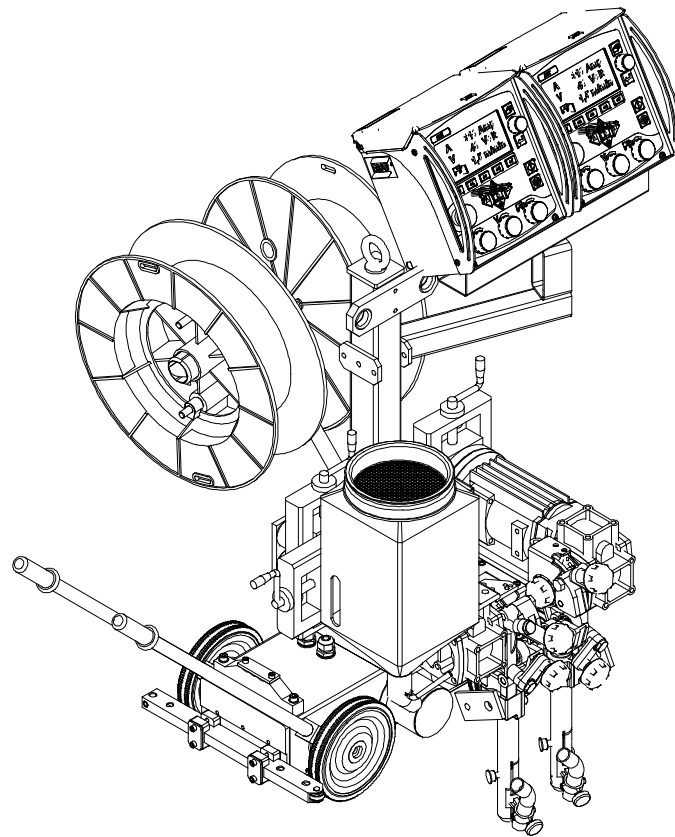


A6 Mastertrac Tandem

A6TF F2



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

A handwritten signature in dark ink, appearing to read "Kent Eimbrodt", written over a light-colored background.

Kent Eimbrodt
Clarification

Position / Befattning
Global Director
Equipment and Automation

1 SIGURANȚĂ	5
2 INTRODUCERE	8
2.1 Generalități	8
2.2 Metodă de sudare	8
2.3 Sudare orizontală	8
2.4 Date tehnice	9
2.5 Componente principale A6TF F2 (SAW)	9
2.6 Descrierea modulelor principale	10
3 INSTALARE	11
3.1 Generalități	11
3.2 Montare	11
3.3 Reglarea butucului frânei	11
3.4 Conexiuni	12
4 FUNCȚIONARE	13
4.1 Generalități	13
4.2 Încărcarea firului de sudare (A6TF F2)	14
4.3 Schimbarea rolei de alimentare (A6TF F2)	15
4.4 Echipament de contact pentru sudarea cu arc acoperit	16
4.5 Reumplerea cu pulbere pentru flux (sudarea cu arc acoperit)	16
4.6 Transportul mașinii de sudare automată	17
5 ÎNTREȚINERE	18
5.1 Generalități	18
5.2 Zilnic	18
5.3 Periodic	18
6 DEPANARE	19
6.1 Generalități	19
6.2 POSIBILE DEFECȚIUNI	19
7 COMANDAREA PIESELOR DE SCHIMB	19
WEAR COMPONENTS	20
DESEN DIMENSIONAL	21
LISTA DE PIESE DE SCHIMB	23

1 SIGURANȚĂ

Utilizatorii echipamentului de sudare ESAB au responsabilitatea de a se asigura că toți cei care lucrează asupra echipamentului sau în apropierea acestuia respectă toate precauțiile de siguranță relevante. Precauțiile de siguranță trebuie să respecte cerințele care se aplică acestui tip de echipament de sudare. Următoarele recomandări trebuie respectate suplimentar față de reglementările standard care se aplică locului de muncă.

Toate lucrările trebuie realizate de către personal instruit, bine-familiarizat cu funcționarea echipamentului de sudare. Exploatarea incorectă a echipamentului poate duce la situații periculoase care pot conduce la rănirea operatorului și deteriorarea echipamentului.

1. Toți cei care utilizează echipamentul de sudare trebuie să fie familiarizați cu:
 - exploatarea acestuia
 - amplasarea dispozitivelor pentru oprire de urgență
 - funcționarea acestuia
 - precauțiile de siguranță relevante
 - sudarea
2. Operatorul trebuie să se asigure că:
 - nicio persoană neautorizată nu staționează în zona de lucru a echipamentului la pornirea acestuia.
 - nicio persoană nu este neprotejată la activarea arcului
 - în zona de lucru nu există alte obiecte.
3. Locul de muncă trebuie:
 - să fie adecvat scopului
 - să nu prezinte curenți de aer
4. Echipament pentru siguranța personalului
 - Purtați întotdeauna echipamentul recomandat de siguranță a personalului, cum ar fi ochelari de siguranță, îmbrăcăminte ignifugă, mănuși de siguranță. **Notă!** *Nu utilizați mănuși de siguranță la înlocuirea firului.*
 - Nu purtați articole largi, cum ar fi eșarfe, brățări, inele etc., deoarece acestea se pot prinde sau pot produce arsuri.
5. Protecția împotriva altor riscuri
 - Particulele de praf de o anumită dimensiune pot fi dăunătoare omului. Prin urmare trebuie asigurat un sistem de ventilație și un extractor, pentru eliminarea acestui risc.
 - La înlocuirea tamburului pentru fire, procedați cu grijă, deoarece capătul firului poate duce la rănirea personalului.

6. Precauții generale

- Asigurați-vă că este bine conectat cablul de retur.
- Lucrul asupra echipamentului de înaltă tensiune **poate fi realizat numai de către un electrician calificat.**
- Echipamentul adecvat pentru stingerea incendiilor trebuie marcat clar și la îndemână.
- Lubrifierea și întreținerea **nu** trebuie realizate în timpul funcționării echipamentului.

Țineți cont de următoarele:

- Că ambreiajul volantei angrenajului va fi blocat pe poziție.
- Că, dacă operatorul părăsește mașina, aceasta **trebuie** parcată cu blocuri în fața roților pentru a împiedica deplasarea neintenționată a mașinii.
- Asigurați-vă că mașina de sudare automată nu este instabilă înaintea pornirii.
- Că așezarea capului de sudare și a bobinei firului influențează centrul de greutate al mașinii.
Un centru de greutate situat la înălțime prea mare înseamnă o mașină de sudare instabilă.
- Că, în timpul sudării, consumul de fir și fluxul duc la deplasarea distribuției greutății.



AVERTISMENT, RISC DE ZDROBIRE!

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



AVERTISMENT



SUDURA ȘI TĂIEREA CU ARC ELECTRIC VĂ POT RĂNI PE DVS. ȘI PE ALȚII. ÎN TIMPUL SUDĂRII LUAȚI MĂSURI DE PRECAUȚIE. SOLICITAȚI ANGAJATORULUI SĂ APLICE METODELE DE LUCRU ÎN SIGURANȚĂ, 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.

FUNCȚIONARE DEFECTUOASĂ

- Apelați la asistența unui expert în eventualitatea funcționării defectuoase.

**CITIȚI ȘI ÎNȚELEGI MANUALUL DE ÎNȘTRUCȚIUNI
ÎNAINȚEA ÎNSTALĂRII SAU EXPLOATĂRII.**

PROTEJAȚI-VĂ PE DVS. ȘI PE ALȚII!

2 INTRODUCERE

2.1 Generalități

Mașinile de sudare automată **A6TF F2**, cu două capete de sudare, sunt montate pe un cărucior cu autopropulsie și sunt destinate sudării cu arc acoperit (SAW) a îmbinărilor cap la cap și a cusăturilor de colț.

Toate celelalte aplicații sunt interzise.

Poziția capului de sudare poate fi reglată orizontal și vertical cu ajutorul glisierelor liniare. Mișcarea unghiulară este reglată cu glisiera unghiulară.

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

2.2 Metodă de sudare

2.2.1 Sudare cu arc acoperit (SAW)

Cordonul de sudură este protejat de un înveliș de flux în timpul sudării.

- **Arc acoperit, regim greu**

Regimul greu al arcului acoperit, cu un conector \varnothing 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. 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.

- **Sudare în tandem (arc electric acoperit)**

Pentru sudarea tandem, se folosește întotdeauna un cap de sudare de tip **A6SF**, care trebuie conectat la 2 surse de alimentare pentru sudare și 2 cutii de comandă de tip **PEK**.

Capul de sudare tandem include 2 capete de sudare singulare (A6SF), fiecare cu propriul vârf de contact. Fiecare vârf de contact are sarcina nominală maximă de 1500 A.

2.3 Sudare orizontală

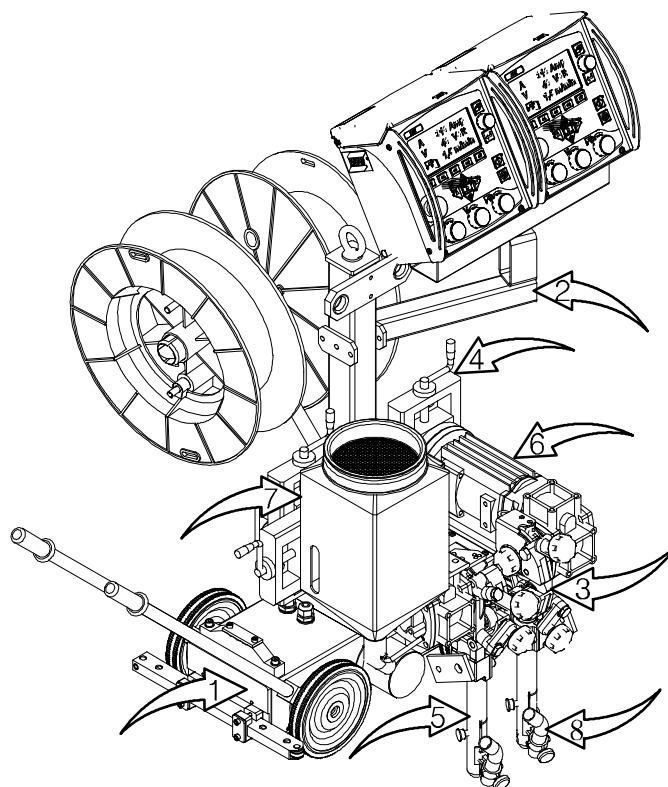
Mașinile de sudare automată sunt construite pentru sudarea orizontală.

Acestea nu trebuie folosite pentru sudarea pe planuri înclinate.

2.4 Date tehnice

	A6TF F2
Tensiune de alimentare	42 V AC
Sarcină permisibilă la 100%:	1500 A
Dimensiunile firului:	
fir unic solid	3,0-6,0 mm
fir gol	3,0-4,0 mm
Viteza maximă de alimentare a firului	4 m/min
Momentul de frânare al butucului de frână	1,5 Nm
Viteza de deplasare	0,1-2,0 m/min
Greutatea maximă a firului	2 x 30 kg
Volumul containerului de flux (Nu se va umple cu flux preîncălzit)	10 l
Greutatea (exclusiv firul și fluxul)	158 kg
Presiune continuă ponderată A a sunetului	68 dB
Clasa cutie	IP10
Clasificare EMC	Clasa A

2.5 Componente principale A6TF F2 (SAW)



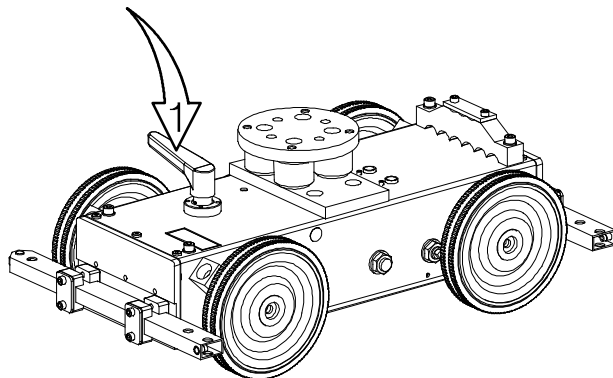
- | | | |
|------------------------------------|-------------------------------|-----------------------|
| 1. Cărucior | 4. Set de glisare, manual | 7. Buncăr pentru flux |
| 2. Transportor | 5. Conector | 8. Duză pentru flux |
| 3. Unitate de alimentare a firului | 6. Motor cu angrenaj (A6 VEC) | |

Vezi la pagina 10 o scurtă descriere a componentelor principale.

2.6 Descrierea modulelor principale

2.6.1 Cărucior

Căruciorul este prevăzut cu o acționare cu 4 roți. Căruciorul poate fi fixat cu ajutorul manetei de blocare (1).



2.6.2 Transportor

Ccutia de comenzi, unitatea de alimentare a firului și buncărul pentru flux, între altele, trebuie fixate pe transportor.

2.6.3 Unitate de alimentare a firului

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

2.6.4 Glisiere manuale

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

2.6.5 Conector

Transferă curentul de sudare către fir în timpul sudării.

2.6.6 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.

2.6.7 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 16.

3 INSTALARE

3.1 Generalități

Instalarea trebuie executată de către un specialist.



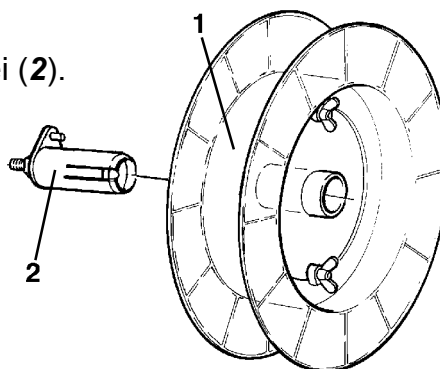
AVERTISMENT

Părțile în rotație pot cauza rănire, acționați cu multă prudență.

3.2 Montare

3.2.1 Tambur pentru fire (Accesorii)

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



AVERTIZARE

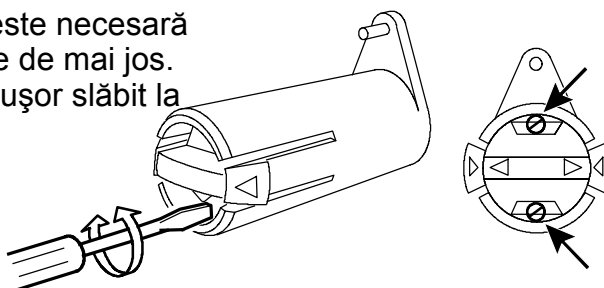
Pentru a preveni alunecarea bobinei de pe butuc:

- *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.

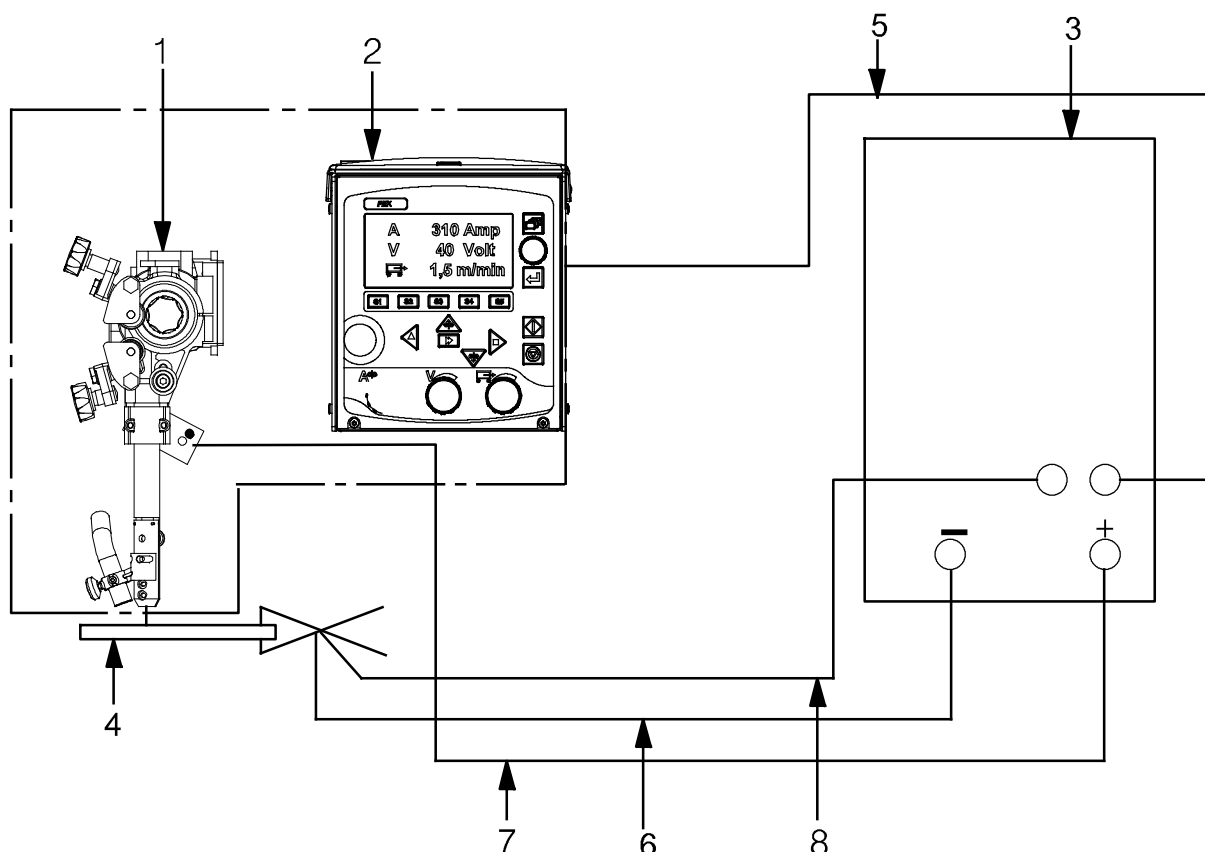
3.4 Conexiuni

3.4.1 Generalități

- **PEK** trebuie conectat de 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.

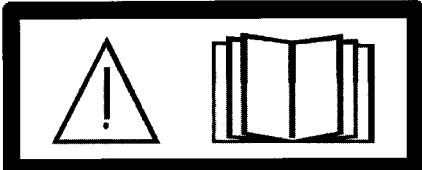
3.4.2 Mașina de sudare automată A6TF F2 (Sudare cu arc acoperit, SAW)

1. Conectați cablul de comandă (5) între sursa de alimentare (3) și cutia de comenzi **PEK** (2).
2. Conectați cablul de retur (6) între sursa de alimentare (3) și piesa de lucru (4).
3. Conectați cablul de sudare (7) între sursa de alimentare (3) și mașina de sudare automată (1).
4. Conectați cablul de măsurare (8) între sursa de alimentare (3) și piesa de lucru (4).



4 FUNCȚIONARE

4.1 Generalități

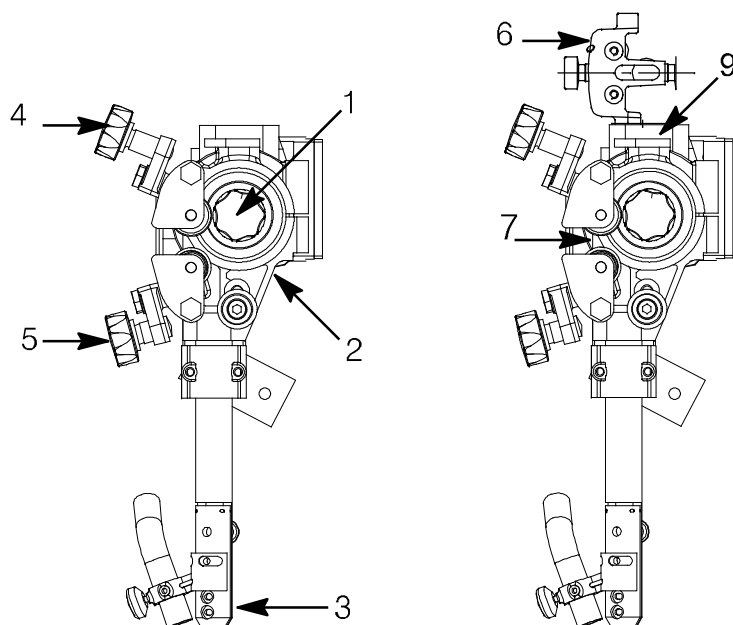
	<p>Atenție: <i>Ați citit și înțeles informațiile referitoare la siguranță? Nu trebuie să acționați mașina înainte de aceasta!</i></p>
---	--


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 12.

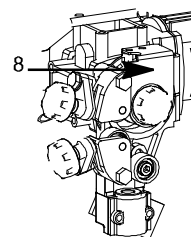
4.2 Încărcarea firului de sudare (A6TF F2)



1. Montați tamburul pentru fir conform instrucțiunilor de la pagina 11.
 2. Verificați ca rola de alimentare (1) și falca de contact sau vârful de contact (3) au dimensiunea corectă pentru dimensiunea firului selectat.
 3. Atunci când sudați cu fir fin:
 - Alimentați firul prin unitatea de alimentare a firului (6).
Asigurați-vă că dispozitivul de întrepățat este corect reglat așa încât firul trece drept prin fălcile de contact sau vârful de contact (3).
 4. 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.
 5. Așezați capătul firului în canelura rolei de alimentare (1).
 6. 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.
 7. Alimentați firul înainte cu 30 mm mai jos față de vârful de contact apăsând  cutia de comenzi **PEK**.
 8. 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).

Accesorii:

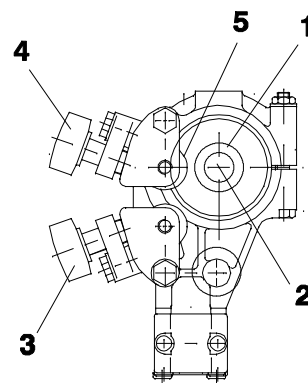
- Dispozitivul de întrepățat firul fin (5) trebuie montat pe partea superioară a unității de alimentare a firului (1).
N.B. Atunci când montați dispozitivul de îndreptat firul fin, îndepărtați placa (7) în cazul în care aceasta există.
N.B. Placa de protecție (8) nu trebuie îndepărtată



4.3 Schimbarea rolei de alimentare (A6TF F2)

Fir unic

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



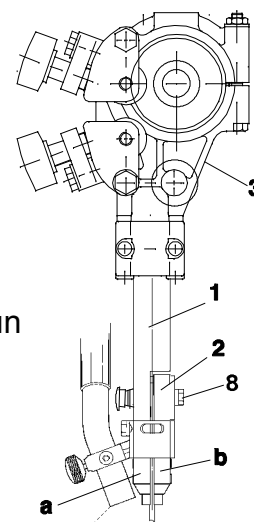
Fir cu miez de flux pentru role moletate (Accesorii)

- 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

Pentru fir unic 3,0 - 6,0 mm. Heavy duty (D 35)

- Folosiți dispozitivul de îndreptat (3), conectorul (1) D35 cu fălcile de contact (2).
- Asamblați o falcă de contact cu șuruburile M5 care v-au fost puse la dispoziție, în vârful de contact fix (a).
- Asamblați cealaltă falcă de contact în jumătatea liberă a conectorului din două bucăți (b), sub șurubul (8) și strângeți bine pentru a vă asigura de obținerea unui contact bun între fălcile de contact și fir.



Pentru fire cu miez cu flux de 1,6 mm - 4,0 mm (D20 și D35) (Accesorii)

Dacă se folosesc fălcile de contact (D35), fălcile de contact nu trebuie strânse prea mult pentru a asigura că nu se distorsionează firul cu miez cu flux.

- Asigurați-vă că se obține un contact bun cu firul.

Reglarea firului pentru sudare în tandem

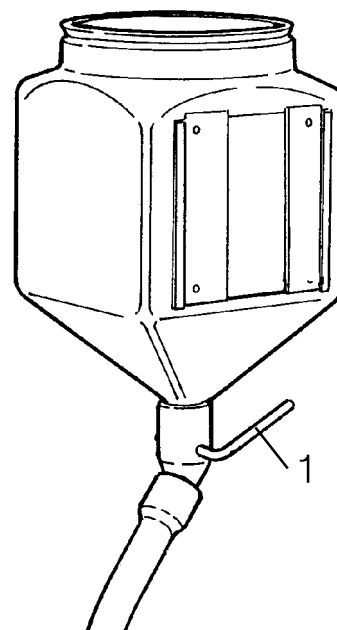
Distanța între primul și cel de-al doilea fir nu trebuie să fie atât de mare încât zgura să aibă timp să se solidifice între fire.

- Asigurați-vă că se obține o bună acoperire cu flux între primul și cel de-al doilea fir.

4.5 Reumplerea cu pulbere pentru flux (sudarea cu arc acoperit)

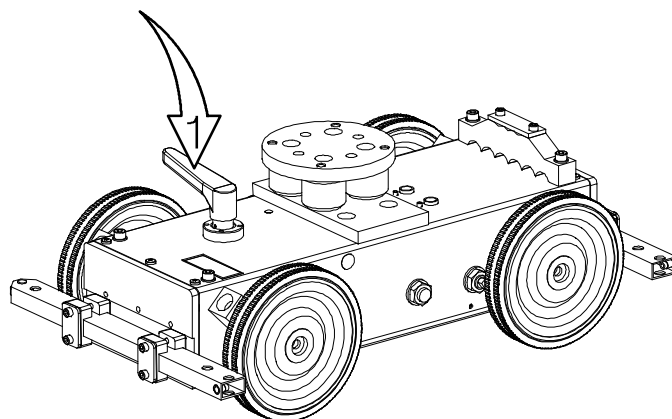
1. Închideți supapa de flux (1) de pe buncărul pentru flux.
 2. Demontați ciclonul de pe unitatea de recuperare flux, dacă este prevăzut.
 3. Umpleți cu pulbere pentru flux.
- NOTĂ!** Pulberea pentru flux trebuie să fie uscată.
4. Poziționați tubul pentru flux așa încât să nu se răsucescă.
 5. Reglați 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.

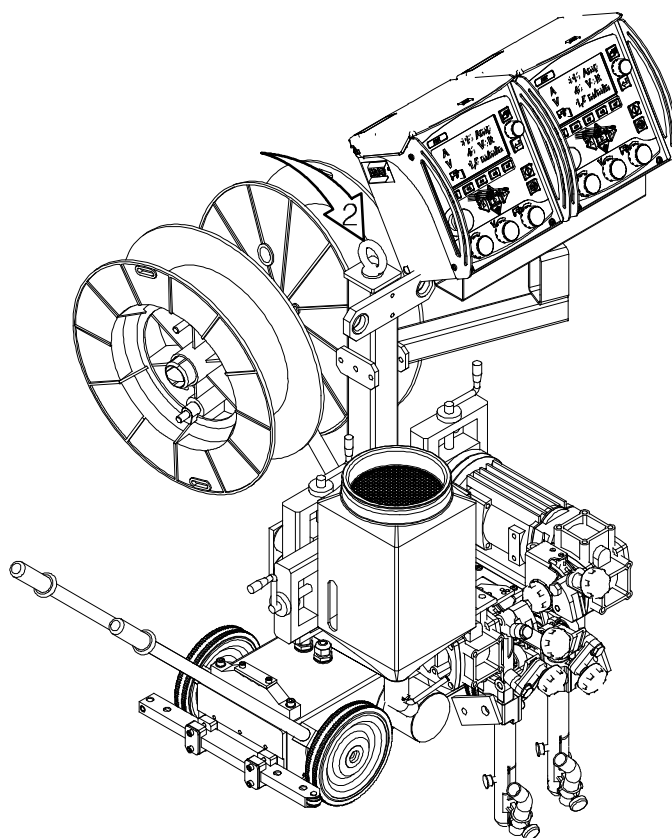


4.6 Transportul mașinii de sudare automată

- Decuplați roțile prin răsucirea manetei de blocare (1).



N.B. În cazul ridicării mașinii de sudare automată inelul de ridicare (2) trebuie folosit.



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.

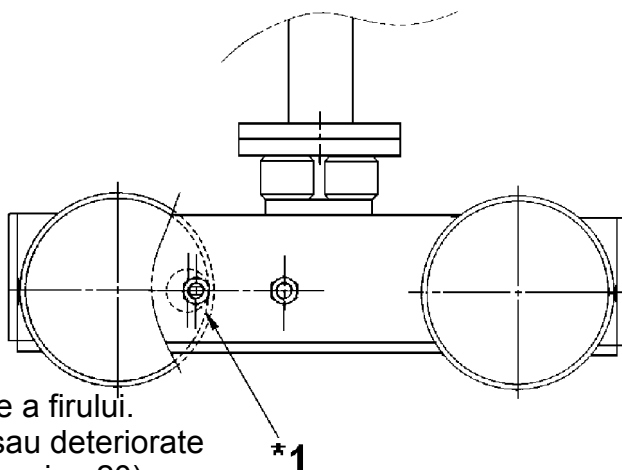
Pentru întreținerea cutiei de comenzi, **PEK**, vezi manualul de instrucțiuni 0460 948 xxx, 0460 949 xxx, 0459 839 036.

5.2 Zilnic

- Curățați fluxul și murdăria de pe piesele aflate în mișcare ale mașinii de sudat.
- Verificați dacă sunt conectate vârful de contact și toate cablurile electrice.
- Verificați ca toate asamblările cu șurub să fie strânse și ca ghidajele și rolele de acționare să nu fie 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 11.

5.3 Periodic

- 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 pentru fir, rolele de acționare 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 20).
- În cazul în care cursa căruciorului se desfășoară sacadat, verificați dacă lanțul este corect tensionat. Tensionați lanțul dacă este necesar.
- Pentru tensionarea lanțului, desfaceți piulița (*1) și răsuciți cama, apoi strângeți piulița.



6 DEPANARE

6.1 Generalități

Echipament

- Cutia de comenzi pentru manualul de instrucțiuni **PEK**, ordering number 0460 948 xxx, 0460 949 xxx, 0459 839 036.
- Instruction manual for motor with gear **A6 VEC**, ordering number 0443 393 xxx.

Verificați

- dacă alimentarea cu energie este conectată la sursa de alimentare corectă
- dacă toate trei fazele furnizează 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.
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	Supraîncălzirea 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 COMANDAREA PIESELOR DE SCHIMB

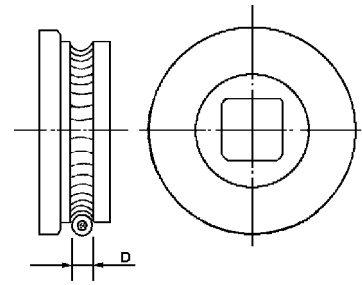
Piese de schimb se comandă prin cea mai apropiată reprezentanță ESAB, vezi capacul din spate. Atunci când comandați piese de schimb, vă rugăm să specificați tipul și numărul mașinii, precum și destinația și numărul piesei de schimb, după cum sunt indicate în lista de piese de schimb de la pagina 23.

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

WEAR COMPONENTS

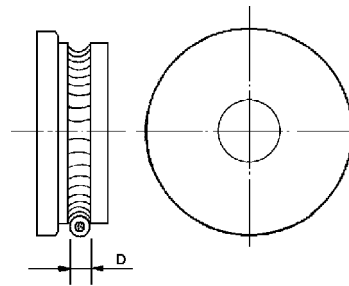
Feed rollers

SAW tubular wire	
Part no	D (mm)
0146 024 880	0,8-1,6
0146 024 881	2,0-4,0



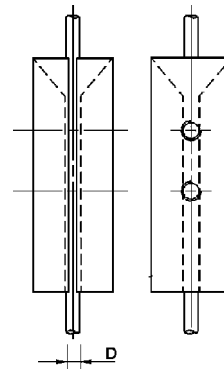
Pressure rollers

SAW tubular wire	
Part no	D (mm)
0146 025 880	0,8-1,6
0146 025 881	2,0-4,0

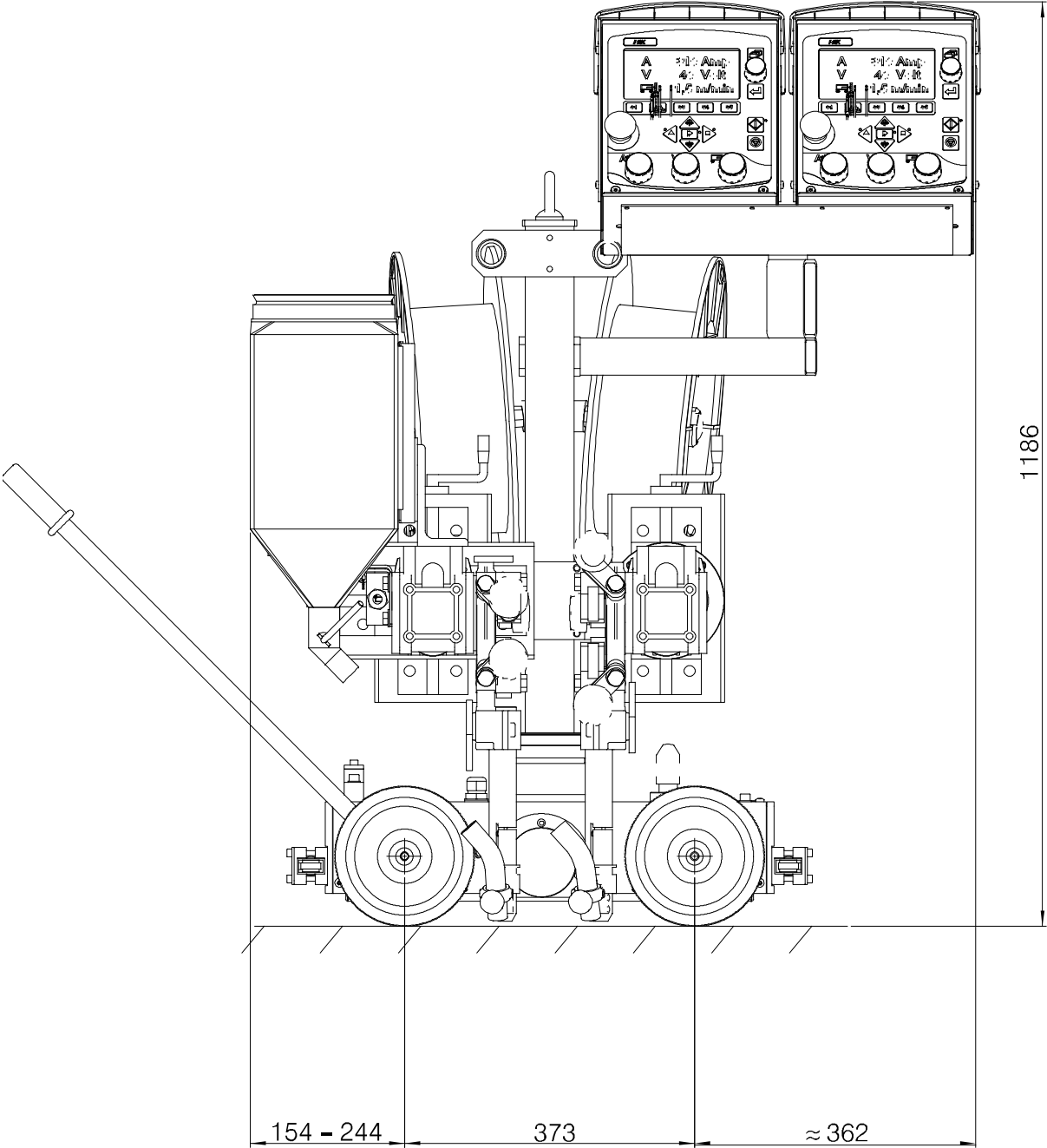


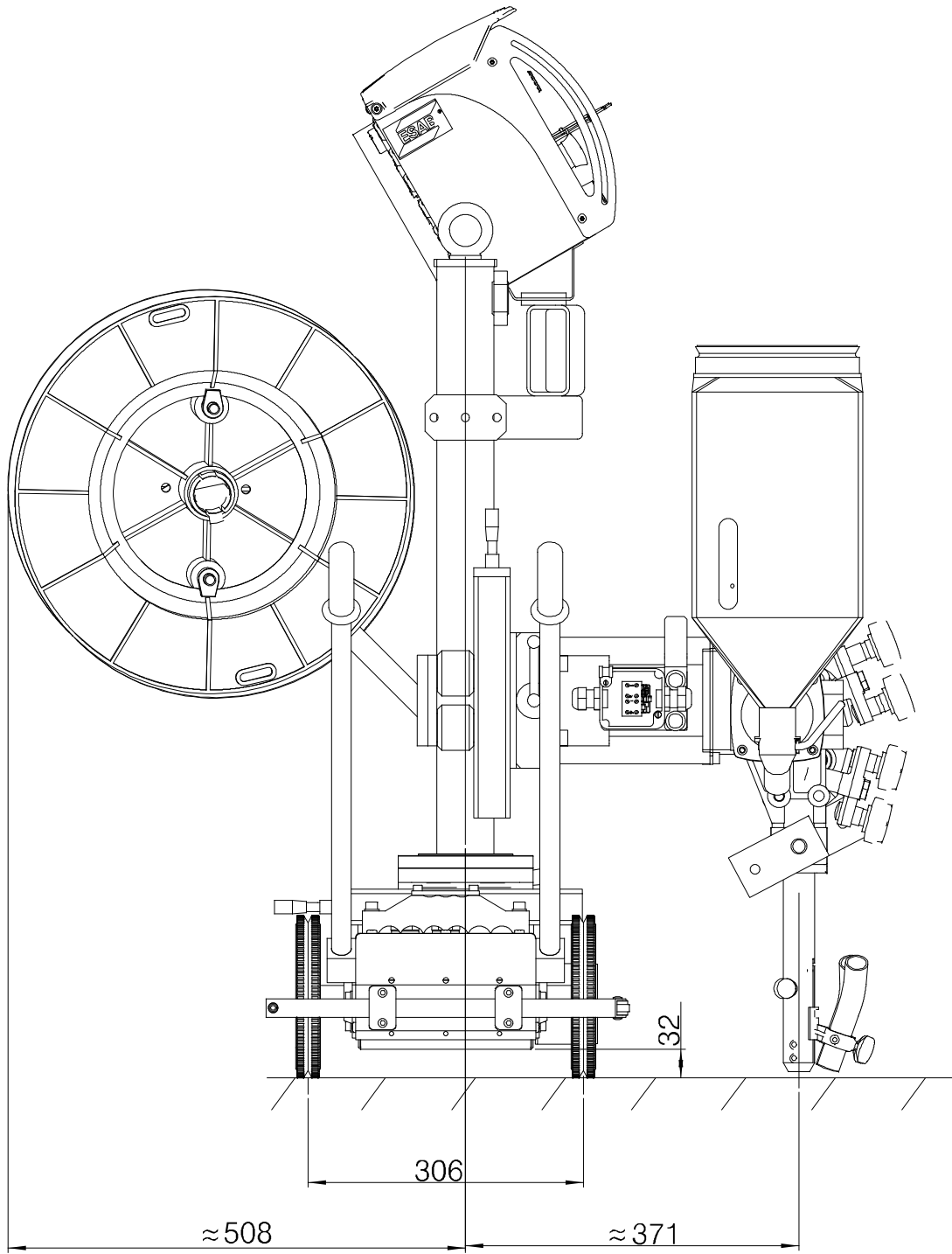
Contact jaws

SAW HD (D35)	
Part no	D (mm)
0265 900 880	3,0
0265 900 882	4,0
0265 900 883	5,0
0265 900 884	6,0



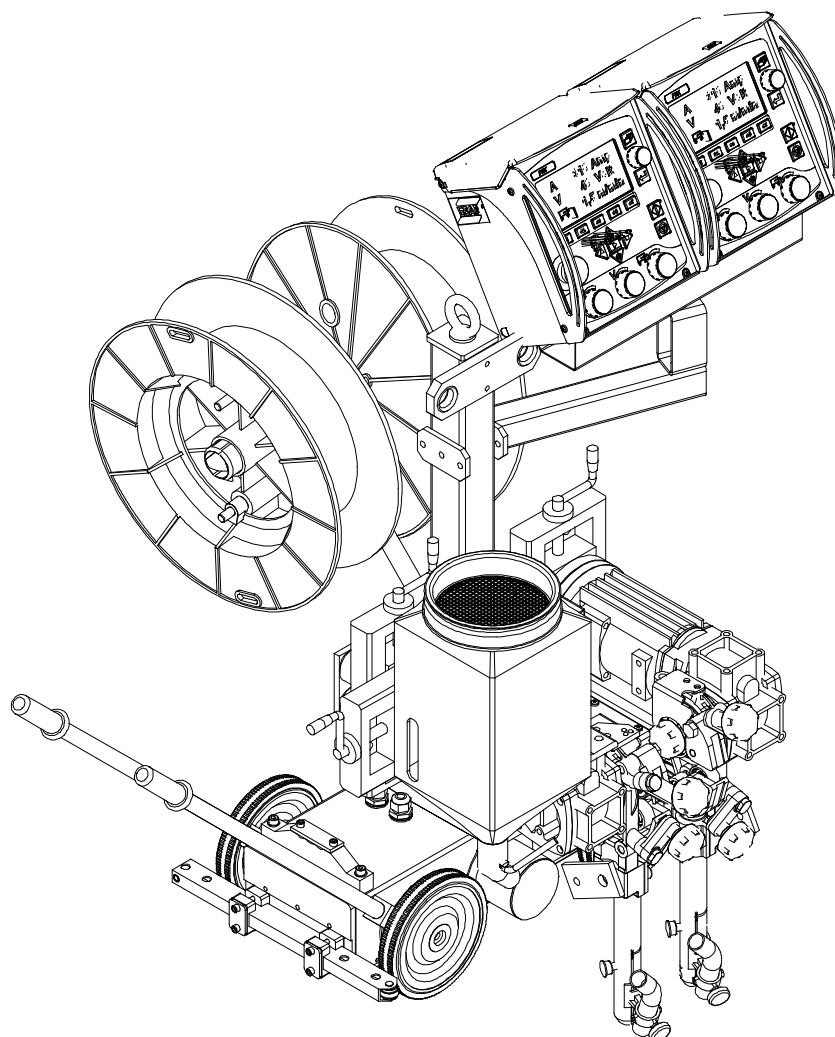
DESEN DIMENSIONAL





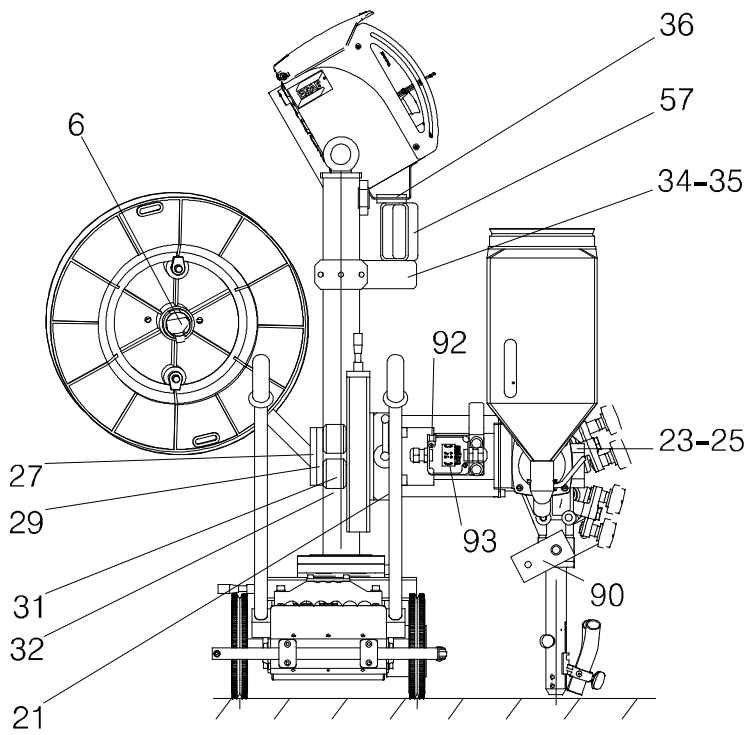
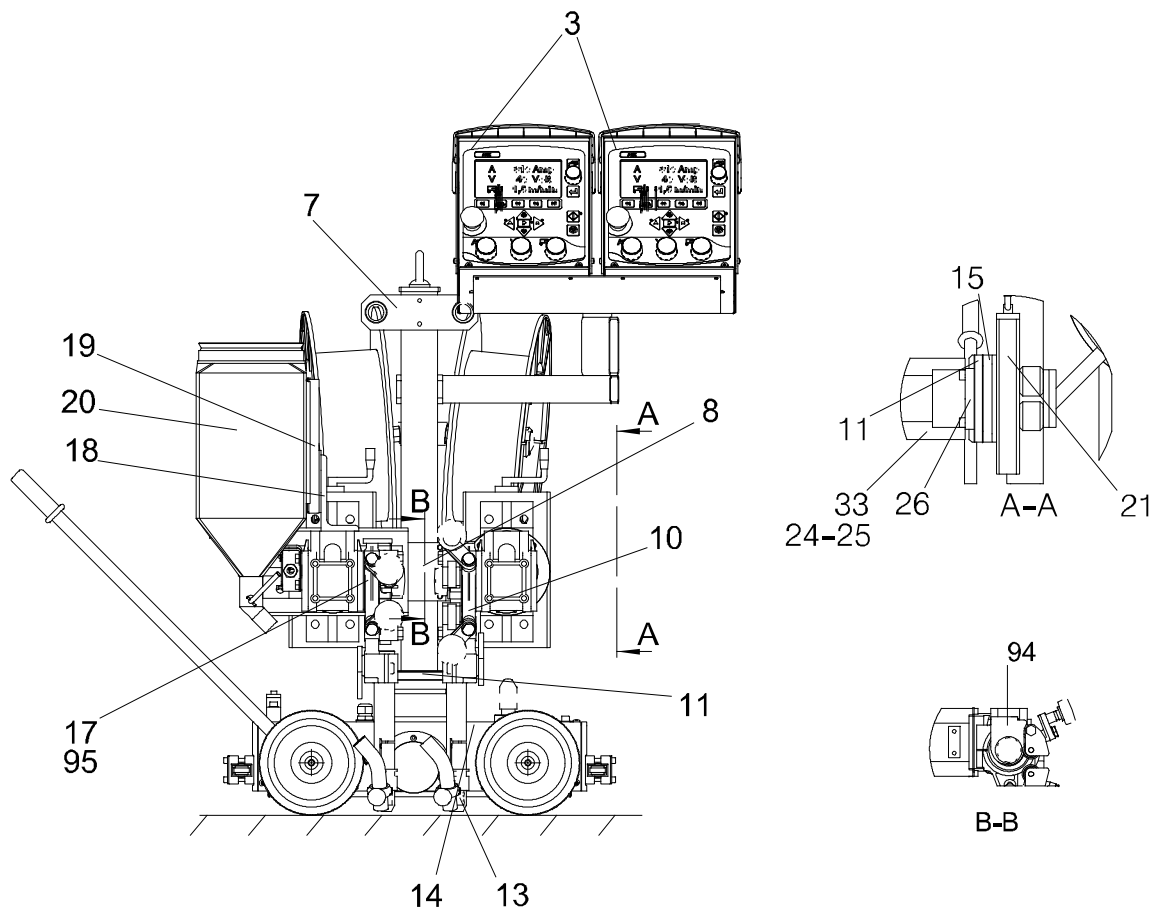
LISTA DE PIESE DE SCHIMB

Edition 2009-10-05

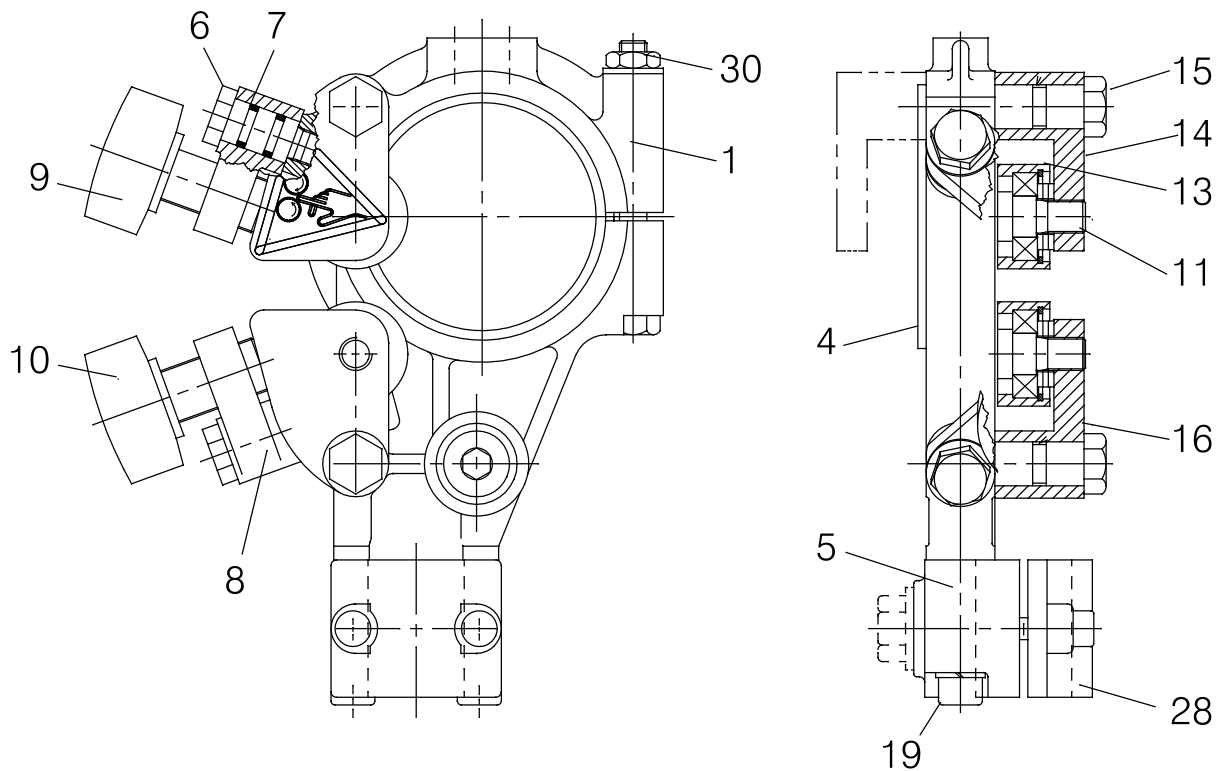


Ordering no.	Denomination	Notes
0461 232 882	A6TF F2 Mastertrac Tandem	A6TF F2

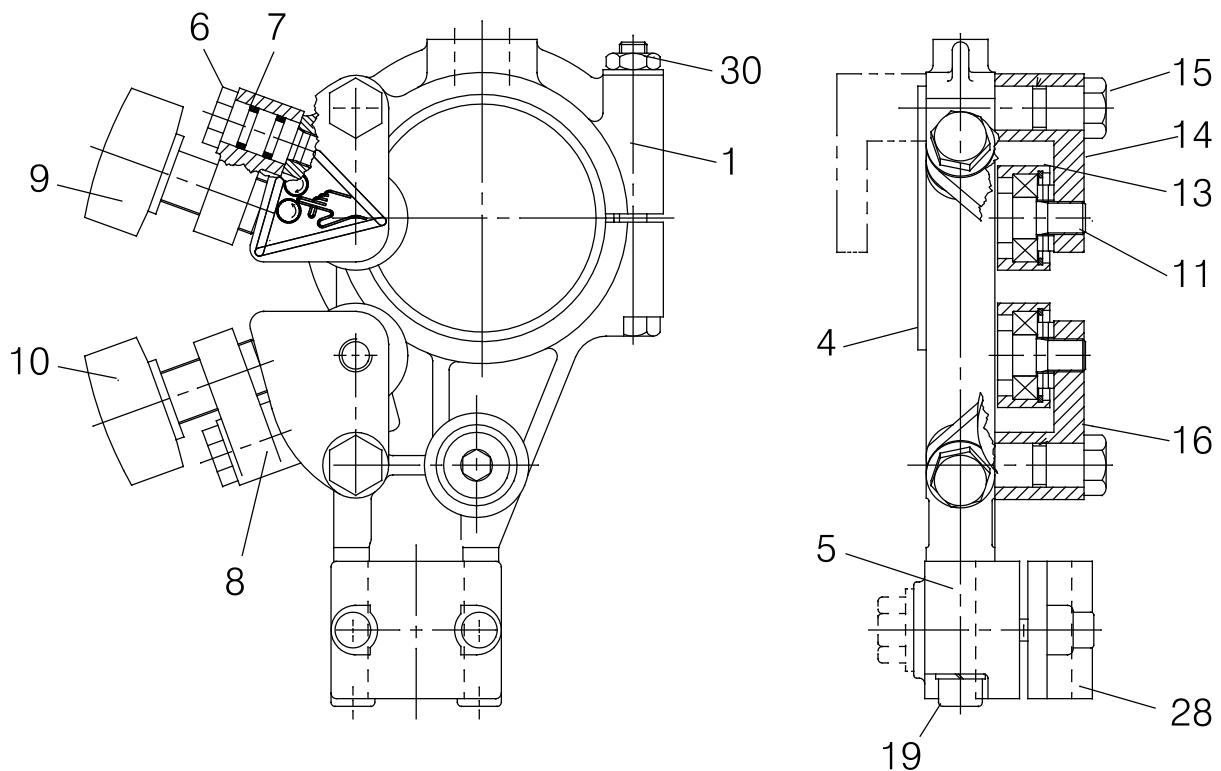
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0461232882	Automatic welding machine	A6TF F2 Mastertrac Tandem
3	2	0460504880	Control box	PEK, see separate manual
6	2	0146967880	Brake hub	
7	1	0334457880	Wire guide	
8	1	0334184001	Plate	
10	1	0147639881	Wire straightener (left mounted)	D35
11	2	0334170001	Clamping ring	
13	2	0417959880	Contact jaw tube	L=220
14	1	0449490881	Carriage	
15	1	0334171001	Plate	
17	1	0147639880	Wire straightener (right mounted)	D35
18	1	0334294001	Bracket	
19	1	0148487880	Bracket for fluxhopper	
20	1	0147649881	Flux hopper	10 l
21	4	0154465880	Manual Slide	L=90
23	1	0145063906	Motor with gear	A6 VEC (156:1), see separate manual
24	2	0460907891	Motor cable	1.6 m
25	2	0218810183	Insulated hand wheel	
26	1	0334172001	Gear bracket	
27	1	0334180880	Reel holder	
29	1	0334177001	Plate	
31	8	0278300180	Insulator	2000 V
32	1	0334168881	Column	
33	1	0145063896	Motor with gear	A6 VEC (156:1), see separate manual
34	1	0334297881	Box holder	
35	1	0334179001	Plate	
36	1	0334185887	Box girder beam complete	
40	1	0153491001	Branching tube	
42		0443383001	Flux hose	D32/25
43	1	0153299880	Flux nozzle	
57	1	0334709001	Spacer	
80	2	0457713001	Bar	
90	2	0461239881	Cable (arc-voltage)	1,7m
92	1	0417699002	Clamp	
93	1	0449498880	Junction box complete	
94	1	0449528002	Protection cover, left	
95	1	0449528001	Protection cover, right	



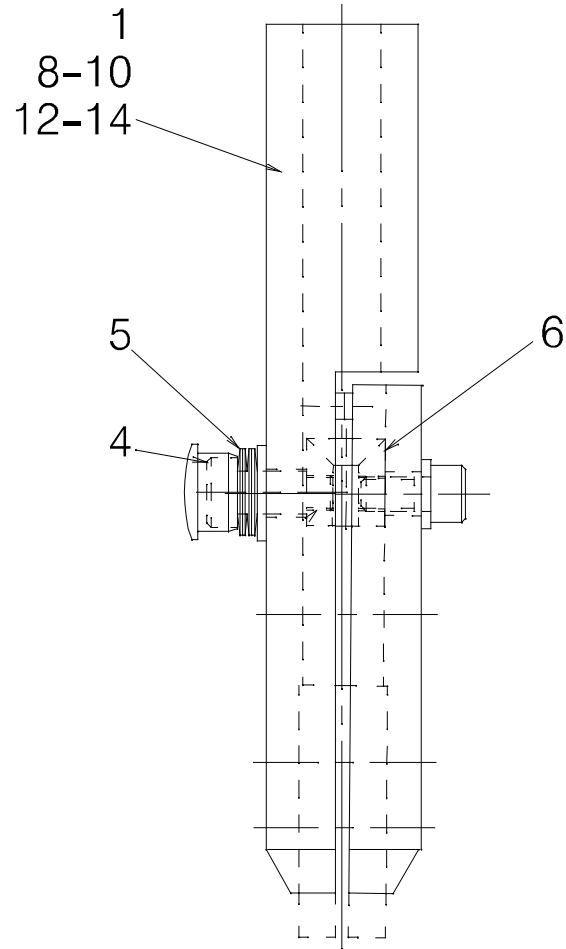
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0147639880	Straightener (right mounted)	
1	1	0156449001	Clamp	
4	1	0215503601	Insulating sleeve	
5	1	0156530001	Clamp half	D35
6	2	0212900001	Spacer screw	
7	4	0215201209	Sealing, O-ring	D11.3x2.4
8	2	0218400801	Pressure roller arm	
9	1	0218810181	Handwheel,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



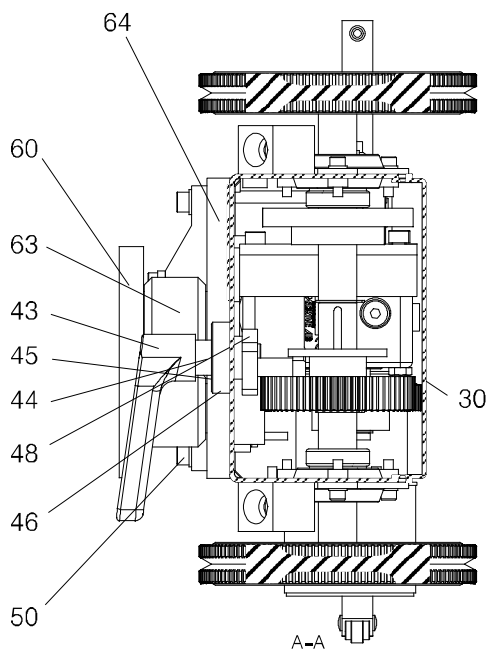
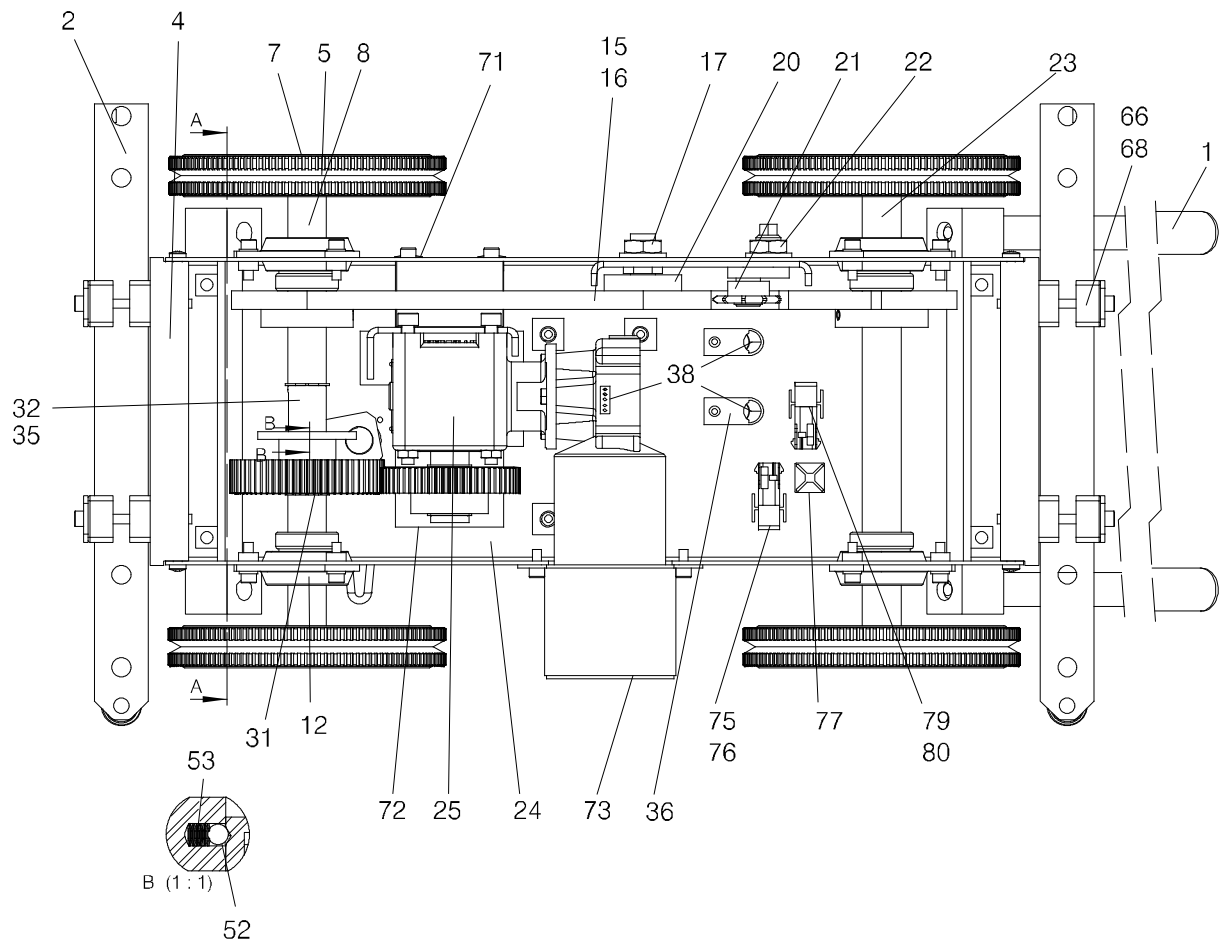
Item	Qty	Orderingno.	Denomination	Remarks
		0147639881	Straightener (left mounted)	
1	1	0156449001	Clamp	
4	1	0215503601	Insulating sleeve	
5	1	0156530001	Clamp half	D35
6	2	0212900001	Spacer screw	
7	4	0215201209	Sealing, O-ring	D11.3x2.4
8	2	0218400801	Pressure roller arm	
9	1	0218810181	Handwheel, 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	0212601110	Nut	M10



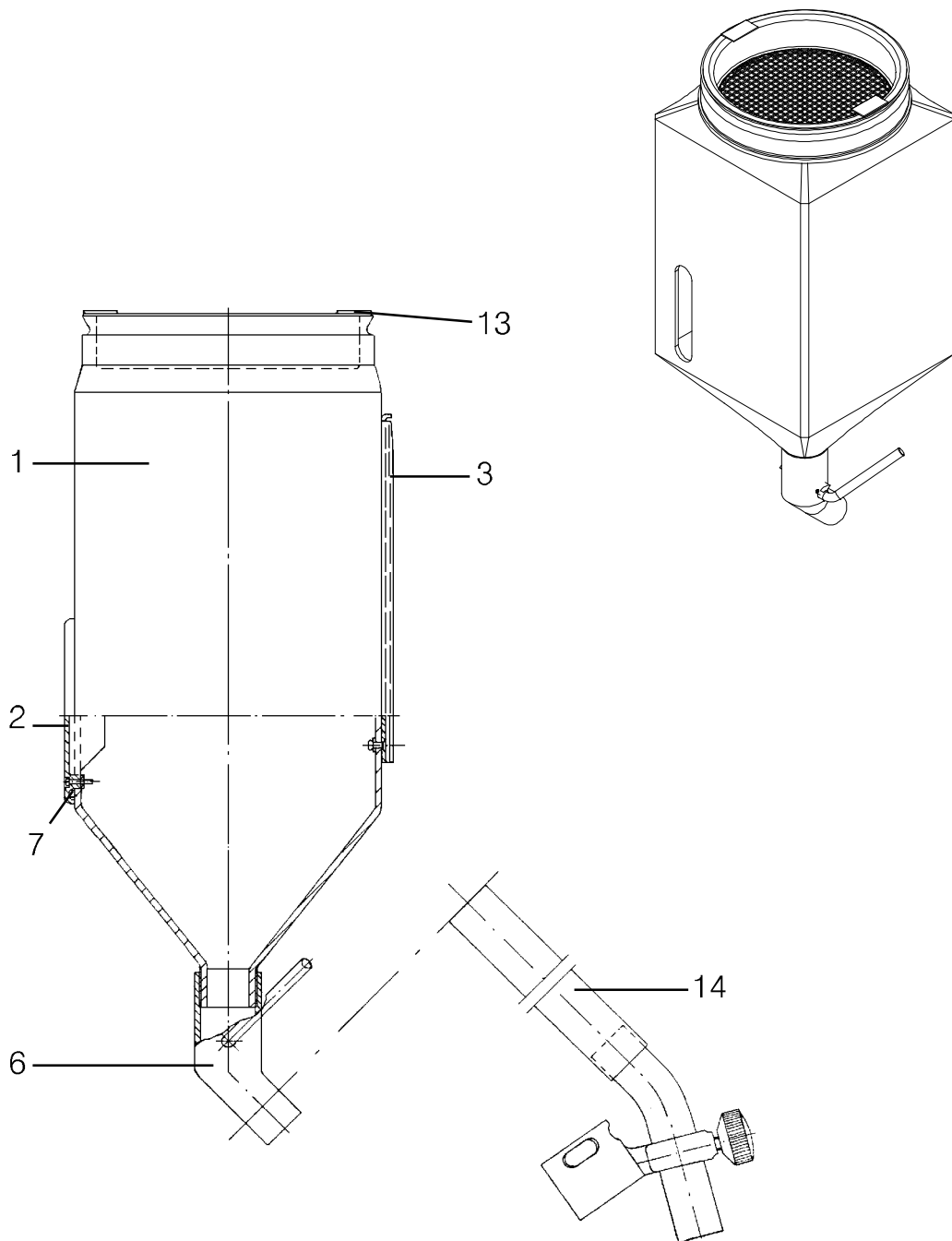
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0417959880	Contact jaw tube	L = 220 mm
1	1	0443344880	Contact tube	L = 220 mm
4	1	0443372001	Fitting bolt	
5	4	0219504307	Cup spring	d20/10.2, T=1.1
6	1	0417979001	Ring	



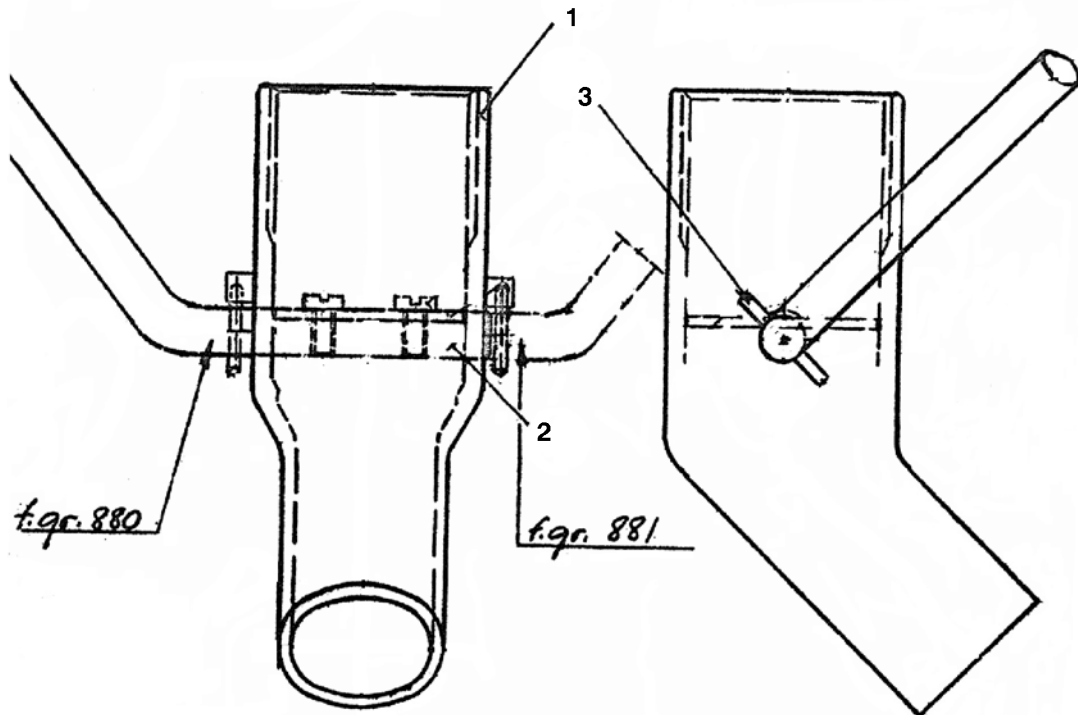
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449490881	Carriage	A6TFE/TGE
1	2	0334295880	Handle	
2	2	0449205880	Guide arm complete	
4	2	0334165880	Side plate	
5	4	0229202280	Wheel	
7	4	0219501013	Spring washer	D18,1/10,2
8	1	0334198880	Front shaft with sprocket	
9	1	0332947880	Bracket	
12	4	0334264001	Flange bearing unit	
15	1	0218201502	Chain	1/2"x4,88
16	1	0218201602	Chain lock simple	1/2"x4,88
17	1	0334160001	Stub shaft	
20	1	0334163880	Sprocket	
21	1	0334162880	Sprocket	
22	1	0334161001	Excenter	
23	1	0334197880	Rear shaft with chain wheel	
24	1	0449480880	Cover complete	
25	1	0449485881	Drive unit	
30	1	0334167001	Bottom plate	
31	2	0215701019	Circlip	D25x1,2
32	1	0334189001	Gear wheel	
35	1	0215701243	Wedge	5x5x65
36	1	0461242880	Pulse transducer cable	2,1m
38	1	0461241880	Motor cable	1,9m
43	1	0333630001	Locking arm adjustable	
44	1	0211102940	Roll pin	D 3x28
45	1	0215701016	Circlip	D20
46	1	0334196001	Bushing	
48	1	0334192880	Excenter	
52	1	0221307001	Steel ball	7,94 mm
53	14	0219501101	Spring plate	D8/3,2x0,3
60	1	0334171001	Plate	
63	4	0278300180	Insulator	
64	1	0334706001	Plate	
66	8	0449206001	Clamp	
68	4	0191498003	Cover plate	
71	2	0192230107	Dummy plug	D=16
72	1	0449487001	Attachment	
73	1	0461213880	Motor attachment	
75	1	0192784002	Sleeve plug	2-pol.
76	2	0192784102	Cap	
77	1	0191998103	Attachment	
79	1	0192784001	Pin plug	2-pol.
80	2	0192784101	Pin	



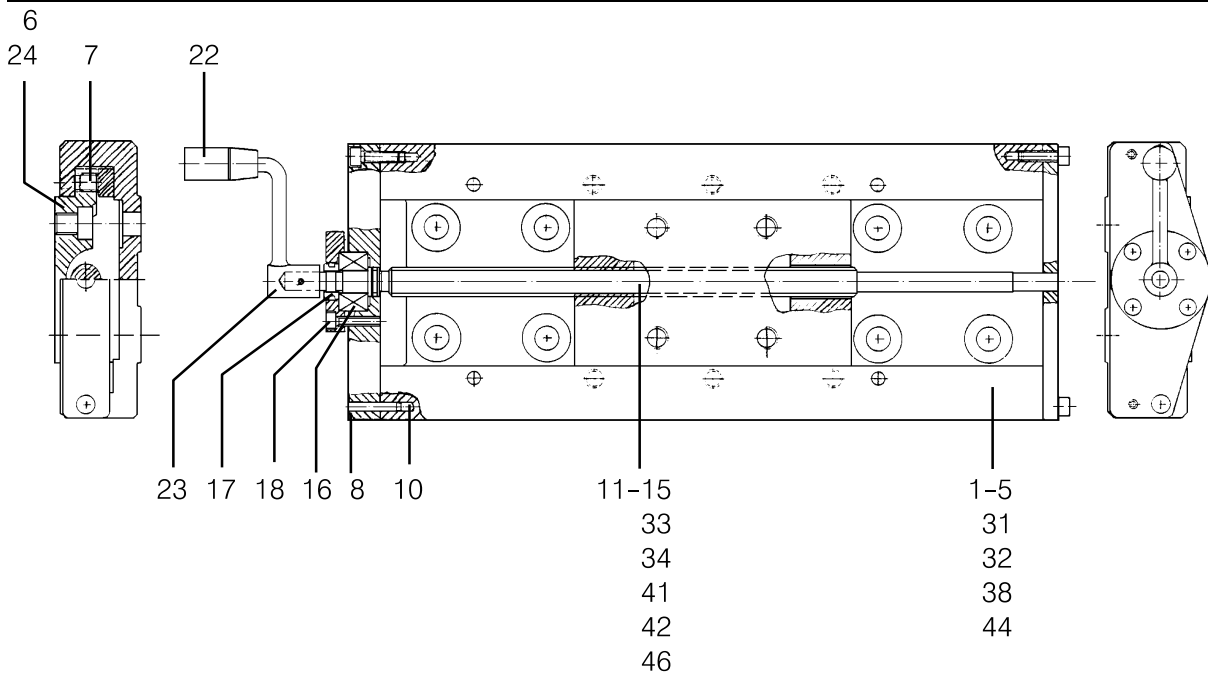
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0147649881	Flux Hopper	10l
1	1	0154007001	Flux hopper	
2	1	0148837001	Window (a6 flux hopper)	
3	1	0147645001	Mounting	
6	1	0153347880	Flux valve	
7	1	0215201232	Sealing, O-ring	69,2x5,7
13	1	0020301780	Flux strainer	
14	1	0443383002	Flux hose	L=500



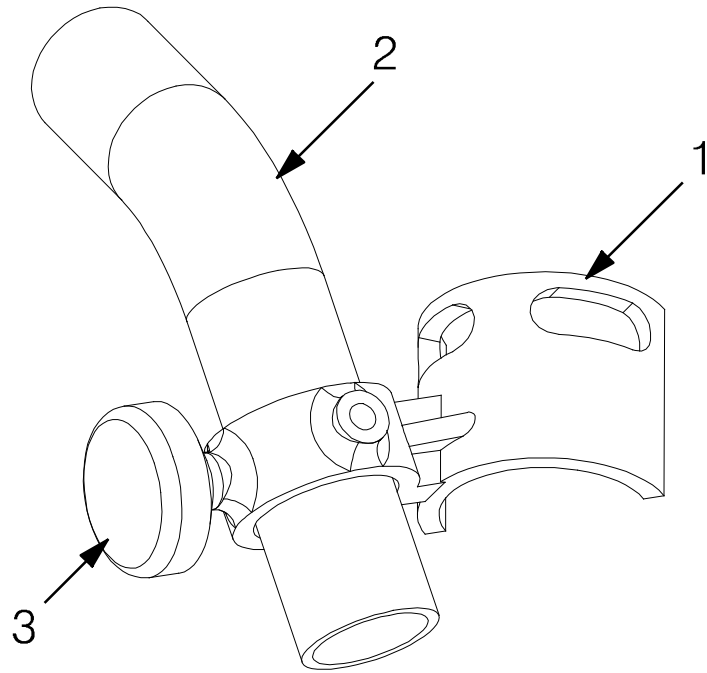
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0153347880	Flux valve	
1	1	0153348001	Outlet	
2	1	0153349001	Shaft	
3	1	0211102938	Roll pin	d 3x20



Item	Qty	Orderingno.	Denomination	Remarks
		0154465880	Slide, manually operated	L=90
1	1	0154464001	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
11	1	0154461001	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
		0153299880	Flux nozzle complete	
1	1	0153290002	Holder for flux pipe	
2	1	0153296001	Flux pipe, bent	
3	1	0153425001	Wheel	



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