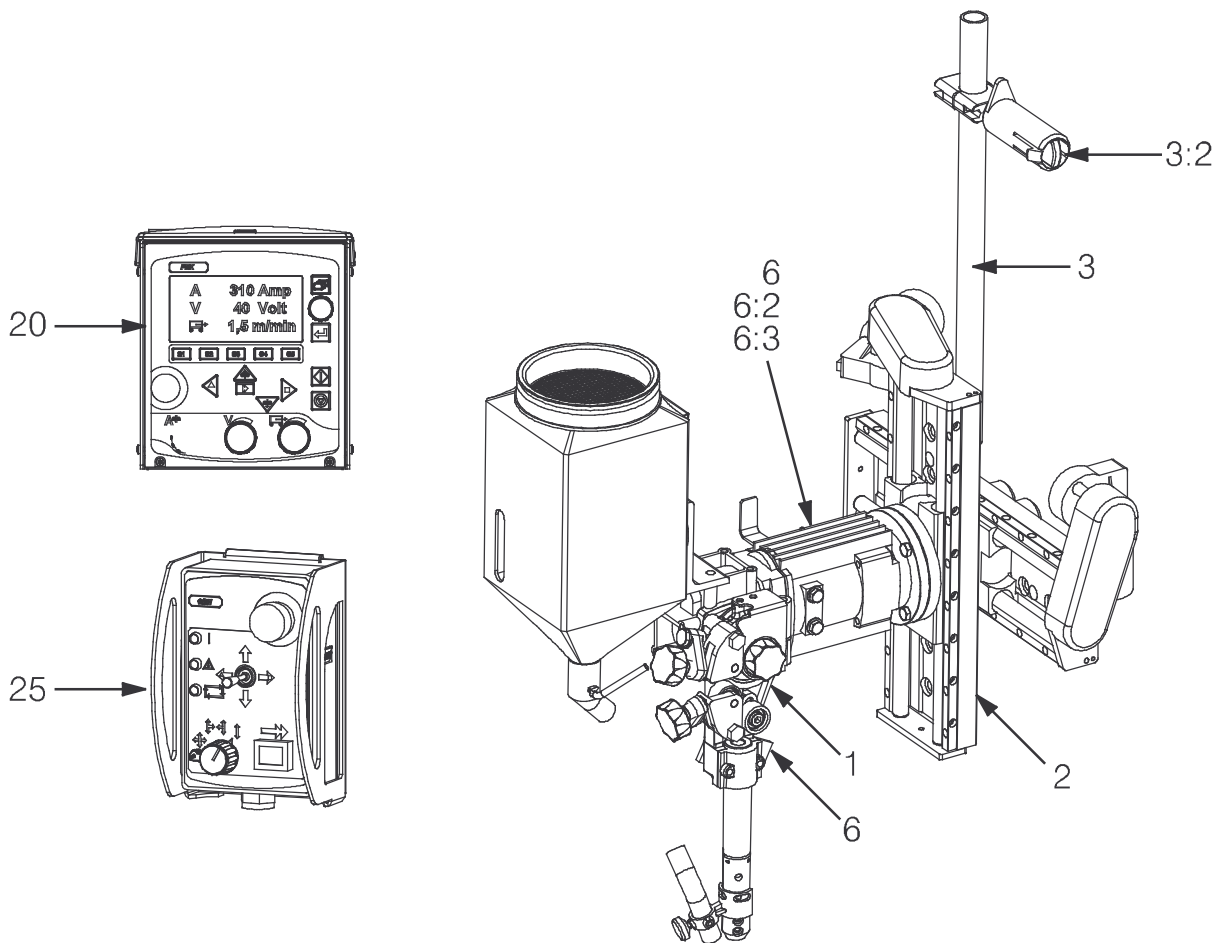
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449270900	Welding head with PEK	A6SF F1, SAW (156:1)
1	1	0449250880	Wire feed unit (right mounted)	156:1
2	1	0449252881	Slide travel kit, manual	210mm
3	1	0449255881	Bobbin holder complete	
3:2	1	0146967880	Brake hub	
6	1	0449253902	Cable set	l=5m
6:2	1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



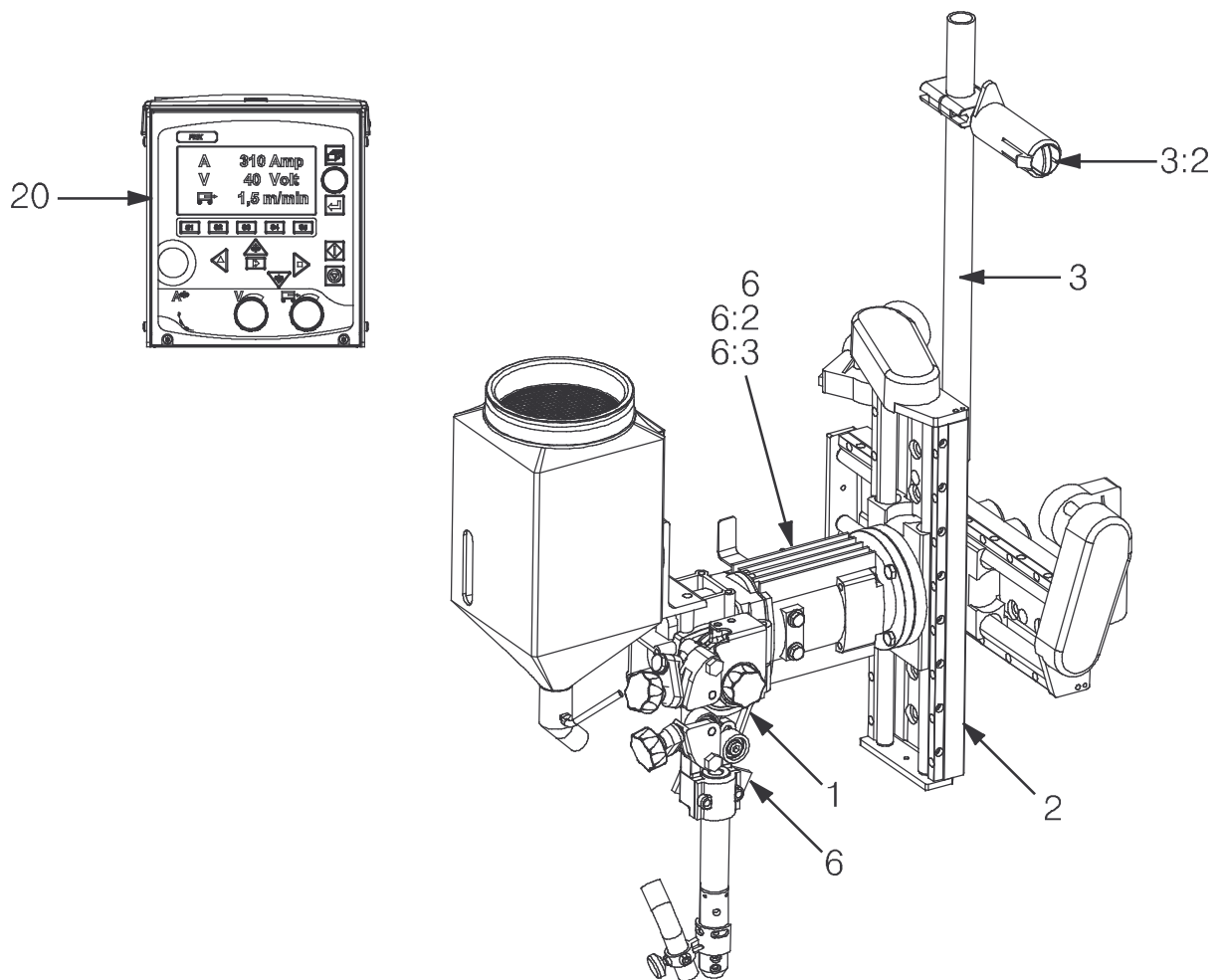
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449270901	Welding head with PAV and PEK	A6SF F1, SAW (156:1)
1	1	0449250880	Wire feed unit (right mounted)	156:1
2	1	0449251884	Slide travel kit, motorised	300mm
3	1	0449255880	Bobbin holder complete	
3:2	1	0146967880	Brake hub	
6	1	0449253902	Cable set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



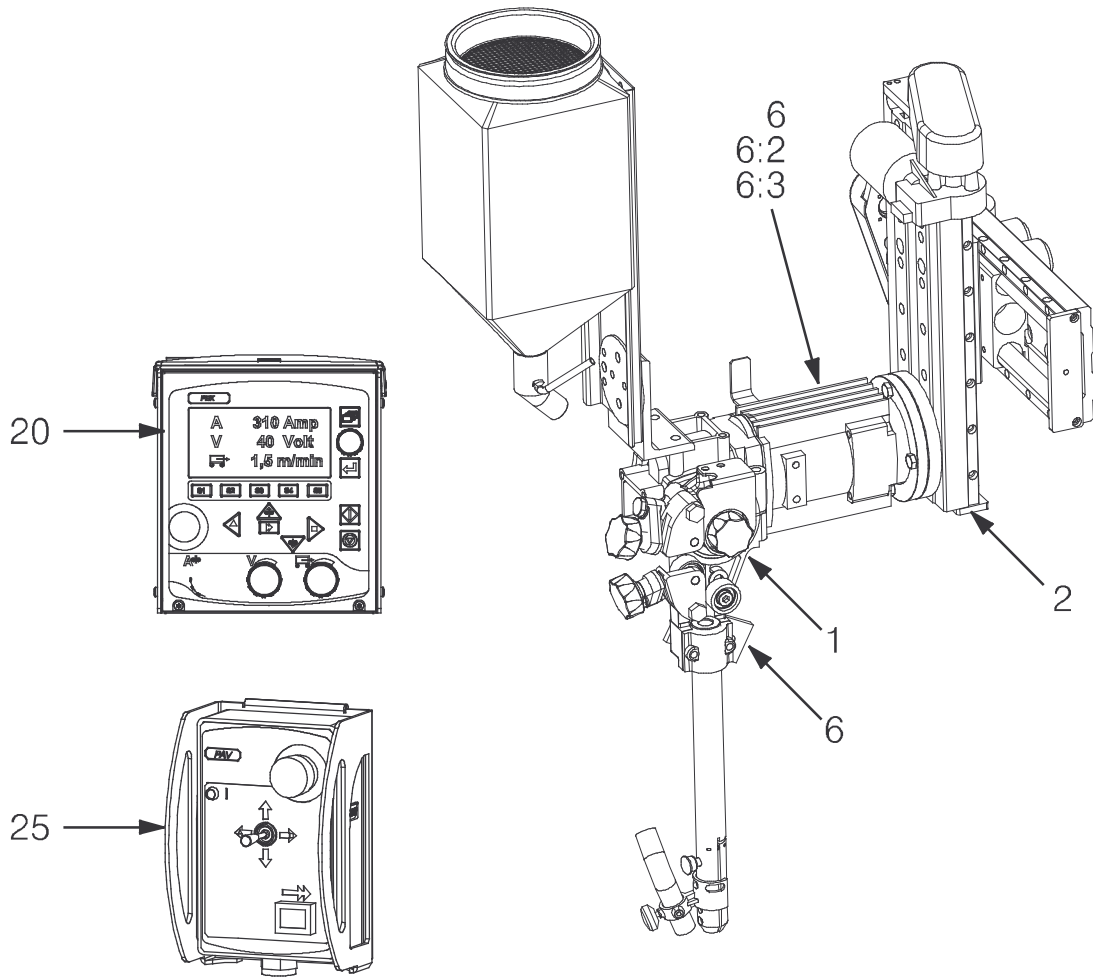
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449270902	Welding head with GMH and PEK	A6SF F1, SAW (156:1)
1	1	0449250880	Wire feed unit (right mounted)	156:1
2	1	0449251884	Slide travel kit, motorised	300mm
3	1	0449255880	Bobbin holder complete	
3:2	1	0146967880	Brake hub	
6	1	0449253902	Cable set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



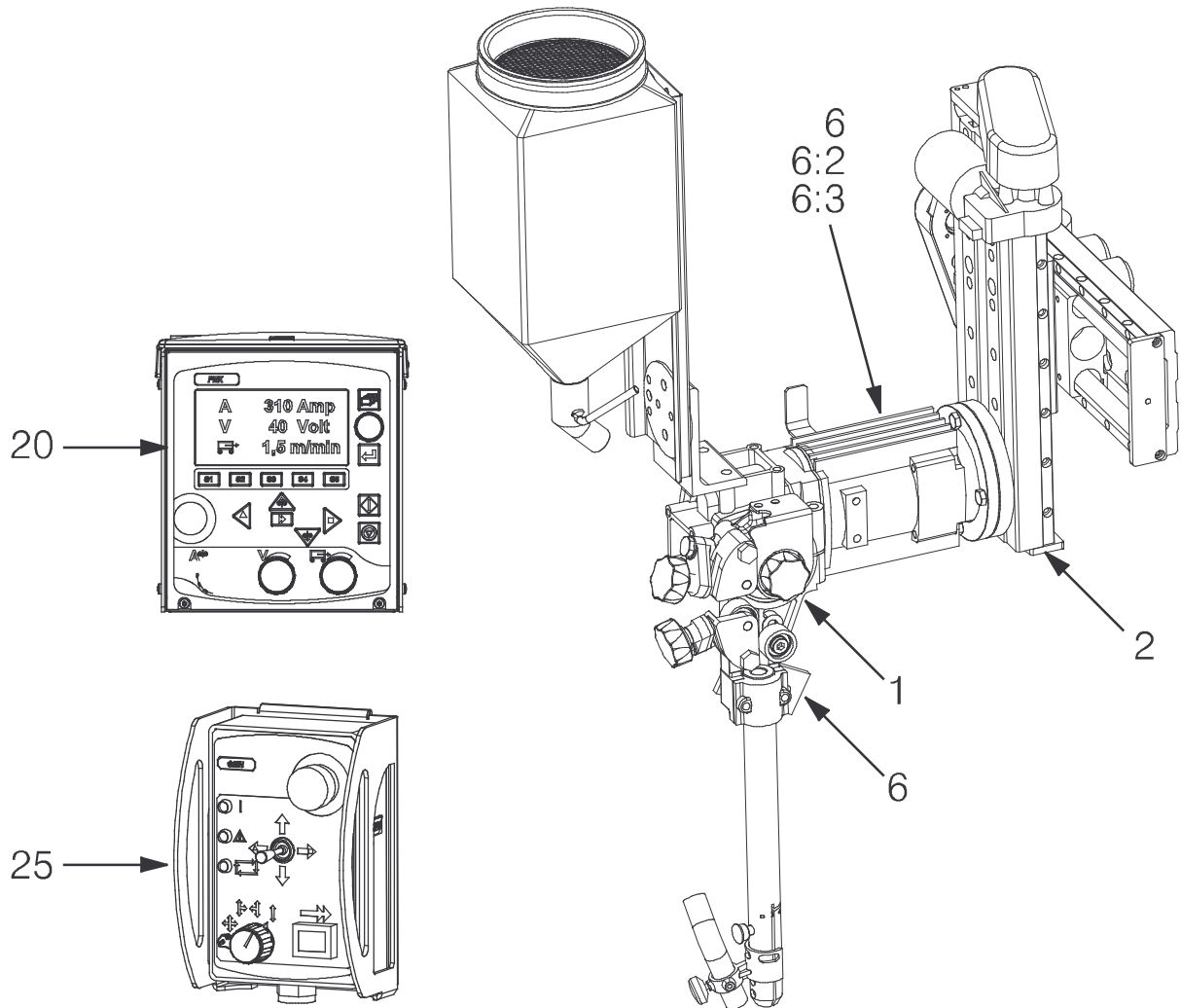
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449270903	Welding head with PEK	A6SF F1, SAW (156:1)
1	1	0449250880	Wire feed unit (right mounted)	156:1
2	1	0449251884	Slide travel kit, motorised	300mm
3	1	0449255880	Bobbin holder complete	
3:2	1	0146967880	Brake hub	
6	1	0449253902	Cable set	l=5m
6:2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



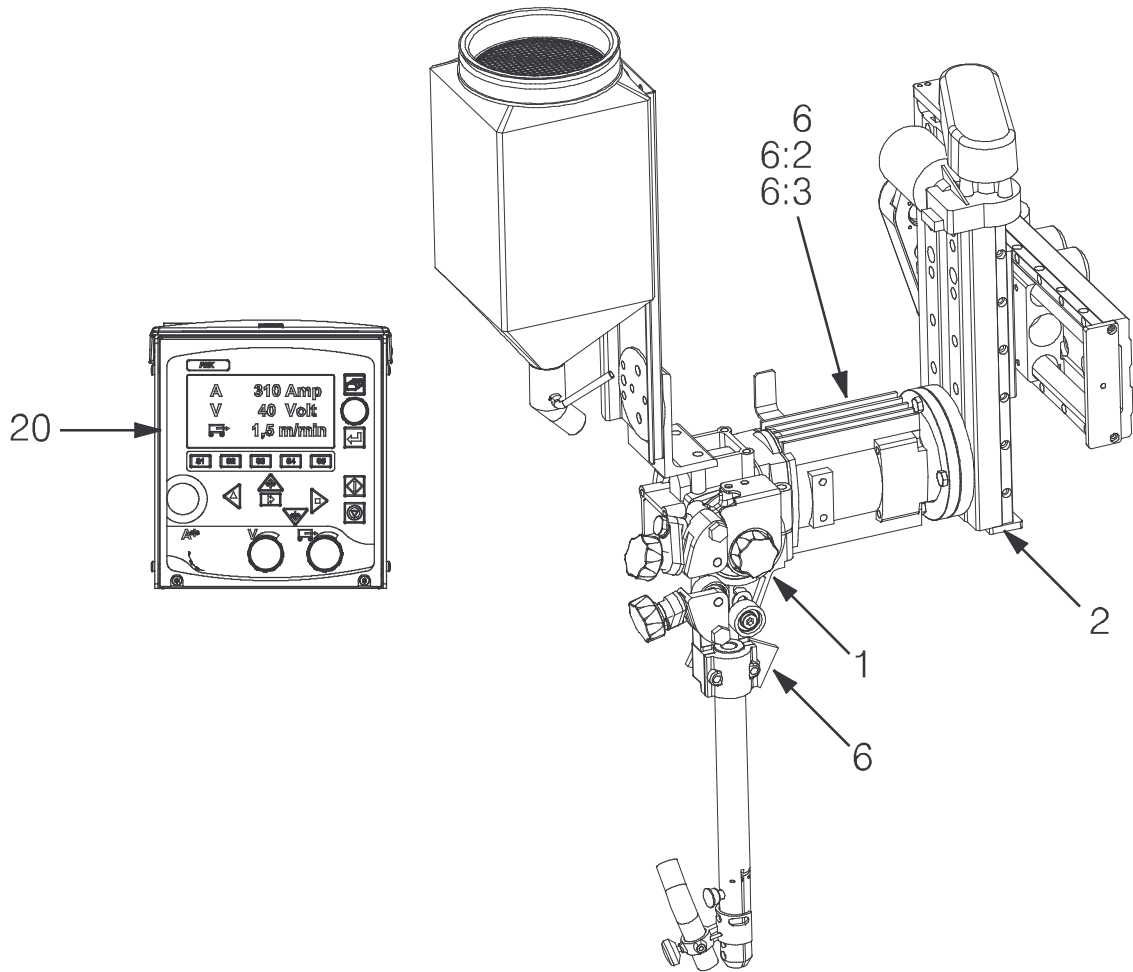
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449270904	Welding head with PAV and PEK	A6SF F1, SAW (156:1)
1	1	0449250882	Wire feed unit	156:1
2	1	0449251885	Slide travel kit, motorised	300mm
6	1	0449253902	Cable set	5 m
6:2	1	0460907881	Motor cable	5 m
6:3	1	0461239884	Arc welding cable	5 m
20	1	0460504880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



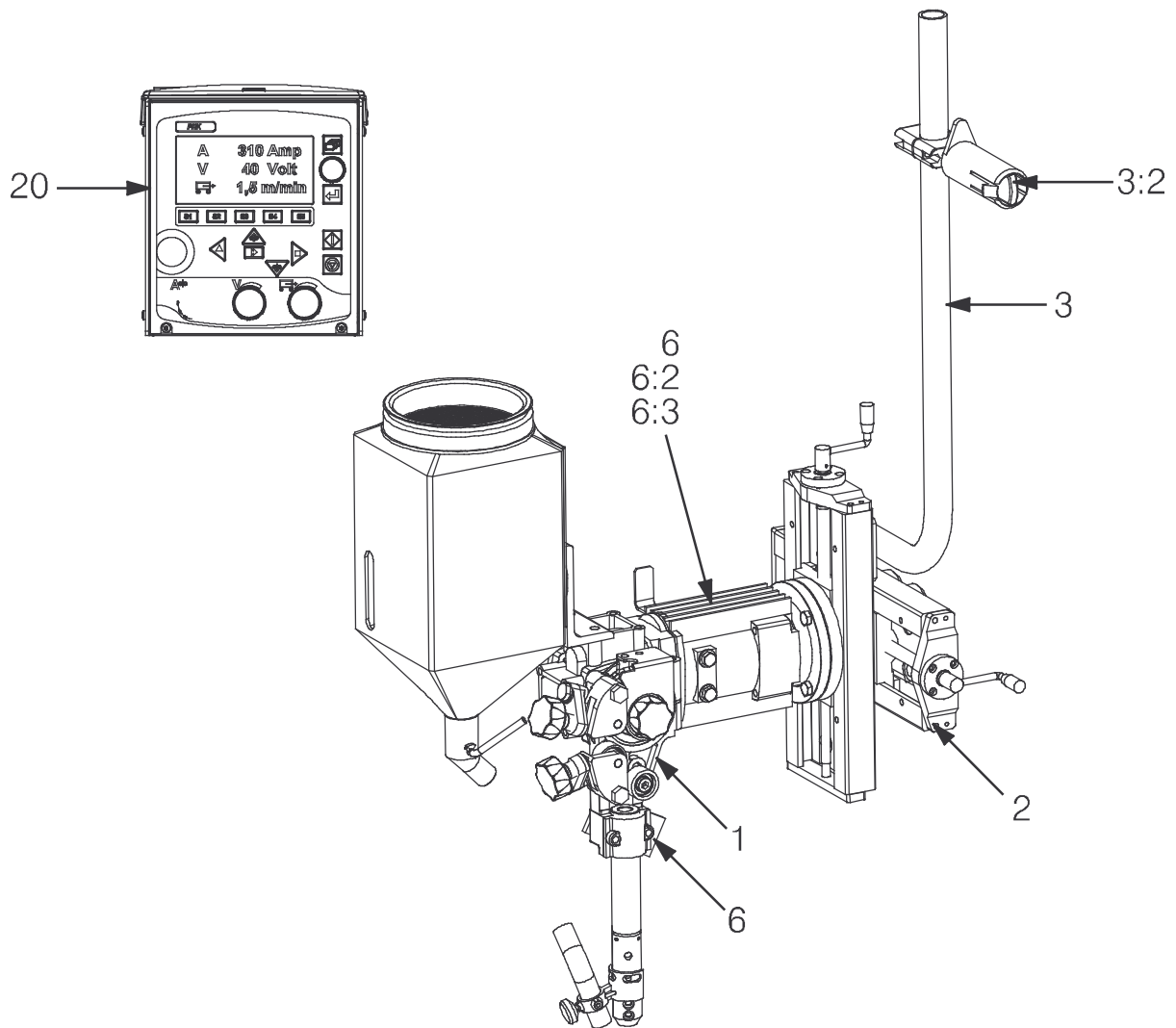
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449270905	Welding head with GMH and PEK	A6SF F1, SAW (156:1)
1	1	0449250882	Wire feed unit	156:1
2	1	0449251885	Slide travel kit, motorised	300 mm
6	1	0449253902	Cable set	5 m
6:2	1	0460907881	Motor cable	5 m
6:3	1	0461239884	Arc welding cable	5 m
20	1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



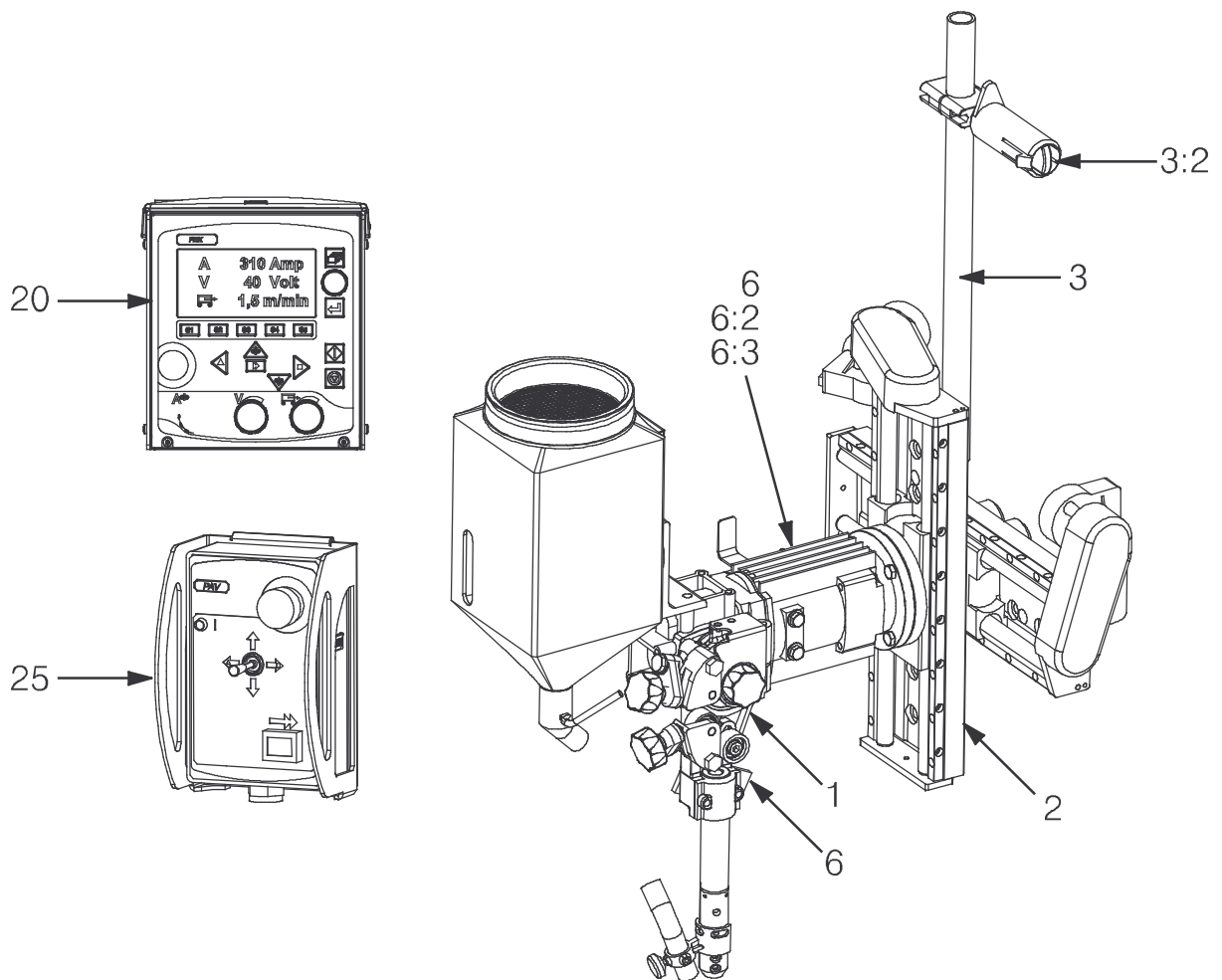
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
1	1	0449270906	Welding head with PEK	A6SF F1, SAW (156:1)
2	1	0449250882	Wire feed unit	156:1
6	1	0449251885	Slide travel kit, motorised	300 mm
6:2	1	0449253902	Cable set	5 m
6:3	1	0460907881	Motor cable	5 m
6:3	1	0461239884	Arc welding cable	5 m
20	1	0460504880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



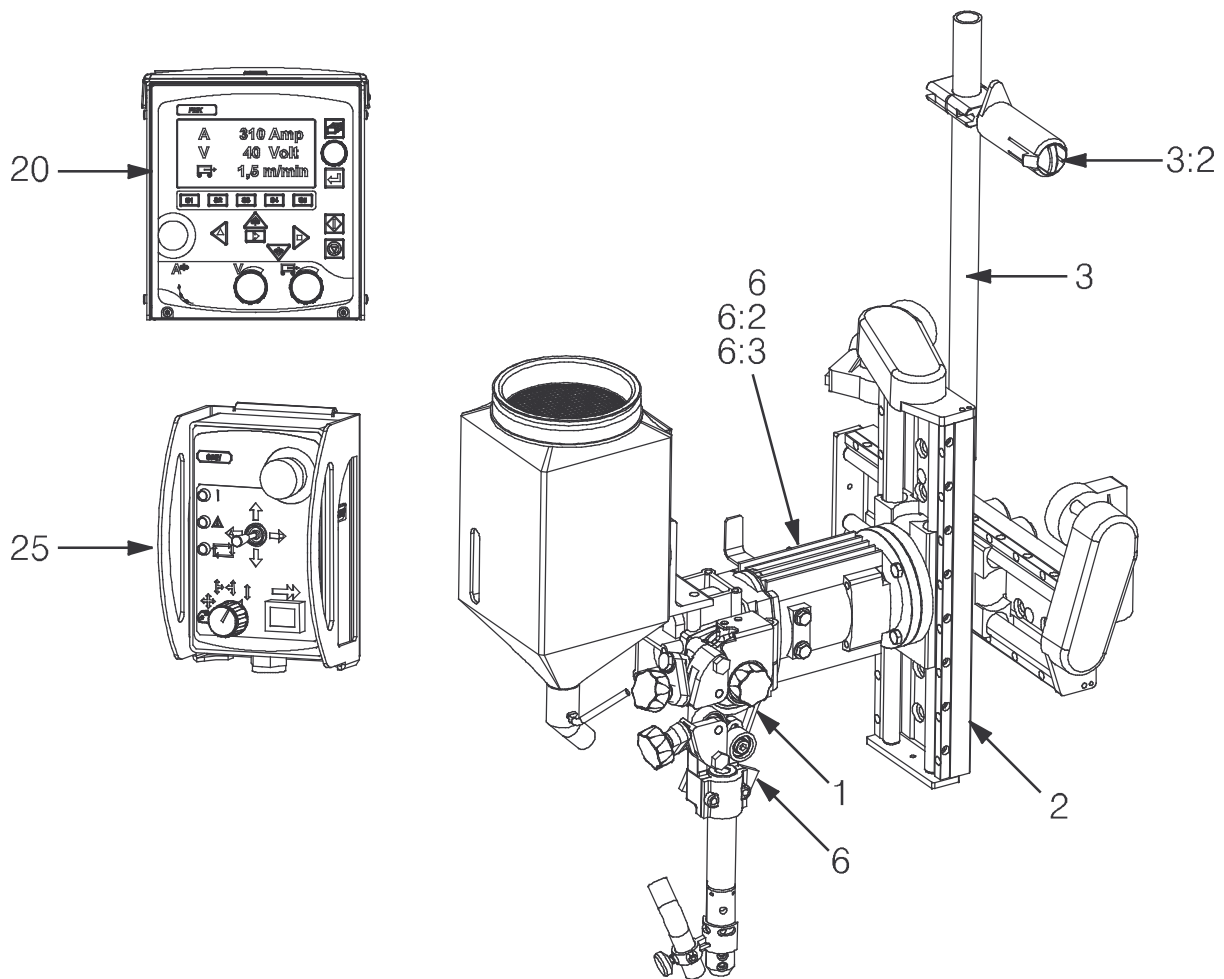
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449270910	Welding head with PEK	A6SF F1, SAW (74:1)
1	1	0449250890	Wire feed unit (right mounted)	74:1
2	1	0449252881	Slide travel kit, manual	210mm
3	1	0449255881	Bobbin holder complete	
3:2	1	0146967880	Brake hub	
6	1	0449253902	Cable set	l=5m
6:2	1	0460907881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



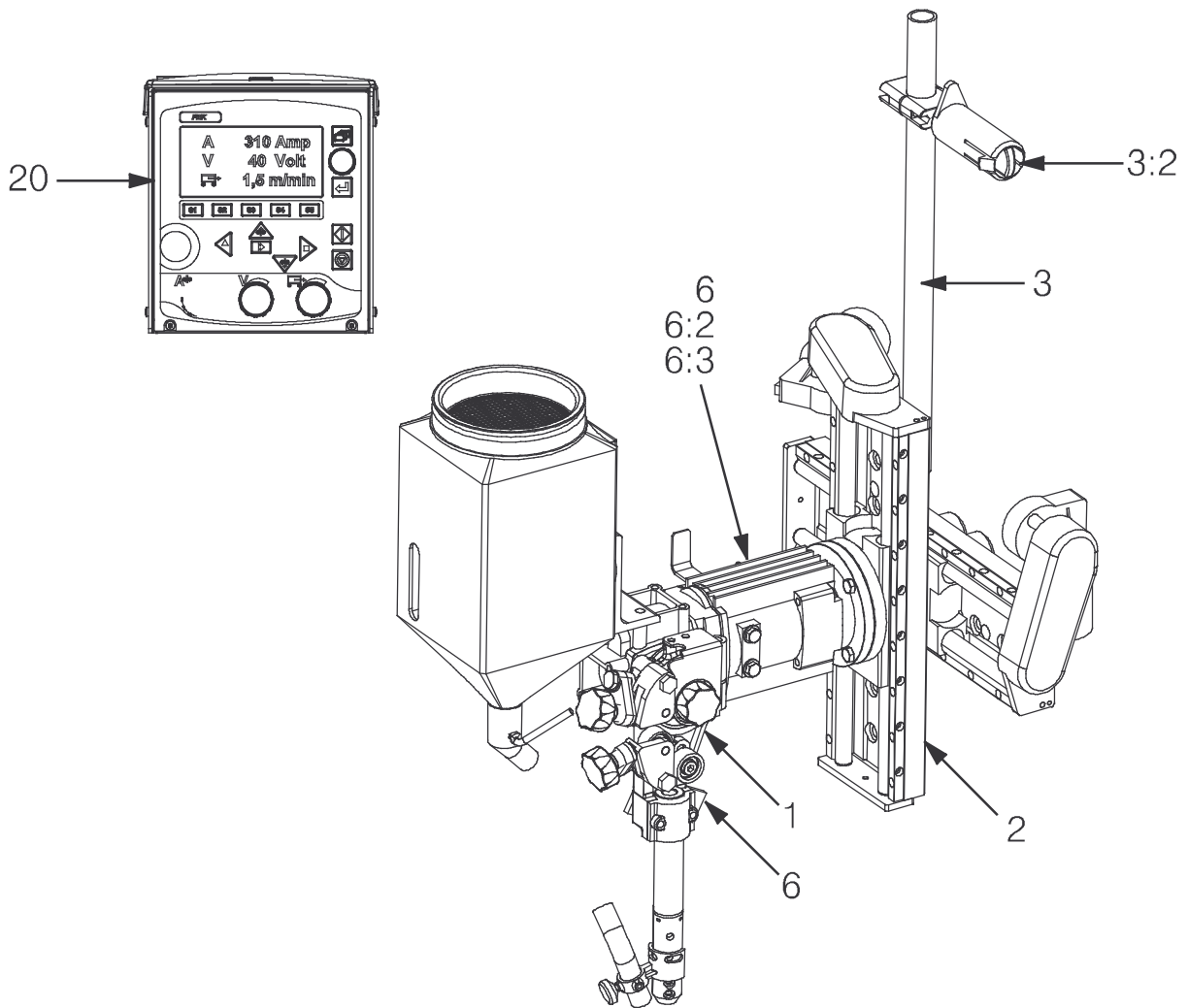
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449270911	Welding head with PAV and PEK	A6SF F1, SAW (74:1)
1	1	0449250890	Wire feed unit (right mounted)	74:1
2	1	0449251884	Slide travel kit, motorised	300mm
3	1	0449255880	Bobbin holder complete	
3:2	1	0146967880	Brake hub	
6	1	0449253902	Cable set	l=5m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



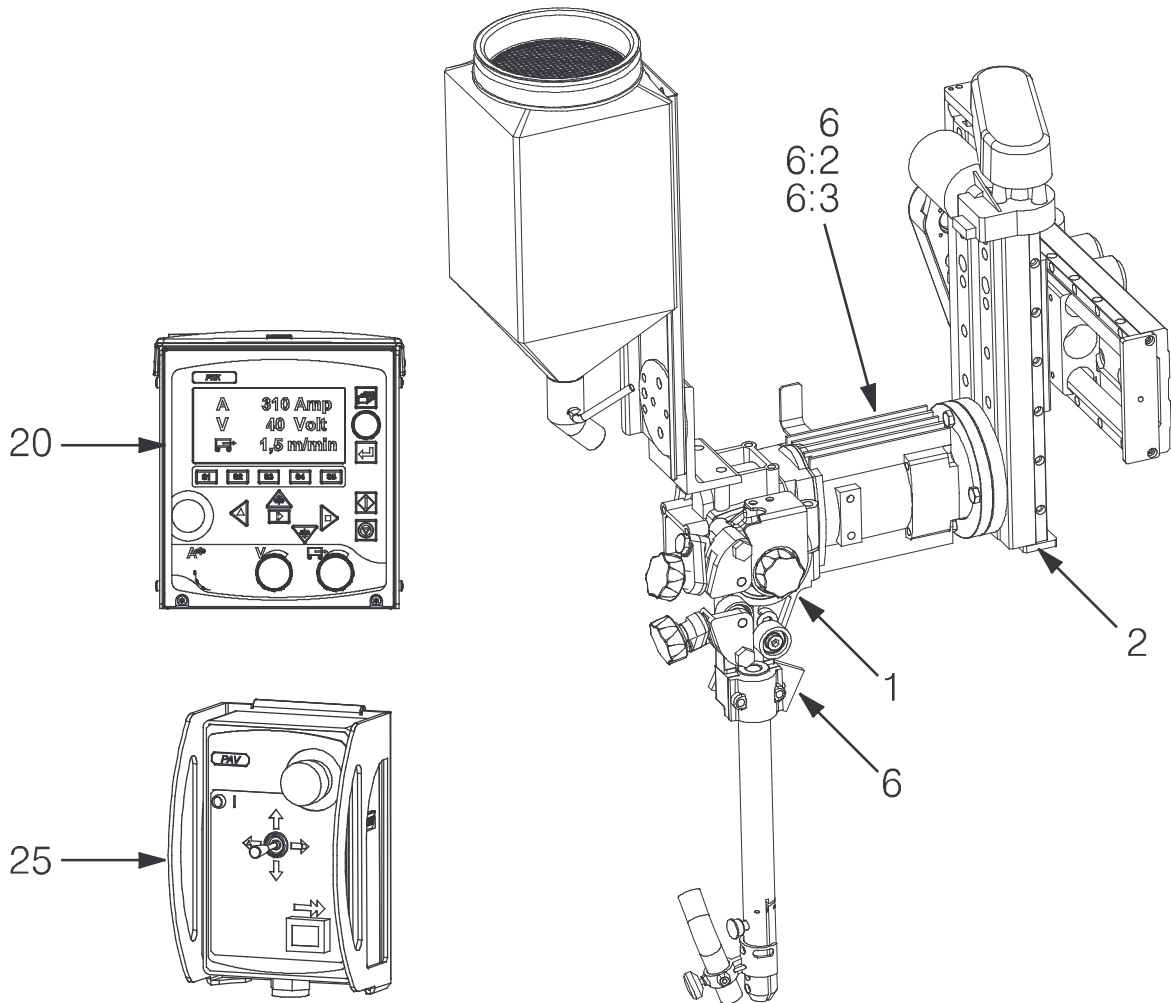
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449270912	Welding head with GMH and PEK	A6SF F1, SAW (74:1)
1	1	0449250890	Wire feed unit (right mounted)	74:1
2	1	0449251884	Slide travel kit, motorised	300mm
3	1	0449255880	Bobbin holder complete	
3:2	1	0146967880	Brake hub	
6	1	0449253902	Cable set	l=5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



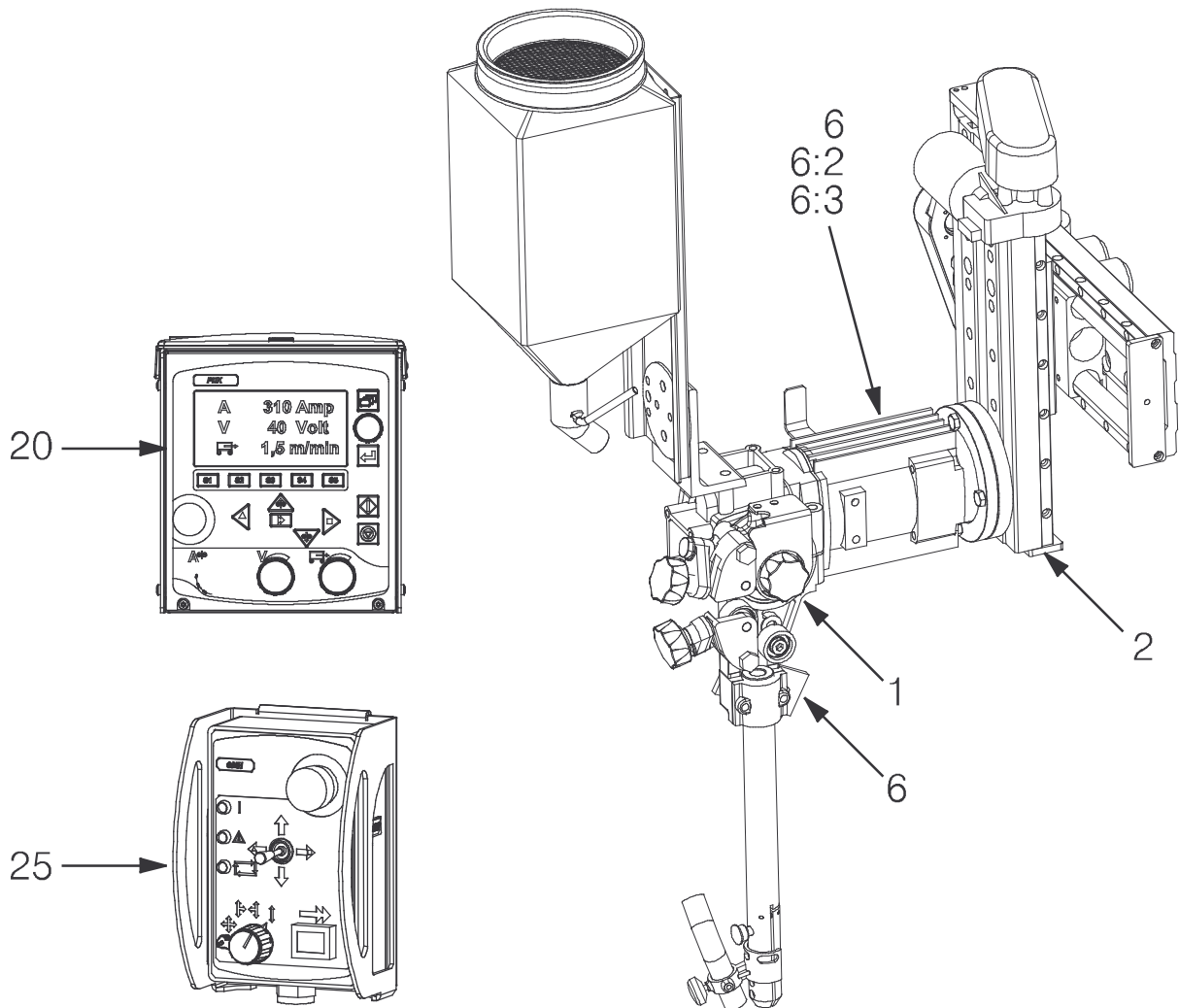
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449270913	Welding head with PEK	A6SF F1, SAW (74:1)
1	1	0449250890	Wire feed unit (right mounted)	74:1
2	1	0449251884	Slide travel kit, motorised	300 mm
3	1	0449255880	Bobbin holder complete	
3:2	1	0146967880	Brake hub	
6	1	0449253902	Cable set	l=5 m
6:2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



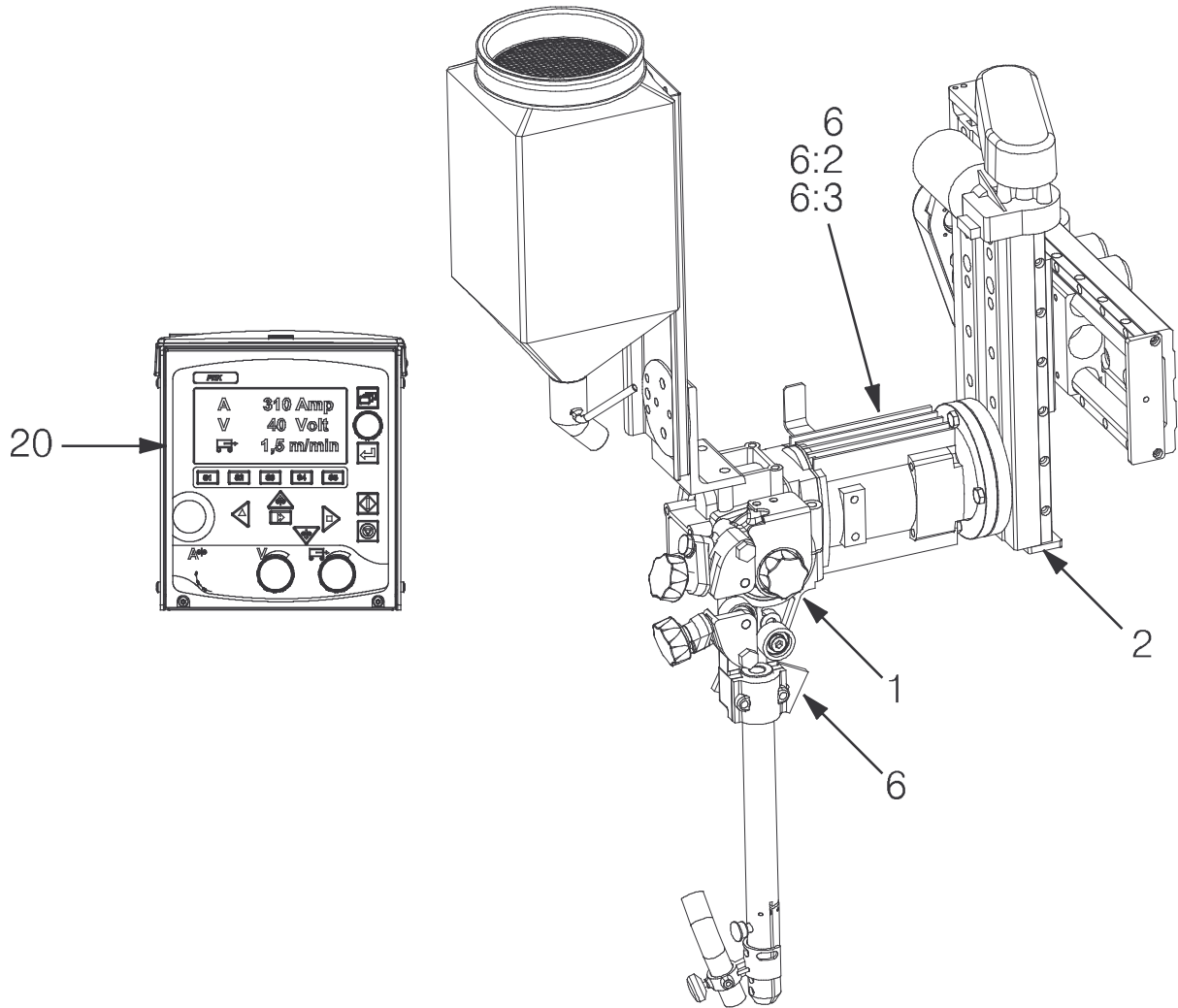
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449270914	Welding head with PAV and PEK	A6SF F1, SAW (74:1)
1	1	0449250892	Wire feed unit (Right mounted)	74:1
2	1	0449251885	Slide travel kit, motorised	300mm
6	1	0449253902	Cable set	5m
6:2	1	0460907881	Motor cable	5 m
6:3	1	0461239884	Arc welding cable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



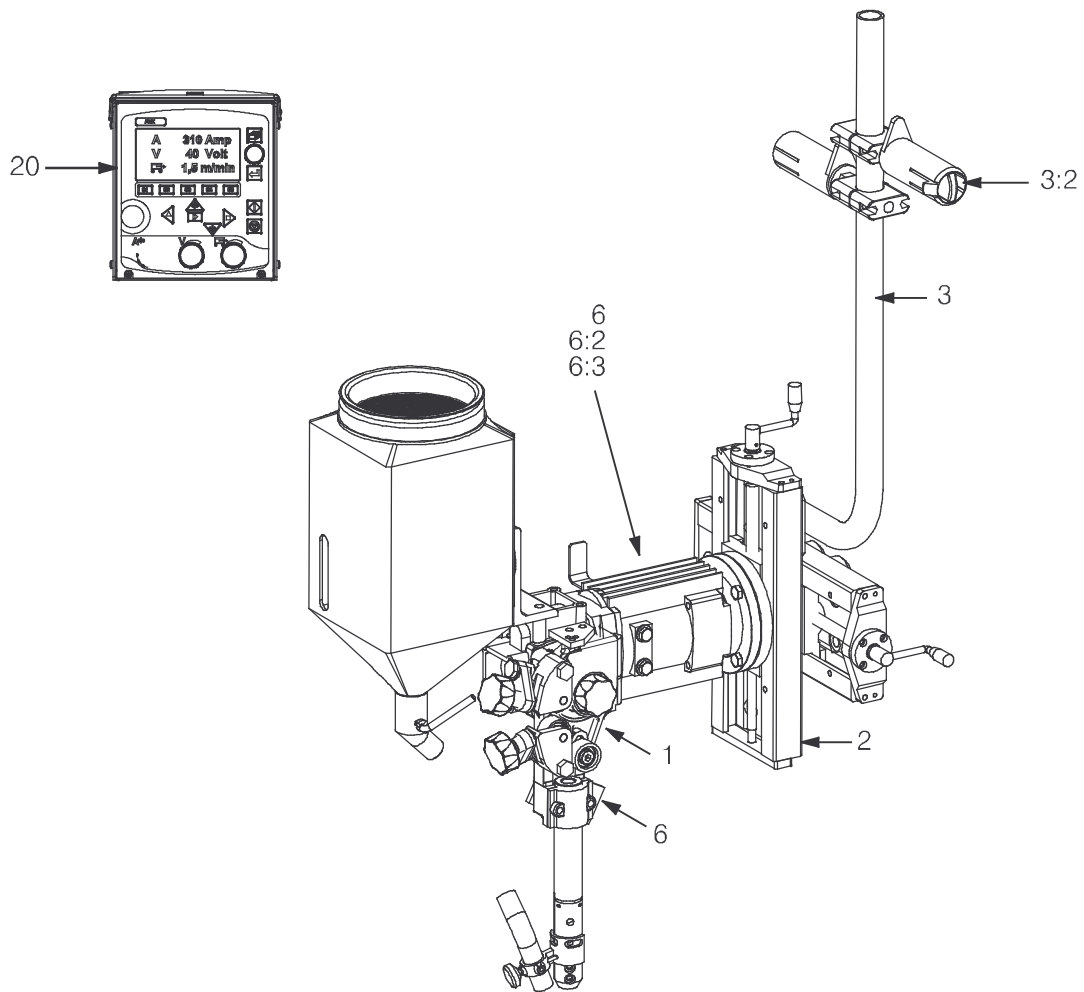
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449270915	Welding head with GMH and PEK	A6SF, SAW (74:1)
1	1	0449250892	Wire feed unit (right mounted)	74:1
2	1	0449251885	Slide travel kit, motorised	300mm
6	1	0449253902	Cable set	5m
6:2	1	0460907881	Motor cable	5 m
6:3	1	0461239884	Arc welding cable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



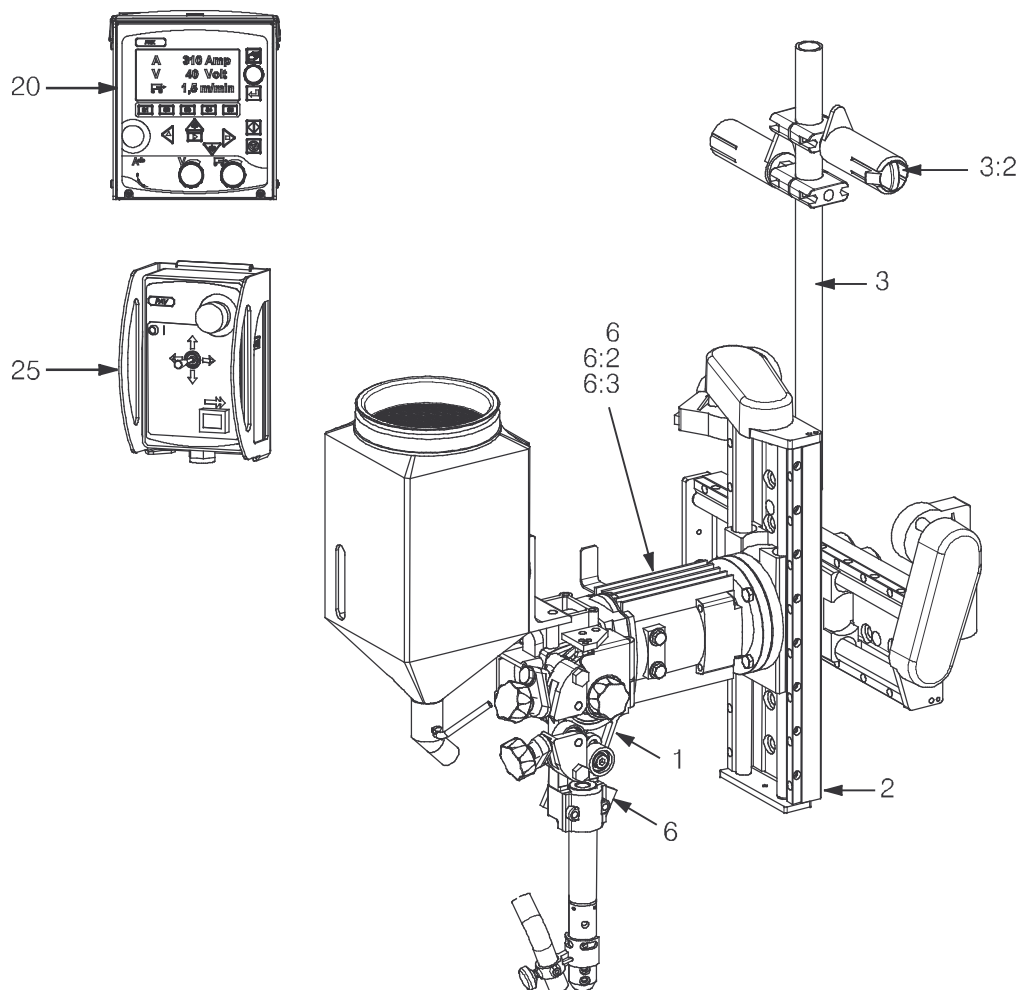
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449270916	Welding head with PEK	A6SF F1, SAW (74:1)
1	1	0449250892	Wire feed unit (right mounted)	74:1
2	1	0449251885	Slide travel kit, motorised	300mm
6	1	0449253902	Cable set	5m
6:2	1	0460907881	Motor cable	5 m
6:3	1	0461239884	Arc welding cable	5 m
20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



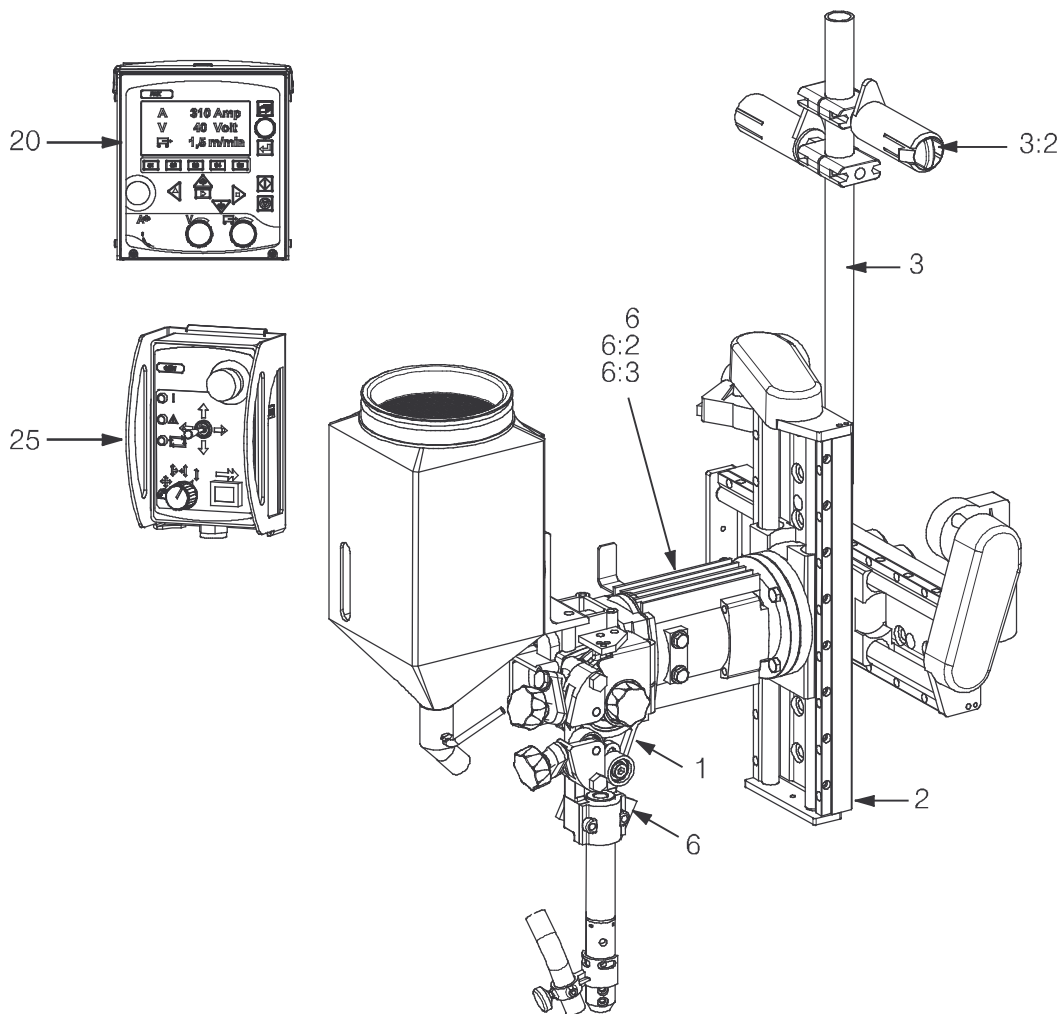
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449271900	Welding head with PEK	A6SF F1 Twin, SAW (156:1)
1	1	0449250881	Wire feed unit, Twin (right mounted)	156:1
2	1	0449252881	Slide travel kit, manual	210mm
3	1	0449255881	Bobbin holder complete	
3:2	1	0146967880	Brake hub	
6	1	0449253902	Cable set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



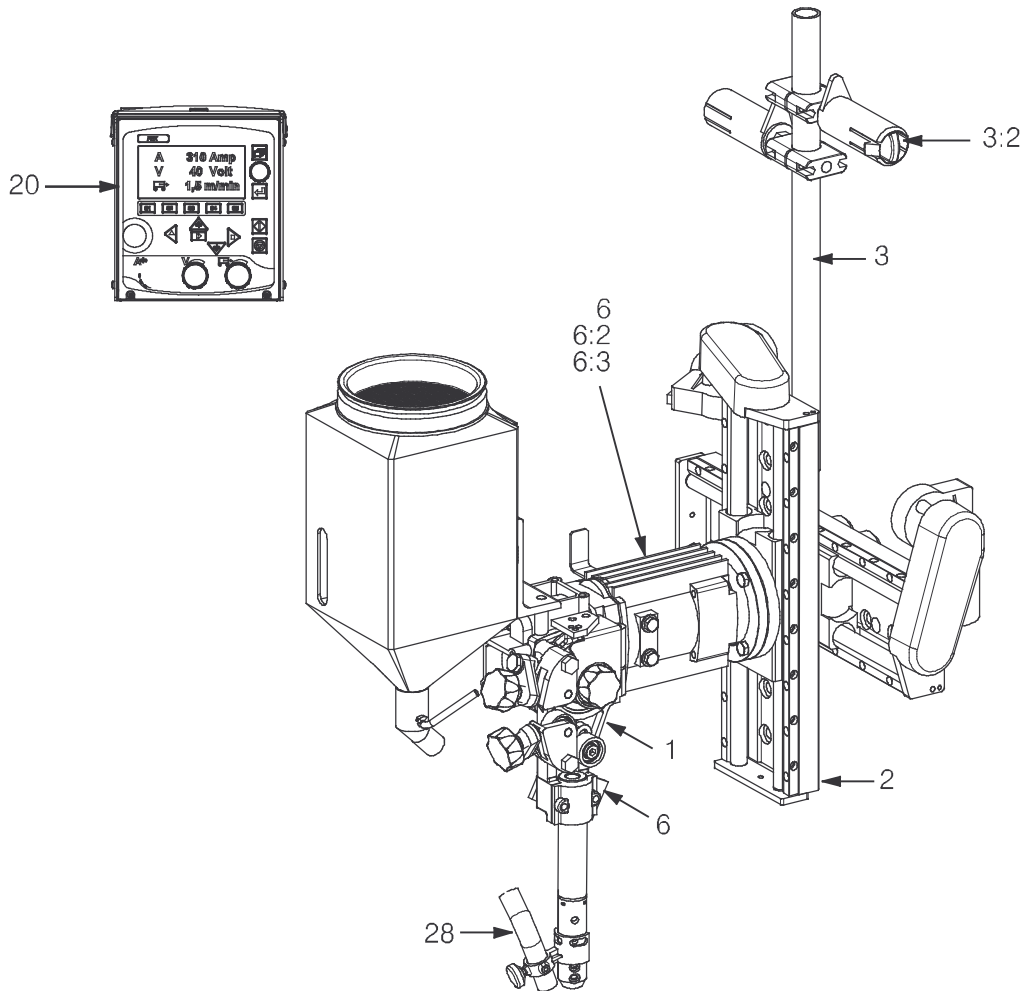
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449271901	Welding head with PEK and PAV	A6SF F1 Twin, SAW (156:1)
1	1	0449250881	Wire feed unit, Twin (right mounted)	156:1
2	1	0449251884	Slide travel kit, motorised	300mm
3	1	0449255880	Bobbin holder complete	
3:2	1	0146967880	Brake hub	
6	1	0449253902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



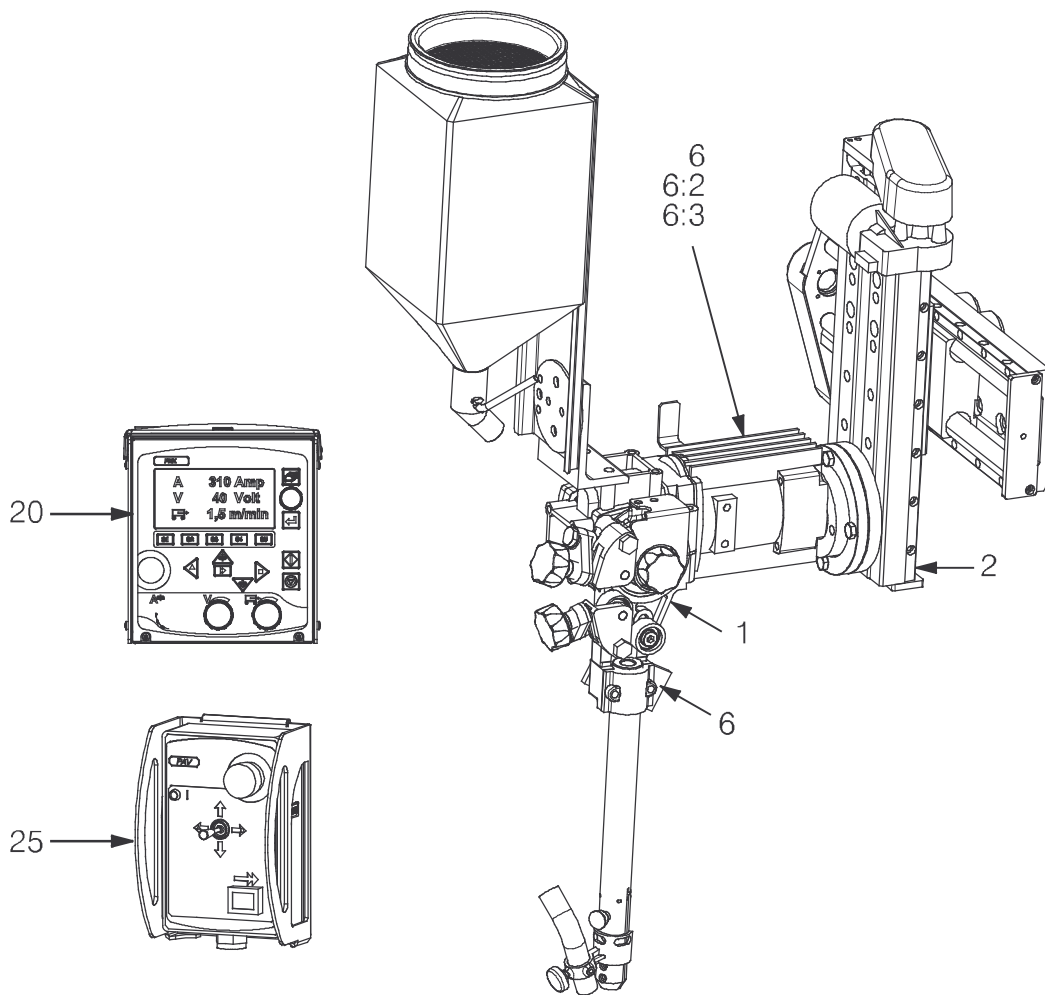
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449271902	Welding head with PEK and GMH	A6SF F1 Twin, SAW (156:1)
1	1	0449250881	Wire feed unit, Twin (right mounted)	156:1
2	1	0449251884	Slide travel kit, motorised	300mm
3	1	0449255880	Bobbin holder complete	
3:2	1	0146967880	Brake hub	
6	1	0449253902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



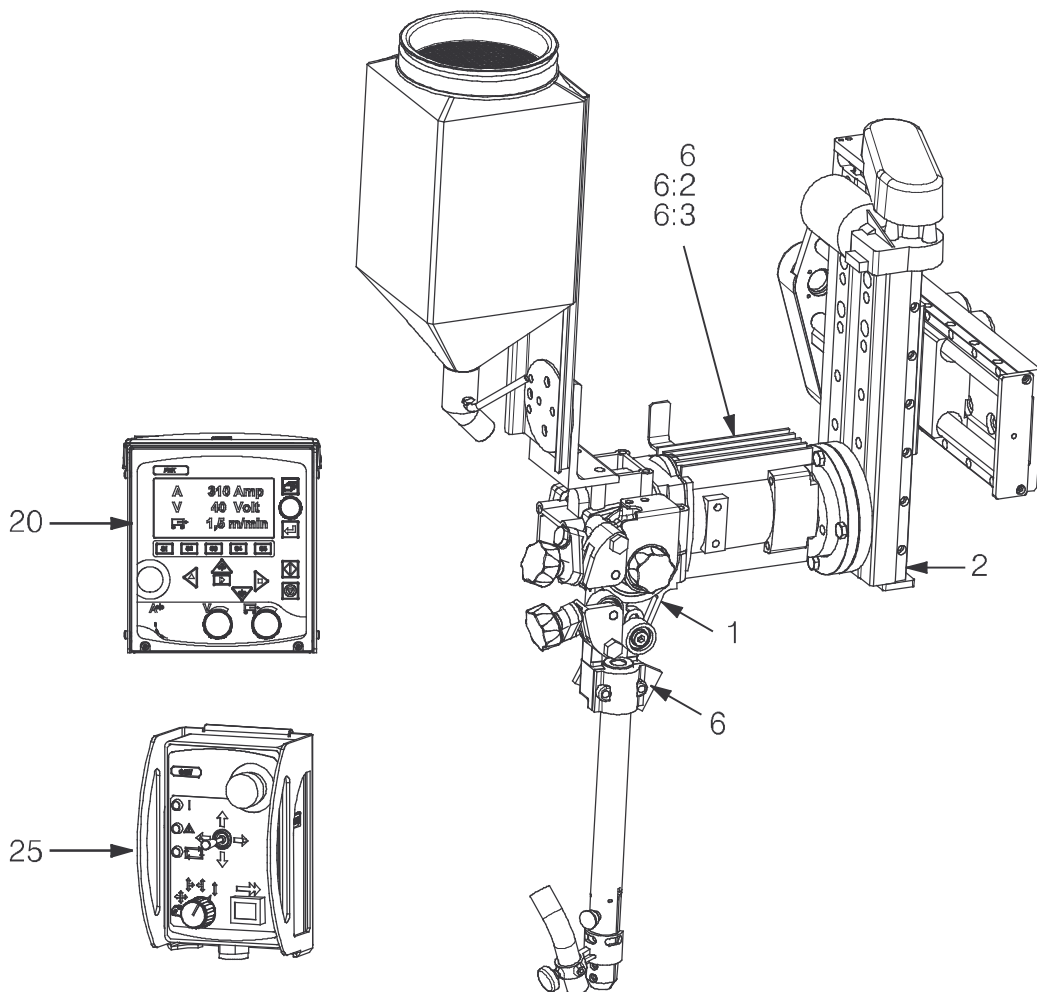
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449271903	Welding head with PEK	A6SF F1 Twin, SAW (156:1)
1	1	0449250881	Wire feed unit, Twin (right mounted)	156:1
2	1	0449251884	Slide travel kit, motorised	300 mm
3	1	0449255880	Bobbin holder complete	
3:2	1	0146967880	Brake hub	
6	1	0449253902	Cable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



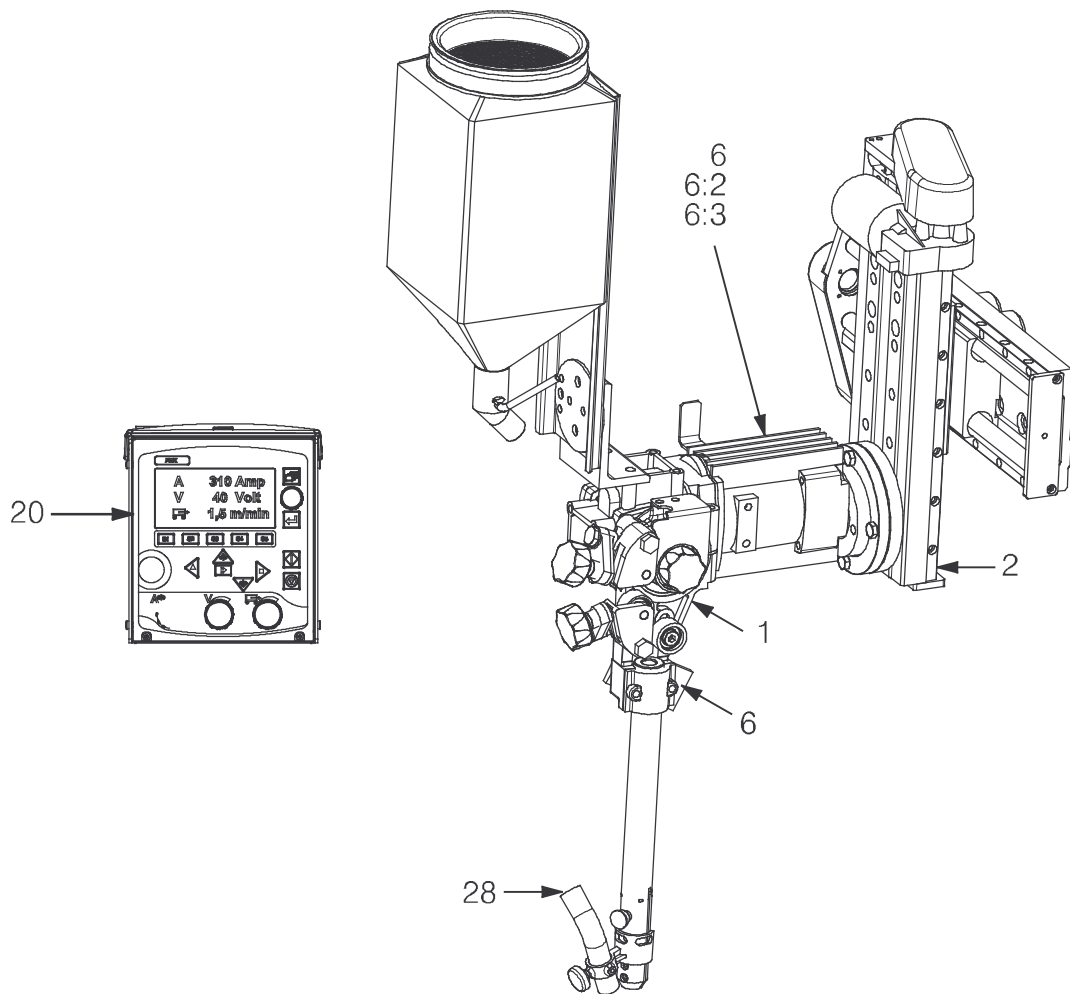
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449271904	Welding head with PEK and PAV	A6SF F1 Twin, SAW (156:1)
1	1	0449250883	Wire feed unit, Twin	156:1
2	1	0449251885	Slide travel kit, motorised	300mm
6	1	0449253902	Cable set	l= 5m
6:2	1	0460907881	Motor cable	5 m
6:3	1	0461239884	Arc welding cable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



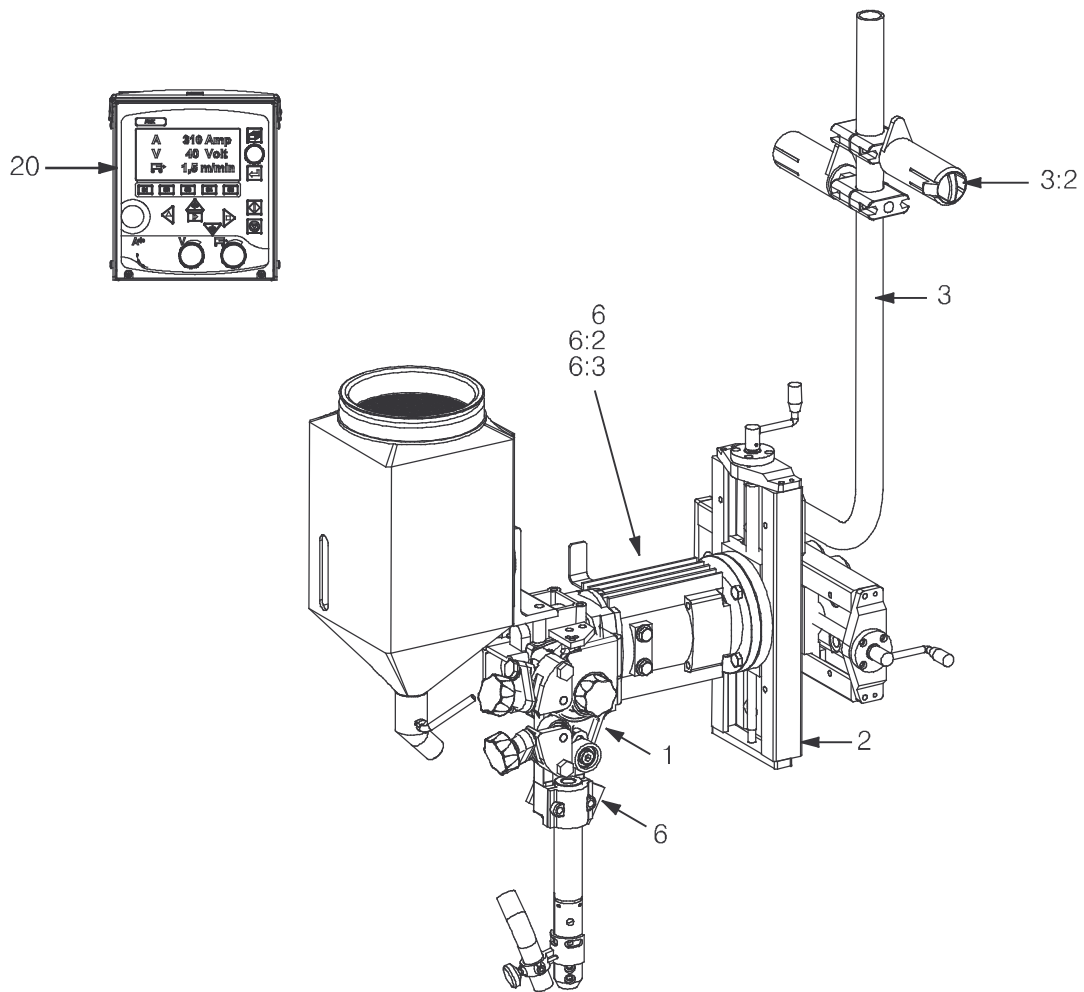
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449271905	Welding head with PEK and GMH	A6SF F1 Twin, SAW (156:1)
1	1	0449250883	Wire feed unit, Twin (right mounted)	156:1
2	1	0449251884	Slide travel kit, motorised	300mm
3	1	0449255880	Bobbin holder complete	
3:2	1	0146967880	Brake hub	
6	1	0449253902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



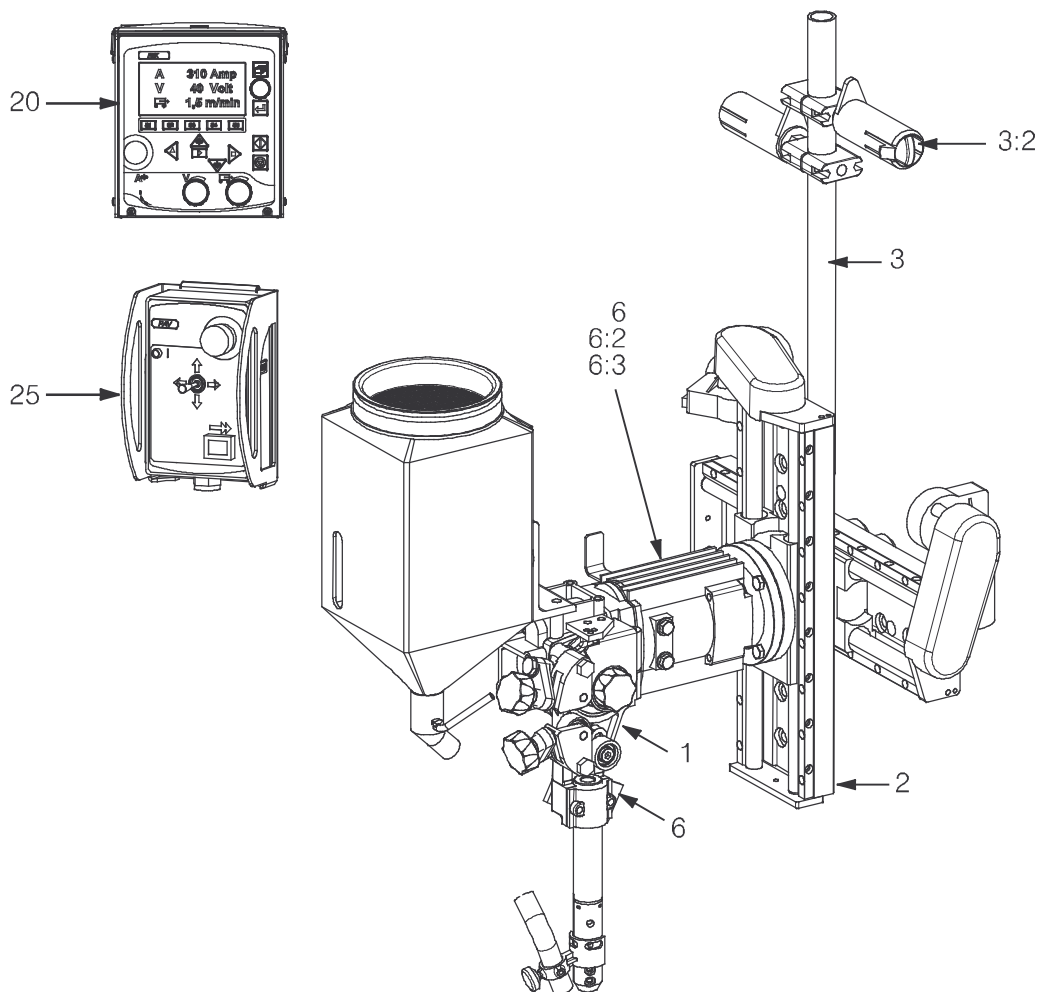
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449271906	Welding head with PEK	A6SF F1 Twin, SAW (156:1)
1	1	0449250881	Wire feed unit, Twin (right mounted)	156:1
2	1	0449251884	Slide travel kit, motorised	300mm
3	1	0449255880	Bobbin holder complete	
3:2	1	0146967880	Brake hub	
6	1	0449253902	Cable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



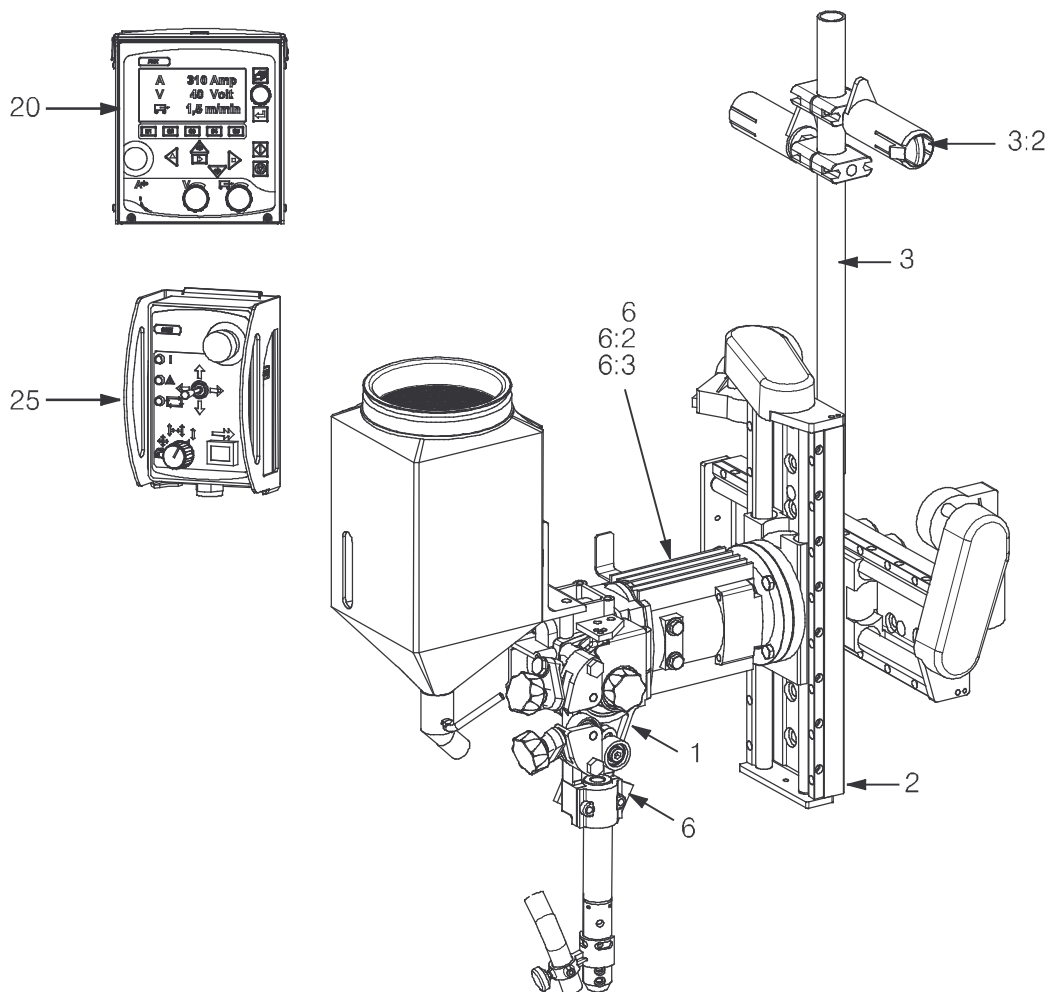
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449271910	Welding head with PEK	A6SF F1 Twin, SAW (74:1)
1	1	0449250891	Wire feed unit, Twin (right mounted)	74:1
2	1	0449252881	Slide travel kit, manual	210mm
3	1	0449255881	Bobbin holder complete	
3:2	1	0146967880	Brake hub	
6	1	0449253902	Cable set	l=5m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



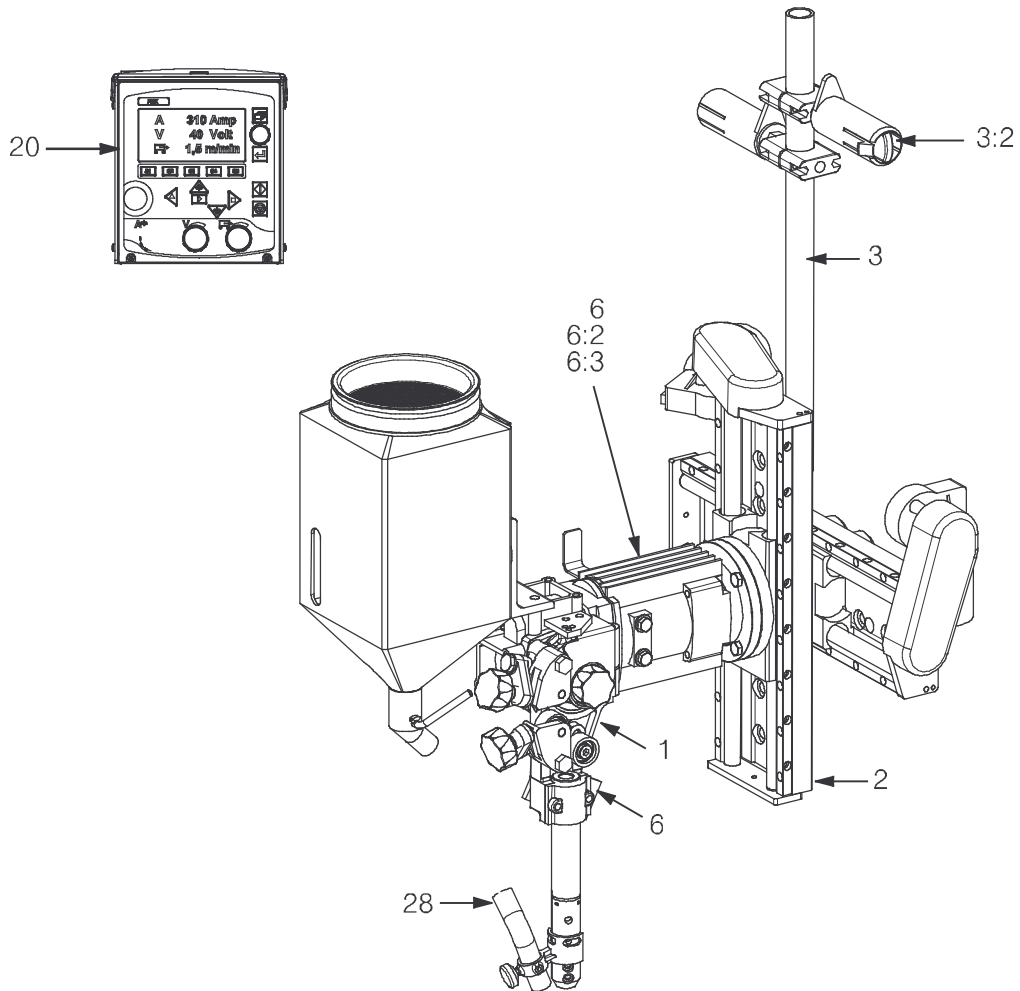
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449271911	Welding head with PEK and PAV	A6SF F1 Twin, SAW (74:1)
1	1	0449250891	Wire feed unit, Twin (right mounted)	74:1
2	1	0449251884	Slide travel kit, motorised	300mm
3	1	0449255880	Bobbin holder complete	
3:2	1	0146967880	Brake hub	
6	1	0449253902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



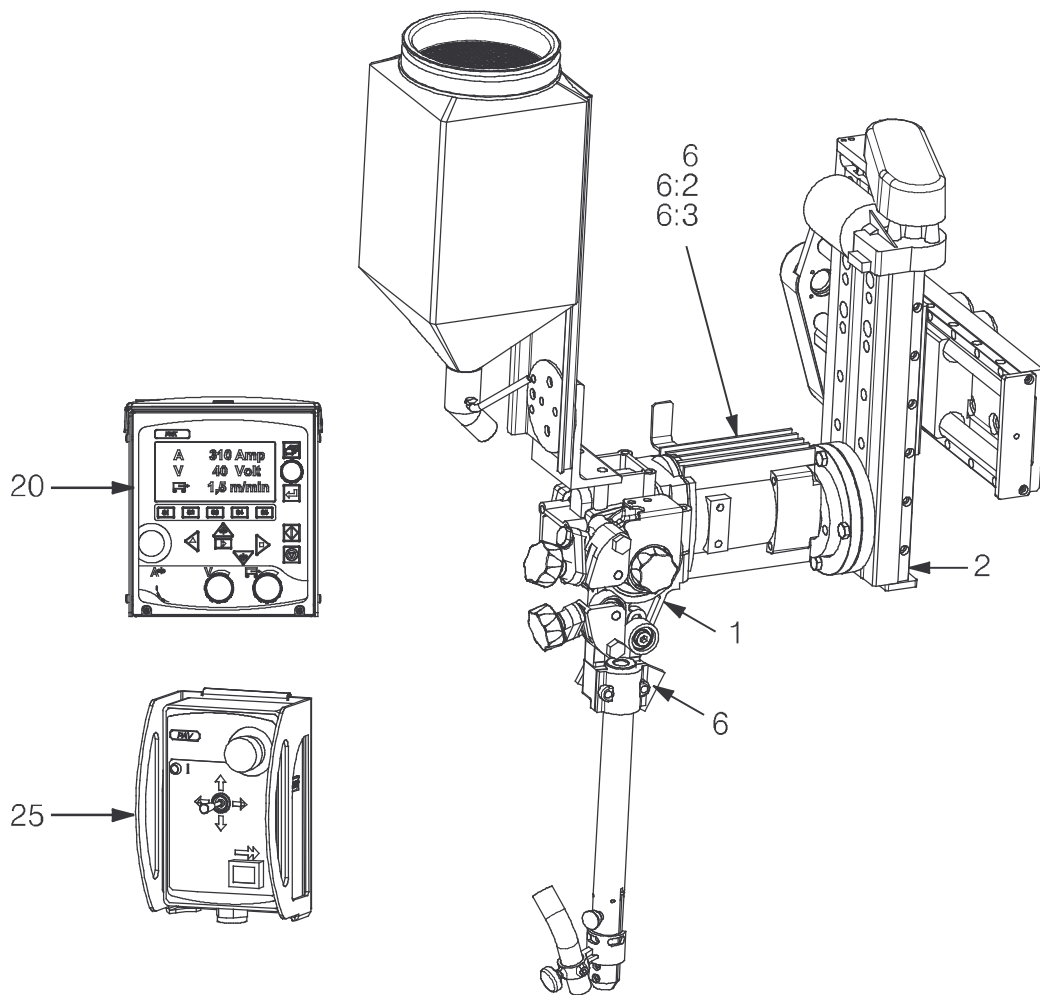
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449271912	Welding head with PEK and GMH	A6SF F1 Twin, SAW (74:1)
1	1	0449250891	Wire feed unit, Twin (right mounted)	74:1
2	1	0449251884	Slide travel kit, motorised	300mm
3	1	0449255880	Bobbin holder complete	
3:2	1	0146967880	Brake hub	
6	1	0449253902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



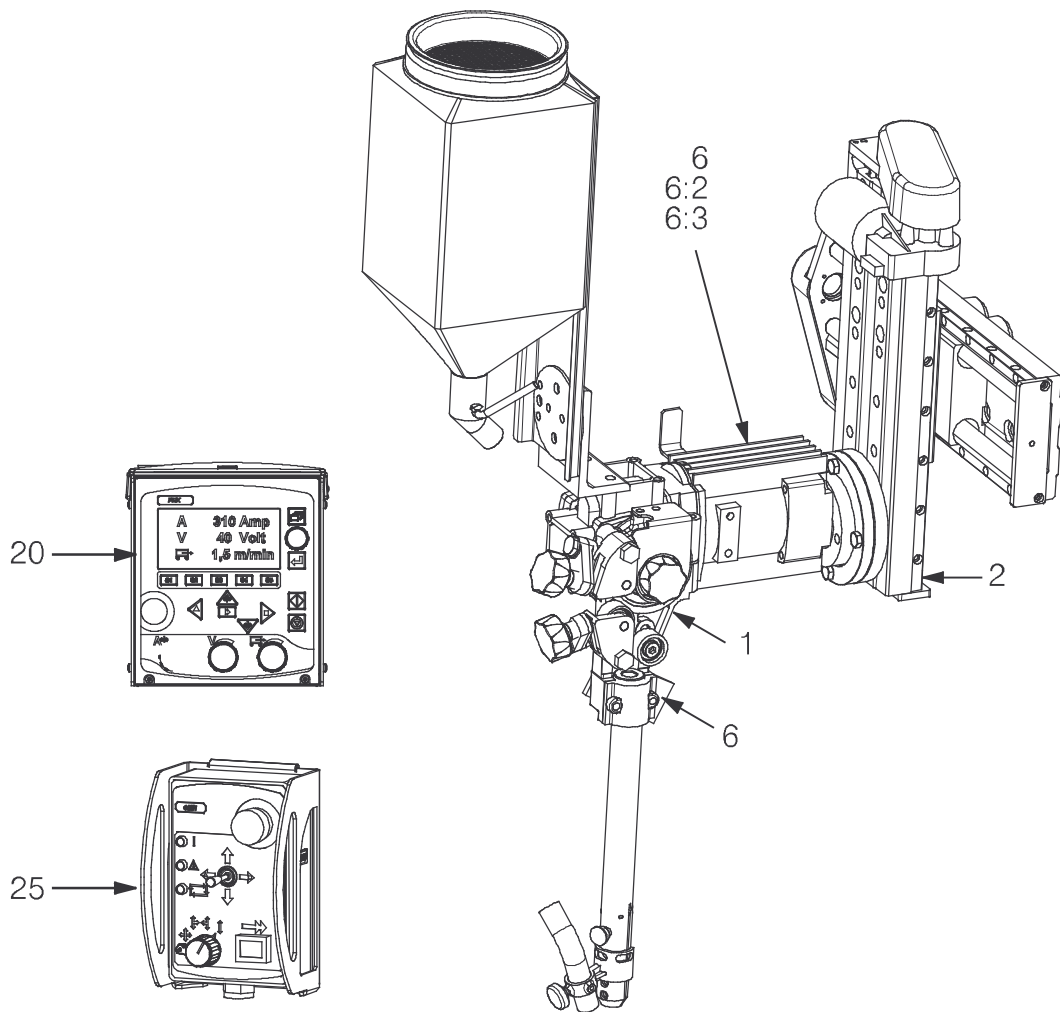
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449271913	Welding head with PEK	A6SF F1 Twin, SAW (74:1)
1	1	0449250891	Wire feed unit, Twin (right mounted)	74:1
2	1	0449251884	Slide travel kit, motorised	300mm
3	1	0449255880	Bobbin holder complete	
3:2	1	0146967880	Brake hub	
6	1	0449253902	Cable set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



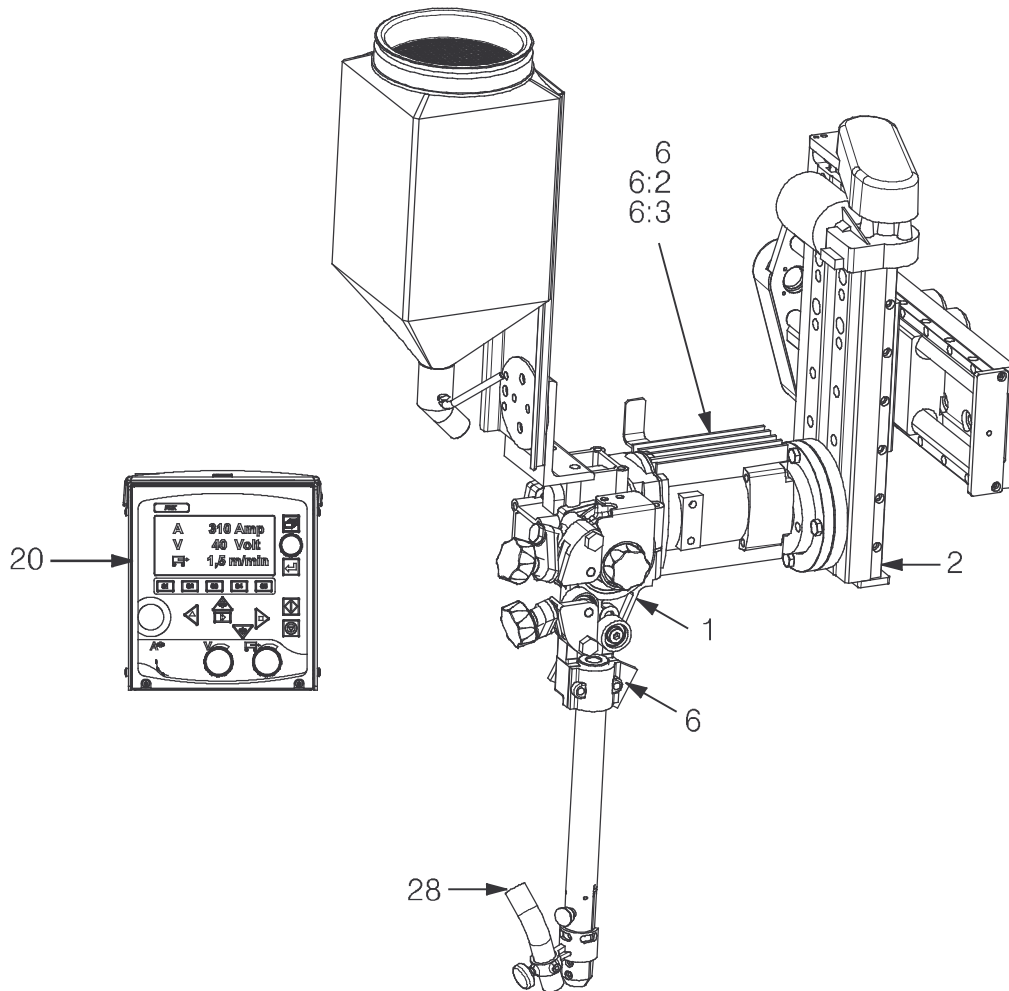
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449271914	Welding head with PEK and PAV	A6SF F1 Twin, SAW (74:1)
1	1	0449250893	Wire feed unit, Twin	74:1
2	1	0449251885	Slide travel kit, motorised	300mm
6	1	0449253902	Cable set	l= 5m
6:2	1	0460907881	Motor cable	5 m
6:3	1	0461239884	Arc welding cable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



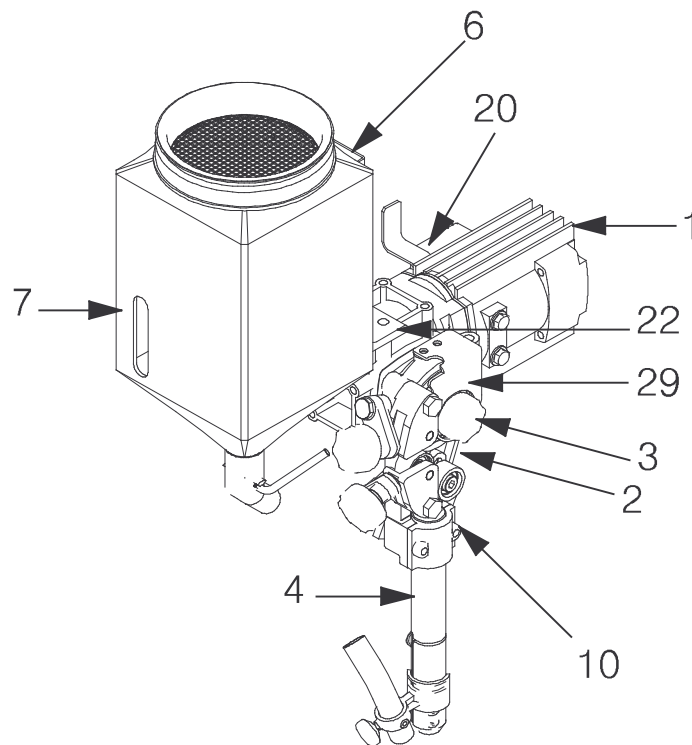
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449271915	Welding head with PEK and GMH	A6SF F1 Twin, SAW (74:1)
1	1	0449250893	Wire feed unit, Twin	74:1
2	1	0449251885	Slide travel kit, motorised	300mm
6	1	0449253902	Cable set	l=5m
6:2	1	0460907881	Motor cable	5 m
6:3	1	0461239884	Arc welding cable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

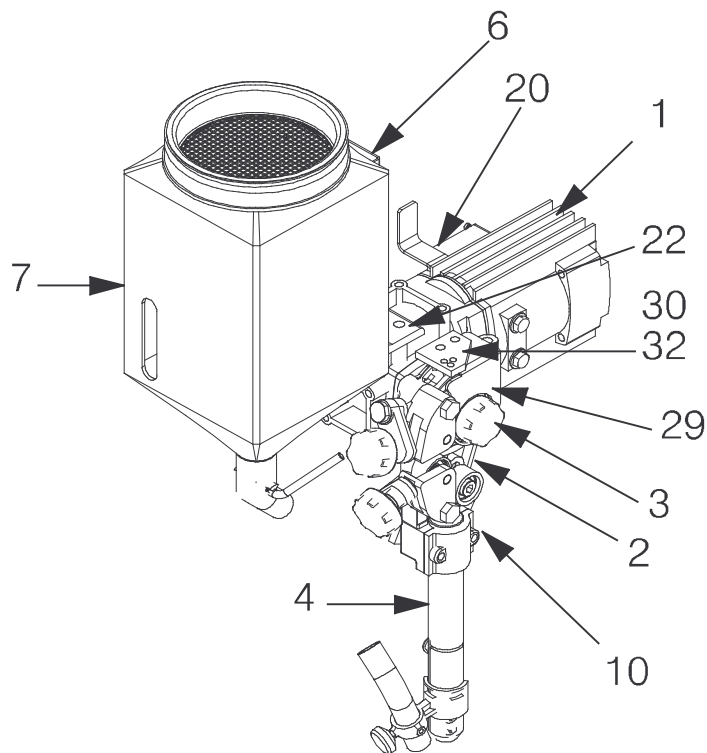


Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449250880	Wire feed unit (Right mounted)	SAW (156:1), Single
1	1	0145063906	Motor with gear	A6 VEC (156:1), see separate manual
2	1	0147639880	Wire straightener (right mounted)	D35
3	1	0218810183	Insulated hand wheel	
4	1	0334290882	Contact equipment	D35/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

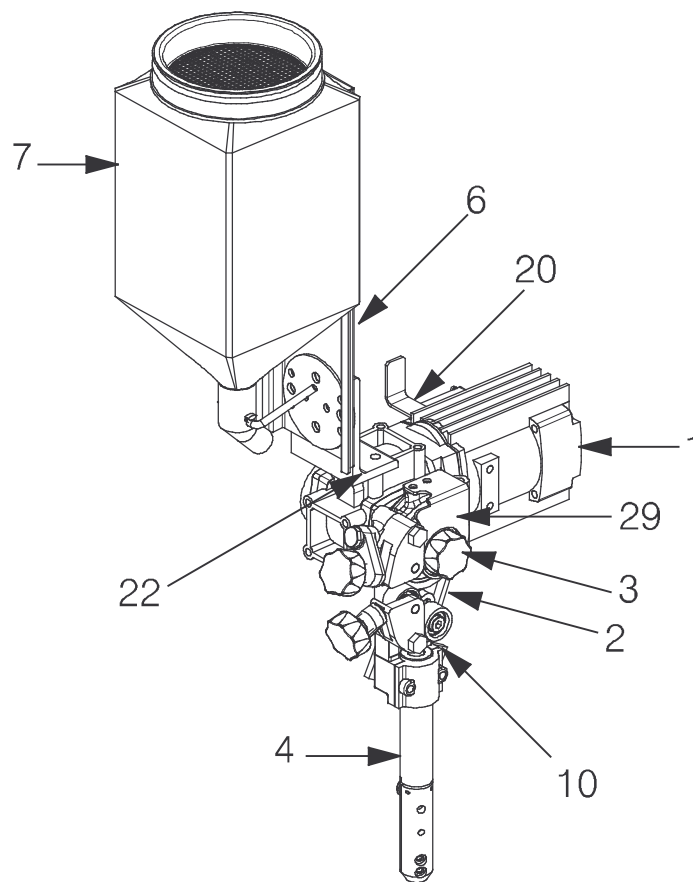


Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449250881	Wire feed unit (Right mounted)	SAW (156:1), Twin
1	1	0145063906	Motor with gear	A6 VEC (156:1), see separate manual
2	1	0147639887	Wire straightener (right mounted)	D35, Twin
3	1	0218810183	Insulated hand wheel	
4	1	0334290882	Contact equipment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

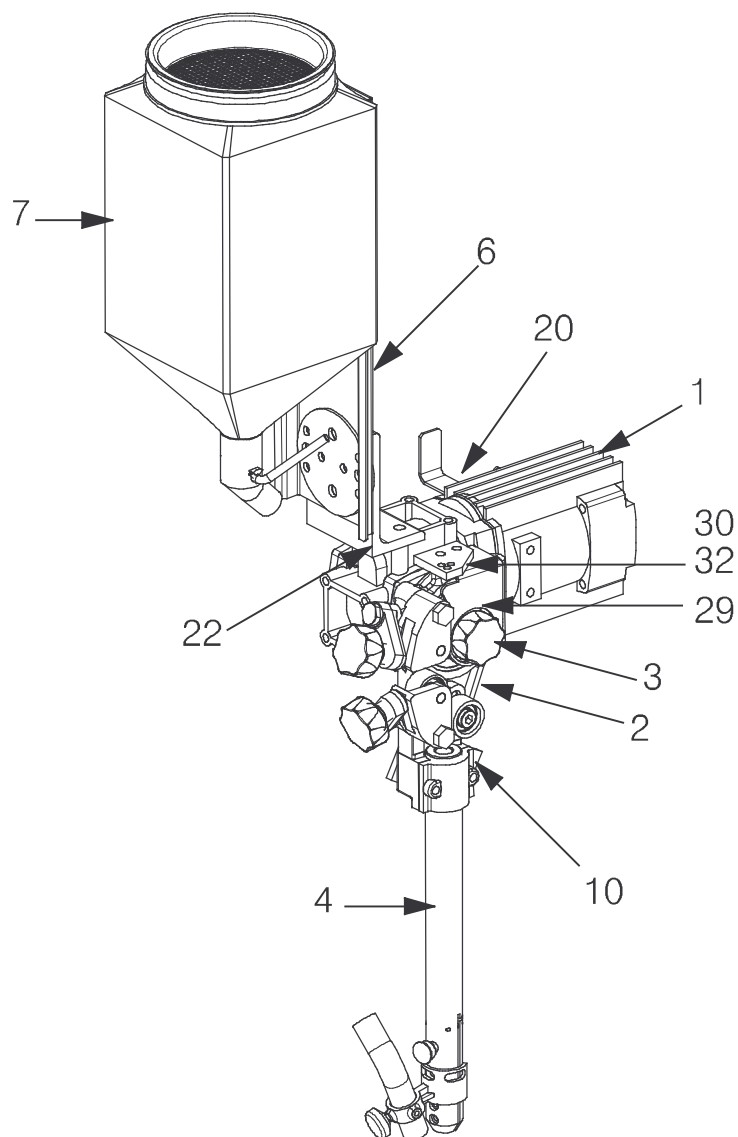


Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449250882	Wire feed unit	SAW (156:1) CaB
1	1	0145063906	Motor with gear	A6 VEC (156:1), see separate manual
2	1	0147639880	Wire straightener (right mounted)	D35
3	1	0218810183	Insulated hand wheel	
4	1	0334290884	Contact equipment single wire	D35/1400
6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

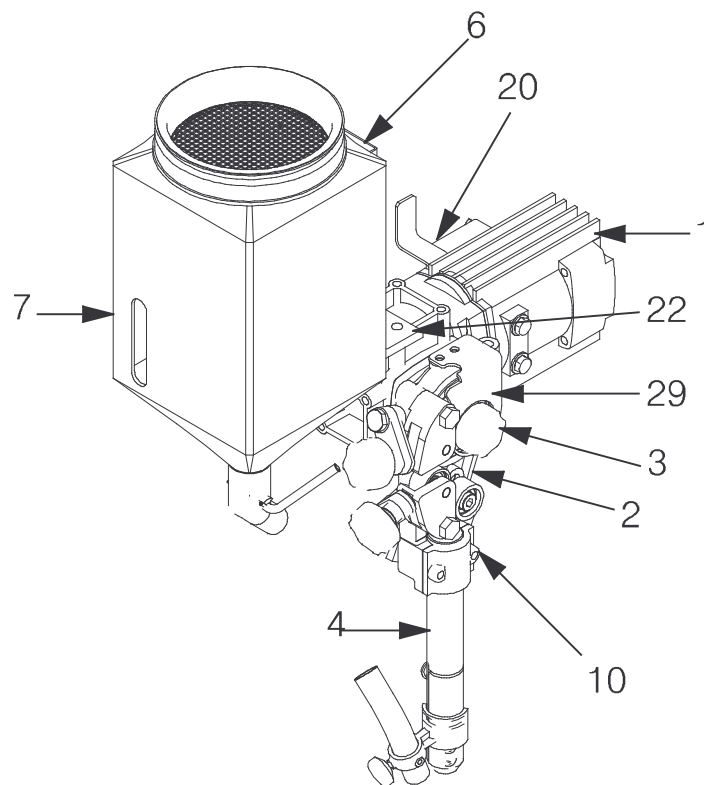


Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449250883	Wire feed unit	SAW (156:1) CaB
1	1	0145063906	Motor with gear	A6 VEC (156:1), see separate manual
2	1	0147639880	Wire straightener (right mounted)	D35
3	1	0218810183	Insulated hand wheel	
4	1	0334290884	Contact equipment single wire	D35/1400
6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

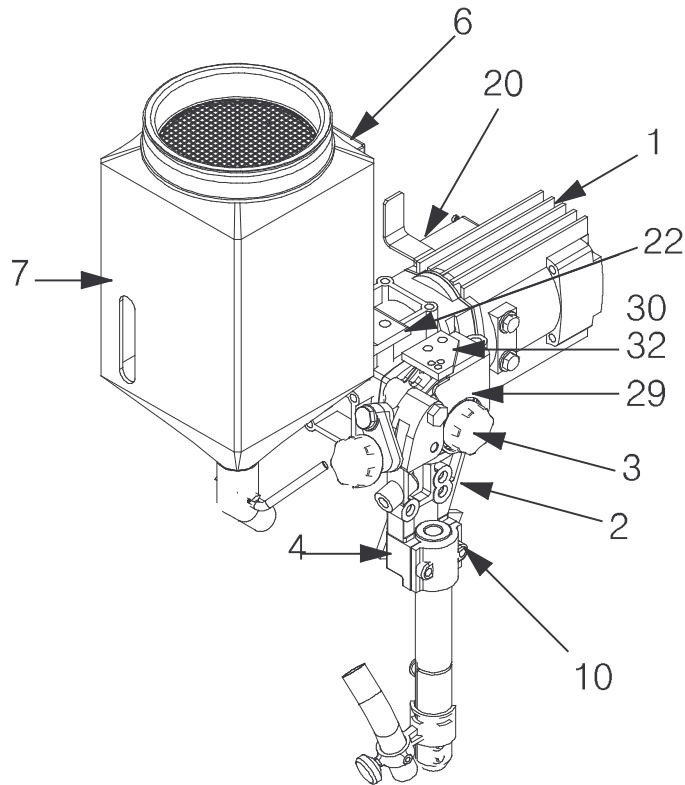


Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449250890	Wire feed unit (Right mounted)	SAW (74:1), Single
1	1	0145063907	Motor with gear	A6 VEC (74:1), see separate manual
2	1	0147639880	Wire straightener (right mounted)	D35
3	1	0218810183	Insulated hand wheel	
4	1	0334290882	Contact equipment	D35/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

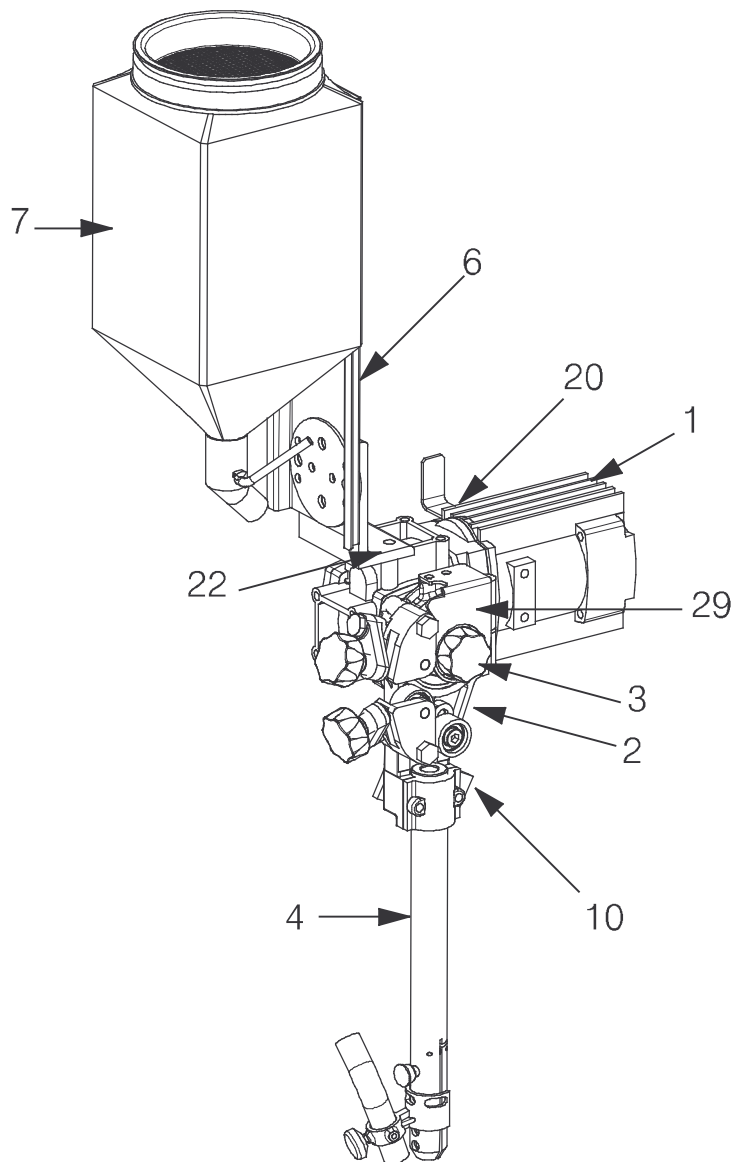


Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449250891	Wire feed unit (Right mounted)	SAW (74:1), Twin
1	1	0145063907	Motor with gear	A6 VEC (74:1), see separate manual
2	1	0147639891	Wire straightener (right mounted)	D35, Twin
3	1	0218810183	Insulated hand wheel	
4	1	0334290882	Contact equipment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

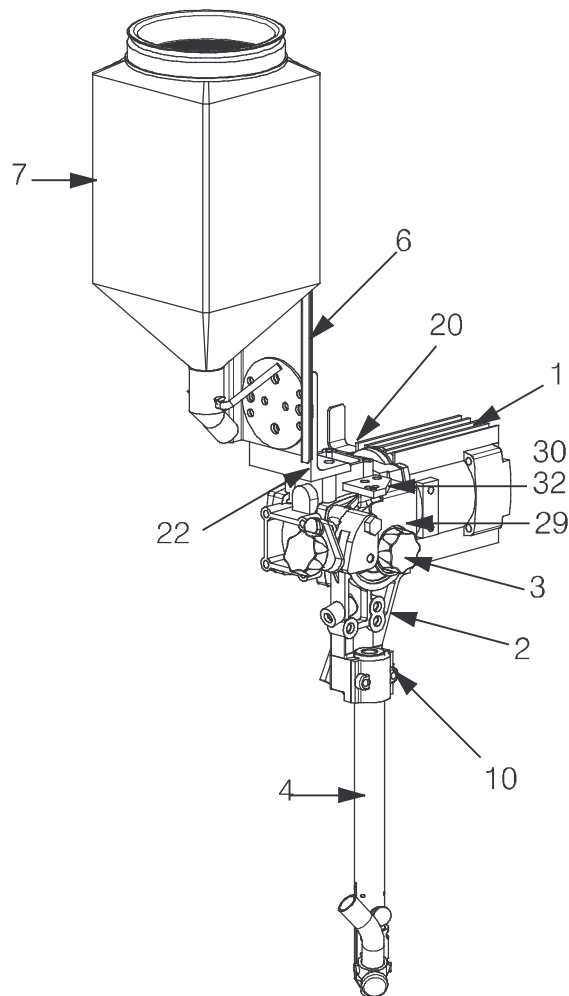


Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449250892	Wire feed unit (Right mounted)	SAW (74:1), Single
1	1	0145063907	Motor with gear	A6 VEC (74:1), see separate manual
2	1	0147639880	Wire straightener (right mounted)	D35
3	1	0218810183	Insulated hand wheel	
4	1	0334290884	Contact equipment	D35/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

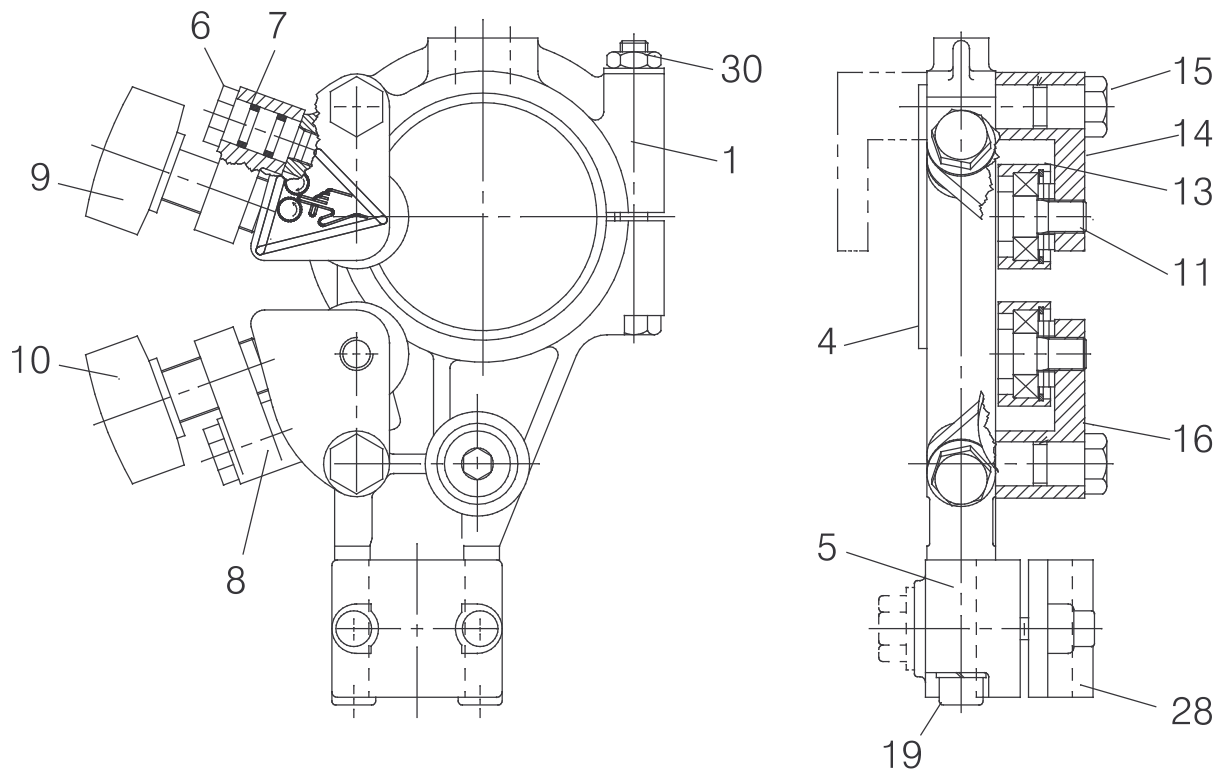


Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449250893	Wire feed unit	SAW TWIN (74:1) CaB
1	1	0145063907	Motor with gear	A6 VEC (74:1), see separate manual
2	1	0147639891	Wire straightener (right mounted)	D35 twin (74:1)
3	1	0218810183	Insulated hand wheel	
4	1	0334290884	Contact equipment	D35/L400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

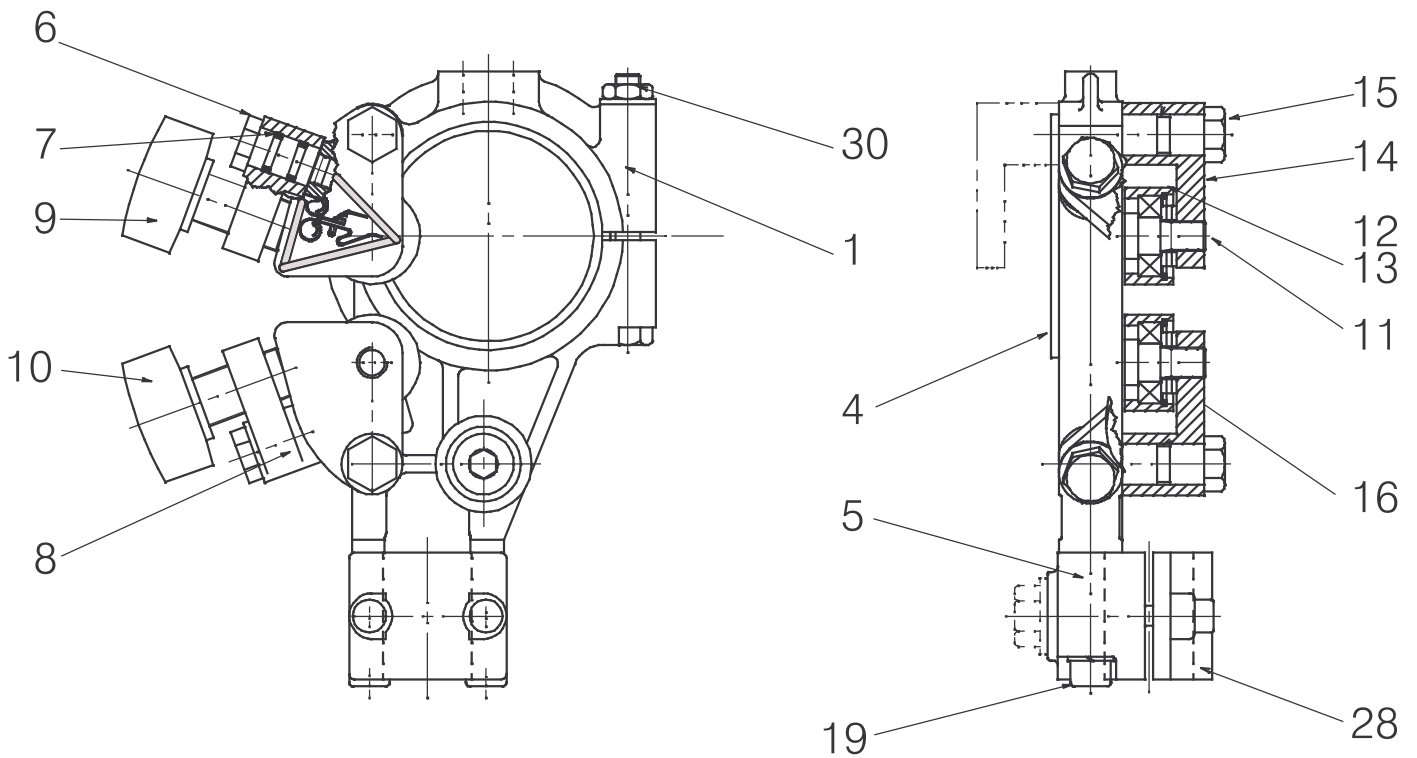
* Not shown in the picture



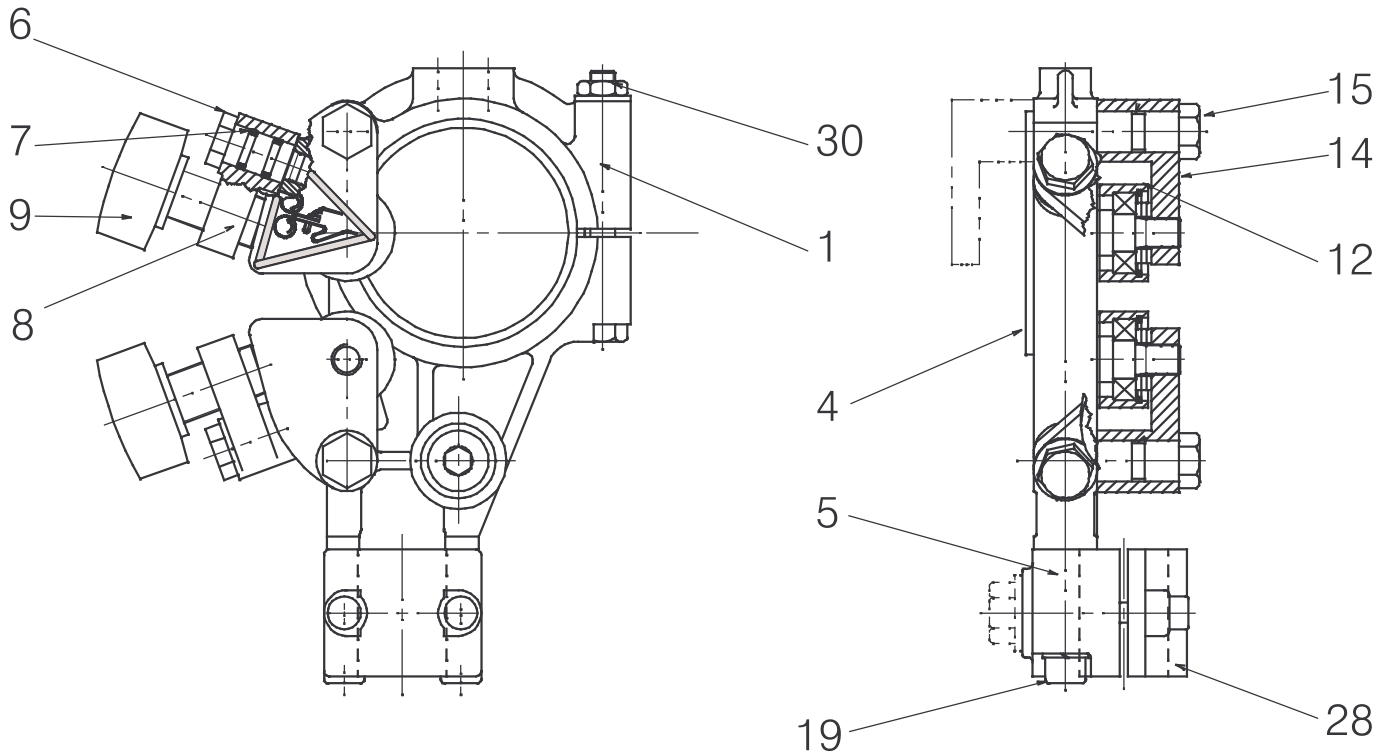
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0147639880	Wire straightener(right mounted)	
1	1	0156449001	Clamp	
4	1	0215503601	Insulating sleeve	
5	1	0156530001	Clamp half	D35
6	2	0212900001	Spacer screw	
7	4	0215201209	Sealing, O-ring	D11.3x2.4
8	2	0218400801	Pressure roller arm	
9	1	0218810181	Handwheel,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



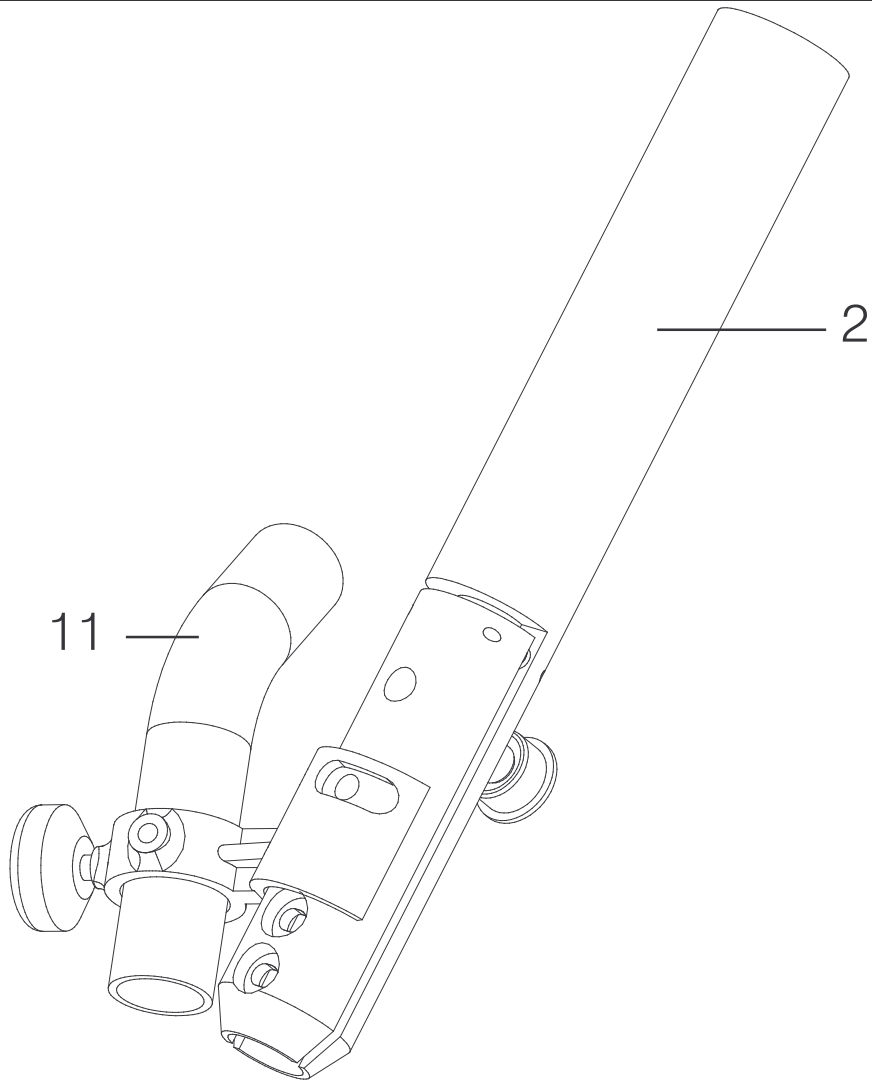
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0147639887	Wire Wire straightener(right mounted)	A6 D35 TWIN
1	1	0156449001	Clamp	
4	1	0215503601	Insulating sleeve	
5	1	0156530001	Clamp half	
6	2	0212900001	Spacer screw	
7	4	0215201209	O-ring	11,3x2,4
8	2	0218400801	Pressure roller arm	
9	1	0218810181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



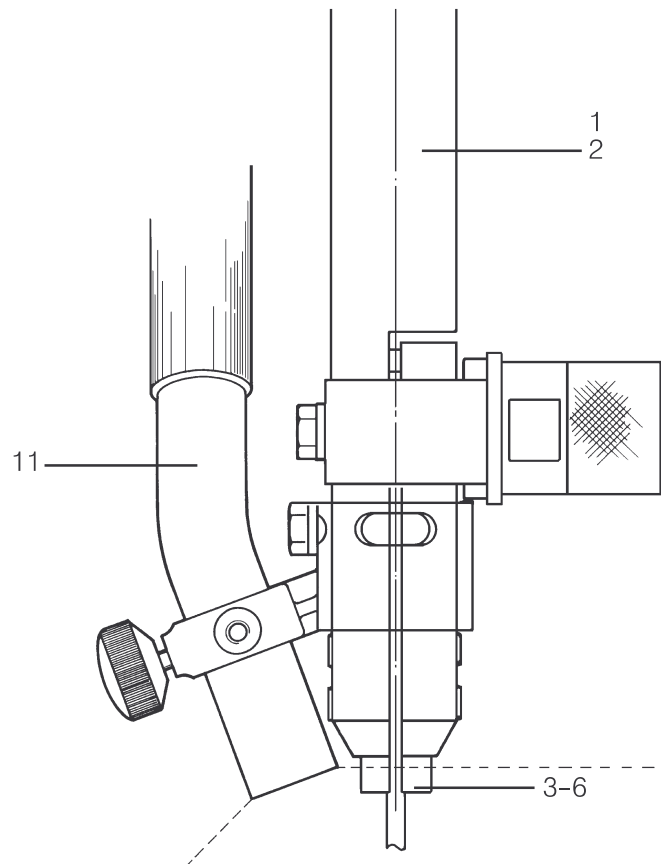
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0147639891	Wire straightener(right mounted)	A6 D35 TWIN (74:1)
1	1	0156449001	Clamp	
4	1	0215503601	Insulating sleeve	
5	1	0156530001	Clamp half	D35
6	1	0212900001	Spacer screw	
7	2	0215201209	Sealing, O-ring	D11,3x2,4
8	1	0218400801	Pressure roller arm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



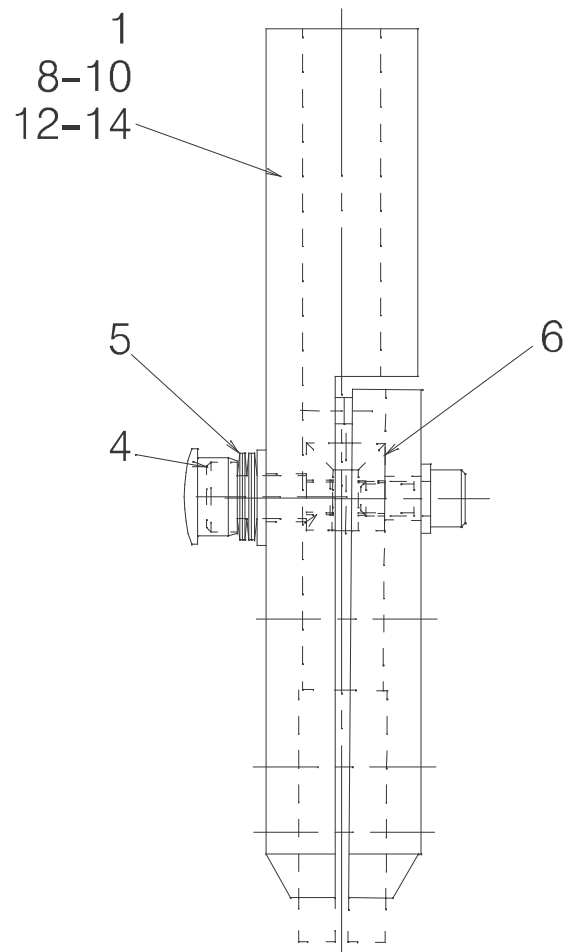
Item	Qty	Orderingno.	Denomination	Remarks
		0334290882	Contact equipment single wire	D35
2	1	0417959881	Contact jaw tube	L=275
11	1	0153299880	Flux nozzle complete	



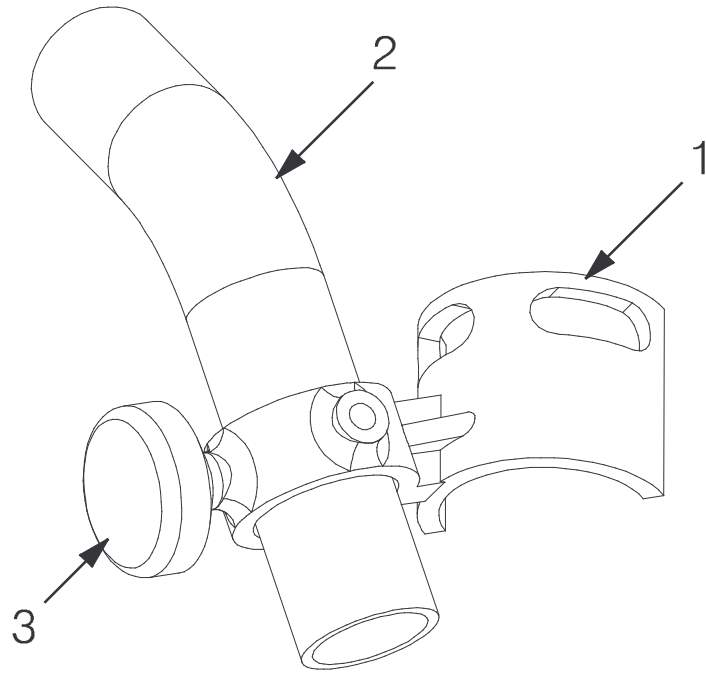
Item	Qty	Orderingno.	Denomination	Remarks
		0334290884	Contact equipment single wire	D35
1	1	0417959882	Contact jaw tube	L=400
3	1	0265900880	Contact jaw	ø 3, L=58mm
4	1	0265900882	Contact jaw	ø 4, L=58mm
5	1	0265900883	Contact jaw	ø 5, L=58mm
6	1	0265900884	Contact jaw	ø 6
7	1	0218510298	Feed roller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



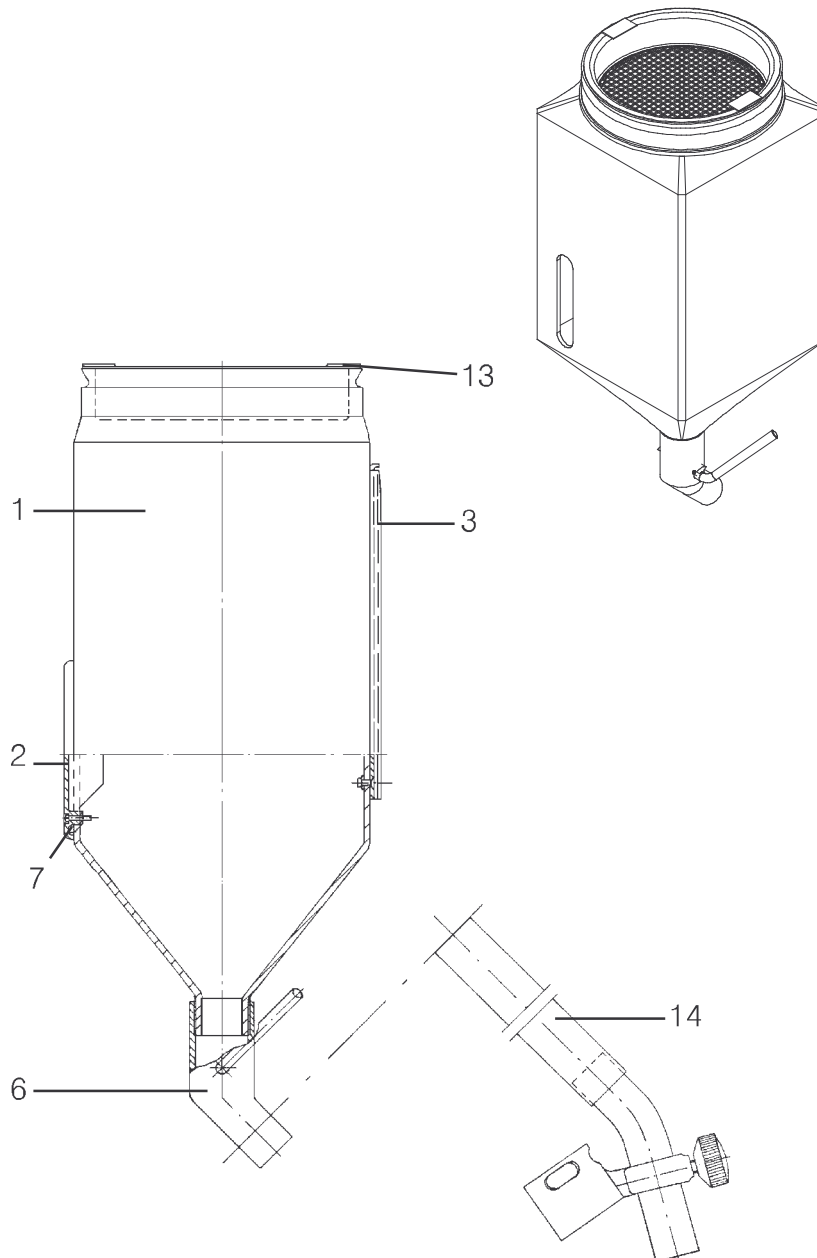
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0417959881	Contact jaw tube	L = 275 mm
4	1	0443372001	Fitting bolt	
5	4	0219504307	Cup spring	d20/10.2, T=1.1
6	1	0417979001	Ring	
8	1	0443344881	Contact tube	L = 275 mm
		0417959882	Contact jaw tube	L = 400 mm
4	1	0443372001	Fitting bolt	
5	4	0219504307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



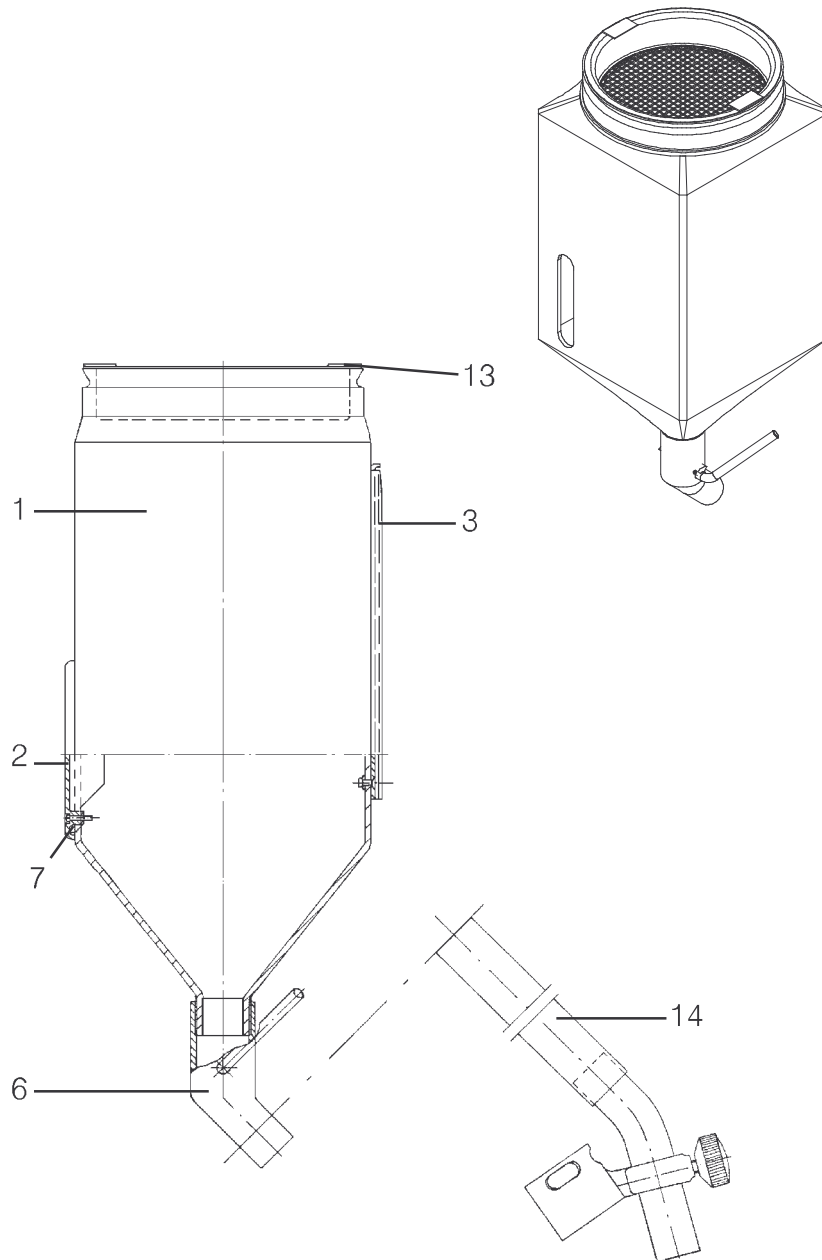
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0153299880	Flux nozzle complete	
1	1	0153290002	Holder for flux pipe	
2	1	0153296001	Flux pipe, bent	
3	1	0153425001	Wheel	



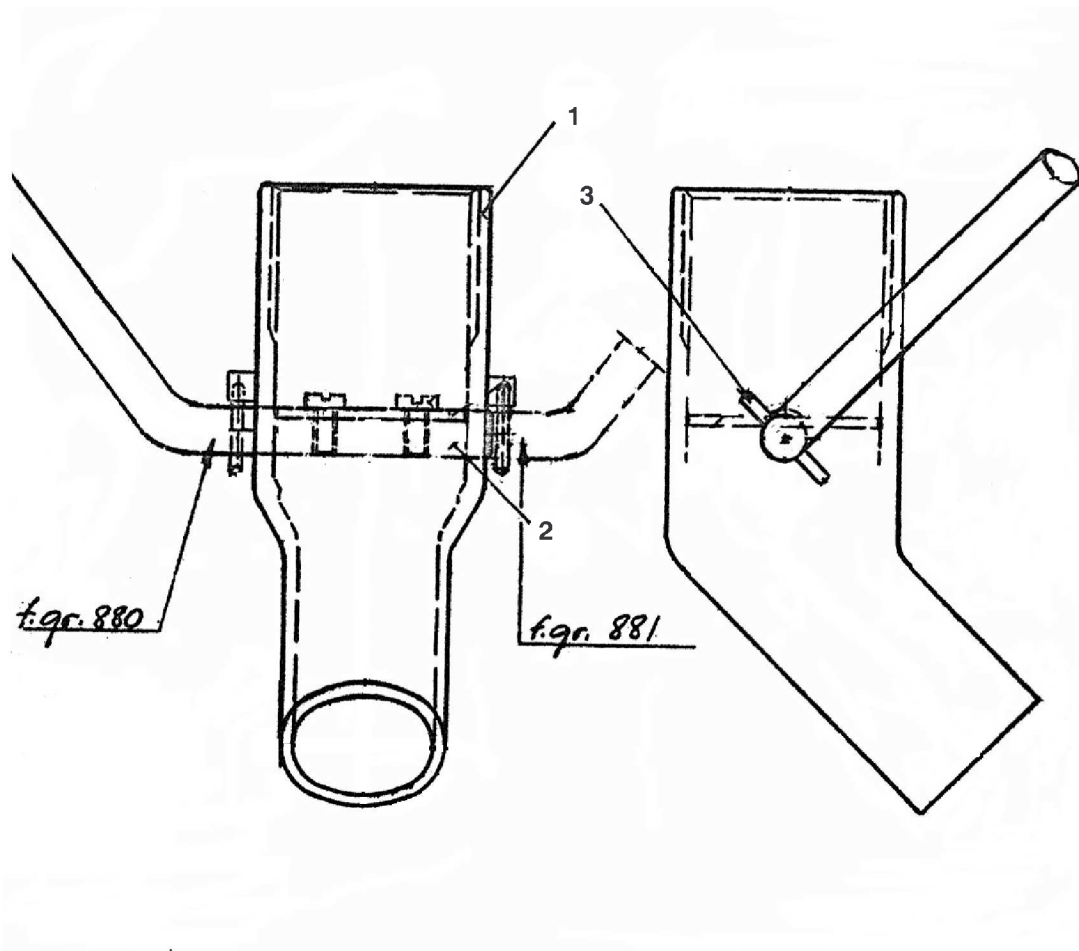
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0147649881	Flux Hopper	10l
1	1	0154007001	Flux hopper	
2	1	0148837001	Window (a6 flux hopper)	
3	1	0147645001	Mounting	
6	1	0153347880	Flux valve	
7	1	0215201232	Sealing, O-ring	69,2x5,7
13	1	0020301780	Flux strainer	
14	1	0443383002	Flux hose	L=500



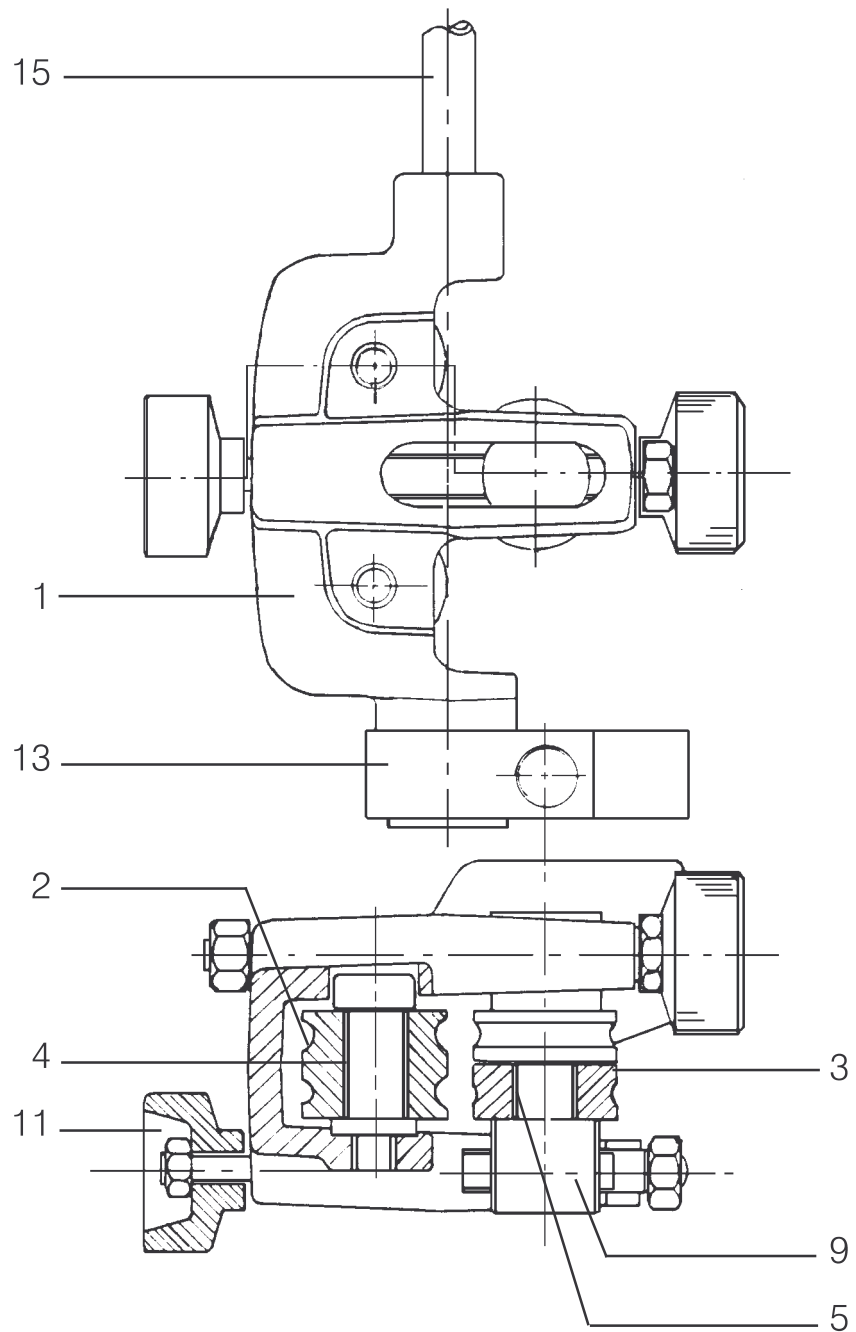
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0147649882	Flux Hopper	10l
1	1	0154007002	Flux hopper	
3	1	0147645001	Mounting	
6	1	0153347880	Flux valve	
13	1	0020301780	Flux strainer	
14	1	0443383002	Flux hose	L=500



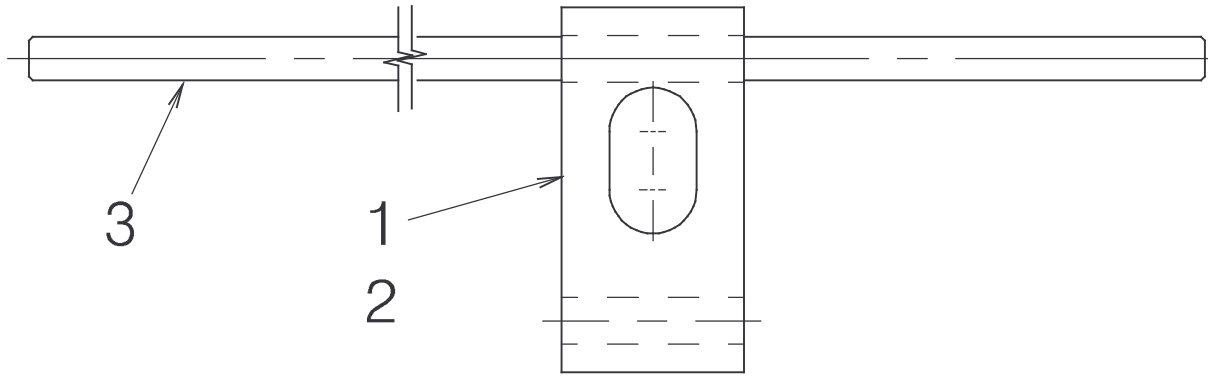
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0153347880	Flux valve	
1	1	0153348001	Outlet	
2	1	0153349001	Shaft	
3	1	0211102938	Roll pin	d 3x20



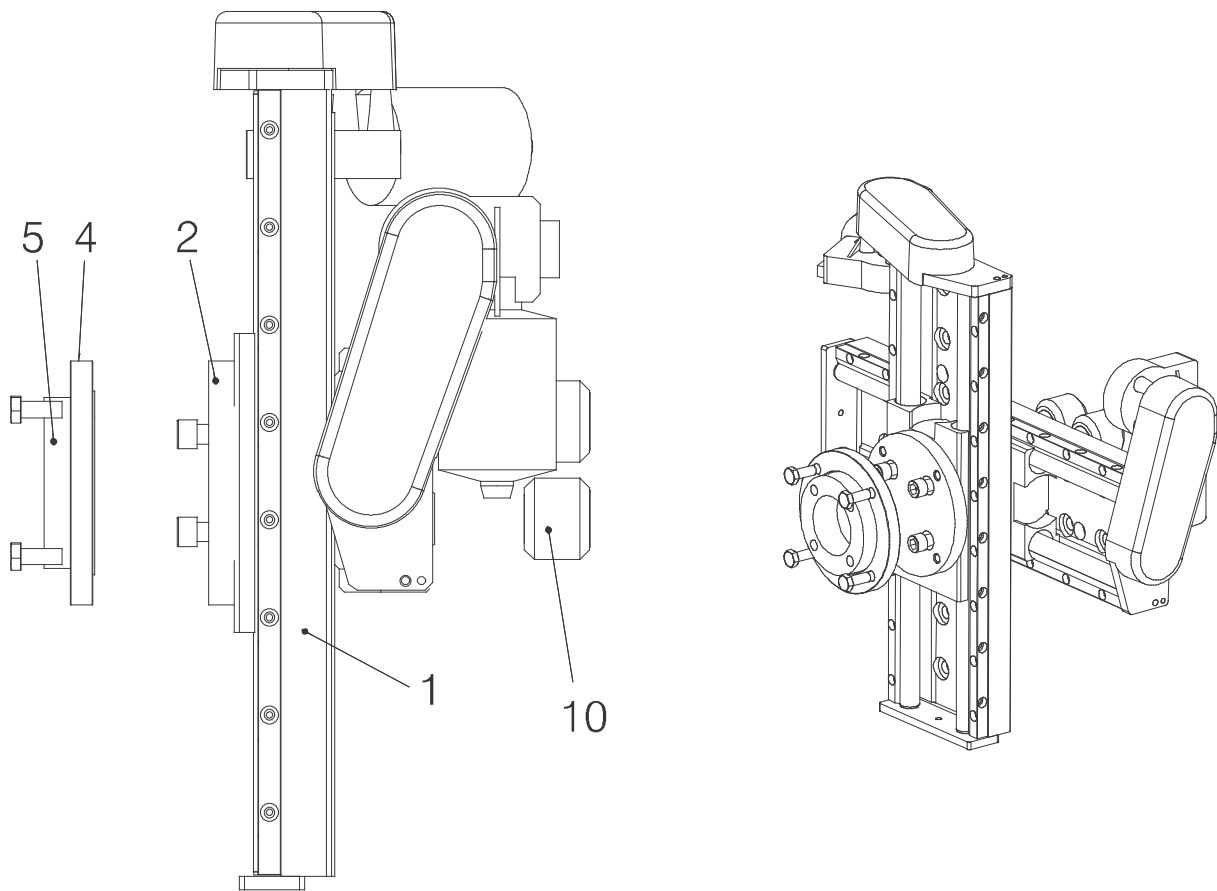
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0145787880	Fine wire straightener for twin wire	
1	1	0145788001	Case	D12/10
2	2	0145789001	Roller	
3	2	0145790001	Roller	
4	2	0145791001	Searing bushing	
5	2	0190240103	Bearing bushing	
9	2	0145793001	Runner	
11	2	0145794001	Knob	
13	1	0145795001	Link	
15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



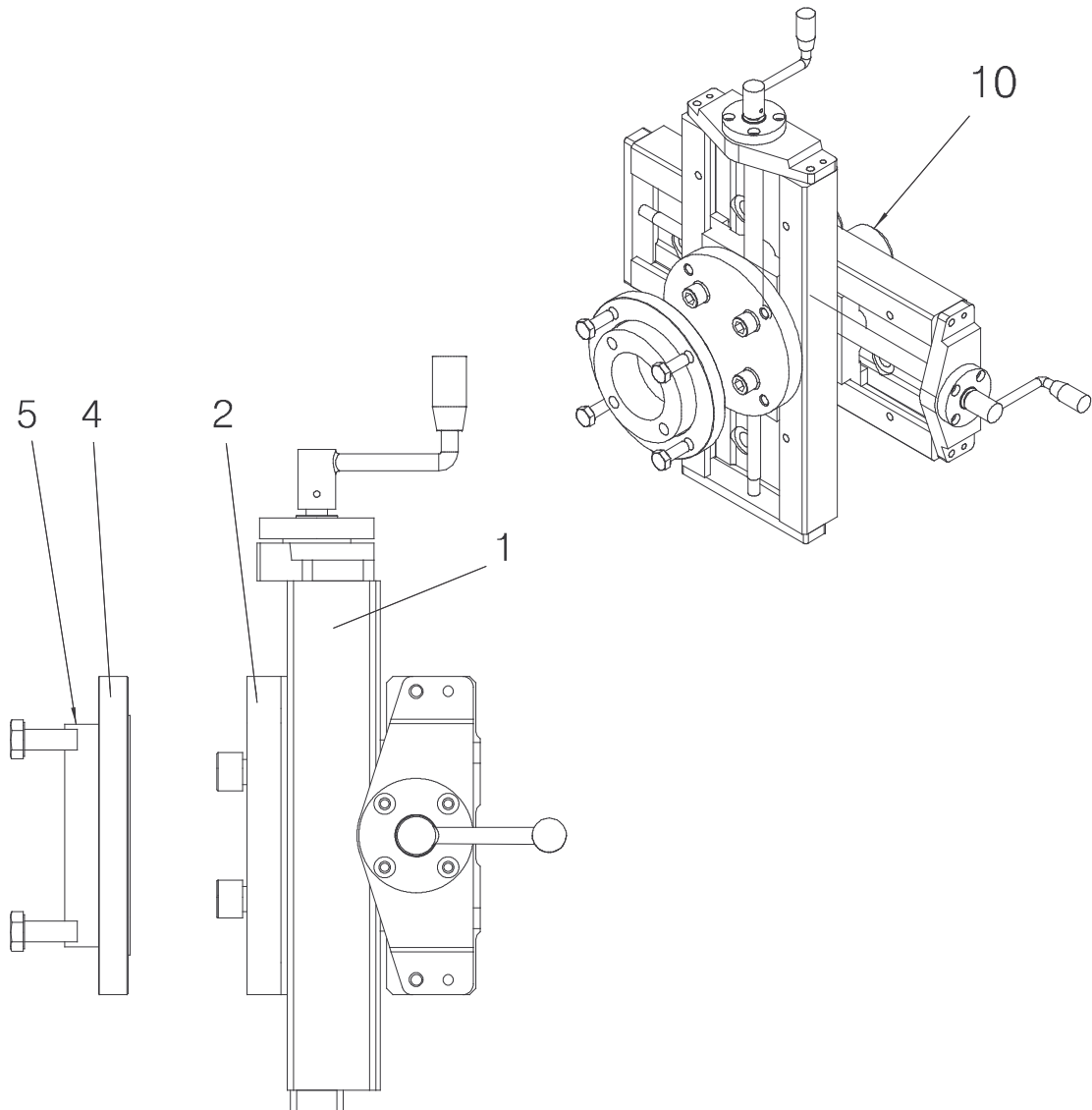
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0334278881	Guide tube insert for fine wire	
2	1	0218518201	Clamp	
3	2	0415032001	Guide tube	L=358 mm



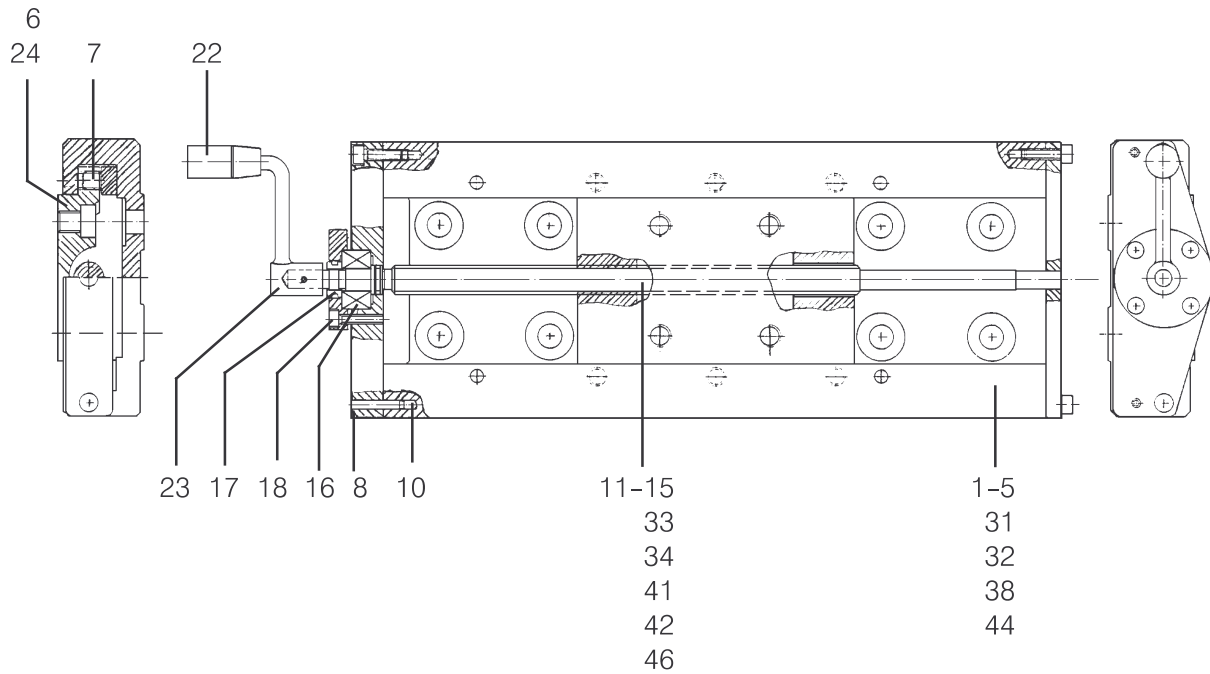
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
1	2	0449251884	Slide travel kit motorised	300 mm
30	1	0334333884	Motorised slide	li = 300
		0449251999	Common parts motorised slide	
1	2	0449251885	Slide travel kit motorised	300 mm
30	1	0334333884	Motorised slide	li = 300
		0449251999	Common parts motorised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



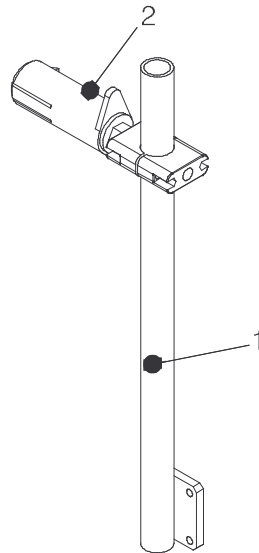
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449252881	Slide travel kit, manual	210 mm
1	2	0154465881	Slide manual	L=210
2	1	0334171001	Plate	
4	1	0334170001	Clamping ring	
5	1	0334172001	Gear bracket	
10	4	0278300180	Insulator	2000 V



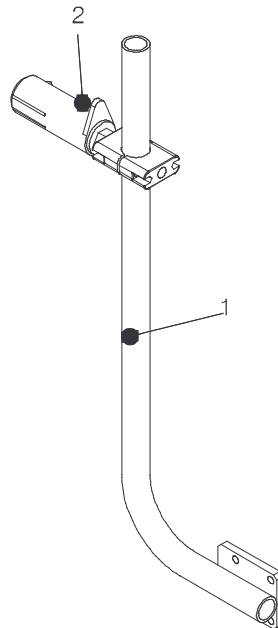
Item	Qty	Orderingno.	Denomination	Remarks
		0154465881	Slide, manually operated	
2	1	0154464002	Slide frame	
6	1	0154463880	Carriage with slide rails	
7	6	0190509485	Stop screw	M10x10
8	1	0154458001	End piece	
10	2	0211102957	Roll pin	D5x20
12	1	0154461002	Lead screw	
16	1	0190531201	Ball bearing	SKF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