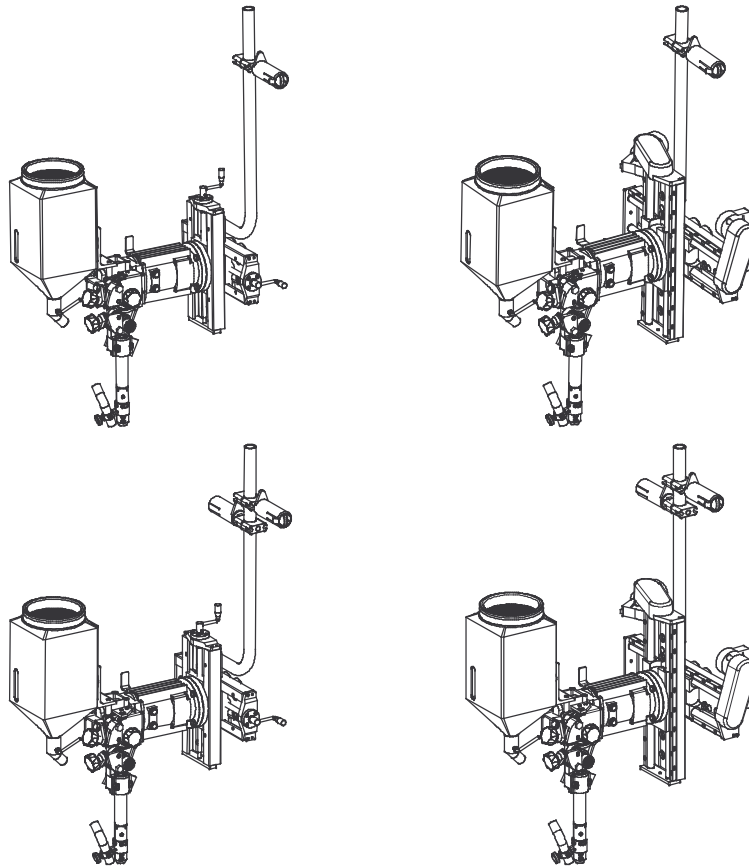




A6 Welding heads

A6SF F1 / A6SF F1 Twin



Manual de instrucțiuni

Română	4
--------------	---

Drepturi rezervate pentru modificarea fără preaviz a specificațiilor.



DECLARATION OF CONFORMITY

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

Type of equipment

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

Brand name or trade mark Fabrikatnamn eller varumärke

ESAB

Type designation etc.

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

Manufacturer or his authorised representative established within the EEA

Name, address, telephone No, telefax No:

ESAB AB, Welding Equipment

Esabvägen, SE-695 81 LAXÅ, Sweden

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

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

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

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

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

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

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

Date / Datum
Laxå 2009-09-15

Signature / Underskrift

Kent Eimbrodt
Clarification

Position / Befattning
Global Director
Equipment and Automation

1 SIGURANȚĂ	5
2 INTRODUCERE	8
2.1 Generalități	8
2.2 Metodă de sudare	8
2.3 Definiții	8
2.4 Date tehnice	9
2.5 Componente principale A6SF F1	10
2.6 Componente principale A6SF F1 Twin	10
2.7 Descrierea modulelor principale	11
3 INSTALARE	12
3.1 Generalități	12
3.2 Montare	12
3.3 Reglarea butucului frânei	13
3.4 Conexiuni	14
4 FUNCȚIONARE	15
4.1 Generalități	15
4.2 Încărcarea firului de sudare	16
4.3 Schimbarea rolei de alimentare	17
4.4 Echipament de contact pentru sudarea cu arc acoperit	18
4.5 Reumplerea cu pulbere pentru flux	19
4.6 Conversia A6SF F1 / A6SF F1 Twin (Sudare cu arc acoperit) la sudare MIG/MAG	19
4.7 Conversia A6SF F1 (Sudarea cu arc acoperit) la arc dublu	19
5 ÎNTREȚINERE	20
5.1 Generalități	20
5.2 Zilnic	20
5.3 În mod regulat	20
6 URMĂRIREA DEFECTIUNILOR	21
6.1 Generalități	21
6.2 Posibile defecțiuni	21
7 ACCESORII	22
8 COMANDAREA PIESELOR DE SCHIMB	22
DESEN DIMENSIONAL	23
LISTA DE PIESE DE SCHIMB	25

1 SIGURANȚĂ

Utilizatorii echipamentului de sudare ESAB au întreaga responsabilitate în privința asigurării persoanelor care lucrează sau se află în apropierea echipamentului, în conformitate cu toate normele relevante de tehnică a securității. Măsurile de protecție trebuie să îndeplinească cerințele care se aplică acestui echipament de sudare. Suplimentar față de normele standard care se aplică spațiului de lucru, trebuie respectate următoarele recomandări. Toate lucrările trebuie să fie efectuate de către personal calificat, familiarizat complet cu exploatarea echipamentului de sudare. Exploatarea incorectă a echipamentului poate să conducă la situații periculoase care pot determina prejudicii operatorului și deteriorări echipamentului.

1. Personalul care utilizează echipamentul de sudare trebuie să fie familiarizat cu:
 - exploatarea lui
 - amplasamentul dispozitivelor de oprire în caz de urgență
 - funcția lui
 - măsurile de protecție relevante
 - sudare
2. Operatorul trebuie să se asigure că:
 - nicio persoană neautorizată nu staționează în zona de lucru a echipamentului când acesta se pornește.
 - nimeni nu este neprotejat la aprinderea arcului
3. Referitor la spațiul de lucru:
 - să fie adecvat scopului
 - nu trebuie să existe de curenți de aer
4. Echipamentul de protecție al personalului
 - Se recomandă întotdeauna purtarea echipamentului de protecție al personalului, precum ochelari de protecție, îmbrăcăminte neinflamabilă, mănuși de protecție.
Notă! Nu utilizați mănuși de protecție când înlocuiți firul.
 - Nu purtați obiecte precum eșarfe, brățări, inele, etc., care pot să se agațe sau să cauzeze arsuri.
5. Protecția împotriva altor riscuri
 - Particulele de praf de o anumită dimensiune pot fi dăunătoare omului. Prin urmare, trebuie prevăzut un sistem de ventilație și un extractor pentru eliminarea acestui risc.
6. Măsuri generale de protecție
 - Asigurați-vă dacă este conectat în mod rezistent cablul de retur.
 - Lucrările la echipamentul de înaltă tensiune **pot să fie efectuate numai de către un electrician calificat.**
 - Echipamentul corespunzător de stingere a incendiilor trebuie să fie marcat în mod vizibil și să fie la îndemână.
 - Gresarea și întreținerea echipamentului **nu** trebuie să se efectueze în timpul exploatarei.



AVERTISMENT, RISC DE ZDROBIRE!

Nu utilizați mănuși de protecție când înlocuiți firul, rolele de alimentare și bobinele cu fire.



AVERTISMENT



ȘUDURA ȘI TĂIEREA CU ARC ELECTRIC VĂ POT RĂNI PE DVS. ȘI PE ALȚII. ÎN TIMPUL ȘUDĂRII LUAȚI MĂSURI DE PRECAUȚIE. SOLICITAȚI ANGAJATORULUI SĂ APLICE METODELE DE LUCRU ÎN ȘIGURANȚĂ, CARE TREBUIE BAZATE PE DATELE FURNIZATE DE PRODUCĂTOR PRIVIND PERICOLELE.

ȘOC ELECTRIC - Poate ucide

- Instalați și împământați unitatea de sudură în conformitate cu standardele în vigoare.
- Nu atingeți componentele electrice active sau electrozii cu pielea neizolată, cu mânuși ude sau îmbrăcăminte udă.
- Izolați-vă față de pământ și față de piesa de prelucrat.
- Asigurați-vă că poziția de lucru este sigură.

FUM ȘI GAZE - Pot prezenta pericol pentru sănătate

- Țineți capul în afara zonei cu fum.
- Utilizați ventilația, aspirația la arc sau ambele, pentru a îndepărta fumul și gazele de zona de respirație și de zona generală de lucru.

RAZE DE ARC ELECTRIC - Pot afecta ochii și pot arde pielea.

- Protejați-vă ochii și corpul. Utilizați paravan de sudură și lentilă de filtrare corecte și purtați îmbrăcăminte de protecție.
- Protejați pe cei din jur cu ecrane sau cortine corespunzătoare.

PERICOL DE INCENDIU

- Scântelele (stropii) pot cauza incendii. De aceea, asigurați-vă că nu există materiale inflamabile în apropiere.

ZGOMOT - Zgomotul excesiv poate afecta auzul

- Protejați-vă urechile. Utilizați căști sau altă protecție pentru auz.
- Avertizați-i pe cei din jur în privința riscului.

FUNȚIONARE DEFECTUOASĂ

- Apelați la asistența unui expert în eventualitatea funcționării defectuoase.

CITIȚI ȘI ÎNȚELEGI MANUALUL DE ÎNȘTRUCȚIUNI ÎNAINȚEA ÎNȘTALĂRII SAU EXPLOATĂRII.

PROTEJAȚI-VĂ PE DVS. ȘI PE ALȚII!

2 INTRODUCERE

2.1 Generalități

Toate capetele de sudare incluse în acest manual de instrucțiuni sunt proiectate pentru sudarea SAW a îmbinărilor cap la cap și sudărilor în colț.

Sunt construite pentru utilizare împreună cu **PEK** și sursele de alimentare pentru sudare ESAB **LAF** sau **TAF**.

2.2 Metodă de sudare

Sudare cu arc acoperit (SAW)

- **Arc acoperit, regim ușor.**

Regimul ușor al arcului acoperit cu conector Ø 20 mm permite o sarcină de până la 800 A (100%).

- **Arc acoperit, regim greu**

Regimul greu al arcului acoperit, cu un conector Ø 35 mm, care permite o sarcină de până la 1500 A.

Această versiune poate fi echipată cu role de alimentare pentru sudare cu un singur fir sau cu fir dublu (arc dublu). O rolă de alimentare specială, moletată, este disponibilă pentru firul acoperit de flux, care garantează chiar și alimentare alimentarea firului fără riscul deformării datorită presiunii de alimentare ridicate.

2.3 Definiții

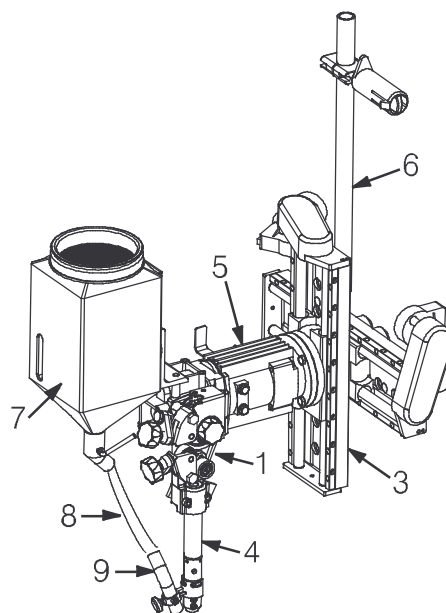
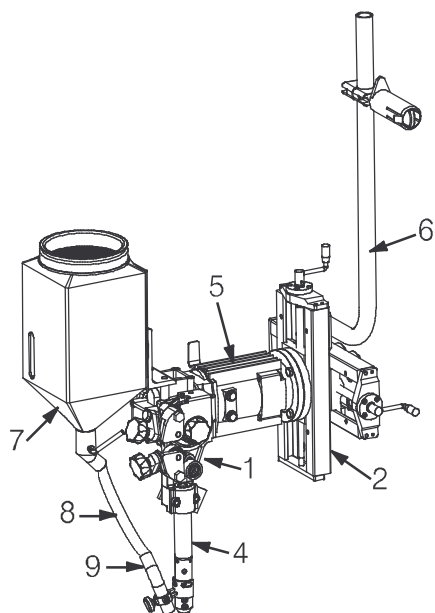
Sudare SAW	Cordonul de sudură este protejat de un înveliș de flux în timpul sudării.
SAW, regim ușor	Permite sudarea cu sarcină de curent mai mică și fir subțire.
SAW, regim greu	Această versiune permite o sarcină de până la 1500 A (100%) și sudarea cu un fir gros.
Sudarea Twinarc	Sudarea cu două fire într-un cap de sudare.

2.4 Date tehnice

	A6SF F1 / A6SF F1 Twin
Sarcină nominală 100%	1500 A
Dimensiunile firului:	
fir unic solid	3,0-6,0 mm
fir acoperit de flux	3,0-4,0 mm
fir dublusolid	2x2,0-3,0mm
Viteza de alimentare a firului	0,2-4,0 m/min
Momentul de frânare al tamburului de frână	1,5 Nm
Greutatea maximă a firului	2x30 kg
Buncăr pentru flux (Nu se va umple cu flux preîncălzit)	10 l
Greutate (flux și fir excluse)	
cu glisieră liniară acționată manual	≈ 58 kg
cu glisieră liniară acționată de motor	≈ 75 kg
Basculare laterală, max.	25°
Setarea lungimii glisierii*	
acționată manual	210 mm
acționată de motor	300 mm
Clasa cutie	IP10

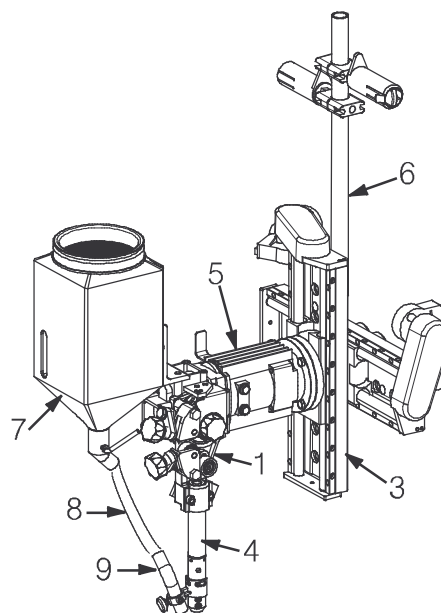
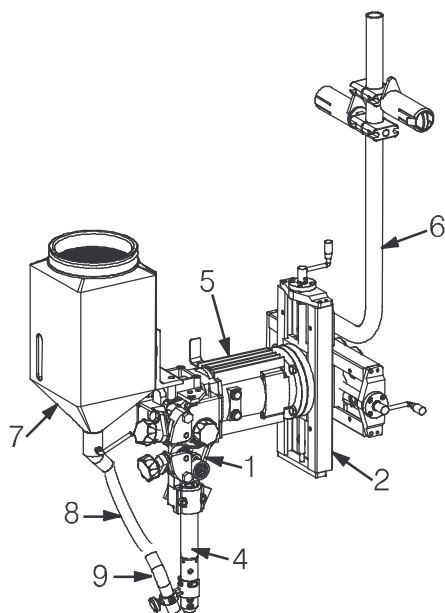
*) NB. La cerere, disponibil și la alte lungimi.

2.5 Componente principale A6SF F1



- | | | |
|--------------------------------------|--|-----------------------|
| 1. Unitate de alimentare a firului | 4. Tub de contact | 7. Buncăr pentru flux |
| 2. Set de glisare, manual | 5. Motor cu angrenaj (A6 VEC) | 8. Tub pentru flux |
| 3. Set de glisare, acționat de motor | 6. Cărucior pentru tamburul pentru fir | 9. Duză pentru flux |

2.6 Componente principale A6SF F1 Twin



- | | | |
|--------------------------------------|--|-----------------------|
| 1. Unitate de alimentare a firului | 4. Conector (Twin) | 7. Buncăr pentru flux |
| 2. Set de glisare, manual | 5. Motor cu angrenaj (A6 VEC) | 8. Tub pentru flux |
| 3. Set de glisare, acționat de motor | 6. Cărucior pentru tamburul pentru fir | 9. Duză pentru flux |

Vezi la pagina 11 o scurtă descriere a componentelor principale.

2.7 Descrierea modulelor principale

2.7.1 Unitate de alimentare fir

Unitatea este folosită pentru ghidarea și alimentarea firului de sudare în tubul de contact/conector.

2.7.2 Glisiere manuale și acționate de motor

Poziția orizontală și verticală a capului de sudare este reglată cu ajutorul glisierelor liniare. Mișcarea unghiulară poate fi reglată liber cu ajutorul glisierii rotative.

Pentru glisiera acționată de motor (**A6 Slide**), vezi manualul de instrucțiuni 0443 394 xxx.

2.7.3 Tub de contact / Conector

Transferă curentul de sudare către fir în timpul sudării.

2.7.4 Motor cu angrenaj (A6 VEC)

Motorul este folosit pentru alimentarea firului de sudare.

Pentru informații suplimentare referitoare la **A6 VEC** vezi manualul de instrucțiuni 0443 393 xxx.

2.7.5 Cărucior pentru tamburul pentru fir

Căruciorul este prevăzut cu un butuc de frână pe care trebuie montat tamburul de frână.

2.7.6 Buncăr pentru flux / Tub pentru flux / Duză pentru flux

Fluxul este introdus în buncărul pentru flux și apoi este transferat către piesa de prelucrat prin intermediul tubului pentru flux și al duzei pentru flux.


Cantitatea de flux care va intra este comandată prin intermediul supapei de flux montată pe buncărul pentru flux.

Vezi "Reumplerea cu flux" de la pagina 19.

3 INSTALARE

3.1 Generalități

Instalarea trebuie executată de către un specialist.

	<p>AVERTISMENT</p>
<p><i>Părțile în rotație pot cauza rănire, acționați cu multă prudență.</i></p>	

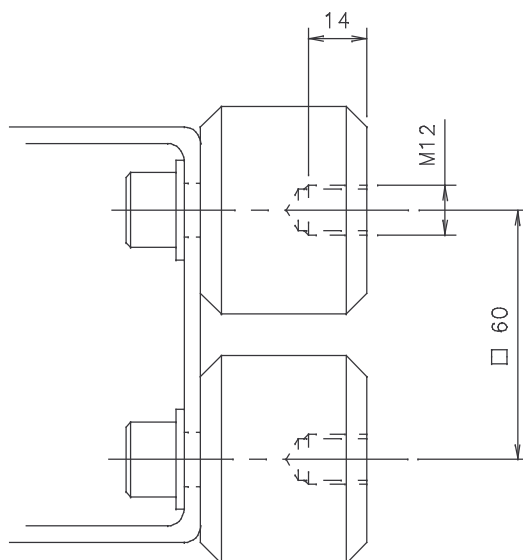
3.2 Montare

3.2.1 Cap de sudare

Capul de sudare poate fi montat cu ușurință pe un cărucior cu deplasare pe o grindă sau o coloană de sudare și o unitate braț cu ajutorul a patru șuruburi M12.

N.B.

Asigurați-vă că șuruburile nu ating partea inferioară a izolatorului, care are o adâncime a filetului de 14 mm.



3.2.2 A6 glisant

Pentru montarea/demontarea lui **A6 glisant**, vezi manualul de instrucțiuni 0443 394 xxx.

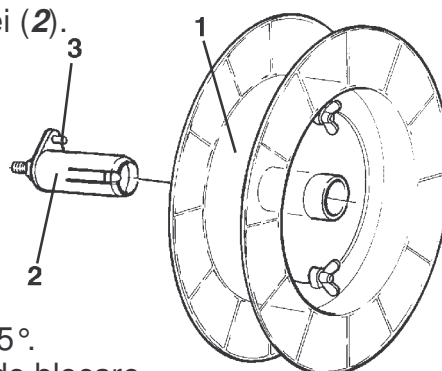
Acest semn de siguranță este amplasat pe capacul glisierii verticale.



3.2.3 Tambur pentru fire (Accesorii)

Tamburul pentru fire (1) este montat pe butucul frânei (2).

- Verificați dacă este orientat spre înainte căruciorul (3).



NOTĂ! Unghiul maxim pentru bobina cu fir este de 25°. La unghiuri extreme va apare uzura pe mecanismul de blocare a butucului frânei, iar bobina cu fir va aluneca de pe butucul de frână.



AVERTIZARE

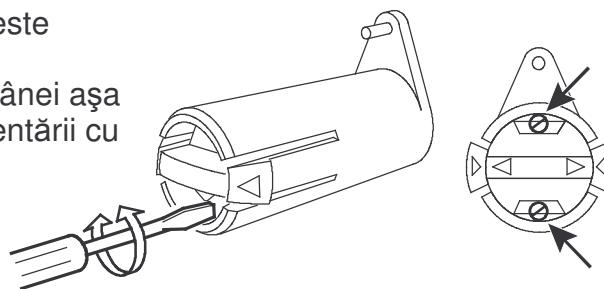
Pentru a preveni alunecarea bobinei de pe butuc:

- Blocați bobina răsucind butonul roșu așa cum se indică pe eticheta de avertizare fixată lângă butuc.



3.3 Reglarea butucului frânei

Butucul frânei este reglat la livrare, dacă este necesară reglarea ulterioară, respectați instrucțiunile de mai jos. Reglați butucul frânei așa încât firul să fie ușor slăbit la oprirea alimentării cu fir.



- **Reglarea momentului de frânare:**

- Răsuciți mânerul roșu în poziția blocat.
- Introduceți o șurubelniță în arcurile din butuc.

Răsuciți în sens orar arcurile pentru a reduce momentul de frânare

Răsuciți în sens antiorar arcurile pentru a crește momentul de frânare.

NB: Răsuciți ambele arcuri cu aceeași măsură.

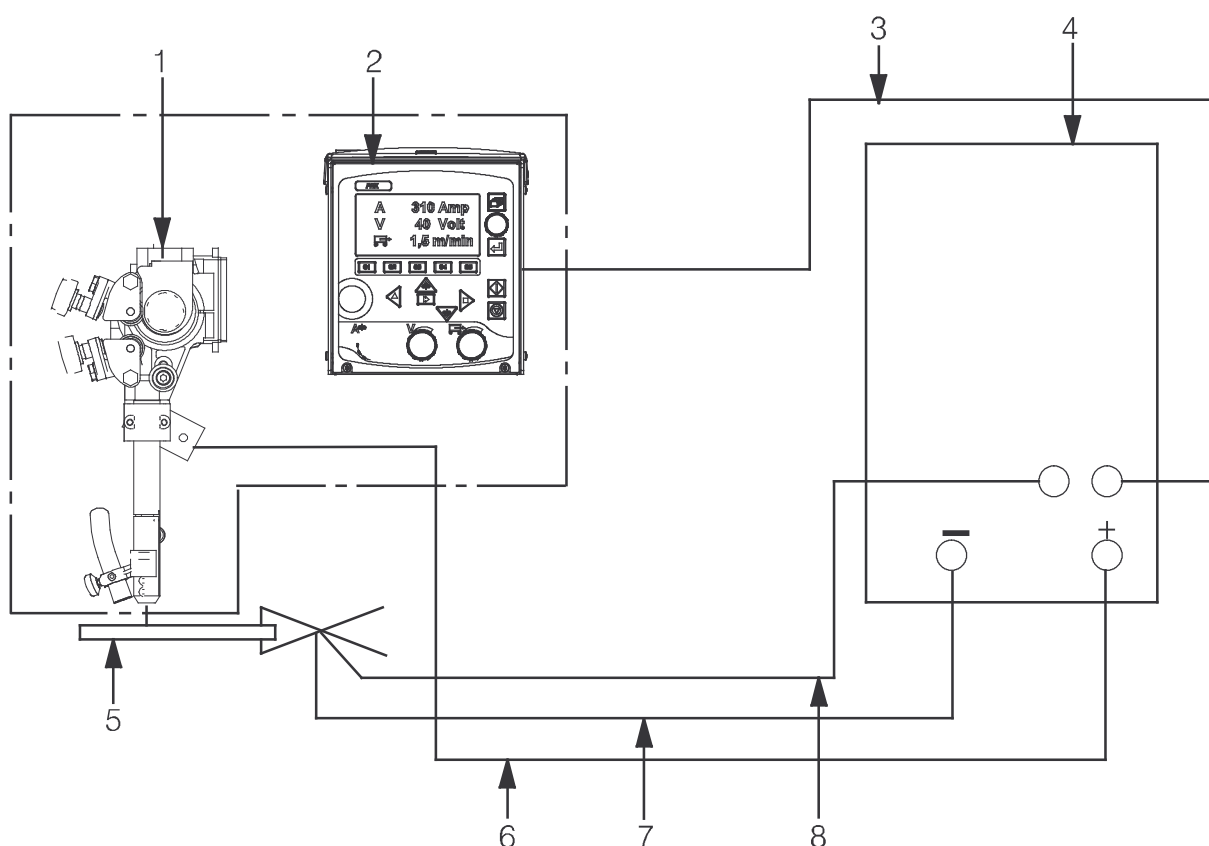
3.4 Conexiuni

3.4.1 Generalități

- **PEK** trebuie conectat de către o persoană calificată.
Vezi manualul de instrucțiuni 0460 948 xxx, 0460 949 xxx, 0459 839 036.
- Pentru conectarea lui **A6 GMH**, vezi manualul de instrucțiuni 0460 671 xxx.
- Pentru conectarea lui **A6 PAV**, vezi manualul de instrucțiuni 0460 670 xxx.

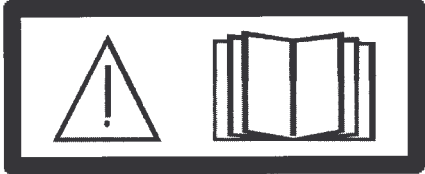
3.4.2 Cap de sudare A6SF F1 / A6SF F1 Twin

1. Conectați cablul de comandă (3) dintre sursa de putere pentru sudare (4) și **PEK** (2).
2. Conectați cablul de retur (7) dintre sursa de putere pentru sudare (4) și piesa de lucru (5).
3. Conectați cablul de sudare (6) dintre sursa de putere pentru sudare (4) și capul de sudare (1).
4. Conectați cablul de măsurare (8) dintre sursa de putere pentru sudare (4) și piesa de lucru (5).



4 FUNCȚIONARE

4.1 Generalități

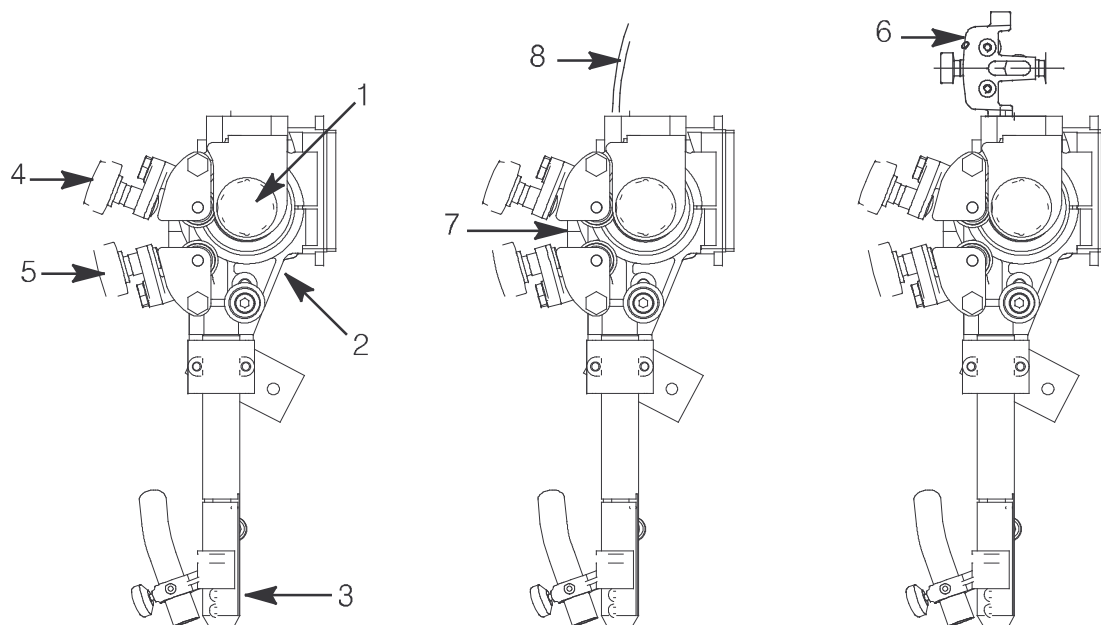
	<p>Atenție: <i>Ați citit și înțeles informațiile referitoare la siguranță? Nu trebuie să acționați mașina înainte de aceasta!</i></p>
---	--

Reglementările generale de securitate pentru manipularea echipamentului se pot găsi la pagina 5. Citiți-le complet înainte de a începe utilizarea echipamentului!

Cablu de retur

Înainte de începerea sudării, verificați să fie conectat cablul de retur.
Vezi pagina 14.

4.2 Încărcarea firului de sudare



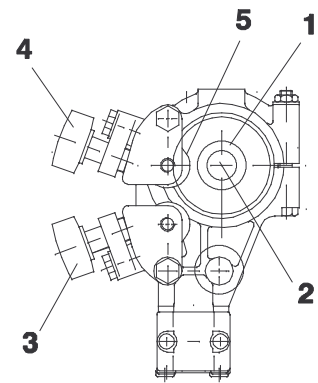
1. Montați tamburul pentru fir conform instrucțiunilor de la pagina 13.
 2. Verificați ca rola de alimentare (1) și falca de contact sau vârful de contact (3) au dimensiunea corectă pentru dimensiunea firului selectat.
 3. Pentru **A6SF F1 Twin**:
 - Alimentați firul prin ghidajul pentru fir (8).
 4. Atunci când sudați cu fir fin:
 - Alimentați firul prin unitatea de alimentare a firului (6).
Asigurați-vă că dispozitivul de întrepătat este corect reglat așa încât firul trece drept prin fălcile de contact sau vârful de contact (3).
 5. Trageți capătul firului prin dispozitivul de îndreptat (2).
 - Pentru un diametru al firului mai mare de 2 mm, îndreptați 0,5 m de fir și alimentați-l manual prin dispozitivul de îndreptat.
 6. Așezați capătul firului în canelura rolei de alimentare (1).
 7. Reglați tensiunea firului din rola de alimentare cu ajutorul butonului (4).
 - **Notă!** Nu tensionați mai mult decât este necesar pentru a obține o alimentare uniformă.
 8. Alimentați firul înainte cu 30 mm mai jos față de vârful de contact apăsând cutia de comenzi **PEK**.
 9. Direcționați firul prin reglarea butonului (5).
- **Întotdeauna** utilizați un tub de ghidare (7) pentru a asigura alimentarea uniformă a firului fin (1,6 - 2,5 mm).



4.3 Schimbarea rolei de alimentare

Fir unic

- Eliberați butoanele (3) și (4).
- Eliberați roata de mână (2).
- Schimbați rola de alimentare (1).
Acestea sunt marcate cu dimensiunile firelor respective.



Fir dublu (arc dublu)

- Schimbați rola de alimentare (1) cu caneluri duble la fel ca și pentru firul simplu.
- **NOTĂ!** Rola de presiune (5) trebuie de asemenea schimbată. O rolă de presiune curbată special pentru fir dublu înlocuiește rola de presiune standard pentru fir simplu.
- Asamblați rola de presiune cu arborele butucului special.
(comanda nr. 0146 253 001).

Fir cu miez de flux pentru role moletate (Accesorii)

- Schimbați rola de alimentare (1) și rola de presiune (5) ca pereche pentru dimensiunea firului care trebuie utilizat.
NOTĂ! Este necesar un arbore al butucului special pentru rola de presiune (comanda nr. 0212 901 101).
- Strângeți șurubul de presiune (4) la presiune moderată pentru a vă asigura că firul cu miez de flux nu se deformează.

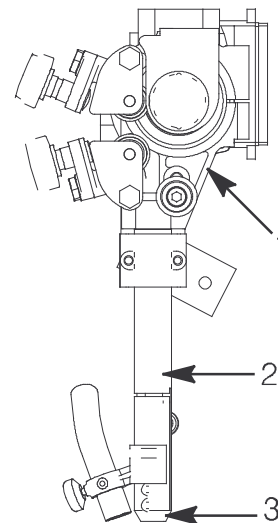
4.4 Echipament de contact pentru sudarea cu arc acoperit

4.4.1 Pentru un singur fir 3,0 - 6,0 mm

Folosiți capul de sudare **A6SF F1** în care sunt incluse următoarele:

- Unitate de alimentare a firului (1)
- Conector D35 (2)
- Falcă de contact (3)

Asigurați-vă că se obține un contact bun între fălcile de contact și fir.



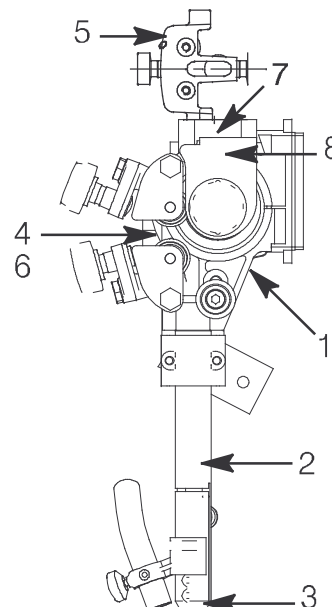
4.4.2 Pentru fire duble 2 x 2,0 - 3,0 mm

Folosiți capul de sudare **A6SF F1 Twin** în care sunt incluse următoarele:

- Unitate de alimentare a firului (1)
- Conector Twin D35 (2)
- Falcă de contact (3)

Asigurați-vă că se obține un contact bun între fălcile de contact și fir.

- Tuburi de ghidare (4, 6)



Accesorii:

- Dispozitivul de întreprat firul fin (5) trebuie montat pe partea superioară a unității de alimentare a firului (1).

N.B. Atunci când montați dispozitivul de îndreptat firul fin, îndepărtați placa (7) în cazul în care aceasta există.

N.B. Placa de protecție (8) nu trebuie îndepărtată.

Reglarea firelor pentru sudarea cu arc dublu:

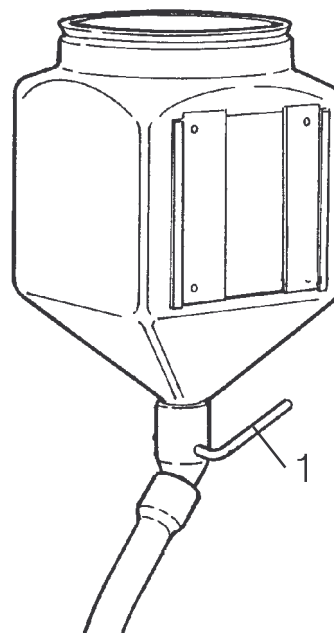
- Poziționați firele în punctul de sudare așa încât să obțineți calitatea optimă a sudurii prin rotirea conectorului. Cele două fire pot fi rotite așa încât sunt poziționate unul după celălalt de-a lungul liniei de sudare sau în orice poziție până la 90°, adică pe fiecare parte a cordonului de sudură câte un fir.

4.5 Reumplerea cu pulbere pentru flux

1. Închideți supapa de flux (**1**) de pe buncărul pentru flux.
2. Demontați cicloul de pe unitatea de recuperare flux, dacă este prevăzut.
3. Umpleți cu pulbere pentru flux.

NOTĂ! Pulberea pentru flux trebuie să fie uscată.

4. Poziționați tubul pentru flux așa încât să nu se răsucescă.
5. Reglați înălțimea duzei pentru flux deasupra sudurii așa încât să fie evacuată cantitatea corectă de flux.
Acoperirea fluxului trebuie să fie suficientă așa încât să nu apară penetrarea arcului.



4.6 Conversia A6SF F1 / A6SF F1 Twin (Sudare cu arc acoperit) la sudare MIG/MAG

Pentru setul de conversie, vezi manualul de instrucțiuni 0456 756 xxx.

4.7 Conversia A6SF F1 (Sudarea cu arc acoperit) la arc dublu

Pentru setul de conversie, vezi manualul de instrucțiuni 0456 757 xxx.

5 ÎNTREȚINERE

5.1 Generalități

Notă:

Toate garanțiile asumate de către furnizor își pierd valabilitatea dacă clientul încearcă să remedieze orice deficiență a mașinii pe timpul perioadei de garanție.

NB! Înainte de a realiza orice lucrări de întreținere, asigurați-vă că sursa de alimentare este deconectată.

Pentru întreținerea **PEK**, vezi manualul de instrucțiuni 0460 948 xxx, 0460 949 xxx, 0459 839 036.

5.2 Zilnic

- Păstrați curate părțile aflate în mișcare ale capului de sudare.
- Asigurați-vă că duzele de contact, furtunurile și cablurile electrice sunt corect conectate.
- Asigurați-vă că toate articulațiile cu filet sunt strânse și conducta și rolele de alimentare nu sunt uzate sau deteriorate.
- Verificați momentul de frânare al butucului de frână. Nu trebuie să fie atât de mic încât tamburul pentru fir să continue să se rotească atunci când este oprită alimentarea firului și nu trebuie să fie atât de mare încât rolele de alimentare să alunece. Orientativ, momentul de frânare pentru un tambur pentru fir cu greutatea de 30 kg trebuie să fie 1,5 Nm.
Pentru reglarea momentului de frânare, vezi pagina 13.

5.3 În mod regulat

- Verificați periile motorului de alimentare a firului la fiecare trei luni. Înlocuiți-le când sunt uzate la 6 mm.
- Examinați glisierile și lubrifiați-le dacă se curbează.
- Inspectați ghidajele firelor, rolele de conducere și vârful de contact de pe unitatea de alimentare a firului.
Înlocuiți toate componentele uzate sau deteriorate (vezi lista pieselor de schimb de la pagina 25).
- Inspectați duza pentru gaz și curățați-o de stropii de sudură la intervale regulate.
- La intervale regulate suflați pentru a curăța conducta firului.
- Pentru alimentarea lină cu fir, piesele care se uzează ale mecanismului de alimentare ar trebui curățate și înlocuite la intervale regulate.
NOTĂ pretensionarea prea puternică poate duce la uzura anormală a rolei de presiune, a rolei de alimentare și a conductei firului.

6 URMĂRIREA DEFECȚIUNILOR

6.1 Generalități

Echipament

- Manual de instrucțiuni pentru **PEK**, 0460 948 xxx, 0460 949 xxx, 0459 839 036.

Verificați

- dacă alimentarea cu energie este conectată la sursa de alimentare corectă
- dacă toate cele trei faze asigură tensiunea corectă (succesiunea fazelor nu este importantă)
- dacă nu sunt deteriorate cablurile și conexiunile de sudare
- dacă sunt corect reglate comenzile
- dacă sursa de alimentare este deconectată înainte de începerea reparațiilor

6.2 Posibile defecțiuni

1. Simptom **Indicațiile curentului și ale tensiunii arată fluctuații mari**

Cauza 1.1 Fălcile sau duza de contact sunt uzate sau au dimensiunea incorectă.

Acțiune Înlocuiți fălcile sau duza de contact.

Cauza 1.2 Presiunea rolei de alimentare este inadecvată.

Acțiune Creșteți presiunea pe rolele de alimentare.

Cauza 1.3 Duza pentru gaz este strangulată.

Acțiune Fără stropi de sudură.

2. Simptom **Alimentarea cu fir este neregulată**

Cauza 2.1 Presiunea pe rolele de alimentare este incorect reglată.

Acțiune Reglați presiunea pe rolele de alimentare.

Cauza 2.2 Dimensiune greșită a rolelor de alimentare.

Acțiune Înlocuiți rolele de alimentare.

Cauza 2.3 Canelurile din rolele de alimentare sunt uzate.

Acțiune Înlocuiți rolele de alimentare.

3. Simptom **Suprîncălzirea cablurilor de sudare**

Cauza 3.1 Conexiune electrică slabă.

Acțiune Curățați și strângeți toate conexiunile electrice .

Cauza 3.2 Suprafața transversală a cablurilor de sudare este prea mică.

Acțiune Utilizați cabluri cu secțiune transversală mai mare sau cabluri paralele.

7 ACCESORII

Denumire	Nr. de comandă
Dispozitiv de îndreptat firul fin	0332 565 880
Set de conversie A6SF F1 / A6SF F1 Twin la sudare MIG/MAG	0461 246 880
Set de conversie A6SF F1 cu dispozitiv de îndreptat firul fin (LD)	0334 291 888
Set de conversie A6SF F1 la sudare Twin	0334 291 889
Lampă pilot (D20)	0153 143 885
Adaptor M6/M10	0147 333 001

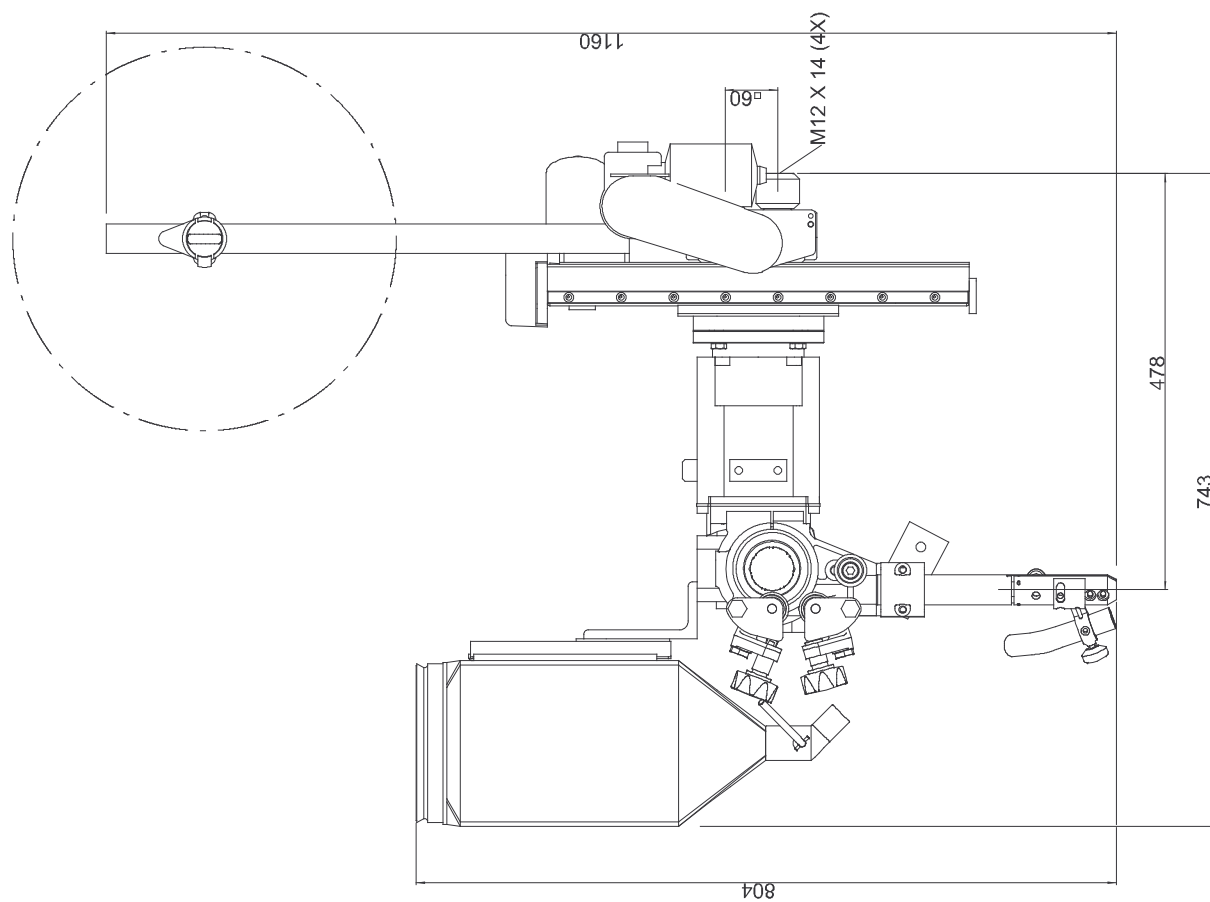
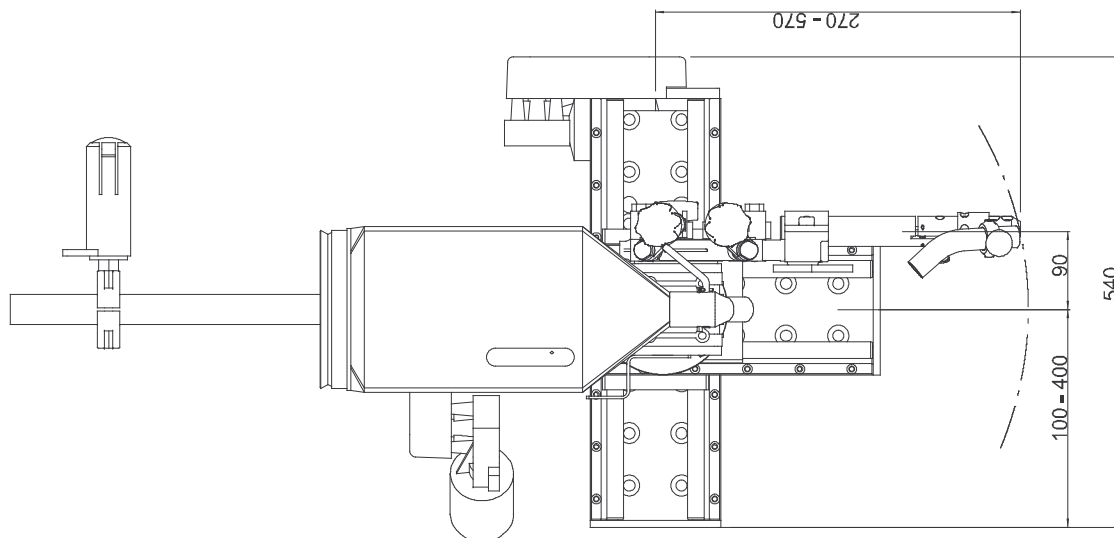
8 COMANDAREA PIESELOR DE SCHIMB

Piese de schimb se comandă prin cea mai apropiată reprezentanță ESAB, vezi capacul din spate. Atunci când comandați piese de schimb, vă rugăm să specificați tipul și numărul mașinii, precum și destinația și numărul piesei de schimb, după cum sunt indicate în lista de piese de schimb de la pagina 25.

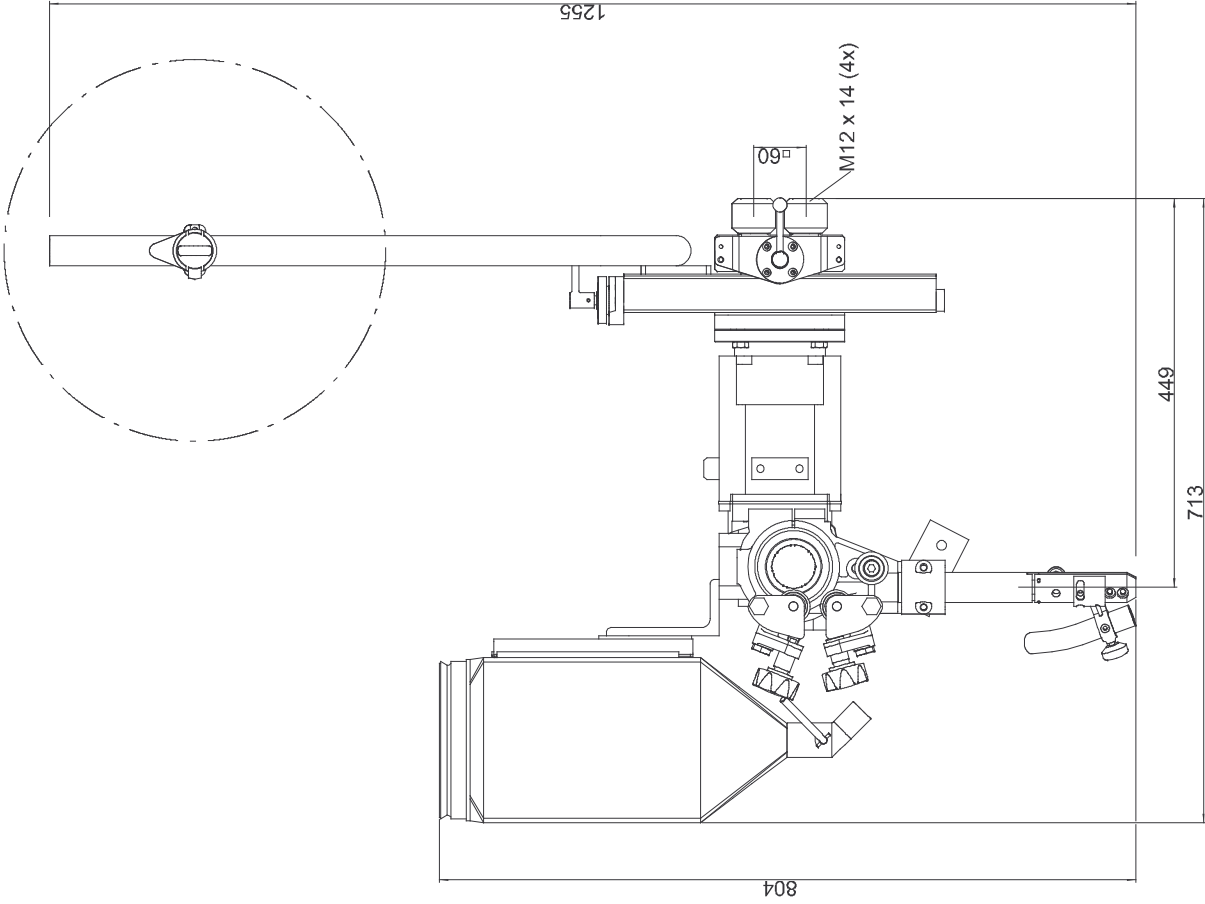
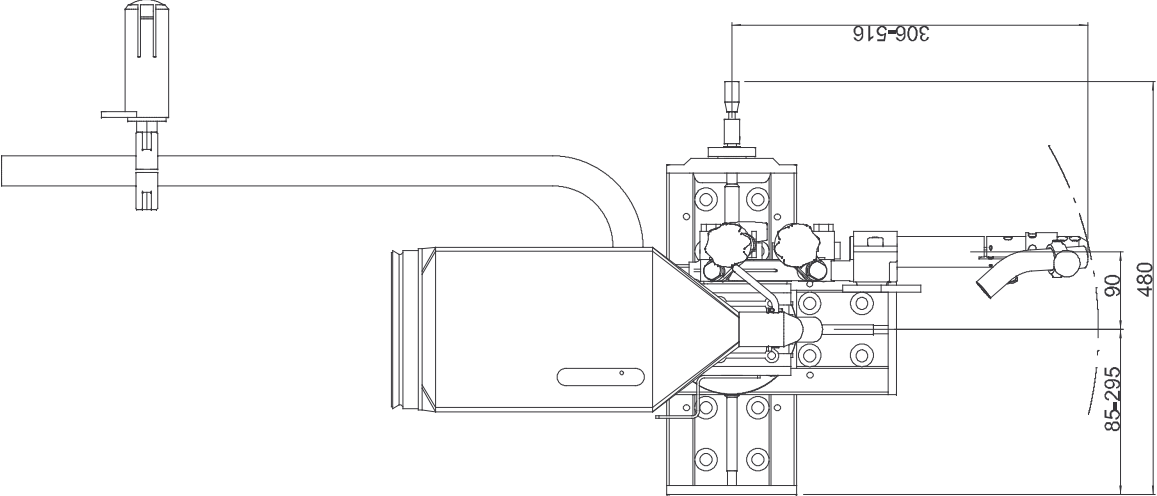
Acest lucru va simplifica expedierea și vă asigură achiziționarea piesei corecte.

DESEN DIMENSIONAL

A6 SF with motorised slides

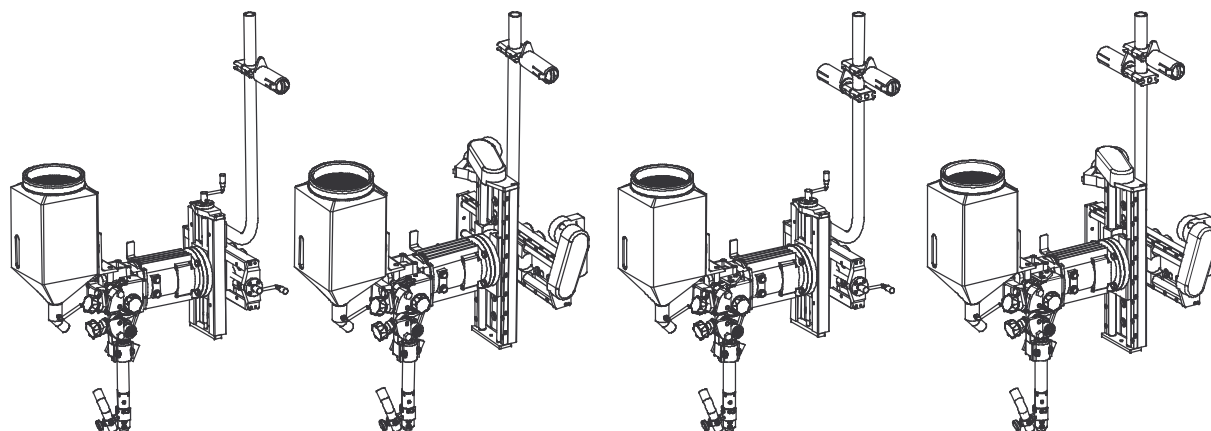


A6 SF with manual slides



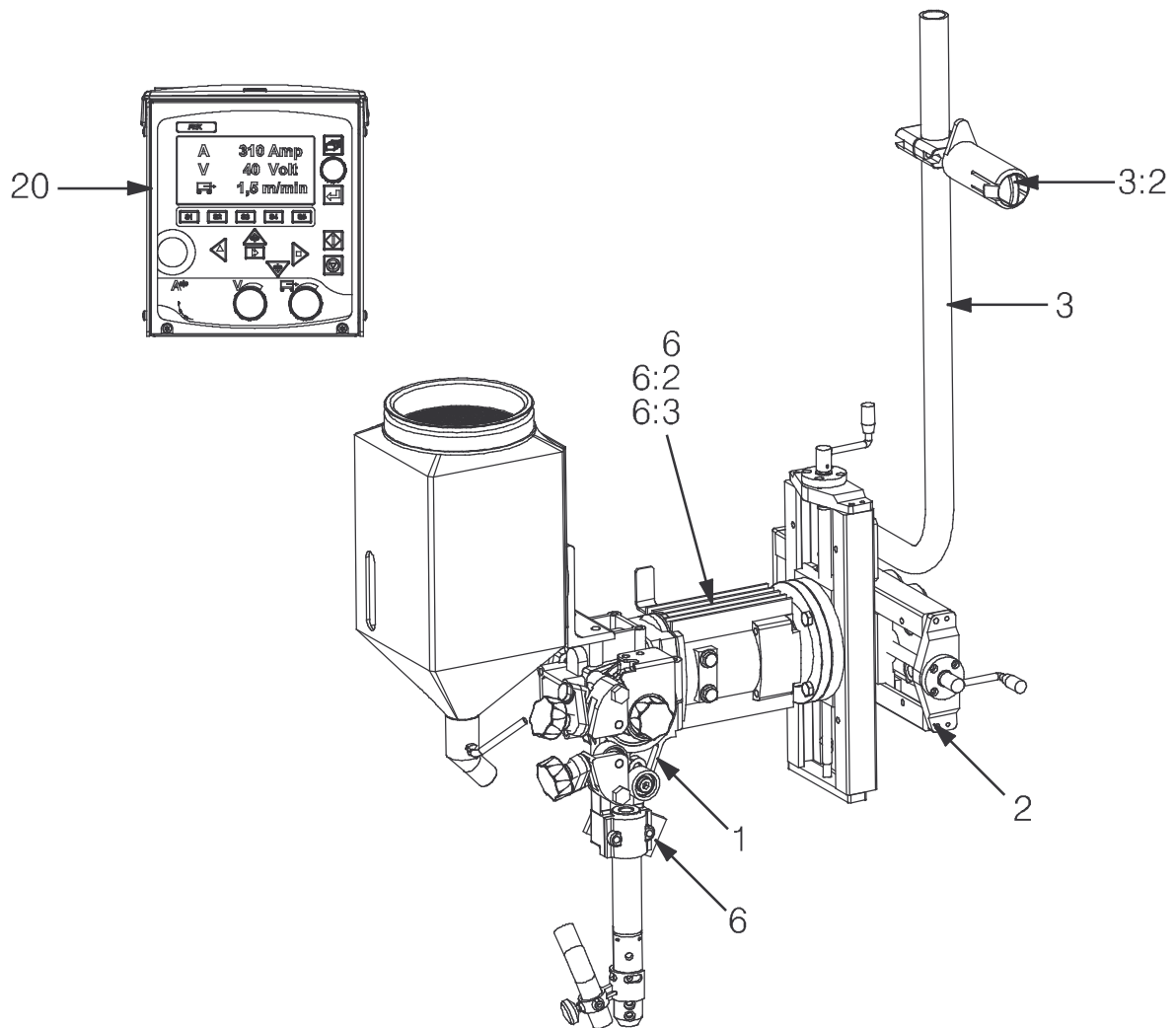
LISTA DE PIESE DE SCHIMB

Edition 2009-11-09

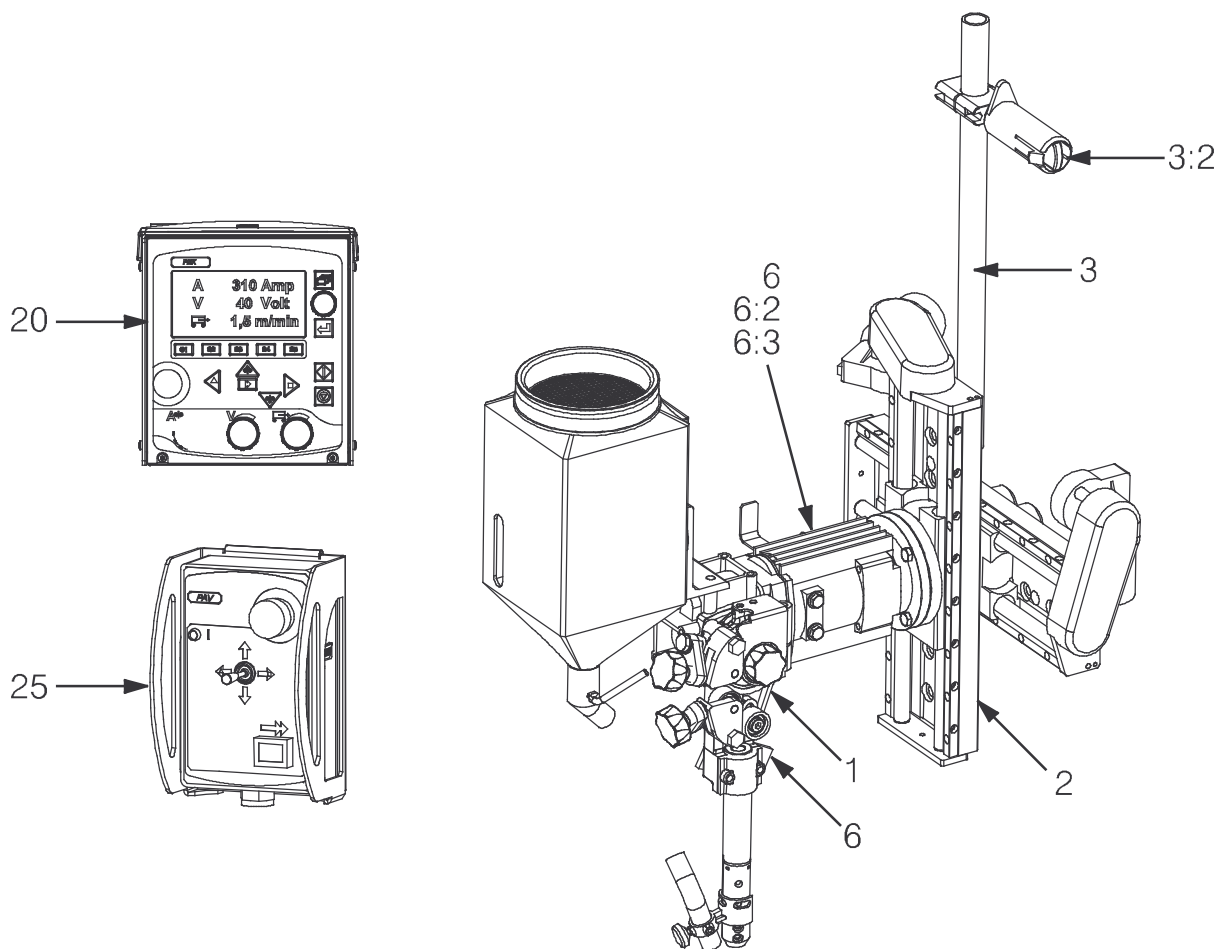


Ordering no.	Denomination	Notes
0449 270 900	Welding head	A6 SF F1 SAW (156:1), manual slide, PEK
0449 270 901	Welding head	A6 SF F1 SAW (156:1), motorised slide, PEK and A6 PAV
0449 270 902	Welding head	A6 SF F1 SAW (156:1), motorised slide, PEK and A6 GMH
0449 270 903	Welding head	A6 SF F1 SAW (156:1),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

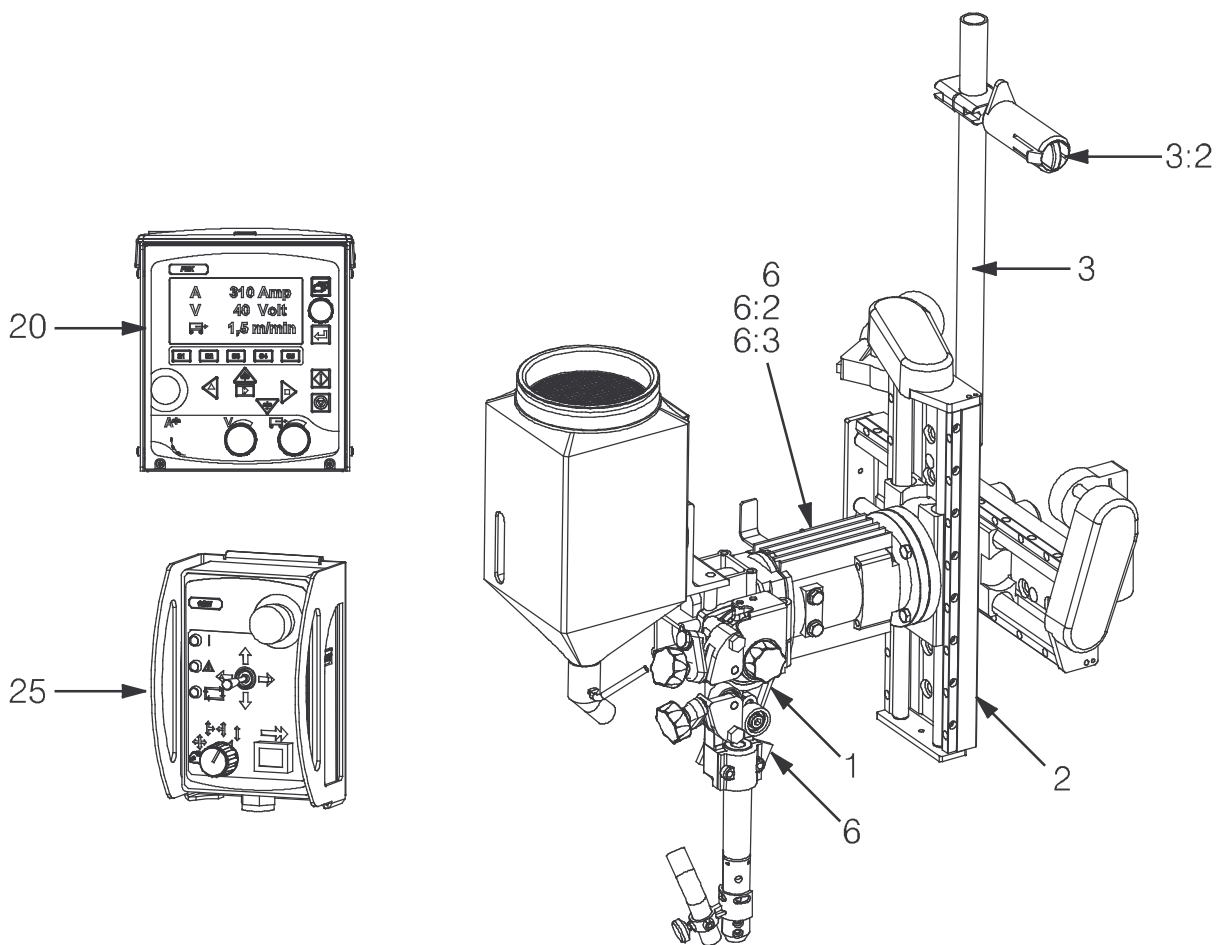
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449270900	Welding head with PEK	A6SF F1, SAW (156:1)
1	1	0449250880	Wire feed unit (right mounted)	156:1
2	1	0449252881	Slide travel kit, manual	210mm
3	1	0449255881	Bobbin holder complete	
3:2	1	0146967880	Brake hub	
6	1	0449253902	Cable set	l=5m
6:2	1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



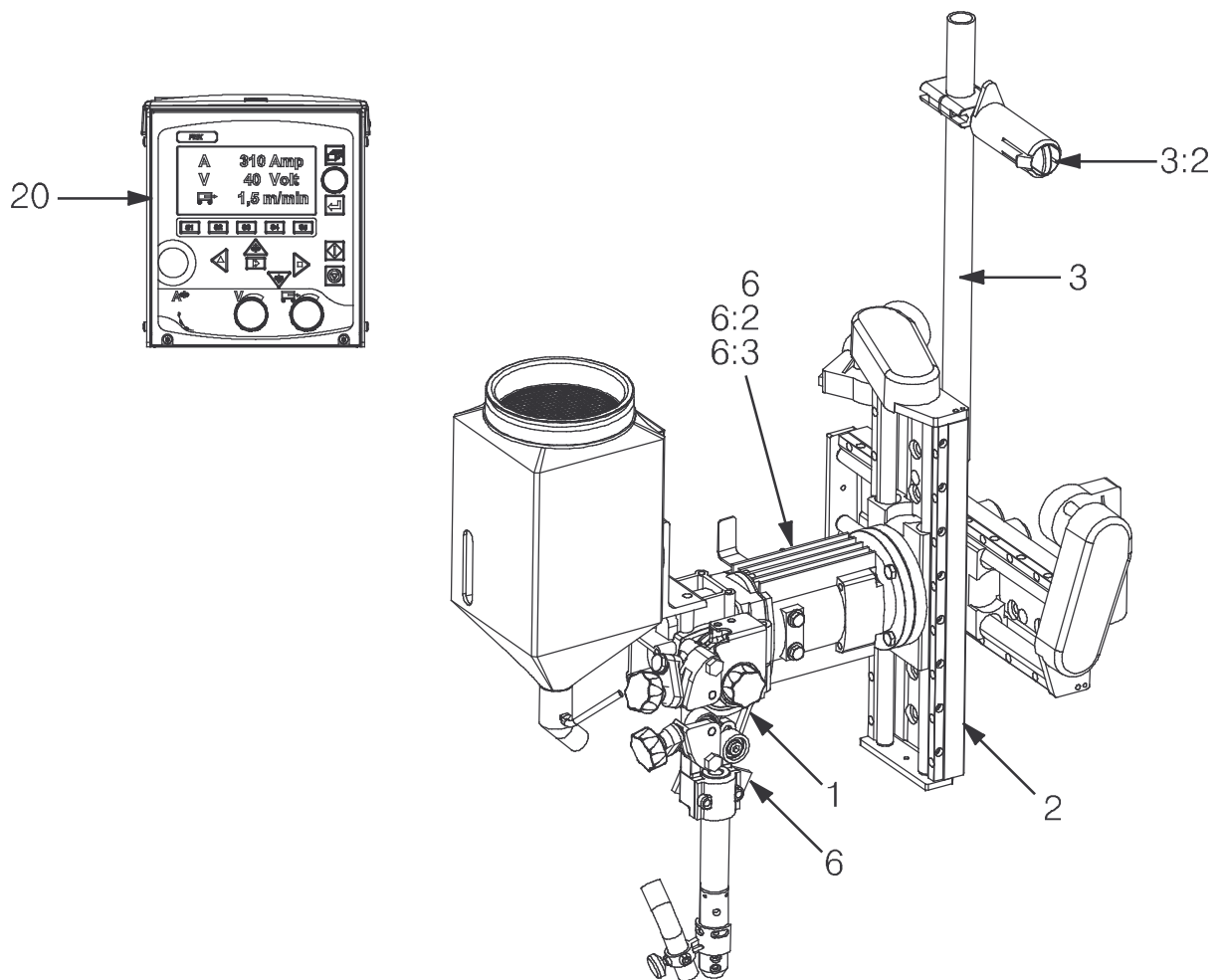
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449270901	Welding head with PAV and PEK	A6SF F1, SAW (156:1)
1	1	0449250880	Wire feed unit (right mounted)	156:1
2	1	0449251884	Slide travel kit, motorised	300mm
3	1	0449255880	Bobbin holder complete	
3:2	1	0146967880	Brake hub	
6	1	0449253902	Cable set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



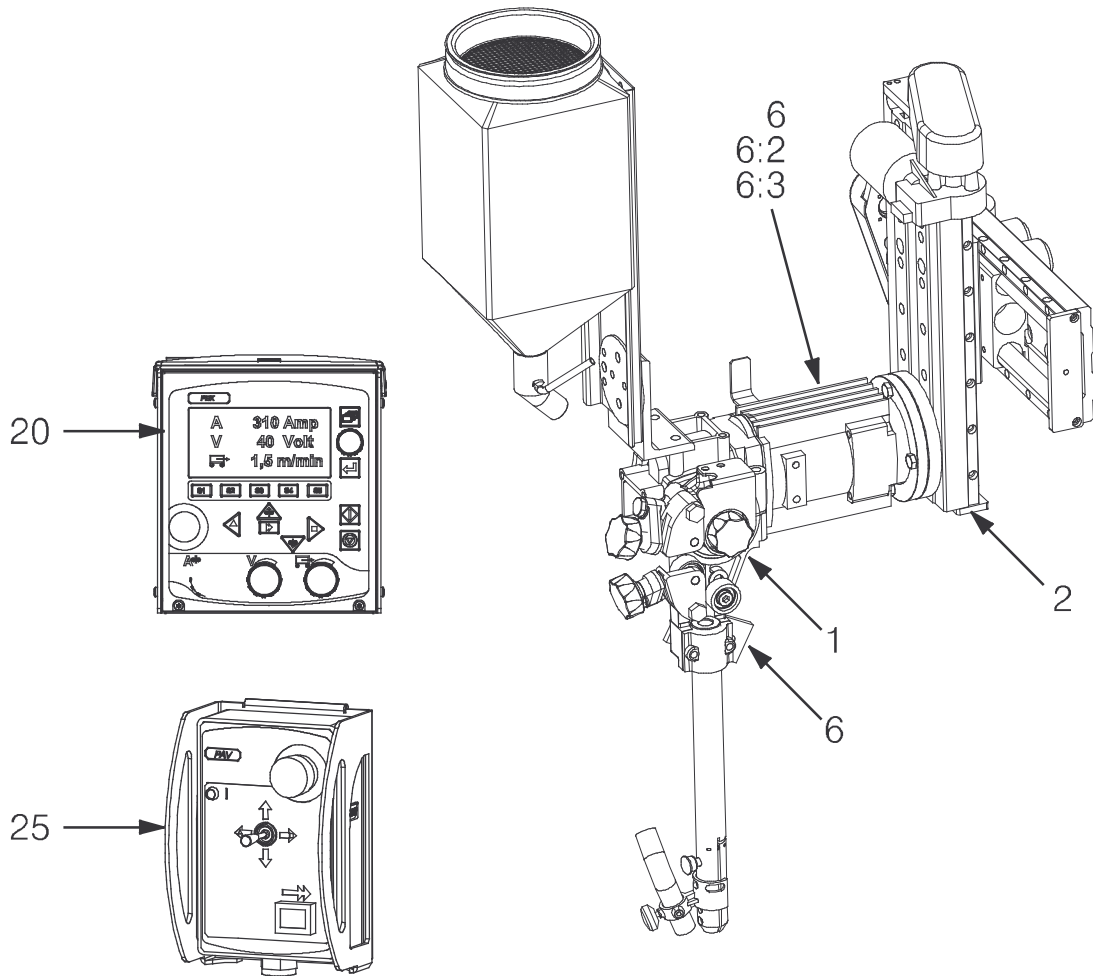
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449270902	Welding head with GMH and PEK	A6SF F1, SAW (156:1)
1	1	0449250880	Wire feed unit (right mounted)	156:1
2	1	0449251884	Slide travel kit, motorised	300mm
3	1	0449255880	Bobbin holder complete	
3:2	1	0146967880	Brake hub	
6	1	0449253902	Cable set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



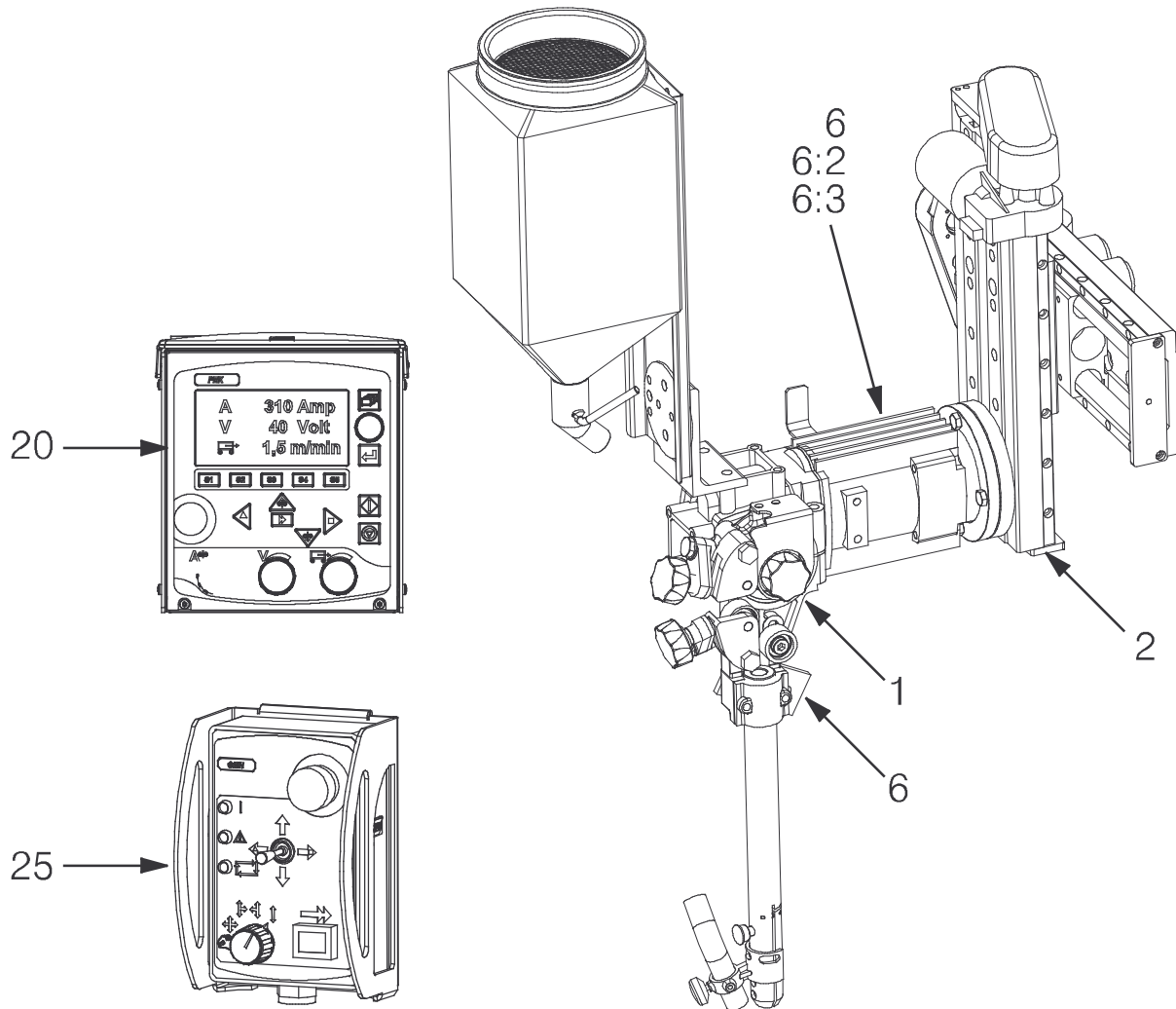
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449270903	Welding head with PEK	A6SF F1, SAW (156:1)
1	1	0449250880	Wire feed unit (right mounted)	156:1
2	1	0449251884	Slide travel kit, motorised	300mm
3	1	0449255880	Bobbin holder complete	
3:2	1	0146967880	Brake hub	
6	1	0449253902	Cable set	l=5m
6:2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



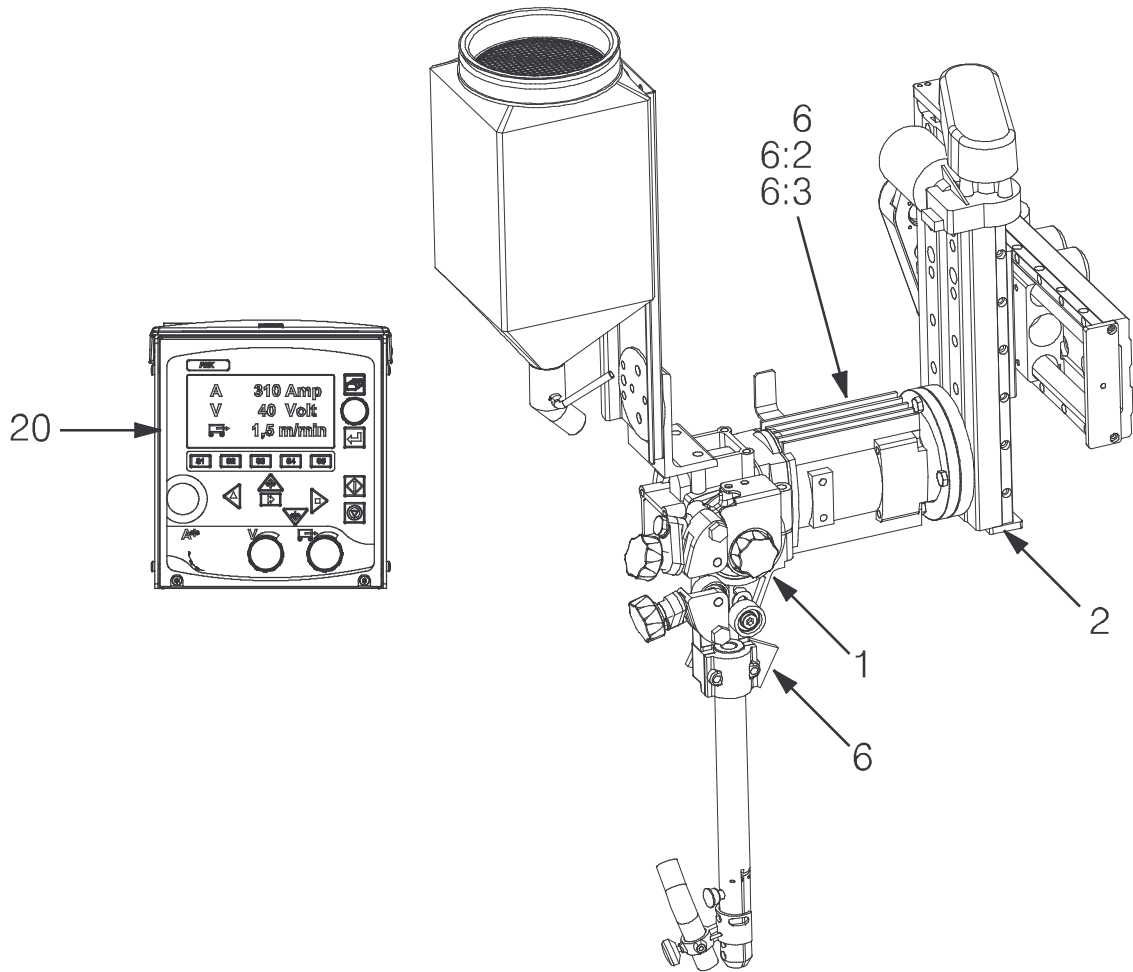
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449270904	Welding head with PAV and PEK	A6SF F1, SAW (156:1)
1	1	0449250882	Wire feed unit	156:1
2	1	0449251885	Slide travel kit, motorised	300mm
6	1	0449253902	Cable set	5 m
6:2	1	0460907881	Motor cable	5 m
6:3	1	0461239884	Arc welding cable	5 m
20	1	0460504880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



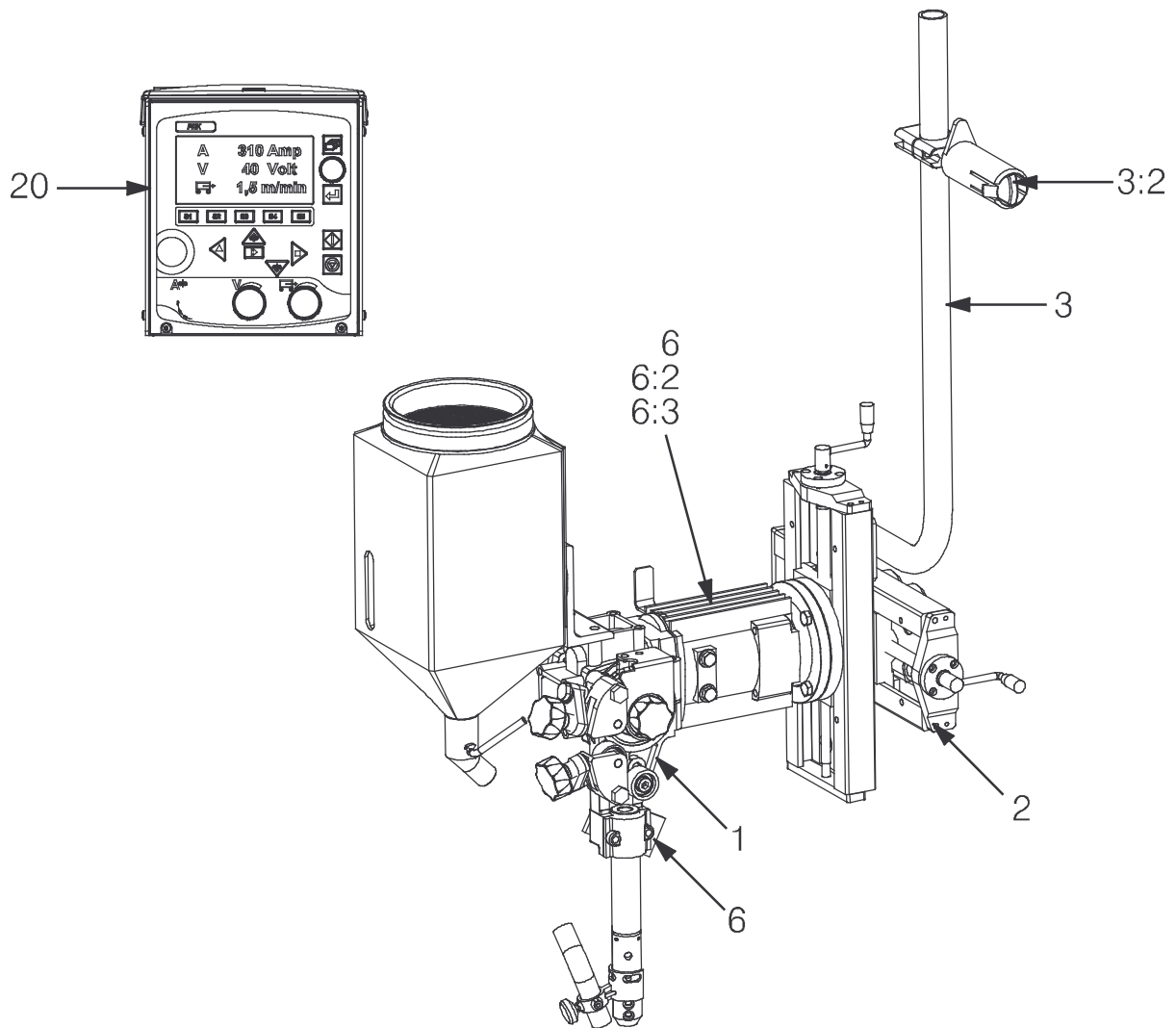
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449270905	Welding head with GMH and PEK	A6SF F1, SAW (156:1)
1	1	0449250882	Wire feed unit	156:1
2	1	0449251885	Slide travel kit, motorised	300 mm
6	1	0449253902	Cable set	5 m
6:2	1	0460907881	Motor cable	5 m
6:3	1	0461239884	Arc welding cable	5 m
20	1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



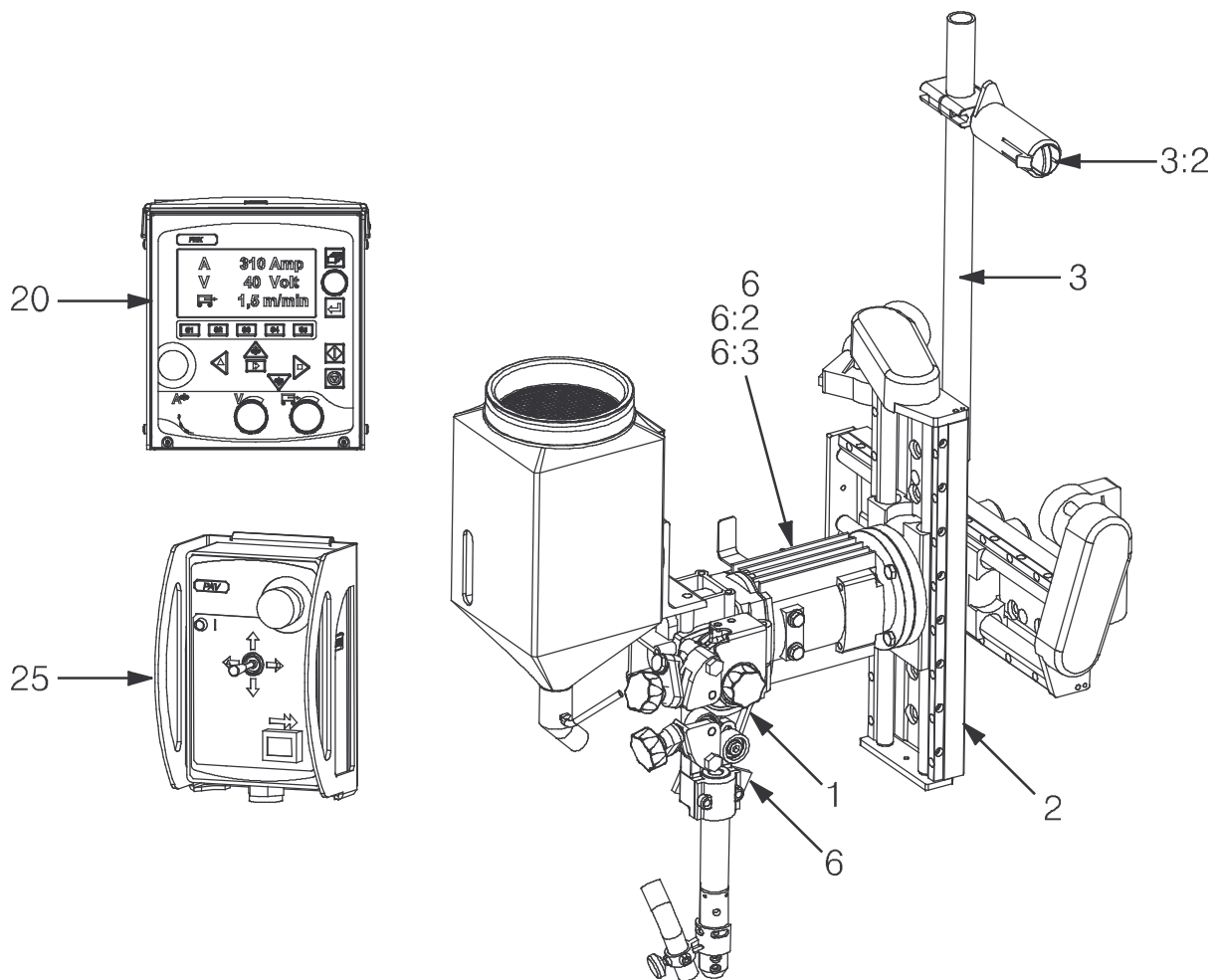
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
1	1	0449270906	Welding head with PEK	A6SF F1, SAW (156:1)
2	1	0449250882	Wire feed unit	156:1
6	1	0449251885	Slide travel kit, motorised	300 mm
6:2	1	0449253902	Cable set	5 m
6:3	1	0460907881	Motor cable	5 m
6:3	1	0461239884	Arc welding cable	5 m
20	1	0460504880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



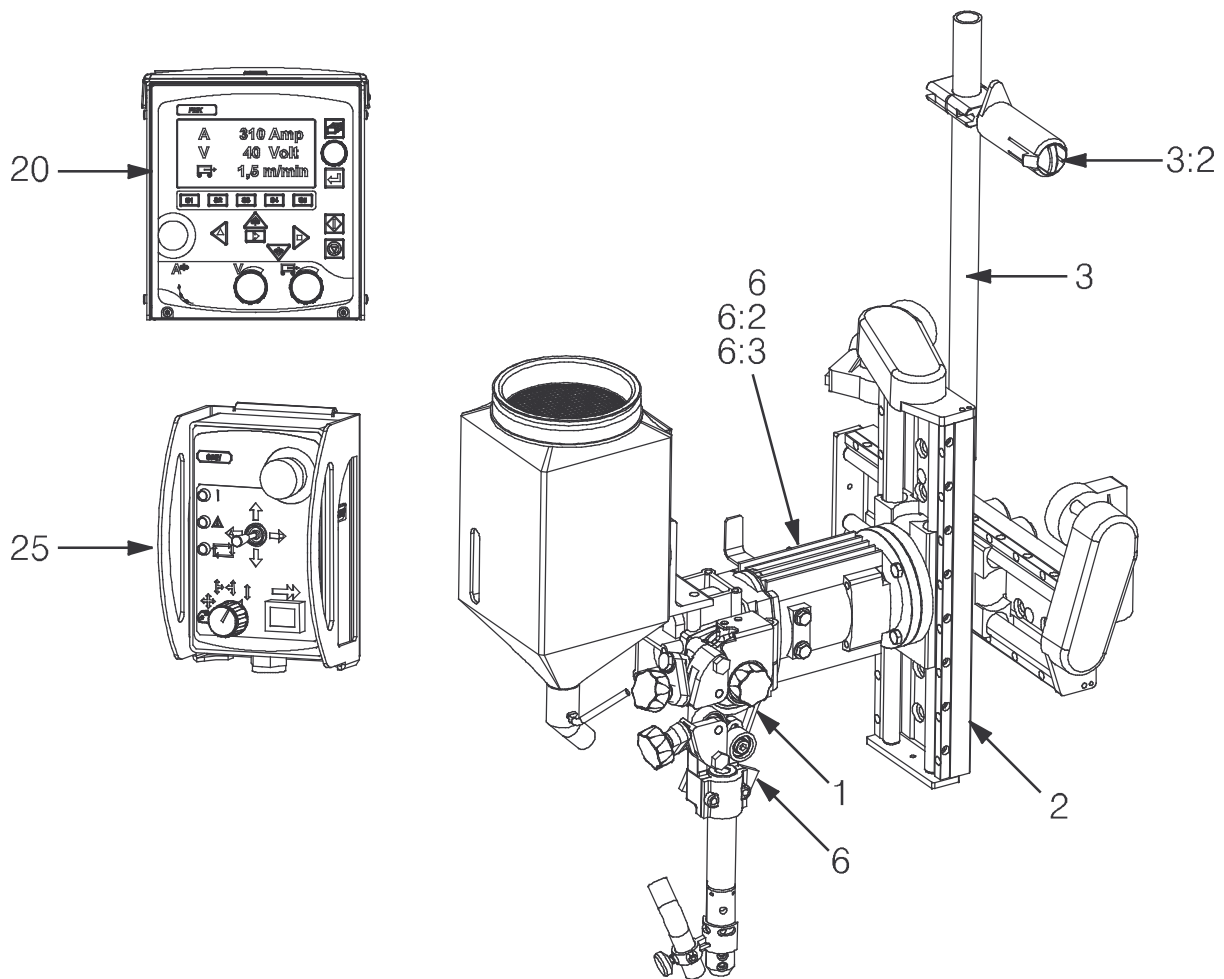
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449270910	Welding head with PEK	A6SF F1, SAW (74:1)
1	1	0449250890	Wire feed unit (right mounted)	74:1
2	1	0449252881	Slide travel kit, manual	210mm
3	1	0449255881	Bobbin holder complete	
3:2	1	0146967880	Brake hub	
6	1	0449253902	Cable set	l=5m
6:2	1	0460907881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



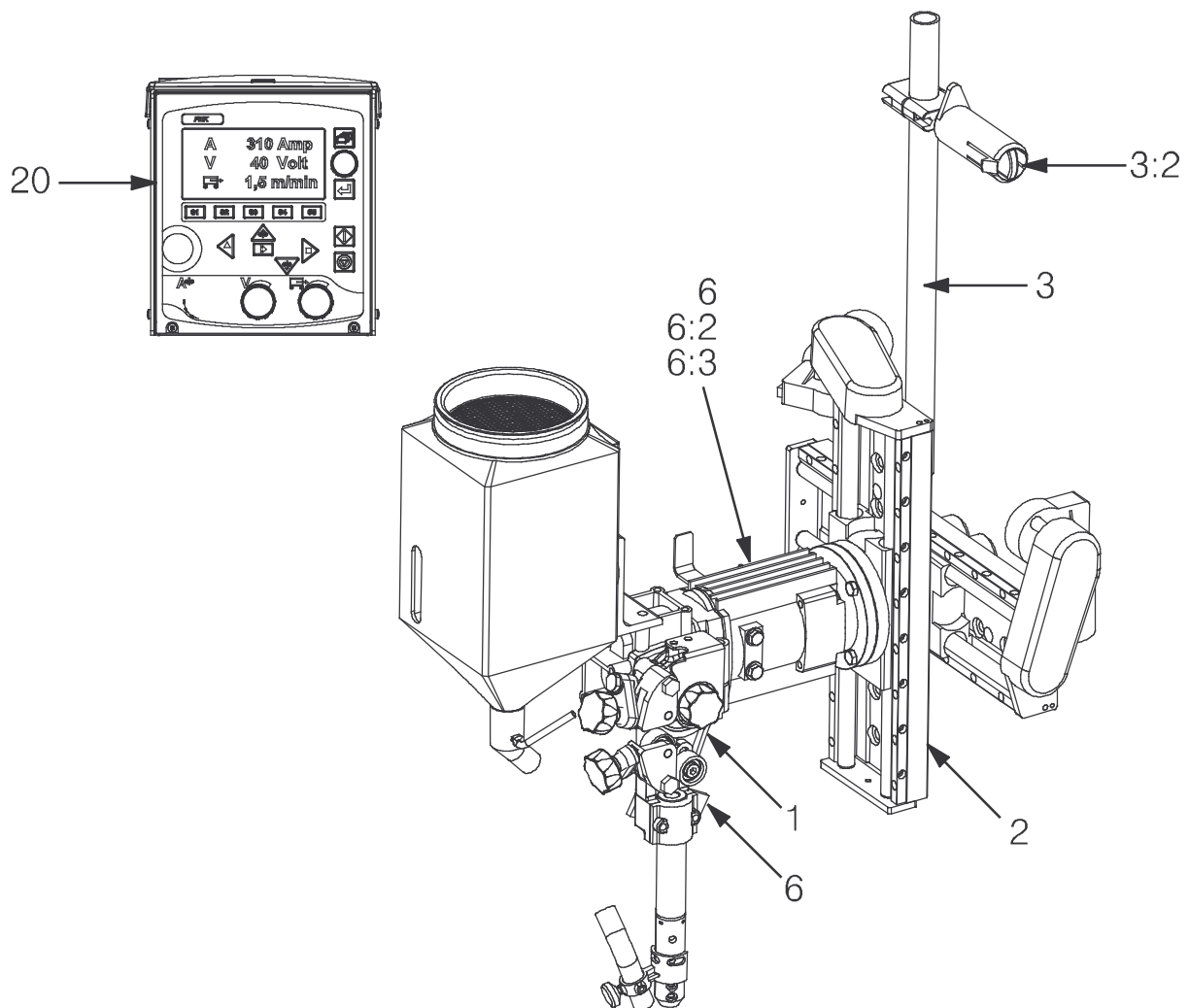
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449270911	Welding head with PAV and PEK	A6SF F1, SAW (74:1)
1	1	0449250890	Wire feed unit (right mounted)	74:1
2	1	0449251884	Slide travel kit, motorised	300mm
3	1	0449255880	Bobbin holder complete	
3:2	1	0146967880	Brake hub	
6	1	0449253902	Cable set	l=5m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



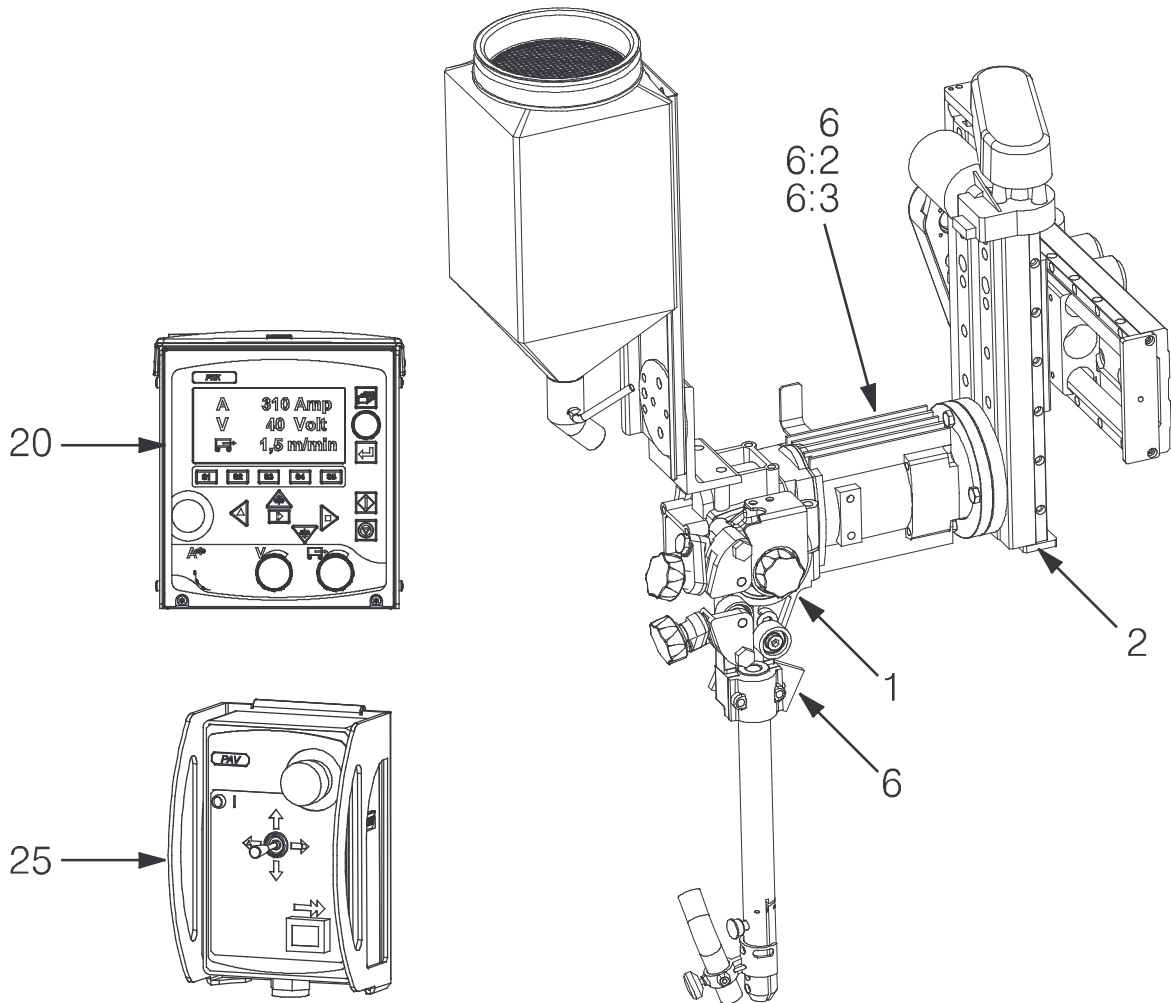
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449270912	Welding head with GMH and PEK	A6SF F1, SAW (74:1)
1	1	0449250890	Wire feed unit (right mounted)	74:1
2	1	0449251884	Slide travel kit, motorised	300mm
3	1	0449255880	Bobbin holder complete	
3:2	1	0146967880	Brake hub	
6	1	0449253902	Cable set	l=5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



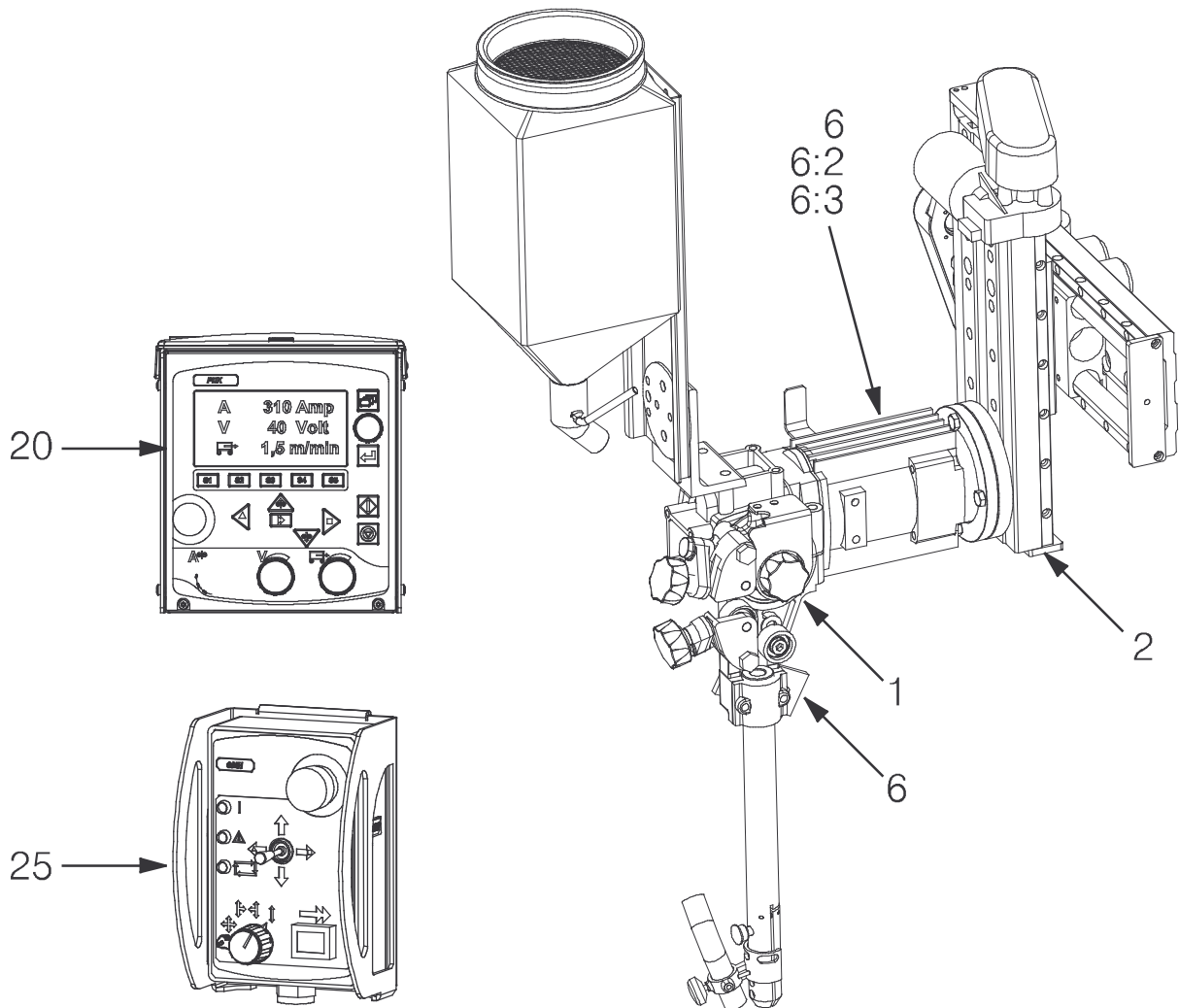
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449270913	Welding head with PEK	A6SF F1, SAW (74:1)
1	1	0449250890	Wire feed unit (right mounted)	74:1
2	1	0449251884	Slide travel kit, motorised	300 mm
3	1	0449255880	Bobbin holder complete	
3:2	1	0146967880	Brake hub	
6	1	0449253902	Cable set	l=5 m
6:2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



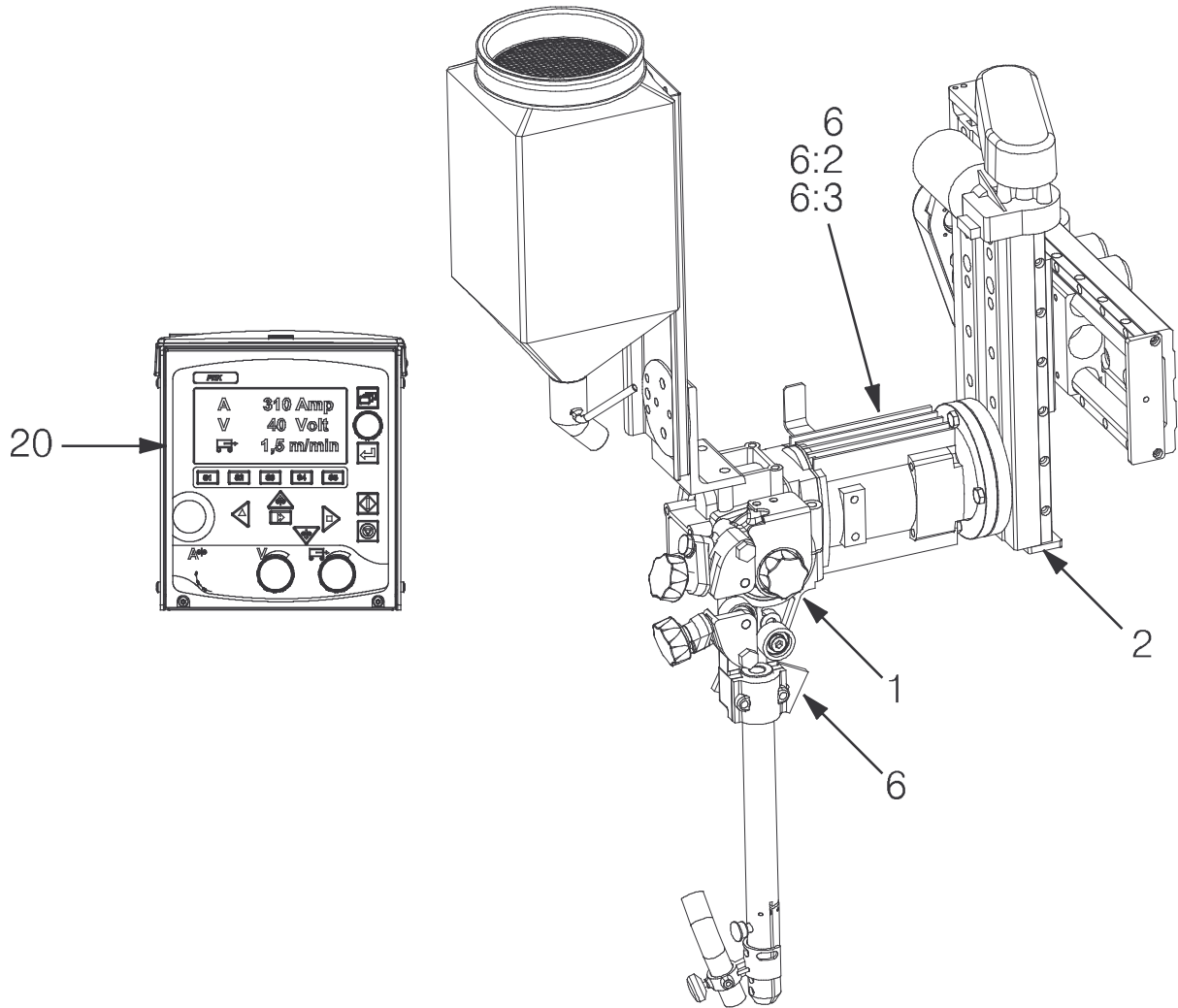
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449270914	Welding head with PAV and PEK	A6SF F1, SAW (74:1)
1	1	0449250892	Wire feed unit (Right mounted)	74:1
2	1	0449251885	Slide travel kit, motorised	300mm
6	1	0449253902	Cable set	5m
6:2	1	0460907881	Motor cable	5 m
6:3	1	0461239884	Arc welding cable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



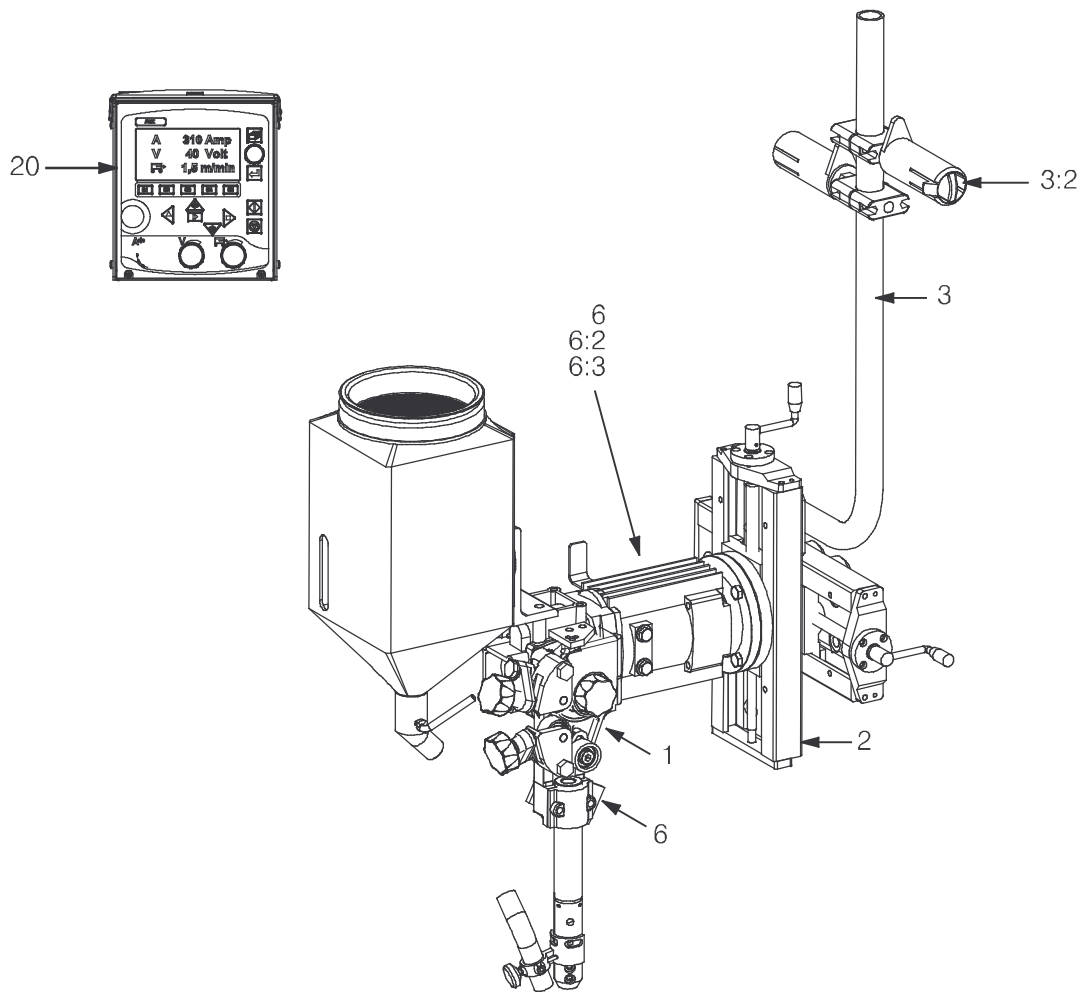
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449270915	Welding head with GMH and PEK	A6SF, SAW (74:1)
1	1	0449250892	Wire feed unit (right mounted)	74:1
2	1	0449251885	Slide travel kit, motorised	300mm
6	1	0449253902	Cable set	5m
6:2	1	0460907881	Motor cable	5 m
6:3	1	0461239884	Arc welding cable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



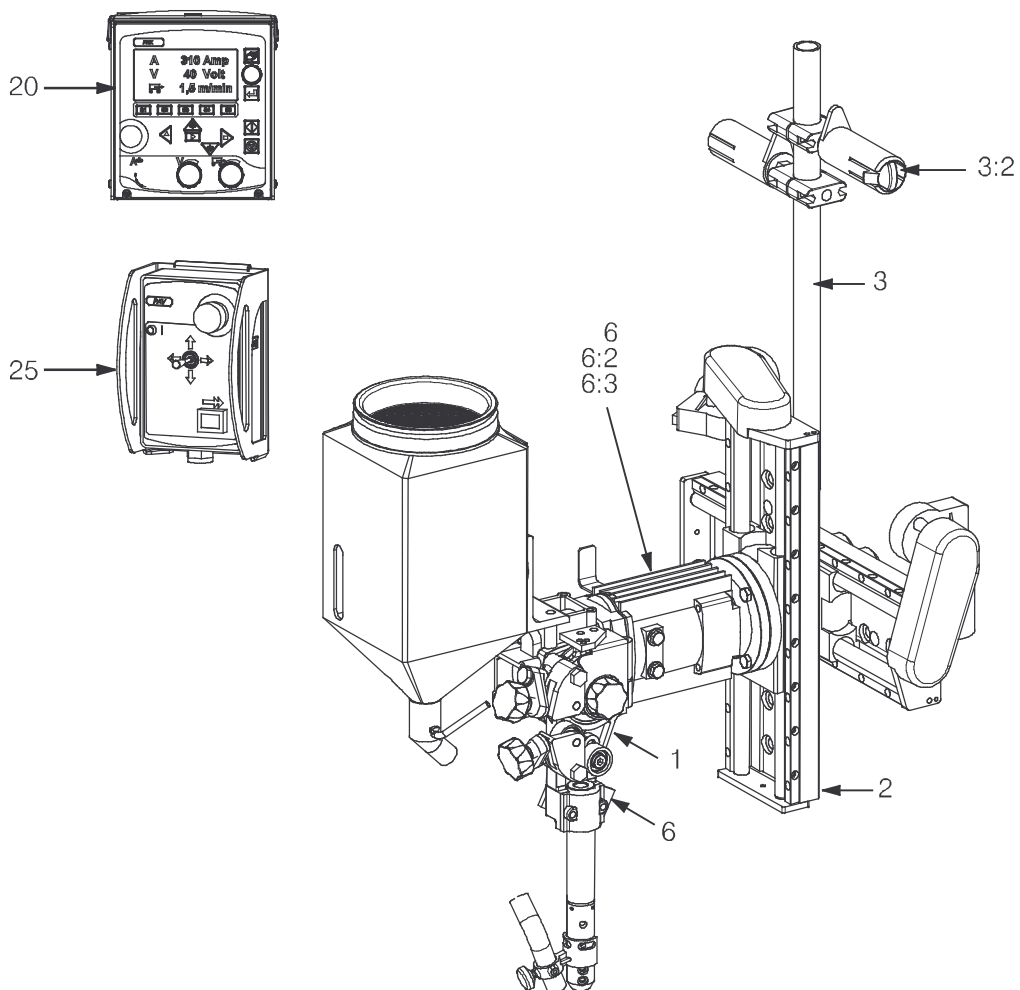
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449270916	Welding head with PEK	A6SF F1, SAW (74:1)
1	1	0449250892	Wire feed unit (right mounted)	74:1
2	1	0449251885	Slide travel kit, motorised	300mm
6	1	0449253902	Cable set	5m
6:2	1	0460907881	Motor cable	5 m
6:3	1	0461239884	Arc welding cable	5 m
20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



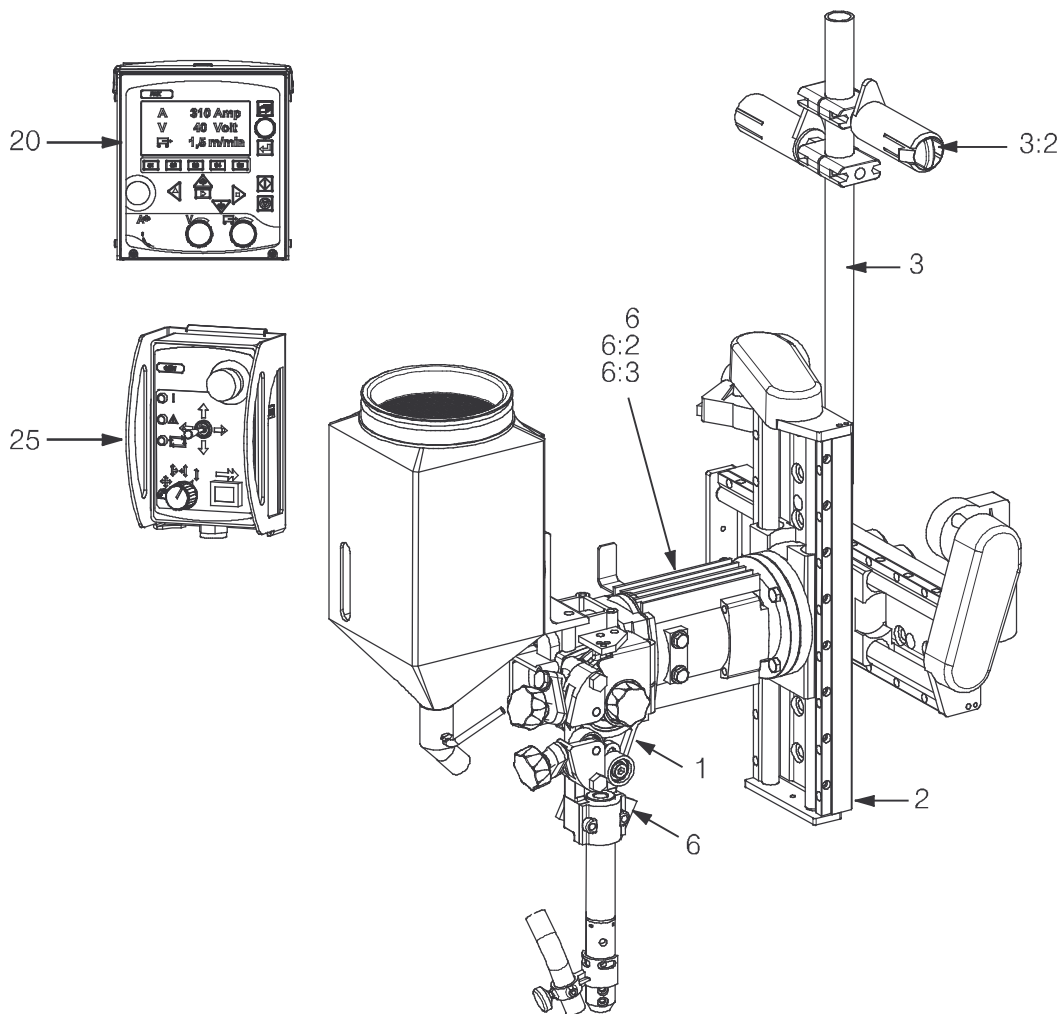
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449271900	Welding head with PEK	A6SF F1 Twin, SAW (156:1)
1	1	0449250881	Wire feed unit, Twin (right mounted)	156:1
2	1	0449252881	Slide travel kit, manual	210mm
3	1	0449255881	Bobbin holder complete	
3:2	1	0146967880	Brake hub	
6	1	0449253902	Cable set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



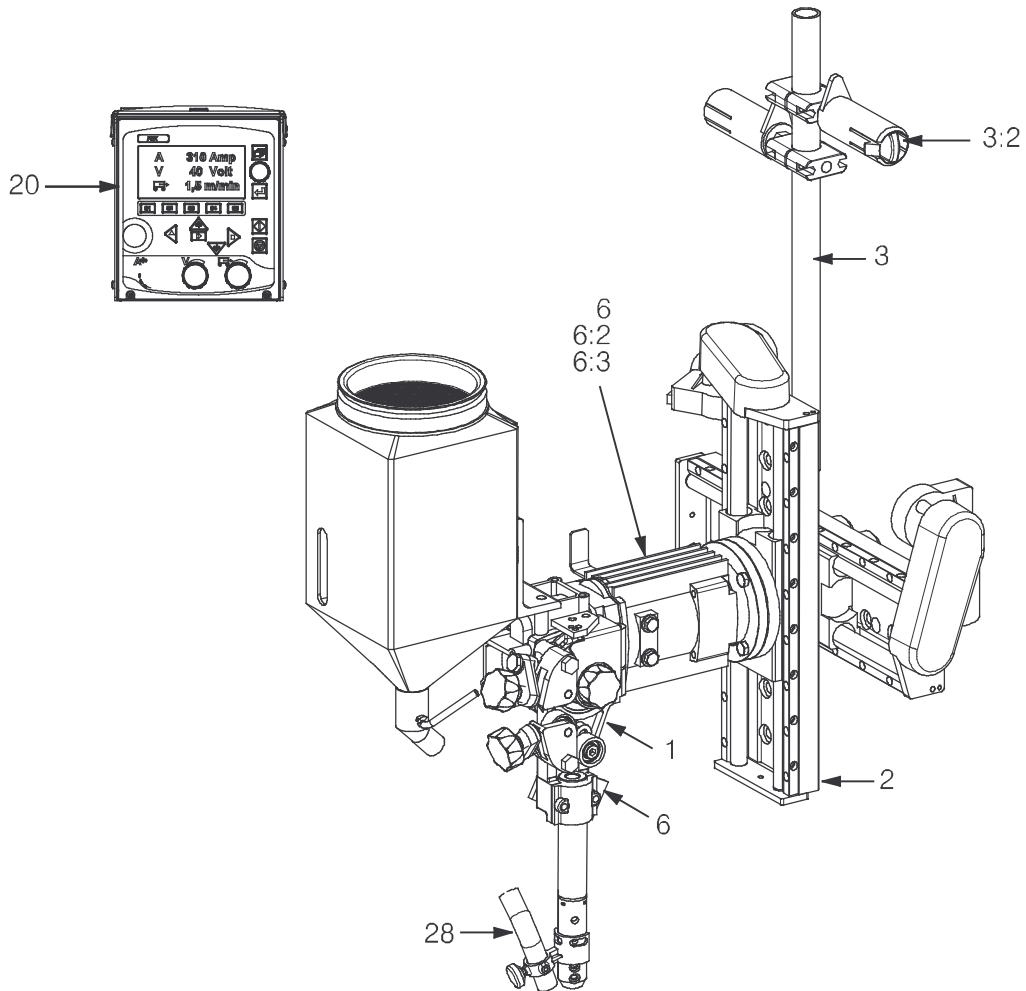
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449271901	Welding head with PEK and PAV	A6SF F1 Twin, SAW (156:1)
1	1	0449250881	Wire feed unit, Twin (right mounted)	156:1
2	1	0449251884	Slide travel kit, motorised	300mm
3	1	0449255880	Bobbin holder complete	
3:2	1	0146967880	Brake hub	
6	1	0449253902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



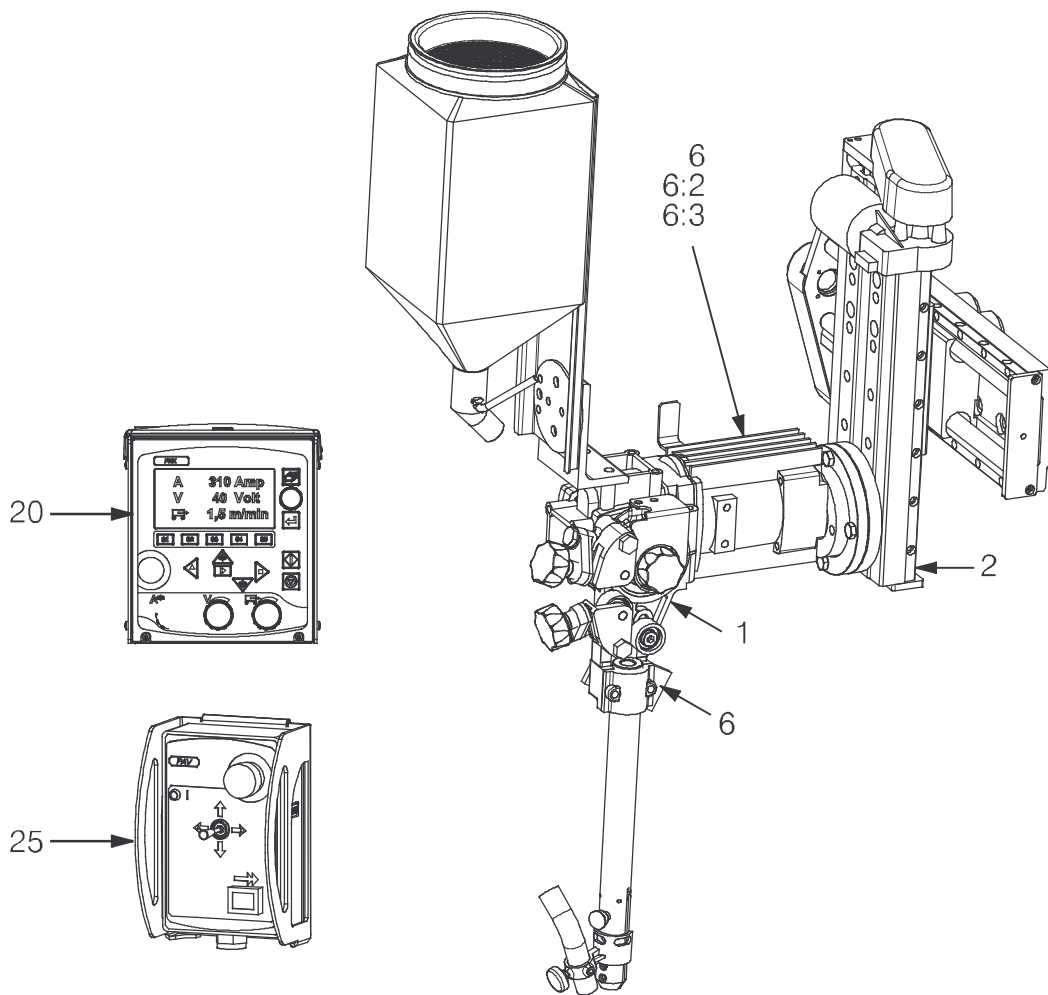
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449271902	Welding head with PEK and GMH	A6SF F1 Twin, SAW (156:1)
1	1	0449250881	Wire feed unit, Twin (right mounted)	156:1
2	1	0449251884	Slide travel kit, motorised	300mm
3	1	0449255880	Bobbin holder complete	
3:2	1	0146967880	Brake hub	
6	1	0449253902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



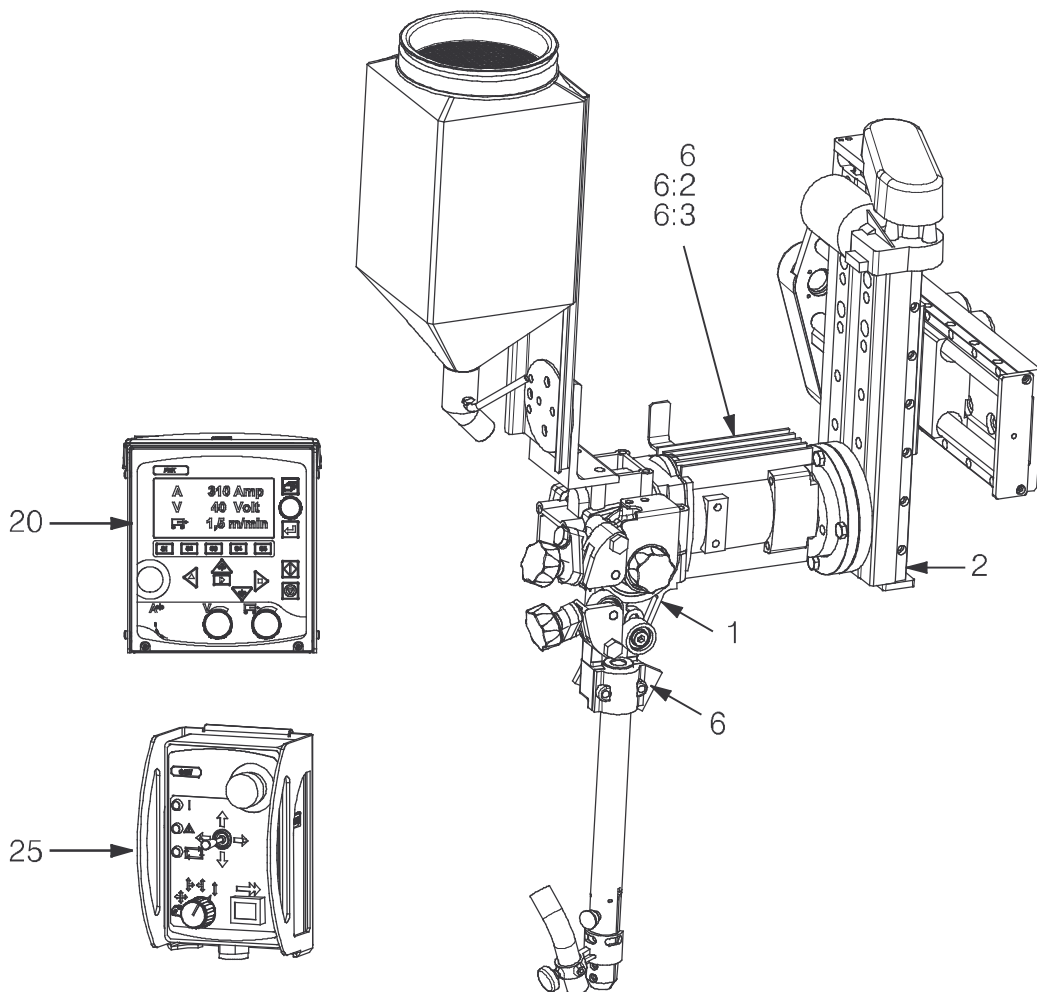
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449271903	Welding head with PEK	A6SF F1 Twin, SAW (156:1)
1	1	0449250881	Wire feed unit, Twin (right mounted)	156:1
2	1	0449251884	Slide travel kit, motorised	300 mm
3	1	0449255880	Bobbin holder complete	
3:2	1	0146967880	Brake hub	
6	1	0449253902	Cable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



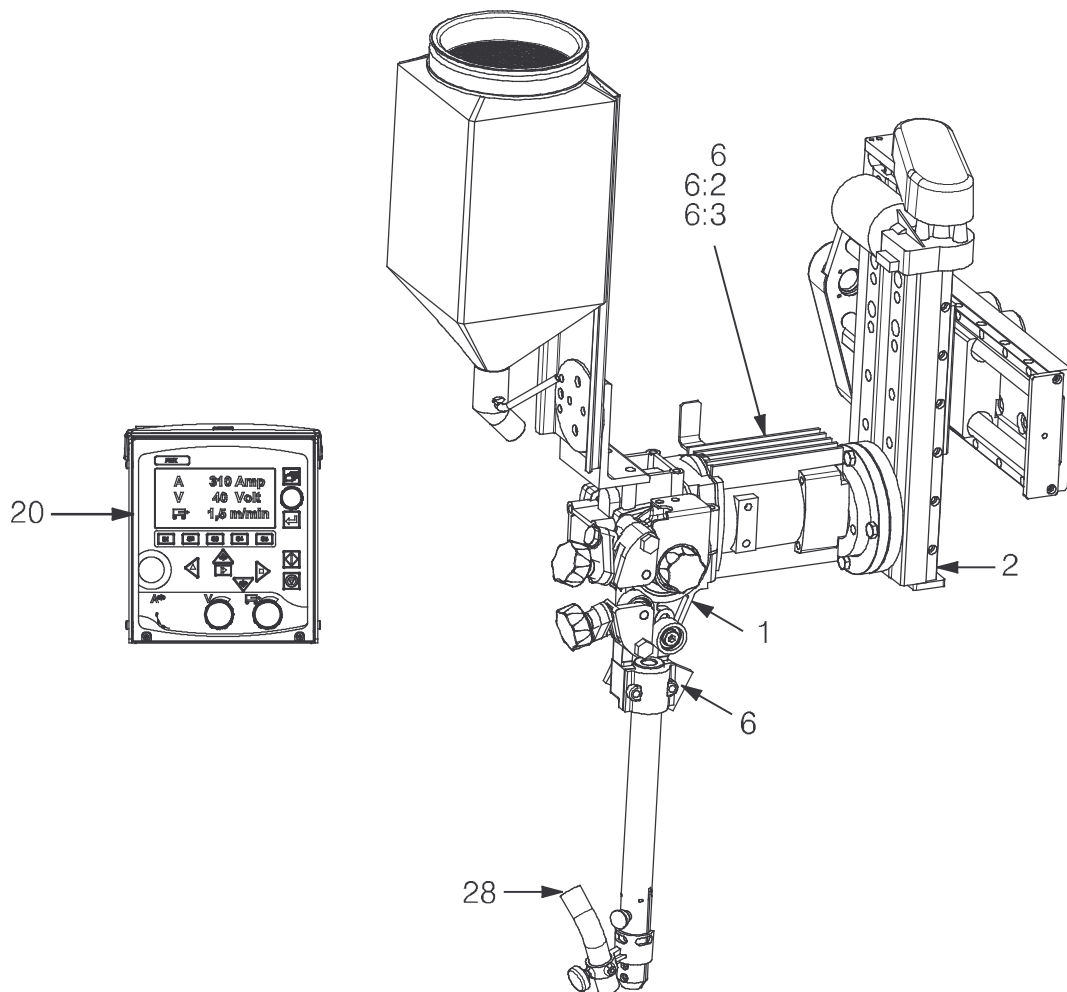
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449271904	Welding head with PEK and PAV	A6SF F1 Twin, SAW (156:1)
1	1	0449250883	Wire feed unit, Twin	156:1
2	1	0449251885	Slide travel kit, motorised	300mm
6	1	0449253902	Cable set	l= 5m
6:2	1	0460907881	Motor cable	5 m
6:3	1	0461239884	Arc welding cable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



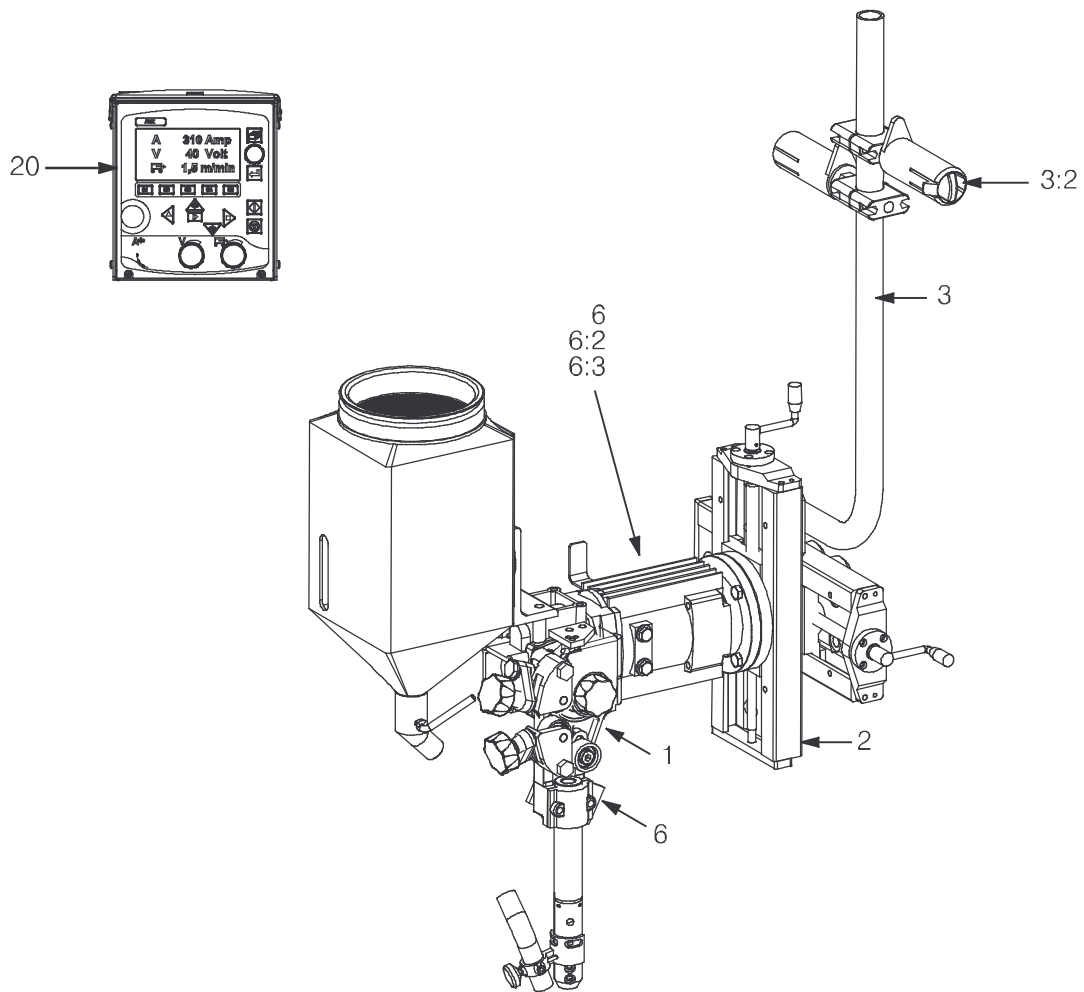
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449271905	Welding head with PEK and GMH	A6SF F1 Twin, SAW (156:1)
1	1	0449250883	Wire feed unit, Twin (right mounted)	156:1
2	1	0449251884	Slide travel kit, motorised	300mm
3	1	0449255880	Bobbin holder complete	
3:2	1	0146967880	Brake hub	
6	1	0449253902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



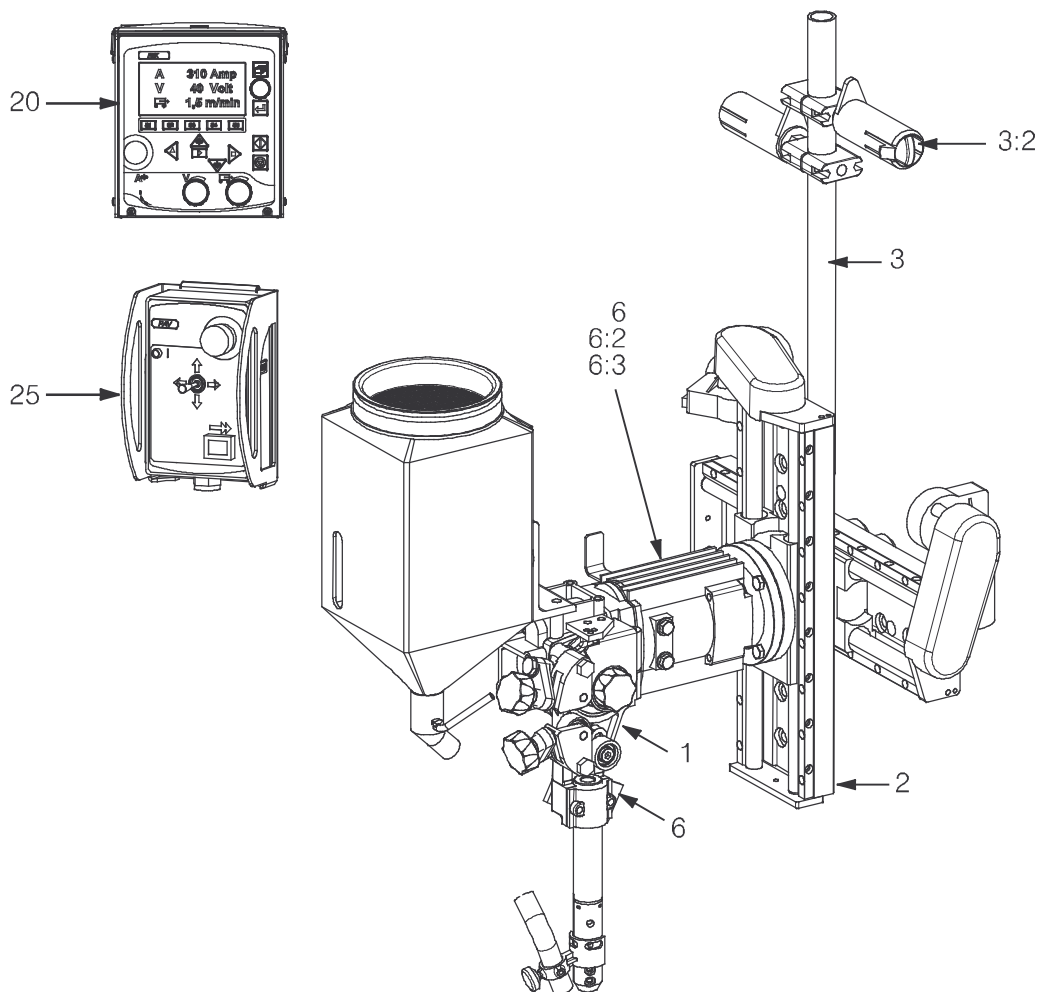
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449271906	Welding head with PEK	A6SF F1 Twin, SAW (156:1)
1	1	0449250881	Wire feed unit, Twin (right mounted)	156:1
2	1	0449251884	Slide travel kit, motorised	300mm
3	1	0449255880	Bobbin holder complete	
3:2	1	0146967880	Brake hub	
6	1	0449253902	Cable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



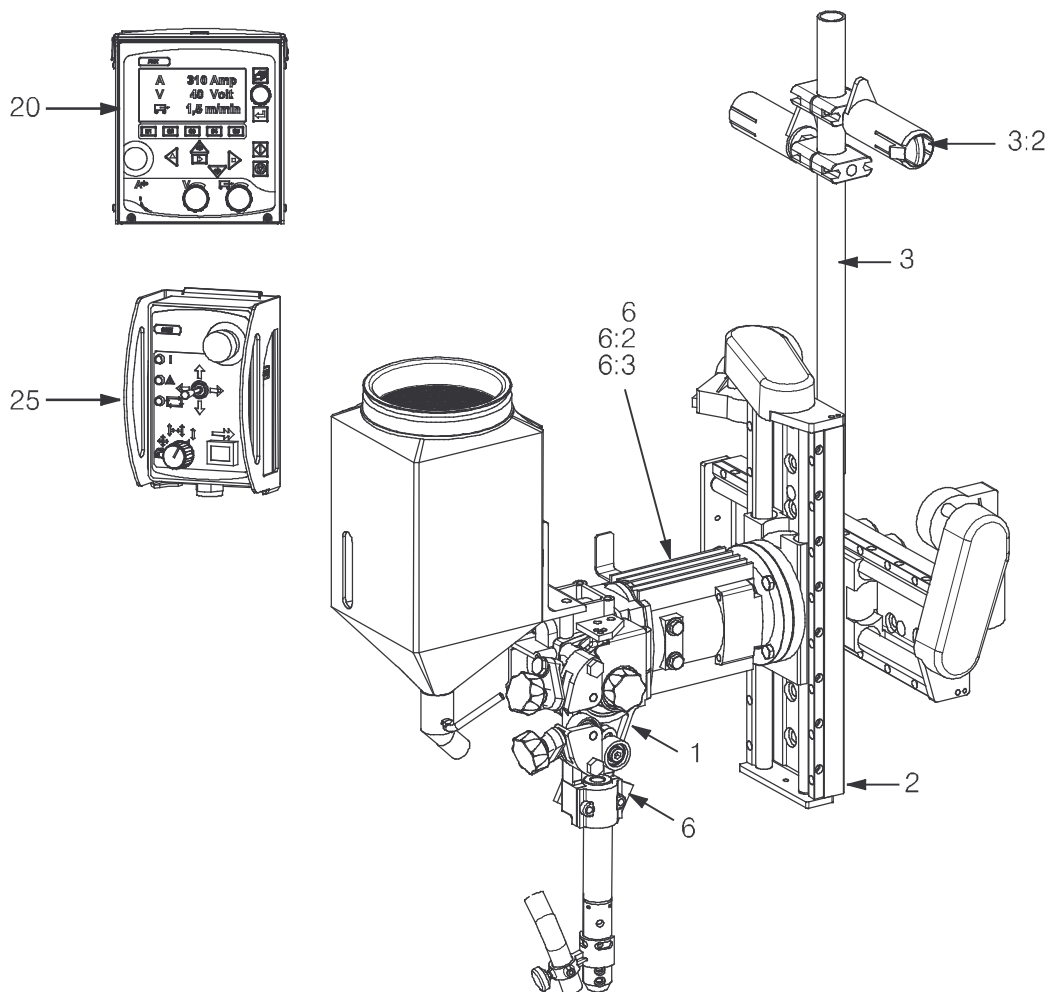
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449271910	Welding head with PEK	A6SF F1 Twin, SAW (74:1)
1	1	0449250891	Wire feed unit, Twin (right mounted)	74:1
2	1	0449252881	Slide travel kit, manual	210mm
3	1	0449255881	Bobbin holder complete	
3:2	1	0146967880	Brake hub	
6	1	0449253902	Cable set	l=5m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



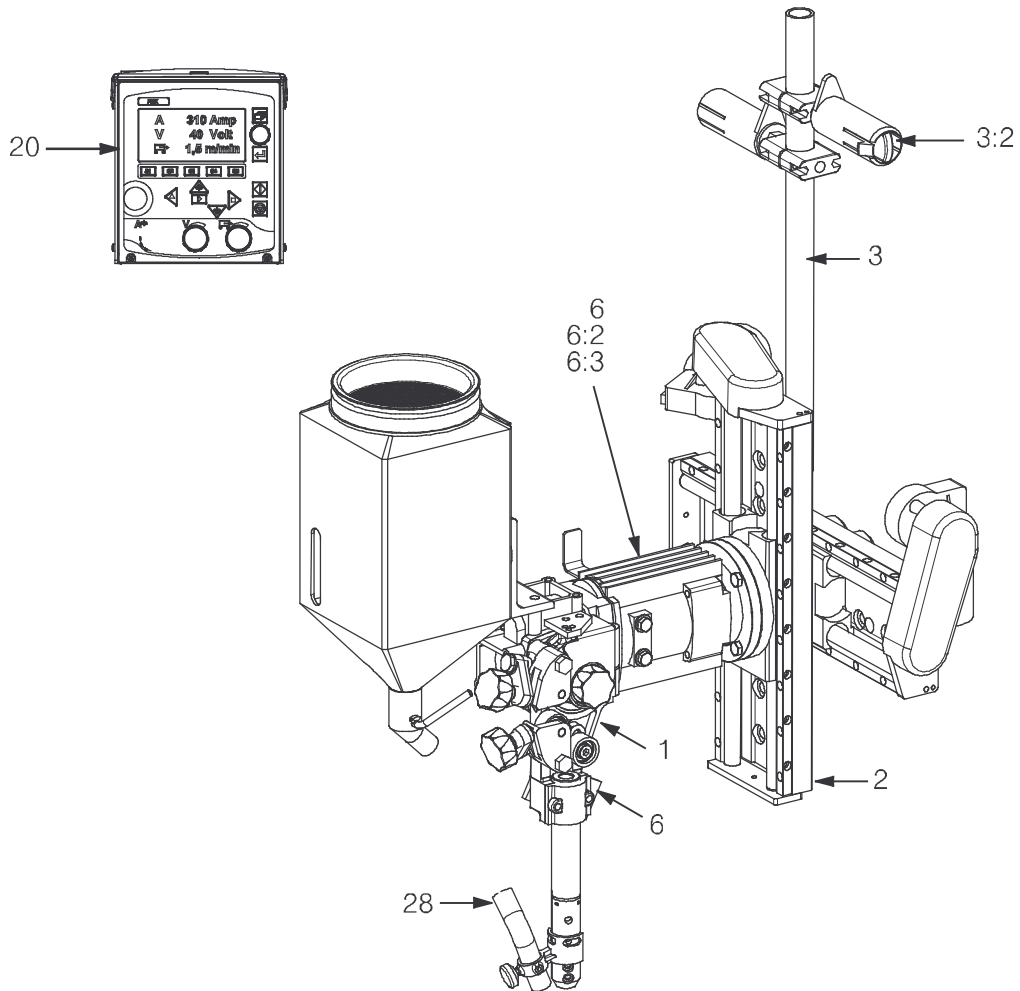
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449271911	Welding head with PEK and PAV	A6SF F1 Twin, SAW (74:1)
1	1	0449250891	Wire feed unit, Twin (right mounted)	74:1
2	1	0449251884	Slide travel kit, motorised	300mm
3	1	0449255880	Bobbin holder complete	
3:2	1	0146967880	Brake hub	
6	1	0449253902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



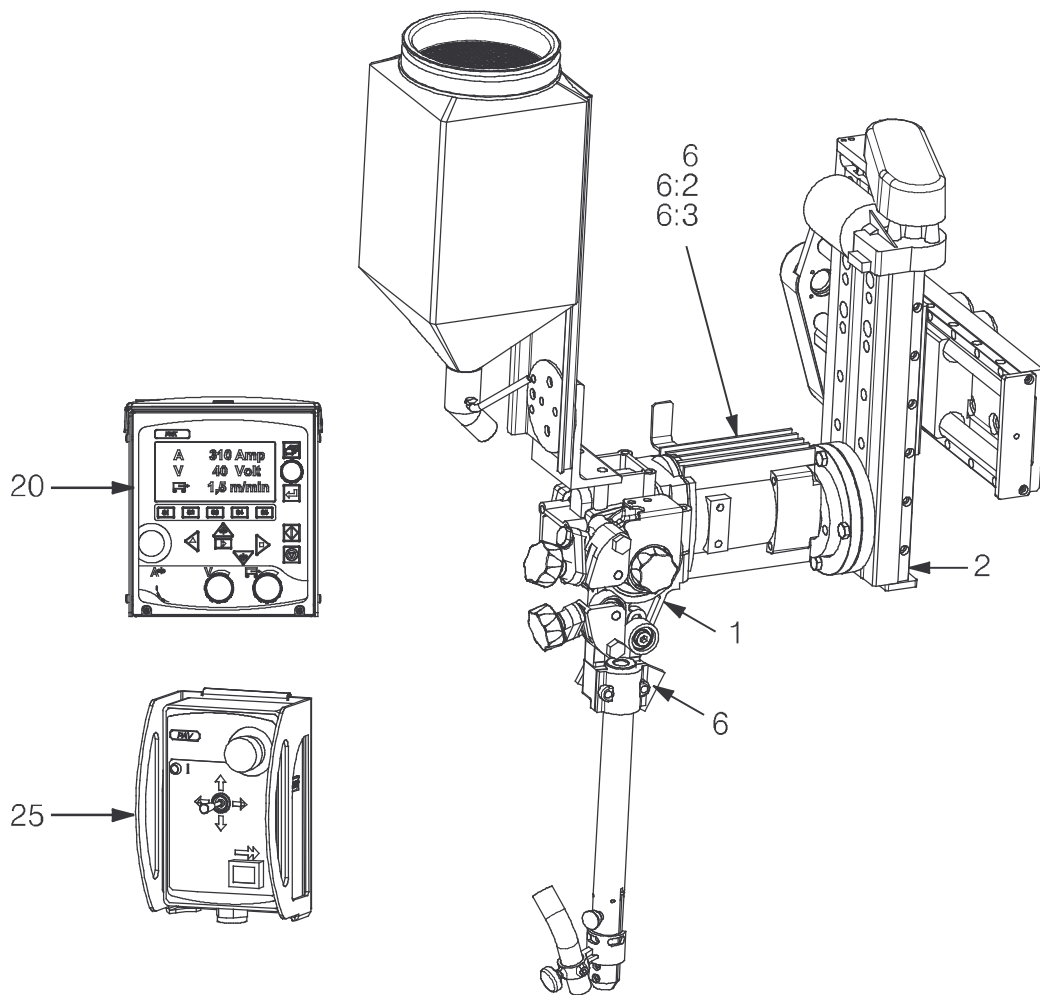
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449271912	Welding head with PEK and GMH	A6SF F1 Twin, SAW (74:1)
1	1	0449250891	Wire feed unit, Twin (right mounted)	74:1
2	1	0449251884	Slide travel kit, motorised	300mm
3	1	0449255880	Bobbin holder complete	
3:2	1	0146967880	Brake hub	
6	1	0449253902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



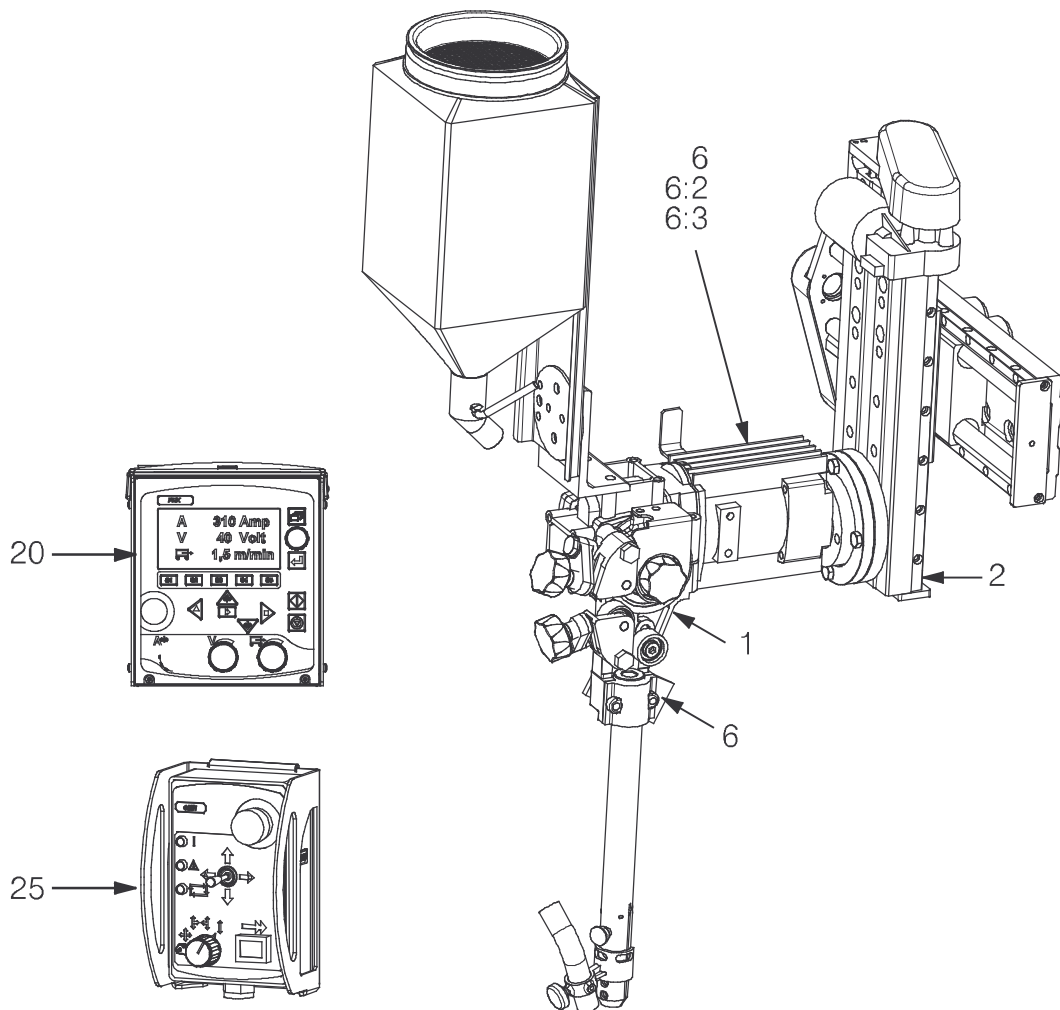
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449271913	Welding head with PEK	A6SF F1 Twin, SAW (74:1)
1	1	0449250891	Wire feed unit, Twin (right mounted)	74:1
2	1	0449251884	Slide travel kit, motorised	300mm
3	1	0449255880	Bobbin holder complete	
3:2	1	0146967880	Brake hub	
6	1	0449253902	Cable set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



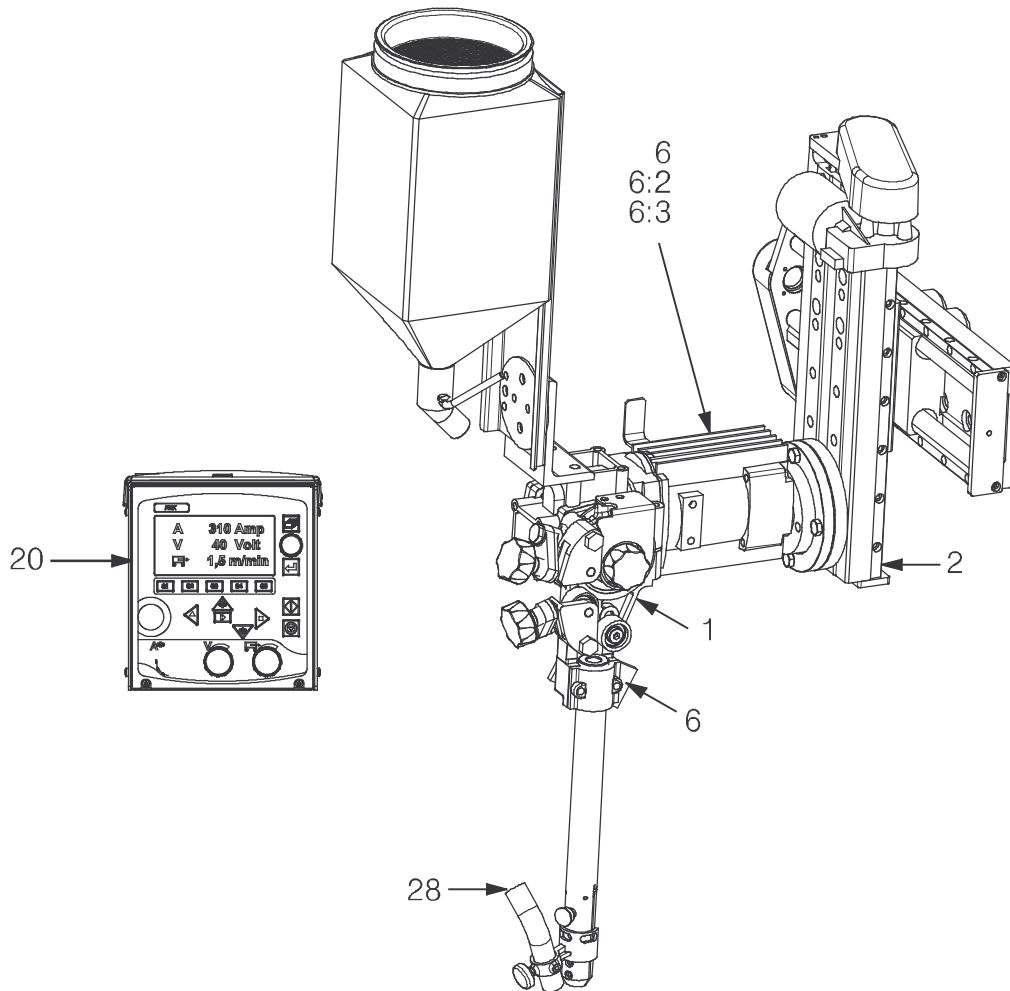
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449271914	Welding head with PEK and PAV	A6SF F1 Twin, SAW (74:1)
1	1	0449250893	Wire feed unit, Twin	74:1
2	1	0449251885	Slide travel kit, motorised	300mm
6	1	0449253902	Cable set	l= 5m
6:2	1	0460907881	Motor cable	5 m
6:3	1	0461239884	Arc welding cable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



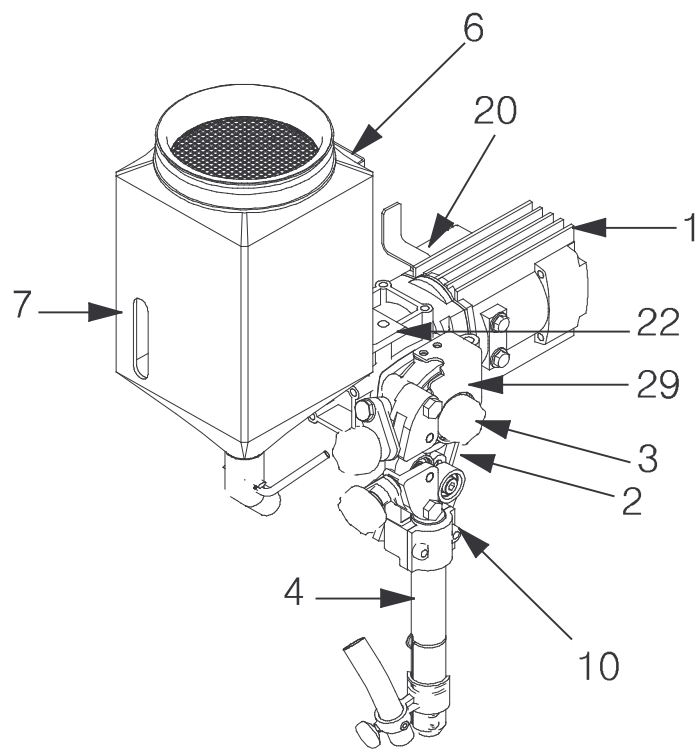
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449271915	Welding head with PEK and GMH	A6SF F1 Twin, SAW (74:1)
1	1	0449250893	Wire feed unit, Twin	74:1
2	1	0449251885	Slide travel kit, motorised	300mm
6	1	0449253902	Cable set	l=5m
6:2	1	0460907881	Motor cable	5 m
6:3	1	0461239884	Arc welding cable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

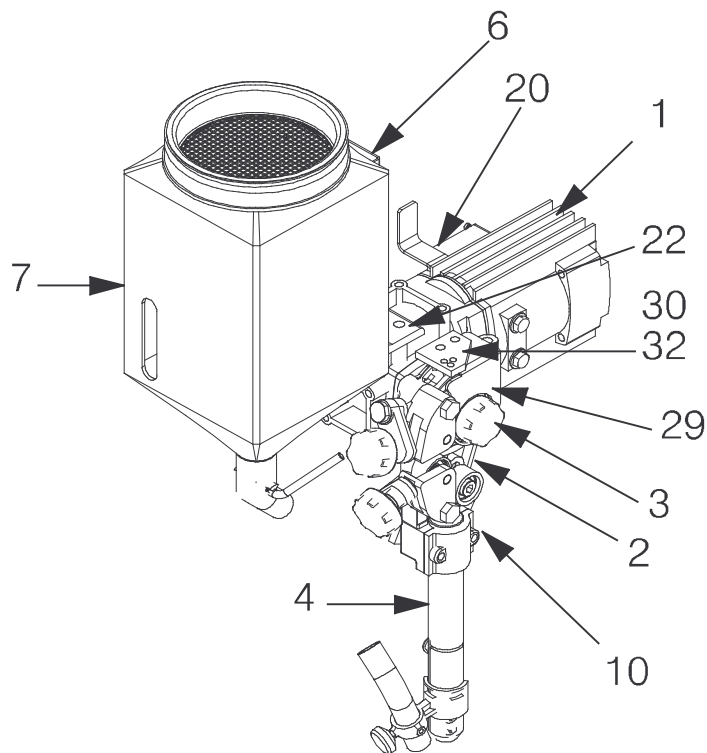


Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449250880	Wire feed unit (Right mounted)	SAW (156:1), Single
1	1	0145063906	Motor with gear	A6 VEC (156:1), see separate manual
2	1	0147639880	Wire straightener (right mounted)	D35
3	1	0218810183	Insulated hand wheel	
4	1	0334290882	Contact equipment	D35/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

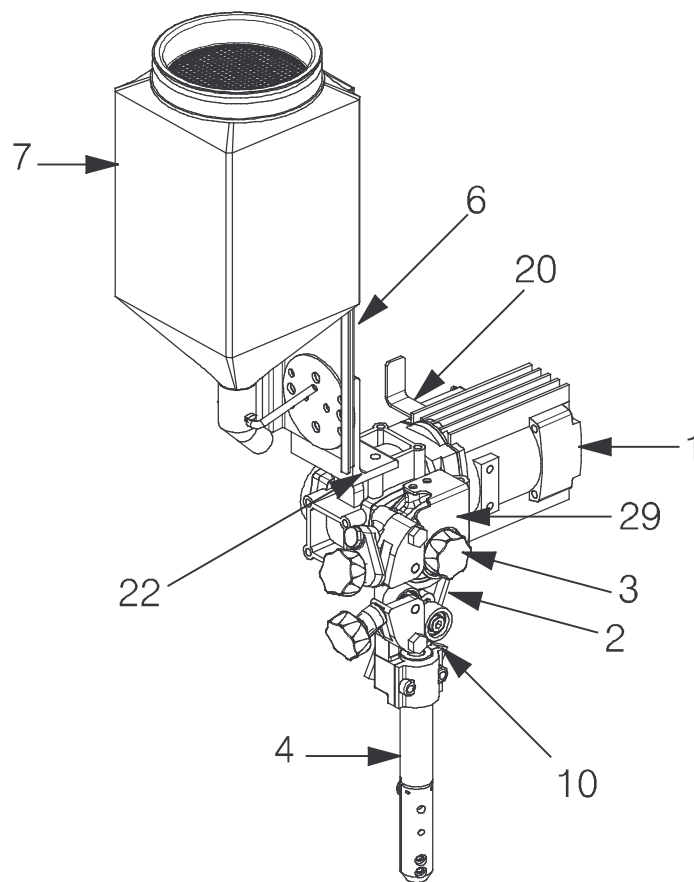


Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449250881	Wire feed unit (Right mounted)	SAW (156:1), Twin
1	1	0145063906	Motor with gear	A6 VEC (156:1), see separate manual
2	1	0147639887	Wire straightener (right mounted)	D35, Twin
3	1	0218810183	Insulated hand wheel	
4	1	0334290882	Contact equipment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

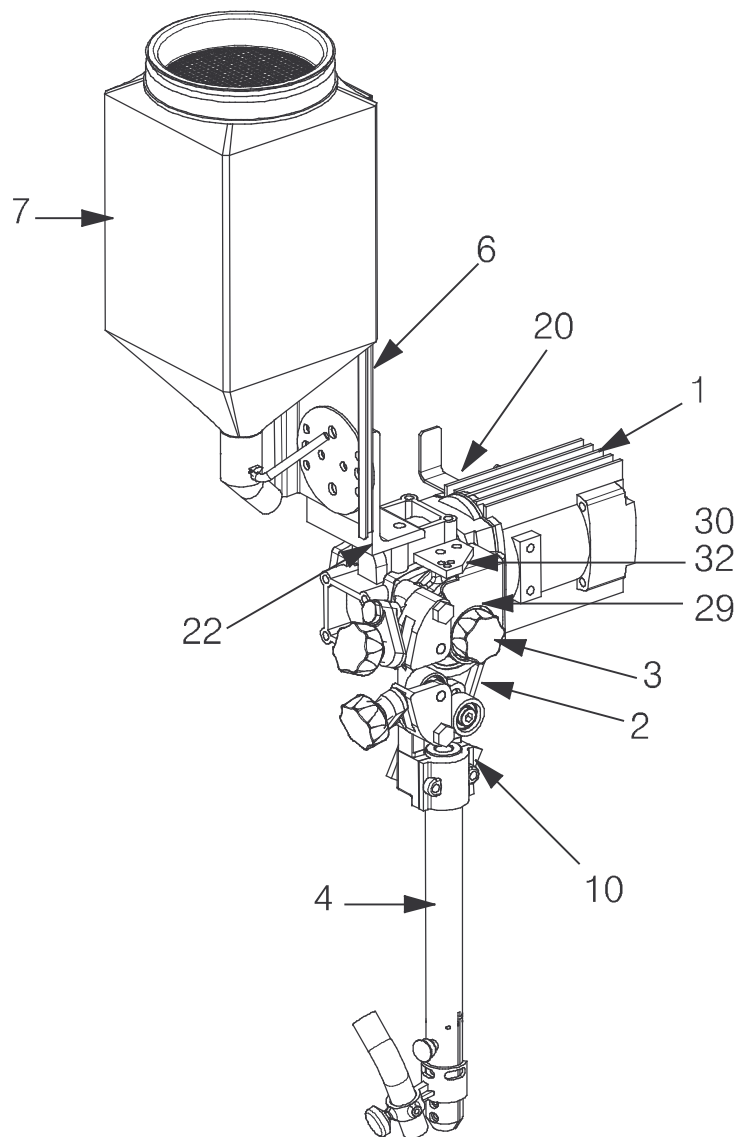


Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449250882	Wire feed unit	SAW (156:1) CaB
1	1	0145063906	Motor with gear	A6 VEC (156:1), see separate manual
2	1	0147639880	Wire straightener (right mounted)	D35
3	1	0218810183	Insulated hand wheel	
4	1	0334290884	Contact equipment single wire	D35/1400
6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

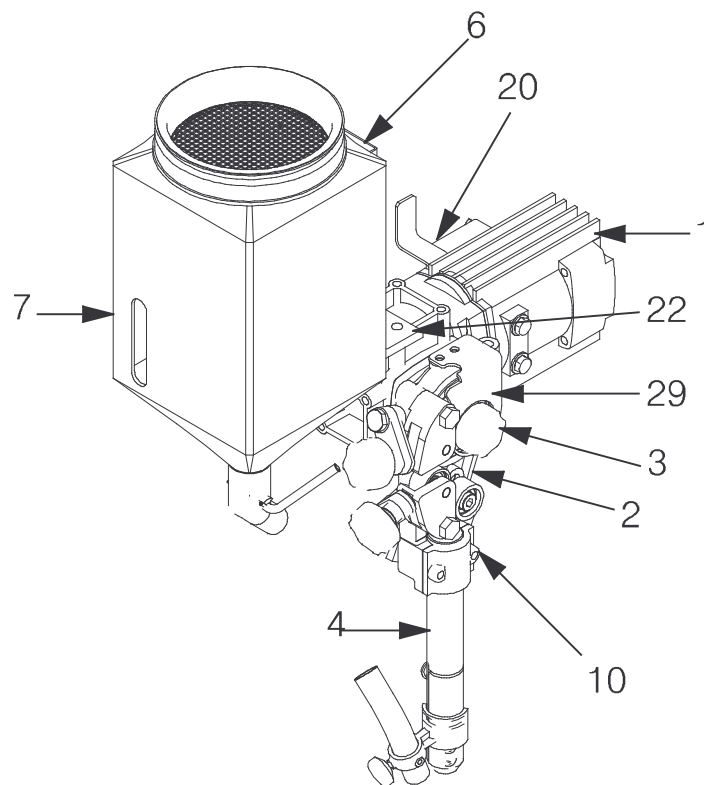


Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449250883	Wire feed unit	SAW (156:1) CaB
1	1	0145063906	Motor with gear	A6 VEC (156:1), see separate manual
2	1	0147639880	Wire straightener (right mounted)	D35
3	1	0218810183	Insulated hand wheel	
4	1	0334290884	Contact equipment single wire	D35/1400
6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

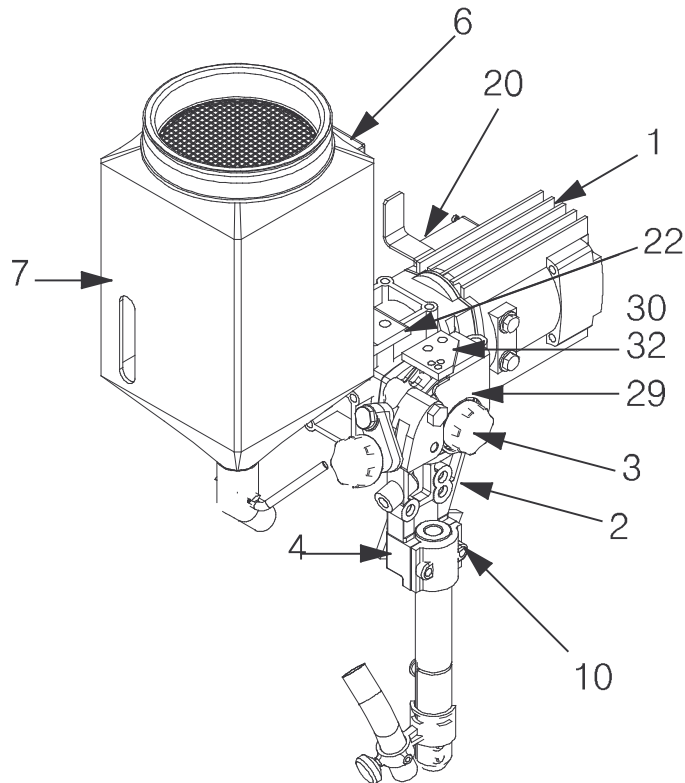


Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449250890	Wire feed unit (Right mounted)	SAW (74:1), Single
1	1	0145063907	Motor with gear	A6 VEC (74:1), see separate manual
2	1	0147639880	Wire straightener (right mounted)	D35
3	1	0218810183	Insulated hand wheel	
4	1	0334290882	Contact equipment	D35/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

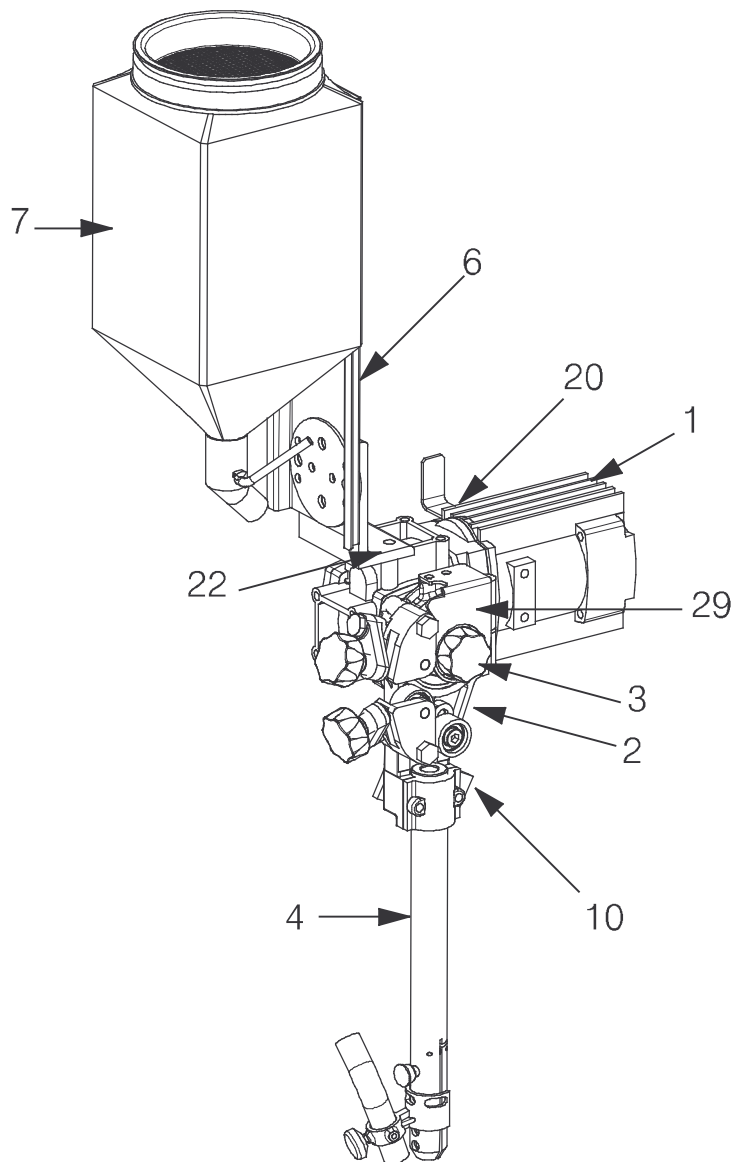


Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449250891	Wire feed unit (Right mounted)	SAW (74:1), Twin
1	1	0145063907	Motor with gear	A6 VEC (74:1), see separate manual
2	1	0147639891	Wire straightener (right mounted)	D35, Twin
3	1	0218810183	Insulated hand wheel	
4	1	0334290882	Contact equipment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

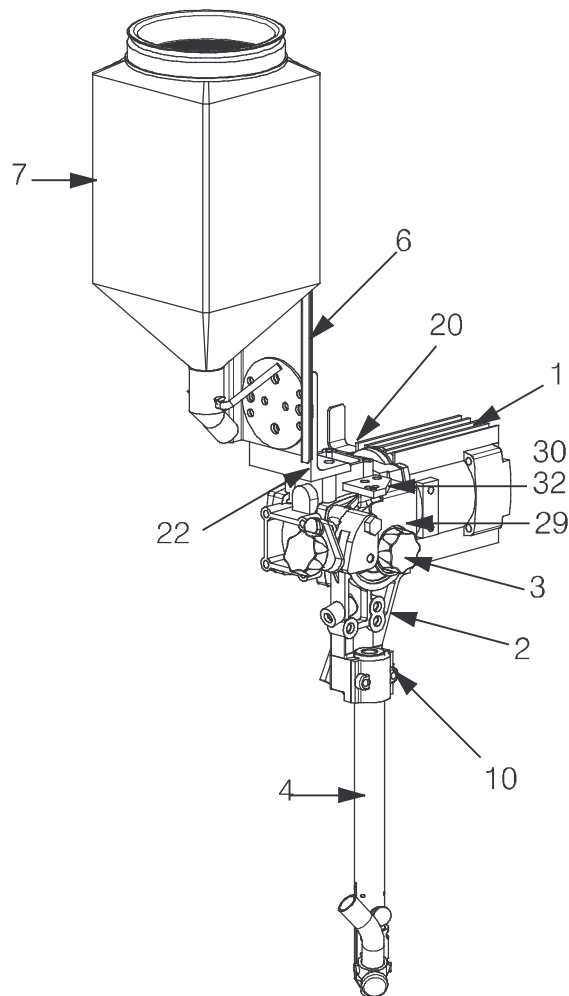


Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449250892	Wire feed unit (Right mounted)	SAW (74:1), Single
1	1	0145063907	Motor with gear	A6 VEC (74:1), see separate manual
2	1	0147639880	Wire straightener (right mounted)	D35
3	1	0218810183	Insulated hand wheel	
4	1	0334290884	Contact equipment	D35/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

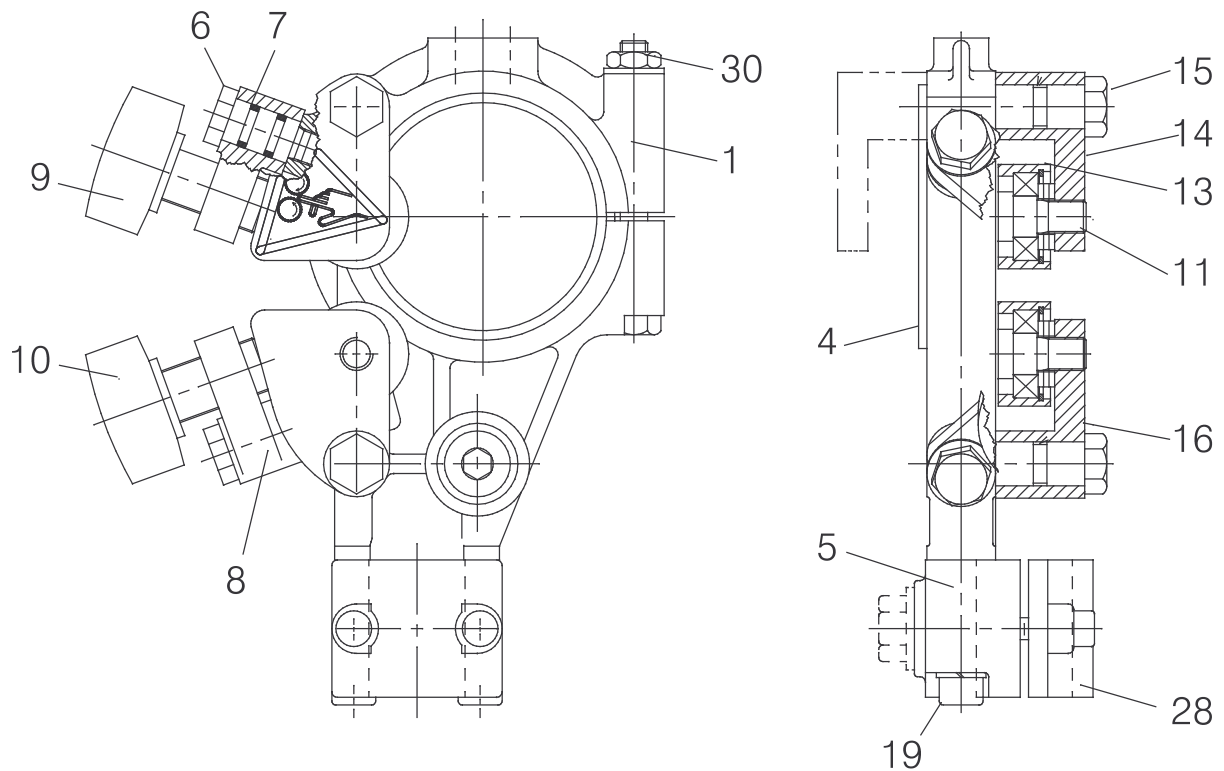


Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449250893	Wire feed unit	SAW TWIN (74:1) CaB
1	1	0145063907	Motor with gear	A6 VEC (74:1), see separate manual
2	1	0147639891	Wire straightener (right mounted)	D35 twin (74:1)
3	1	0218810183	Insulated hand wheel	
4	1	0334290884	Contact equipment	D35/L400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

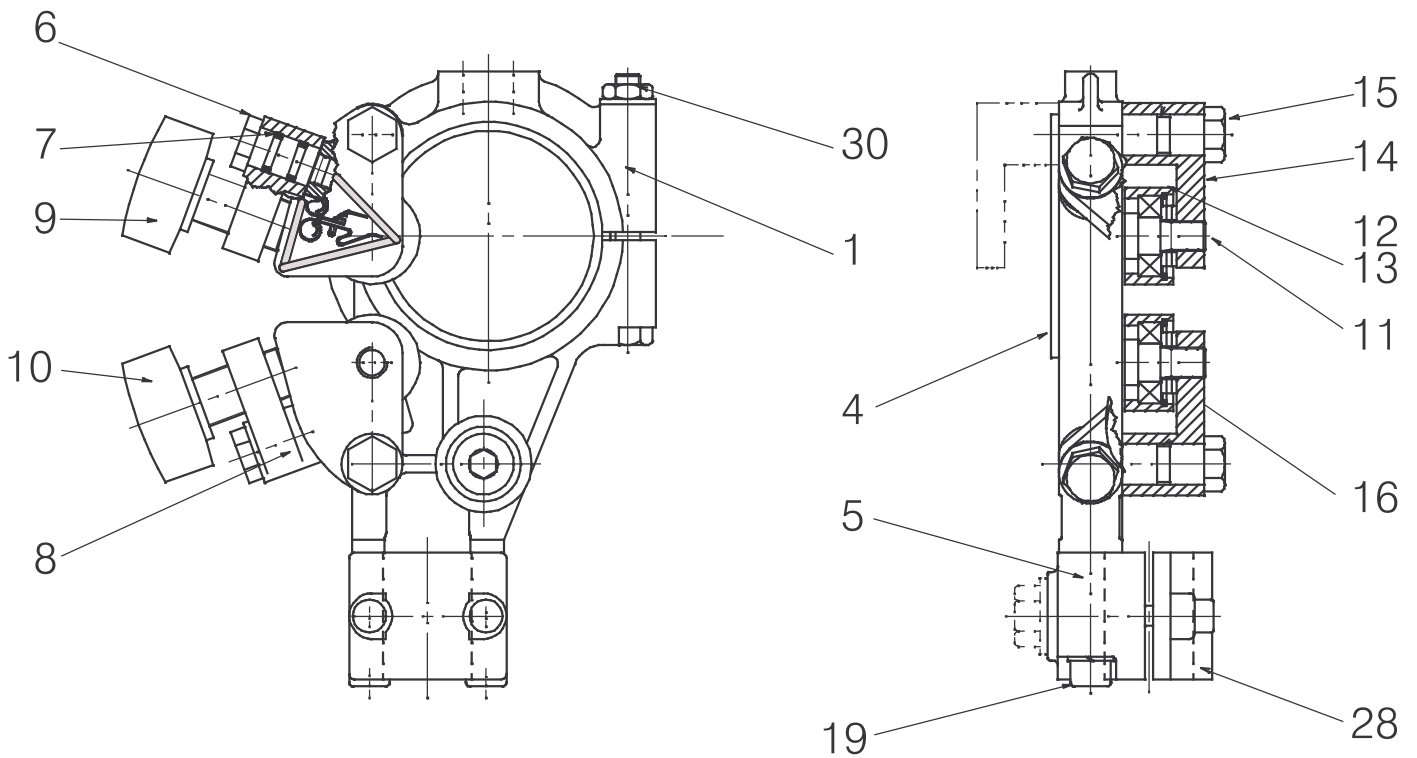
* Not shown in the picture



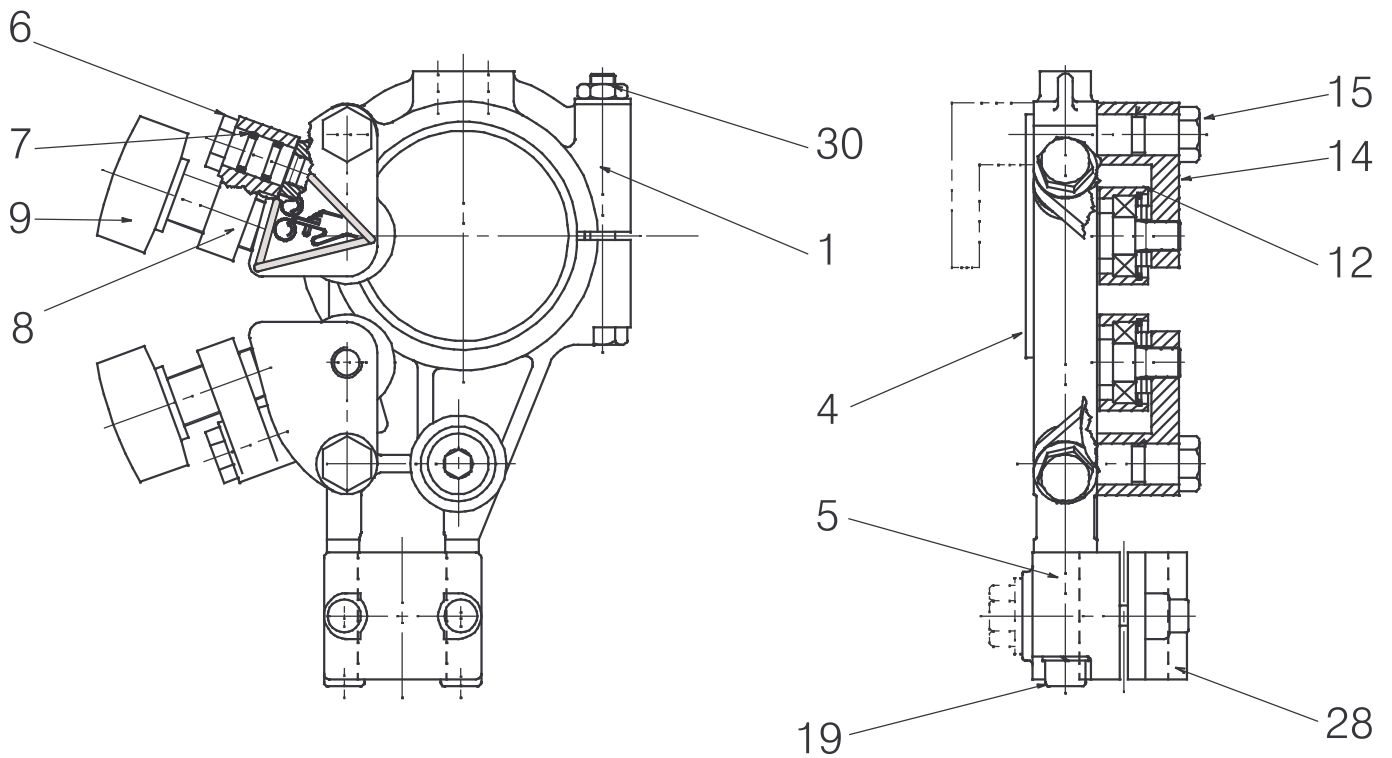
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0147639880	Wire straightener(right mounted)	
1	1	0156449001	Clamp	
4	1	0215503601	Insulating sleeve	
5	1	0156530001	Clamp half	D35
6	2	0212900001	Spacer screw	
7	4	0215201209	Sealing, O-ring	D11.3x2.4
8	2	0218400801	Pressure roller arm	
9	1	0218810181	Handwheel,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



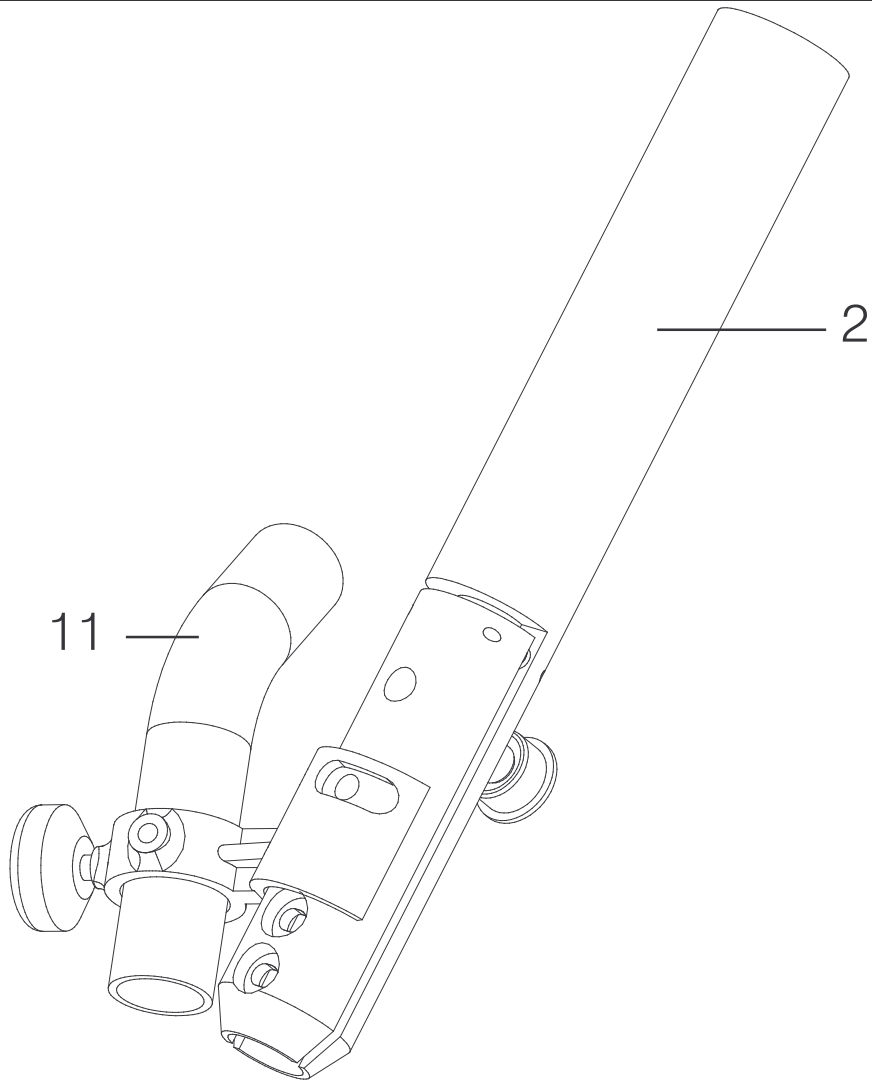
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0147639887	Wire Wire straightener(right mounted)	A6 D35 TWIN
1	1	0156449001	Clamp	
4	1	0215503601	Insulating sleeve	
5	1	0156530001	Clamp half	
6	2	0212900001	Spacer screw	
7	4	0215201209	O-ring	11,3x2,4
8	2	0218400801	Pressure roller arm	
9	1	0218810181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



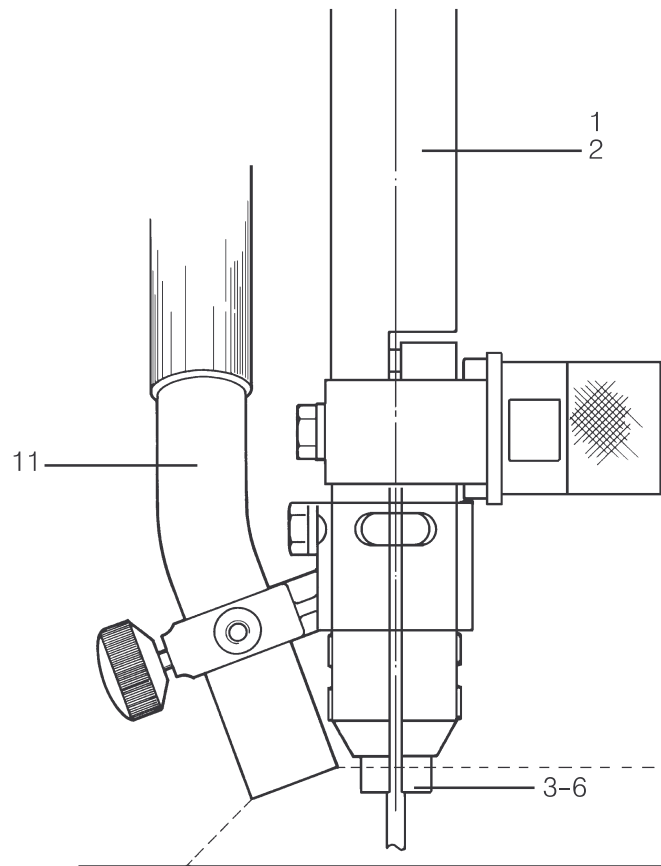
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0147639891	Wire straightener(right mounted)	A6 D35 TWIN (74:1)
1	1	0156449001	Clamp	
4	1	0215503601	Insulating sleeve	
5	1	0156530001	Clamp half	D35
6	1	0212900001	Spacer screw	
7	2	0215201209	Sealing, O-ring	D11,3x2,4
8	1	0218400801	Pressure roller arm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



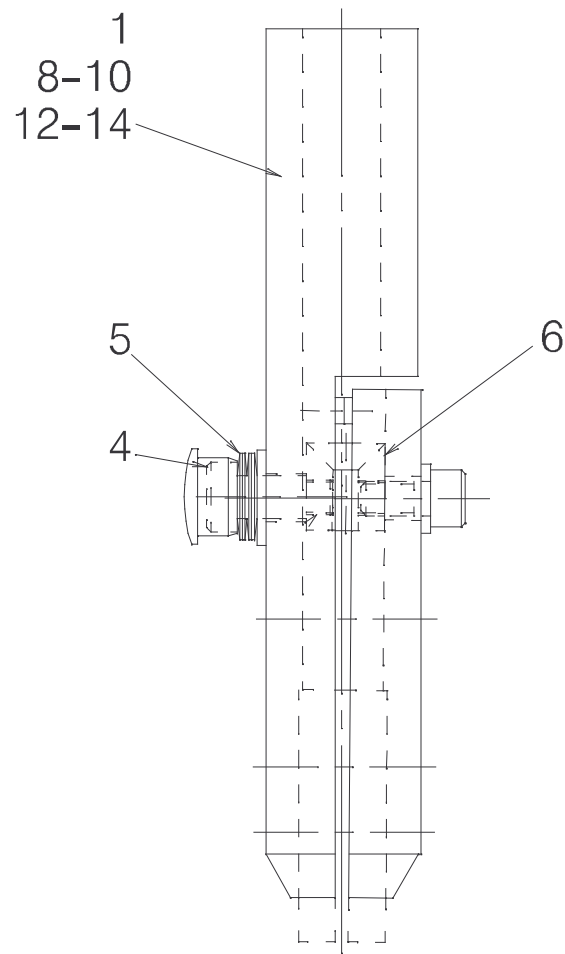
Item	Qty	Orderingno.	Denomination	Remarks
		0334290882	Contact equipment single wire	D35
2	1	0417959881	Contact jaw tube	L=275
11	1	0153299880	Flux nozzle complete	



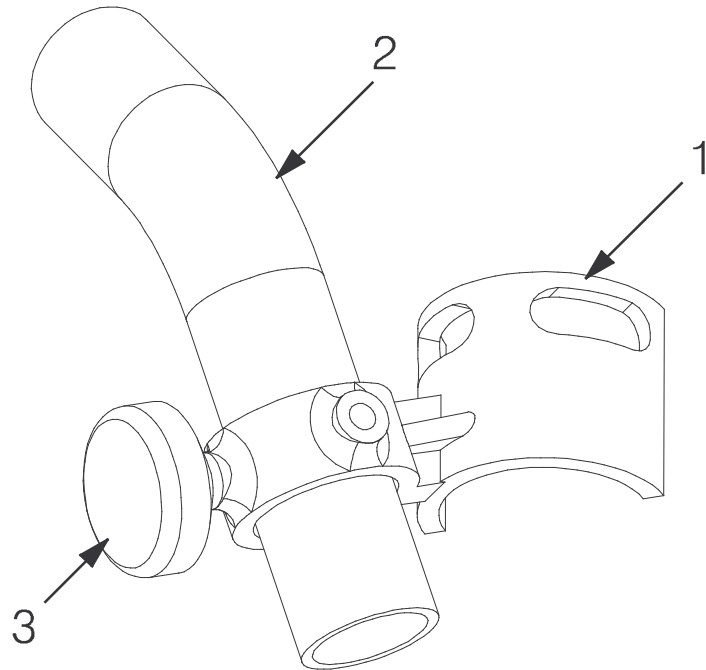
Item	Qty	Orderingno.	Denomination	Remarks
		0334290884	Contact equipment single wire	D35
1	1	0417959882	Contact jaw tube	L=400
3	1	0265900880	Contact jaw	ø 3, L=58mm
4	1	0265900882	Contact jaw	ø 4, L=58mm
5	1	0265900883	Contact jaw	ø 5, L=58mm
6	1	0265900884	Contact jaw	ø 6
7	1	0218510298	Feed roller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



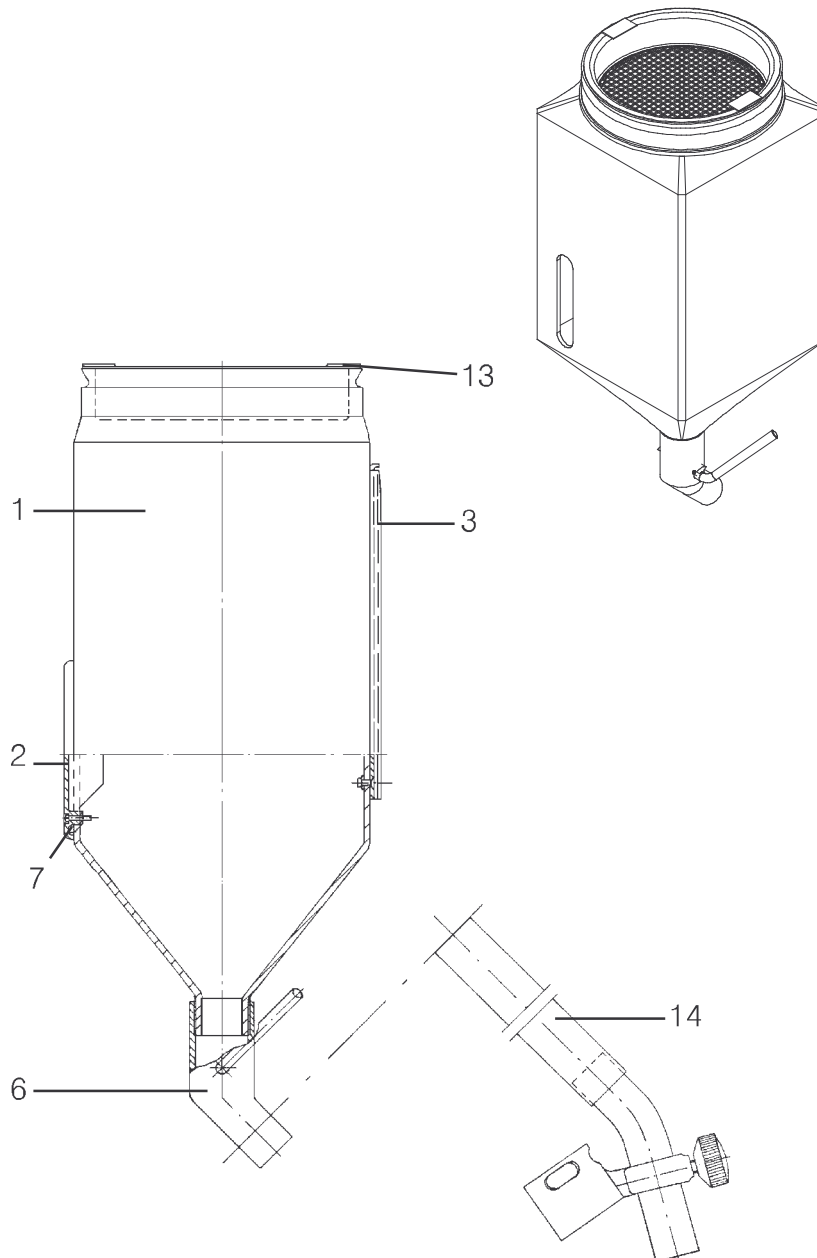
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0417959881	Contact jaw tube	L = 275 mm
4	1	0443372001	Fitting bolt	
5	4	0219504307	Cup spring	d20/10.2, T=1.1
6	1	0417979001	Ring	
8	1	0443344881	Contact tube	L = 275 mm
		0417959882	Contact jaw tube	L = 400 mm
4	1	0443372001	Fitting bolt	
5	4	0219504307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



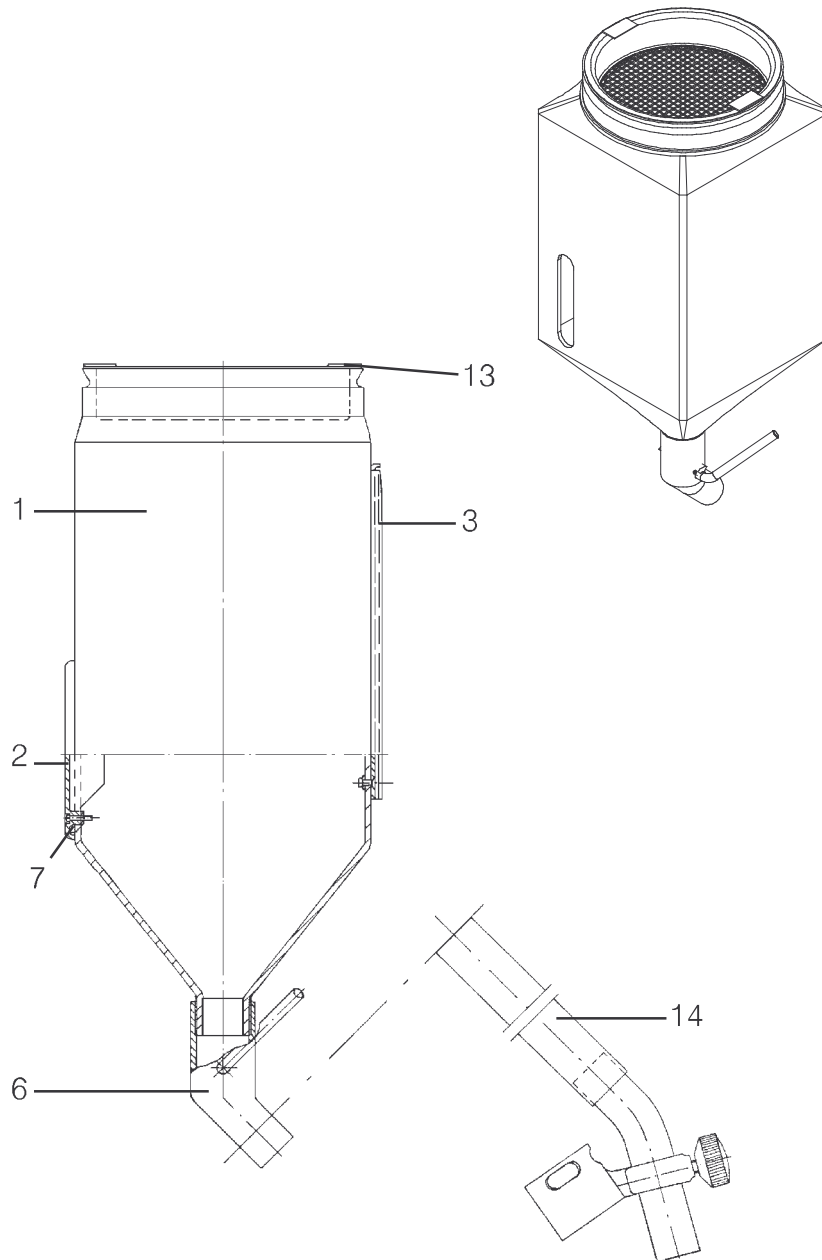
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0153299880	Flux nozzle complete	
1	1	0153290002	Holder for flux pipe	
2	1	0153296001	Flux pipe, bent	
3	1	0153425001	Wheel	



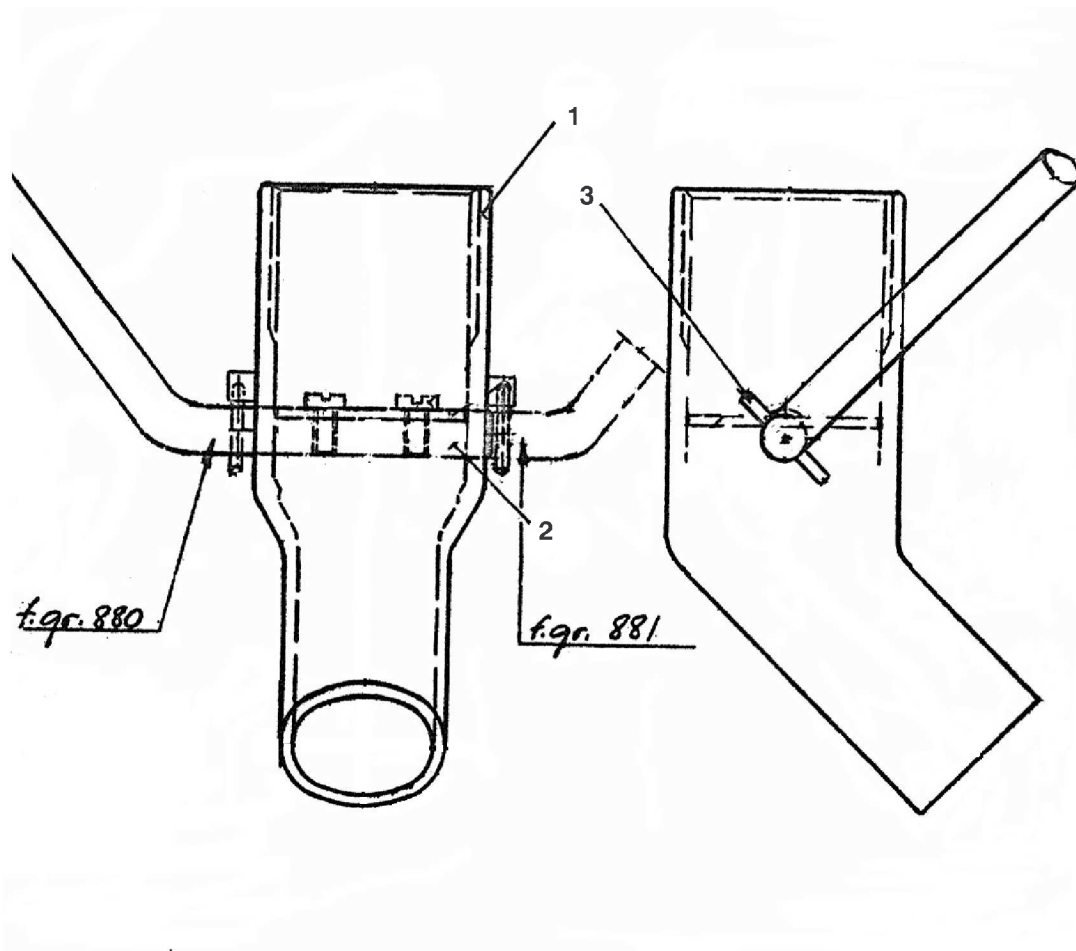
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0147649881	Flux Hopper	10l
1	1	0154007001	Flux hopper	
2	1	0148837001	Window (a6 flux hopper)	
3	1	0147645001	Mounting	
6	1	0153347880	Flux valve	
7	1	0215201232	Sealing, O-ring	69,2x5,7
13	1	0020301780	Flux strainer	
14	1	0443383002	Flux hose	L=500



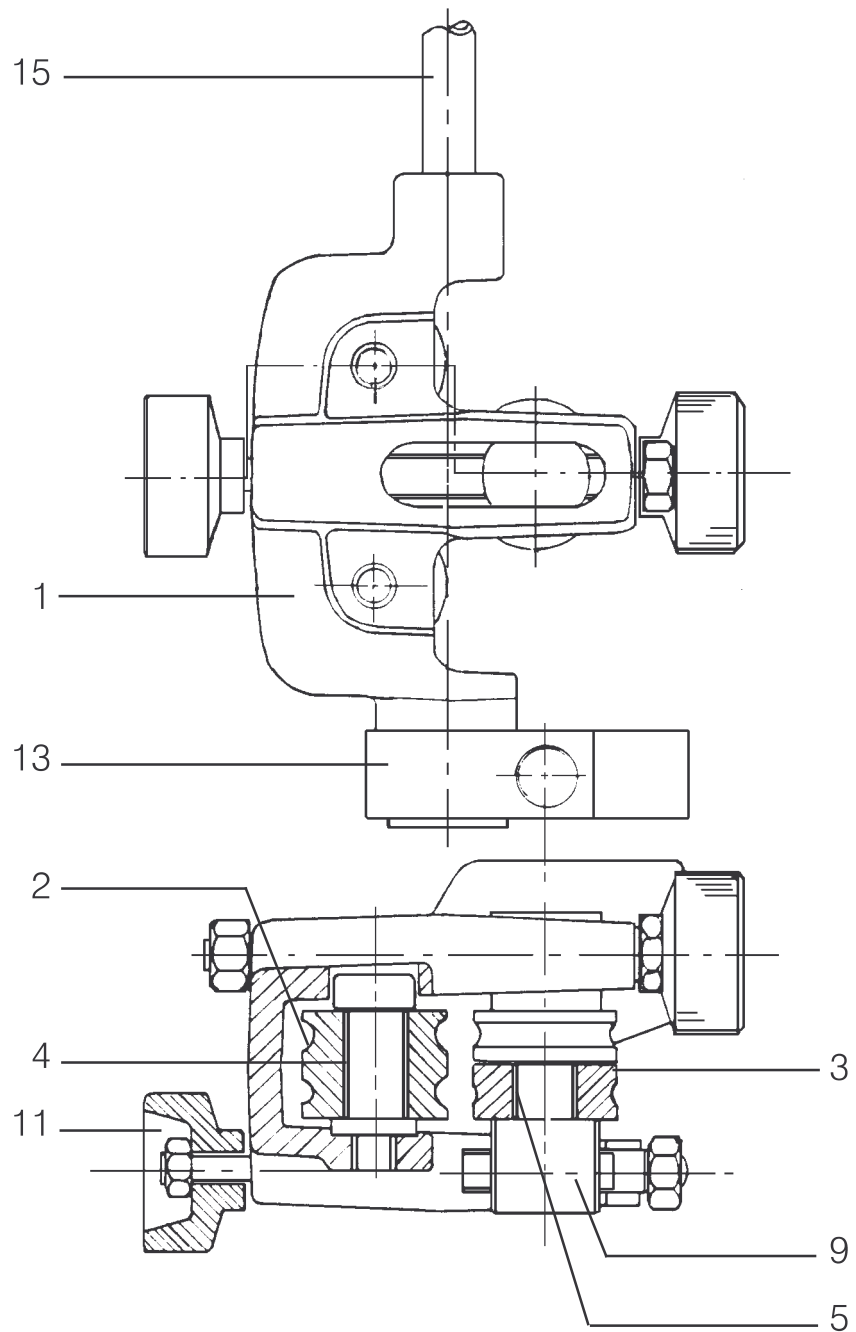
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0147649882	Flux Hopper	10l
1	1	0154007002	Flux hopper	
3	1	0147645001	Mounting	
6	1	0153347880	Flux valve	
13	1	0020301780	Flux strainer	
14	1	0443383002	Flux hose	L=500



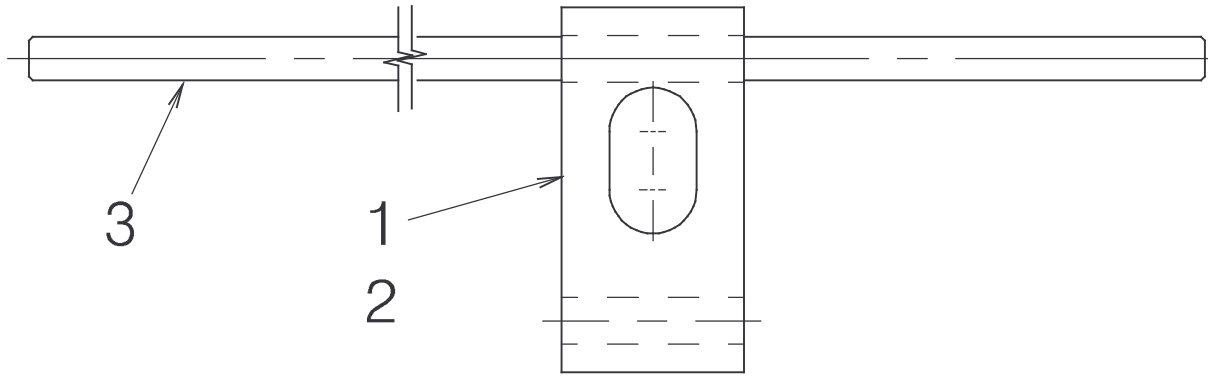
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0153347880	Flux valve	
1	1	0153348001	Outlet	
2	1	0153349001	Shaft	
3	1	0211102938	Roll pin	d 3x20



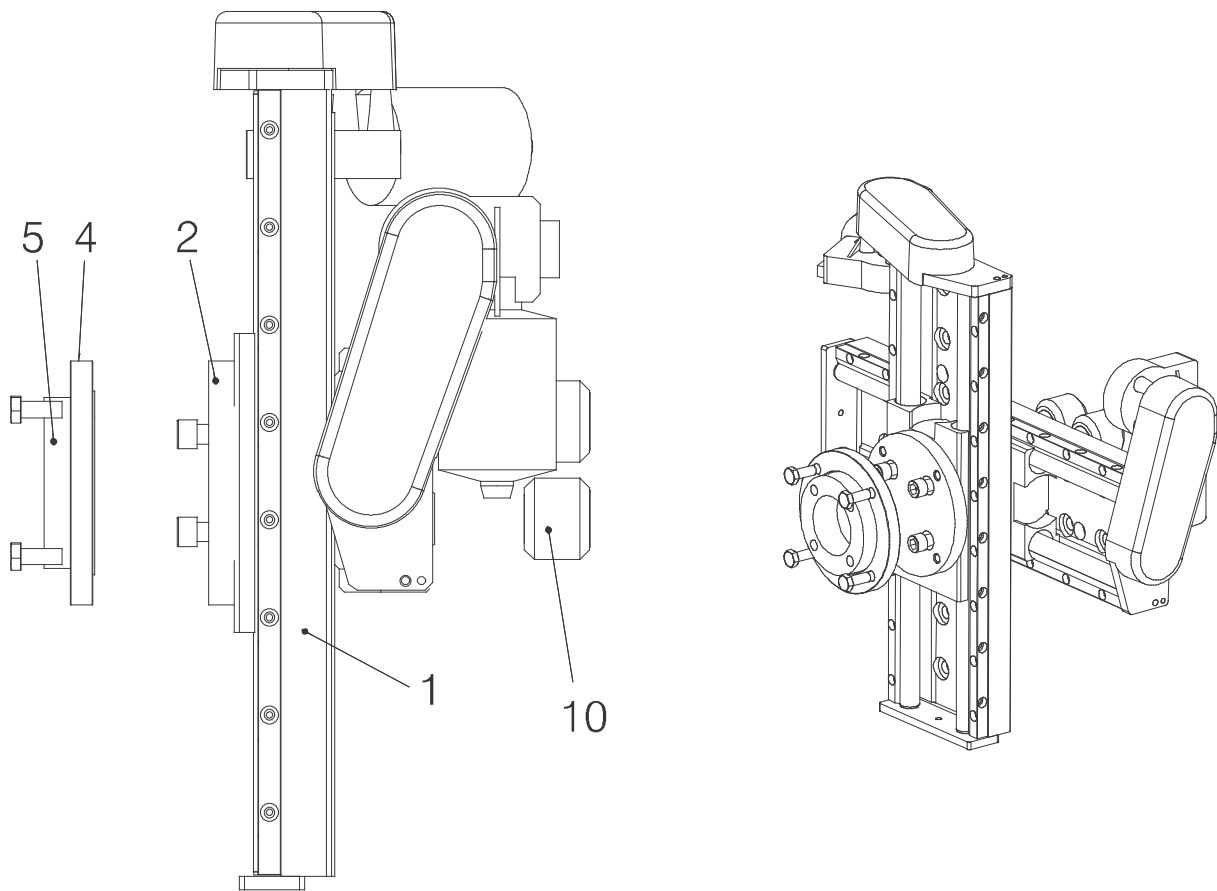
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0145787880	Fine wire straightener for twin wire	
1	1	0145788001	Case	D12/10
2	2	0145789001	Roller	
3	2	0145790001	Roller	
4	2	0145791001	Searing bushing	
5	2	0190240103	Bearing bushing	
9	2	0145793001	Runner	
11	2	0145794001	Knob	
13	1	0145795001	Link	
15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



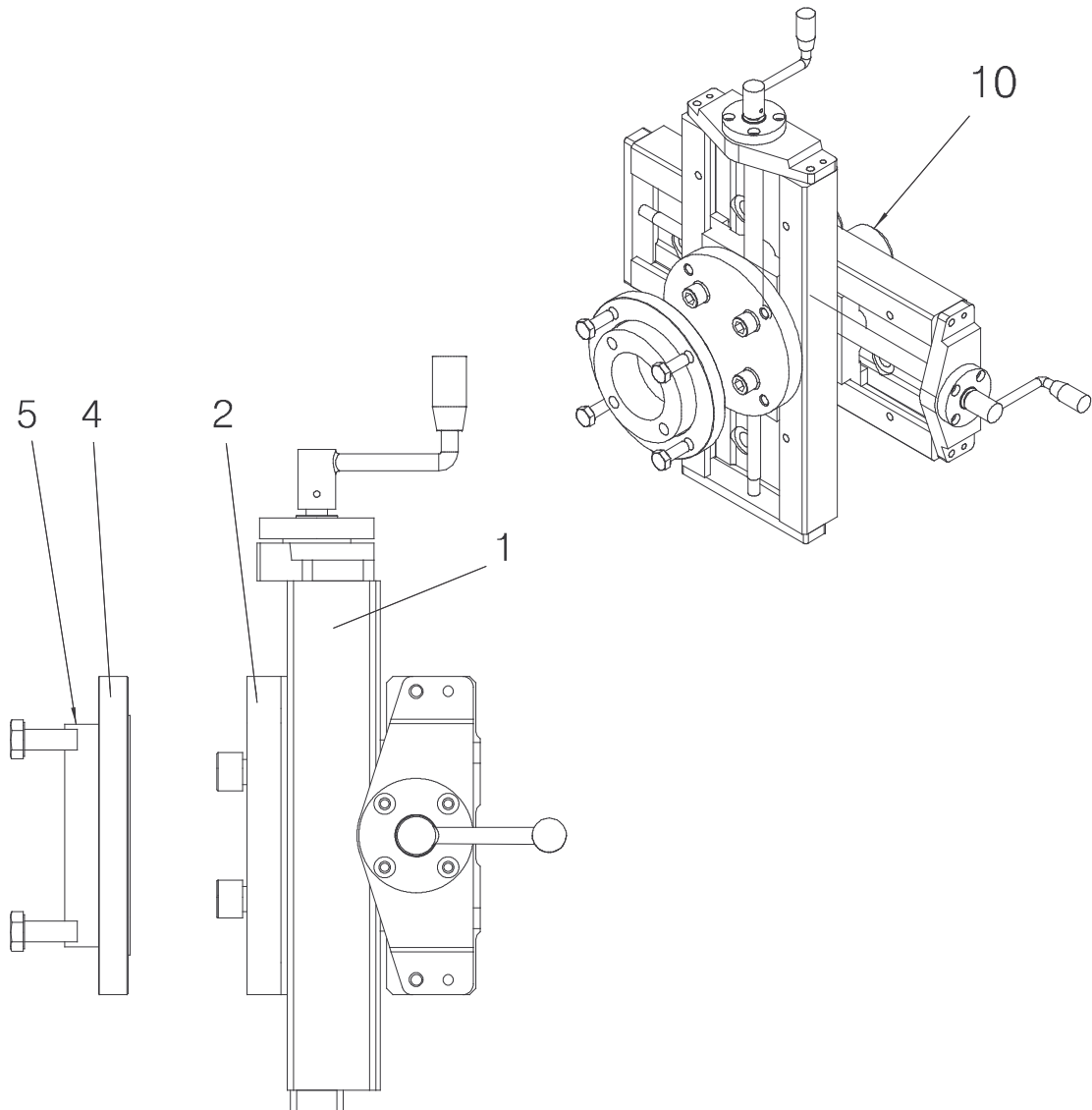
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0334278881	Guide tube insert for fine wire	
2	1	0218518201	Clamp	
3	2	0415032001	Guide tube	L=358 mm



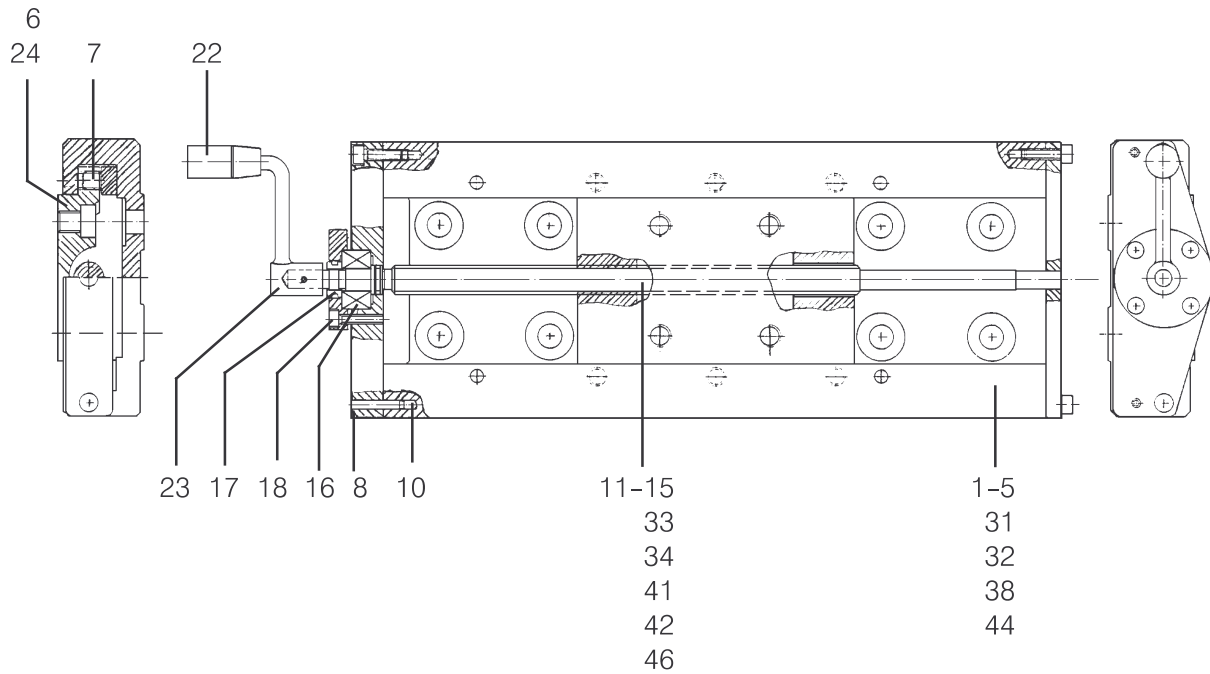
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
1	2	0449251884	Slide travel kit motorised	300 mm
30	1	0334333884	Motorised slide	li = 300
		0449251999	Common parts motorised slide	
1	2	0449251885	Slide travel kit motorised	300 mm
30	1	0334333884	Motorised slide	li = 300
		0449251999	Common parts motorised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



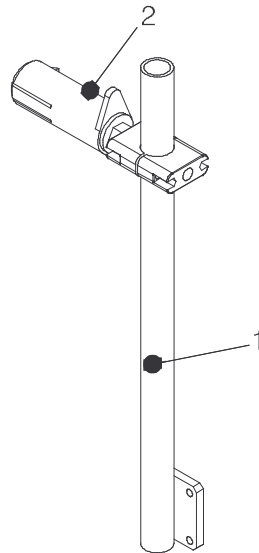
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449252881	Slide travel kit, manual	210 mm
1	2	0154465881	Slide manual	L=210
2	1	0334171001	Plate	
4	1	0334170001	Clamping ring	
5	1	0334172001	Gear bracket	
10	4	0278300180	Insulator	2000 V



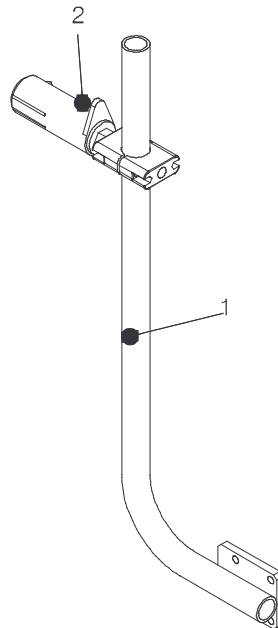
Item	Qty	Orderingno.	Denomination	Remarks
		0154465881	Slide, manually operated	
2	1	0154464002	Slide frame	
6	1	0154463880	Carriage with slide rails	
7	6	0190509485	Stop screw	M10x10
8	1	0154458001	End piece	
10	2	0211102957	Roll pin	D5x20
12	1	0154461002	Lead screw	
16	1	0190531201	Ball bearing	SKF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

