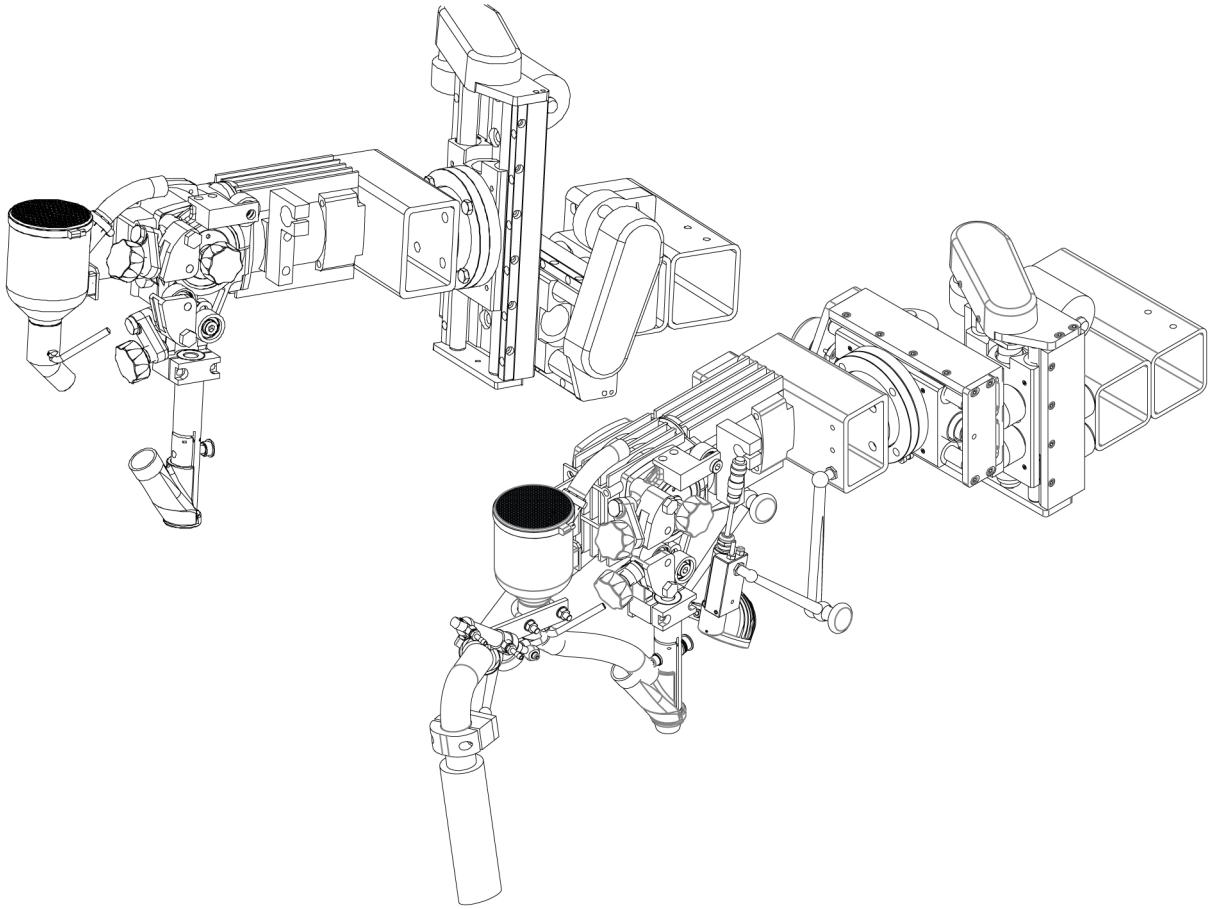
A6S Compact 500
A6S Compact 700
Tête de soudage SAW



Manuel d'instructions

0449 548 301 FR 20261113

Valid for: Serial number: 052-xxx-xxxx

DECLARATION OF INCORPORATION OF PARTLY COMPLETED MACHINERY

Original

Directive 2006/42/EC, Annex II 1B

Manufacturer (and where appropriate his authorised representative):

Company: ESAB AB

Address: Lindholmsallen 9, Box 8004, SE-40277 Göteborg Sweden

Hereby declares that the partly completed machinery:

Type of machinery: A6 compact 500/ A6 compact 700 welding head

No. of machinery: 0416967-880 to 0416967-950, 0811054-880-0811054-950

Fulfills appropriate parts of 2006/42/EC. Appropriate parts of the directive are specified in the compiled technical documentation according to part B annex VII and can in response to a reasoned request by the national authorities be transmitted in digital form.

Appropriate parts:

Complies also with applicable requirements of the following EC directives:

The following harmonized standards have been considered:

EN ISO 12100:2010 Safety of machinery - General principles for design - Risk assessment and risk reduction

The following other standards and specifications have been applied:

Declares also (if applicable) that:

This partly completed machinery must not be put into service until the final machinery into which it is to be incorporated complies with the provisions of the Directive 2006/42/EC.

Authorized to compile the relevant technical documentation:

Name: Håkan Larsson

Address: Esabvägen 69581 Laxå

Signature:

Place and date: 12/11/2026
Lindholmsallen 9, Box 8004, SE-40277 Göteborg Sweden

Signature:



Name: Werner Van Dorpe

Position: Director Welding Automation

1 SÉCURITÉ 4
1.1 Signification des symboles 4
1.2 Précautions de sécurité 4
2 INTRODUCTION 7
2.1 Définitions 7
3 CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES 8
4 INSTALLATION 9
4.1 Montage 9
4.1.1 Tête de soudage 9
4.1.2 Glissière 9
4.1.3 Tambour de fil 9
4.2 Réglage du moyeu de frein 10
4.3 Raccordements 11
5 FONCTIONNEMENT 12
5.1 Principaux composants 12
5.1.1 A6S Compact 500 12
5.1.2 A6S Compact 700 13
5.1.3 Dévidoir 13
5.1.4 Glissières motorisées 13
5.1.5 Tube de contact/connecteur 13
5.1.6 Moteur du dévidoir 13
5.1.7 Trémie à flux/tube de flux 13
5.2 Chargement du fil de soudage 14
5.3 Remplacement du galet de dévidage 15
5.4 Équipement de contact 15
5.5 Remplissage du flux 16
6 MAINTENANCE 17
6.1 Au quotidien 17
6.2 Régulièrement 17
7 DÉPANNAGE 18
8 COMMANDE DE PIÈCES DE RECHANGE 19
COTES 20
NUMÉROS DE COMMANDE 22
PIÈCES D'USURE 24
ACCESSOIRES 25

 © ESAB AB 2026

1 SÉCURITÉ

1.1 Signification des symboles

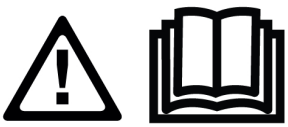
Utilisé tout au long de ce manuel : signifie attention ! Soyez vigilant !

DANGER !
Signifie dangers immédiats qui, s'ils ne sont pas évités, entraîneront immédiatement de graves blessures ou le décès.

AVERTISSEMENT !
Signifie risques potentiels qui pourraient entraîner des blessures ou le décès.

ATTENTION !
Signifie dangers qui pourraient entraîner des blessures légères.

AVERTISSEMENT !
Avant toute utilisation, merci de lire et de comprendre le contenu du manuel d'instructions et de respecter l'ensemble des indications des étiquettes, les règles de sécurité de l'employeur ainsi que les fiches de données de sécurité (SDS).



1.2 Précautions de sécurité

Il incombe à l'utilisateur des équipements ESAB de prendre toutes les mesures nécessaires pour garantir la sécurité du personnel utilisant le système de soudage ou se trouvant à proximité. Les mesures de sécurité doivent répondre aux normes correspondant à ce type d'appareil. Le contenu de ces recommandations peut être considéré comme un complément aux règles de sécurité en vigueur sur le lieu de travail.

Toutes les opérations doivent être exécutées par du personnel spécialisé qui maîtrise le fonctionnement de l'équipement. Une utilisation incorrecte est susceptible de créer une situation anormale comportant un risque de blessure ou de dégât matériel.

1. Toute personne utilisant l'équipement devra bien connaître :
   - son utilisation
   - l'emplacement de l'arrêt d'urgence
   - son fonctionnement
   - les règles de sécurité en vigueur
   - les procédés de soudage, de découpe et autres opérations applicables à l'équipement
2. L'opérateur doit s'assurer des points suivants :
   - que personne ne se trouve dans la zone de travail au moment de la mise en service de l'équipement ;
   - que toutes les personnes à proximité de l'arc sont protégées dès l'amorçage de l'arc ou l'actionnement de l'équipement.
3. Le poste de travail doit être :
   - adapté aux besoins,
   - à l'abri des courants d'air.
4. Équipement de protection :
   - Veillez à toujours porter l'équipement de protection individuelle recommandé, tel que des lunettes de sécurité, des vêtements ignifuges et des gants de sécurité.
   - Ne portez pas de vêtements trop larges ni d'écharpes, de bracelets, de bagues, etc., pouvant s'accrocher en cours d'opération ou occasionner des brûlures.

© ESAB AB 2026

5. Mesures de précaution :
   - Vérifiez que le câble de retour est bien raccordé.
   - **Seul un électricien qualifié est habilité** à intervenir sur les équipements haute tension.
   - Un équipement d'extinction d'incendie adapté doit se trouver à proximité et être clairement signalé.
   - N'effectuez **pas** de graissage ou d'entretien sur l'équipement pendant l'opération.

Si équipé d'un refroidisseur ESAB
Utiliser du liquide de refroidissement approuvé par ESAB uniquement. Un liquide de refroidissement non homologué peut endommager l'équipement et compromettre la sécurité du produit. Toute garantie ESAB est annulée en cas de dommage résultant de l'utilisation d'un liquide de refroidissement autre que celui prescrit.

Pour obtenir des informations sur les références, voir le chapitre « ACCESSOIRES » dans le manuel d'instructions.

AVERTISSEMENT !
Le soudage à l'arc et la découpe sont sources de danger pour vous-même et votre entourage. Prenez les précautions nécessaires pendant le soudage et la découpe.



DÉCHARGE ÉLECTRIQUE - Danger de mort

- Installer l'équipement et assurer sa mise à la terre conformément au manuel d'instructions.
- Ne pas toucher des électrodes ou des pièces électriques sous tension à main nue ou avec des gants ou des vêtements humides.
- Portez une tenue isolante et isolez la zone de travail.
- Faire en sorte de travailler dans une position sûre.



CHAMPS ÉLECTRIQUES ET MAGNÉTIQUES - Nocifs

- Les soudeurs équipés de stimulateurs cardiaques doivent consulter leur médecin avant d'effectuer le soudage. Les CEM peuvent interférer avec certains stimulateurs cardiaques.
- L'exposition aux CEM peut avoir d'autres effets inconnus sur la santé.
- Les soudeurs doivent suivre la procédure suivante pour minimiser l'exposition aux CEM :
  - Acheminez l'électrode et les câbles de travail du même côté de votre corps. Sécurisez-les avec du ruban adhésif, si possible. Ne vous placez pas entre la torche et les câbles de travail. N'enroulez jamais la torche ou le câble de travail autour de votre corps. Maintenez la source d'alimentation de soudage et les câbles le plus à l'écart possible de votre corps.
  - Connectez le câble de travail à la pièce à souder, aussi près que possible de la zone à souder.



FUMÉES ET GAZ - Nocifs

- Éloigner le visage des fumées de soudage.
- Installer un système de ventilation ou d'évacuation au niveau de l'arc, ou les deux, pour évacuer les émanations et les gaz de la zone respirable et de la zone de travail en général.



RADIATIONS LUMINEUSES DE L'ARC - Danger pour les yeux et la peau

- Protégez-vos yeux et votre peau. Utiliser un écran de soudeur et des verres filtrants appropriés et porter des vêtements de protection.
- Protéger les personnes voisines des effets dangereux de l'arc par des rideaux ou des écrans protecteurs.

 © ESAB AB 2026



BRUIT - Le niveau élevé de bruit peut altérer les facultés auditives.

Utilisez une protection d'oreilles ou toute protection auditive similaire.



PIÈCES MOBILES - Peuvent provoquer des blessures

- Maintenez l'ensemble des portes, panneaux, dispositifs de protection et caches fermés et fixés en place.
- Assurez-vous que seules des personnes qualifiées déposent les caches en vue de la maintenance et du dépannage, si nécessaire.



- Maintenez les mains, cheveux, vêtements amples et outils à l'écart des pièces mobiles.
- Reposez les panneaux ou les caches et fermez les portes une fois l'entretien terminé et avant de démarrer l'unité.



RISQUE D'INCENDIE

- Les étincelles peuvent provoquer un incendie. S'assurer qu'il n'y a pas de matières inflammables à proximité.
- N'utilisez pas sur réservoirs fermés.

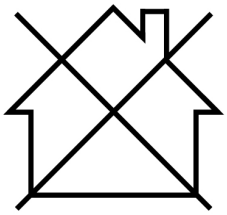


SURFACE CHAUDE - Pièces brûlantes

- Ne pas toucher les pièces à mains nues.
- Laisser refroidir avant toute intervention sur l'équipement.
- La manipulation de pièces chaudes nécessite l'utilisation d'outils appropriés et/ou de gants de soudage isolés pour éviter toute brûlure.

ATTENTION !
Ce produit est exclusivement destiné au soudage à l'arc.

ATTENTION !
Les équipements de classe A ne sont pas conçus pour un usage résidentiel avec une alimentation secteur à basse tension. Dans ces lieux, garantir la compatibilité électromagnétique des équipements de classe A devient difficile, dû à des perturbations par conduction et par rayonnement.

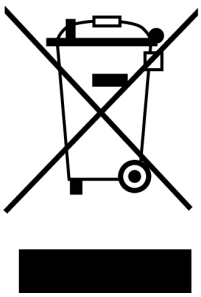


REMARQUE !
Jetez votre équipement électronique dans les centres de recyclage agréés !

Conformément à la Directive européenne 2012/19/EC relative aux déchets d'équipements électriques et électroniques et à sa transposition dans la législation nationale en vigueur, les équipements électriques et/ou électroniques parvenus en fin de vie doivent être confiés à un centre de recyclage agréé.

En tant que responsable de l'équipement, il est de votre responsabilité d'obtenir les informations nécessaires sur les centres de recyclage agréés.

Pour plus d'informations, contactez votre fournisseur ESAB le plus proche.



ESAB propose à la vente toute une gamme d'accessoires de soudage et d'équipements de protection personnelle. Pour obtenir des informations sur les commandes, merci de contacter votre distributeur ESAB ou de consulter notre site Web.

© ESAB AB 2026

2 INTRODUCTION

Les têtes de soudage A6S Compact 500et**A6S Compact 700**décrites dans ce manuel sont conçues pour le soudage SAW et le soudage SAW intensif des joints d'angle et aboutés. Les têtes de soudage sont destinées à être utilisées en combinaison avec des sources d'alimentation de soudage et des unités de commande ESAB.

Le soudage SAW intensif permet le soudage avec une charge de courant plus élevée et un fil épais.

Les têtes de soudage peuvent être utilisées à l'intérieur de tuyaux pour le soudage longitudinal et le soudage circulaire. Diamètre minimum pour chaque tête de soudage et soudage, voir la section « SCHÉMA COTÉ ».

2.1 Définitions

Soudage SAW	Le cordon de soudure est protégé par un cache de flux pendant la soudure.
SAW intensif	Le soudage à l'arc submergé intensif avec un connecteur de Ø35 mm permet une charge pouvant atteindre 1 500 A (100 %).

 © ESAB AB 2026

3 CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

	A6S Compact 500	**A6S Compact 700**
Charge nominale 100 %	1 500 A	1 500 A
Dimensions de fil, fil unique plein	4,0 mm	4,0 mm
Vitesse de dévidage	0,2-4,0 m/min	0,2-4,0 m/min
Couple de freinage du tambour de frein	1,5 Nm	1,5 Nm
Capacité de trémie à flux(ne pas remplir avec du flux préchauffé)	1 l	1 l
Poids (flux exclu)	environ 50 kg	environ 50 kg
Inclinaison latérale, max.	25 °C	25 °C
Réglage de la longueur de la glissière	60 mm	120 mm
Tension d'alimentation	42 V CA	42 V CA
Niveau sonore pondéré A continu	68 dB	68 dB

 © ESAB AB 2026

4 INSTALLATION

L'installation doit être confiée à un professionnel.

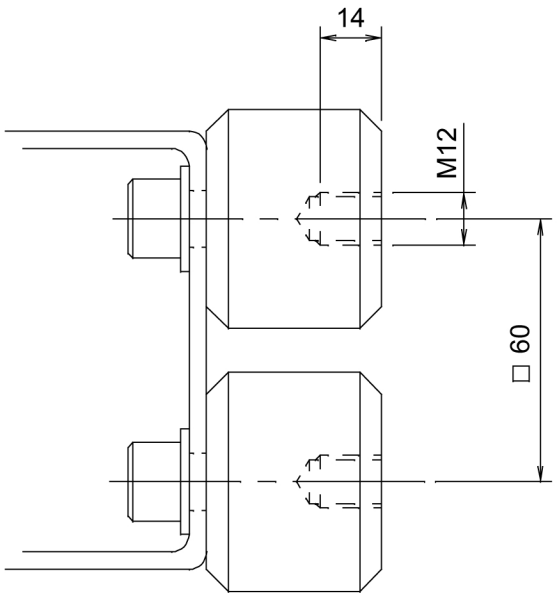
ATTENTION !
Ce produit est conçu pour un usage industriel. En environnement domestique, il est susceptible de provoquer des interférences radio. Il incombe à l'utilisateur de prendre les mesures qui s'imposent.

4.1 Montage

4.1.1 Tête de soudage

La tête de soudage peut être facilement montée au moyen de quatre vis M12.

REMARQUE !
S'assurer que les boulons ne touchent pas le bas de l'isolateur, qui a une profondeur de filetage de 14 mm.



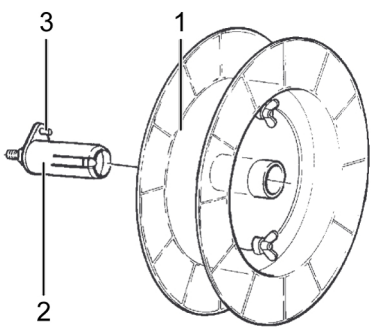
4.1.2 Glissière

Pour le montage/démontage des glissières, voir le manuel d'instructions correspondant.

4.1.3 Tambour de fil

Le tambour de fil (1) est monté sur le moyeu de frein (2).

- Vérifier que le support (3) pointe vers le haut.



 © ESAB AB 2026

REMARQUE !
L'angle maximal de la bobine de fil est de 25°. À des angles extrêmes, le mécanisme de verrouillage du moyeu de frein s'use et la bobine de fil glisse hors du moyeu de frein.

4.2 Réglage du moyeu de frein

Moyeu de frein

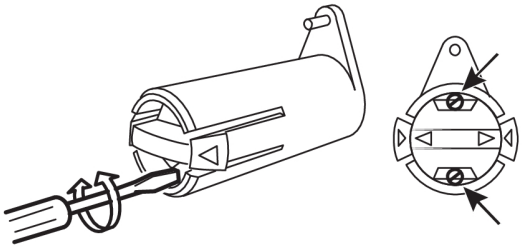
Le moyeu est livré réglé. Si un réajustement s'avère nécessaire, suivez les instructions ci-après. Réglez le moyeu pour que le fil ne soit pas tendu lorsque le dévidage s'arrête.

- **Réglage du couple de freinage :**
  - Tournez la poignée rouge en position verrouillée.
  - Introduisez un tournevis dans les ressorts du moyeu.

  Pour réduire le couple de freinage, tournez dans le sens des aiguilles d'une montre.

  Pour augmenter le couple de freinage, tournez dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.

  Remarque : s'assurer de tourner les deux ressorts autant l'un que l'autre.

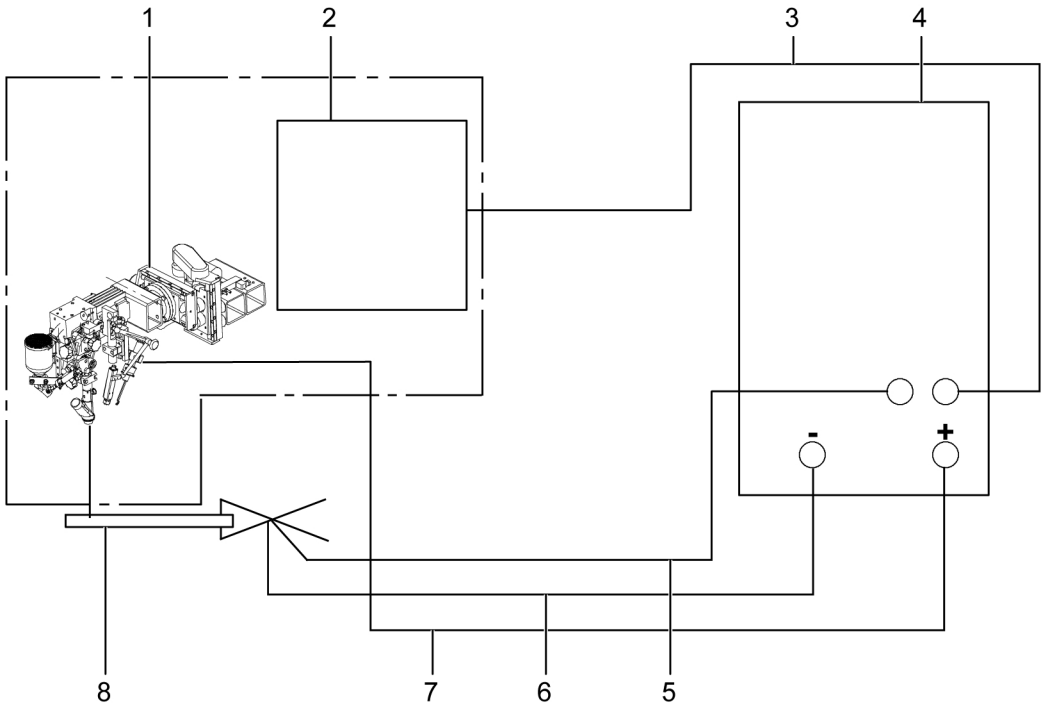


 © ESAB AB 2026

4.3 Raccordements

L'installation doit être confiée à un professionnel.

ATTENTION !
Ce produit est conçu pour un usage industriel. En environnement domestique, il est susceptible de provoquer des interférences radio. Il incombe à l'utilisateur de prendre les mesures qui s'imposent.



1. Tête de soudage
2. Boîtier de commande (PEK, EAC 30 ou API)
3. Câble de commande
4. Générateur
5. Câble de mesure
6. Câble de retour
7. Câble de soudage
8. Pièce à souder

1) Raccorder le câble de commande entre la source d'alimentation de soudage et le boîtier de commande.

2) Raccorder le câble de retour entre la source d'alimentation de soudage et la pièce à souder.

3) Raccorder le câble de soudage entre la source d'alimentation de soudage et la tête de soudage.

4) Raccorder le câble de mesure entre la source d'alimentation de soudage et la pièce à souder.

 © ESAB AB 2026

5 FONCTIONNEMENT

Les règles de sécurité générale relatives à la manipulation de l'équipement sont indiquées dans le chapitre « Sécurité » de ce manuel. Lisez entièrement ce chapitre avant de commencer à utiliser l'équipement !

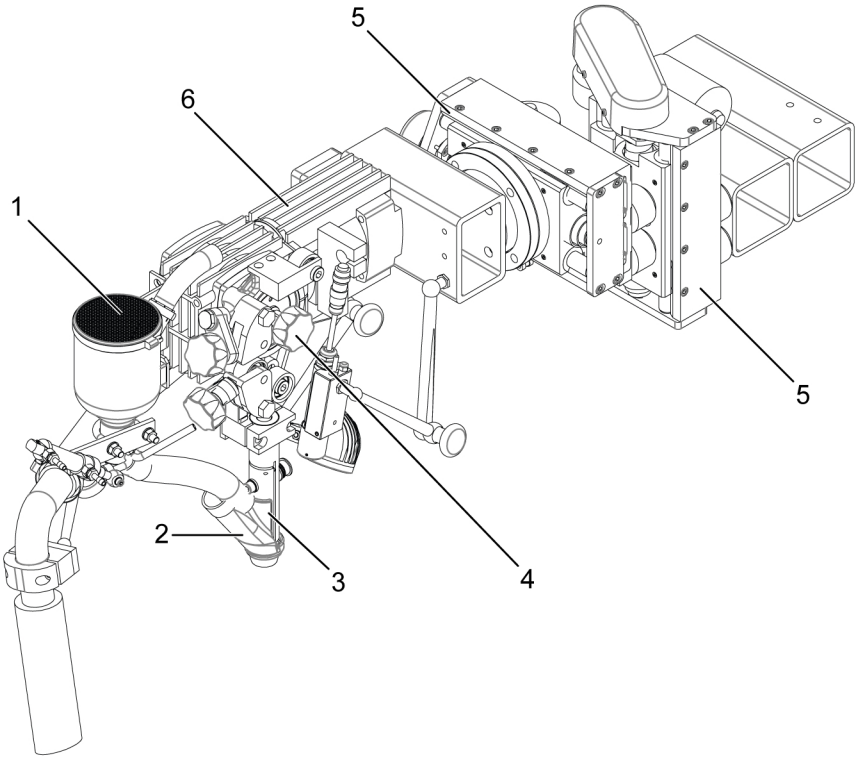
AVERTISSEMENT !
Risque de décharge électrique ! Ne touchez jamais la pièce à souder ou la tête de soudage pendant la procédure !

Câble de retour

Avant de commencer, vérifier que le câble de retour est connecté.

5.1 Principaux composants

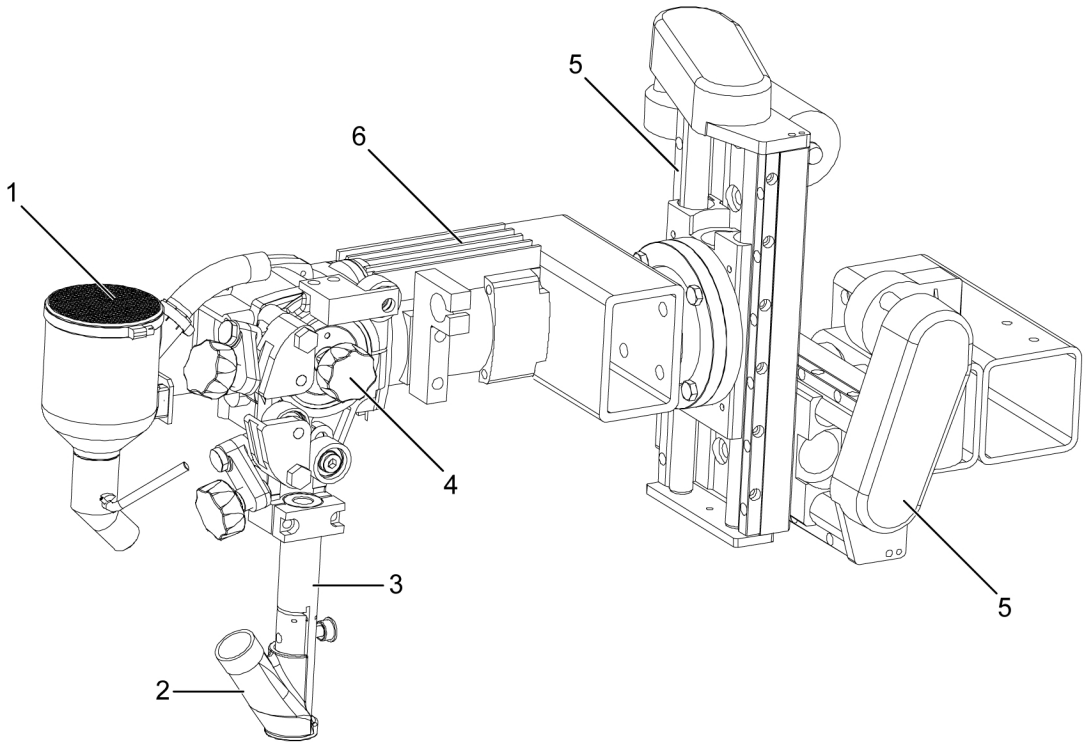
5.1.1 A6S Compact 500



1. Trémie à flux
2. Tuyère de flux
3. Connecteur
4. Dévidoir
5. Glissière motorisée
6. Moteur du dévidoir

 © ESAB AB 2026

5.1.2 A6S Compact 700



1. Trémie à flux
2. Tuyère de flux
3. Connecteur
4. Dévidoir
5. Glissière motorisée
6. Moteur du dévidoir

5.1.3 Dévidoir

L'unité est utilisée pour guider et acheminer le fil de soudage dans le tube de contact/connecteur.

5.1.4 Glissières motorisées

Des glissières linéaires permettent de régler la position horizontale et verticale de la tête de soudage. Le mouvement angulaire peut être réglé librement à l'aide de la glissière rotative. Pour la glissière motorisée (glissière A6), se reporter au manuel d'instructions correspondant.

5.1.5 Tube de contact/connecteur

Transfère le courant de soudage au fil pendant le soudage.

5.1.6 Moteur du dévidoir

Le moteur de dévidage est utilisé pour dévider le fil de soudage.

Pour plus d'informations sur le moteur de dévidage, se reporter au manuel d'instructions correspondant.

5.1.7 Trémie à flux/tube de flux

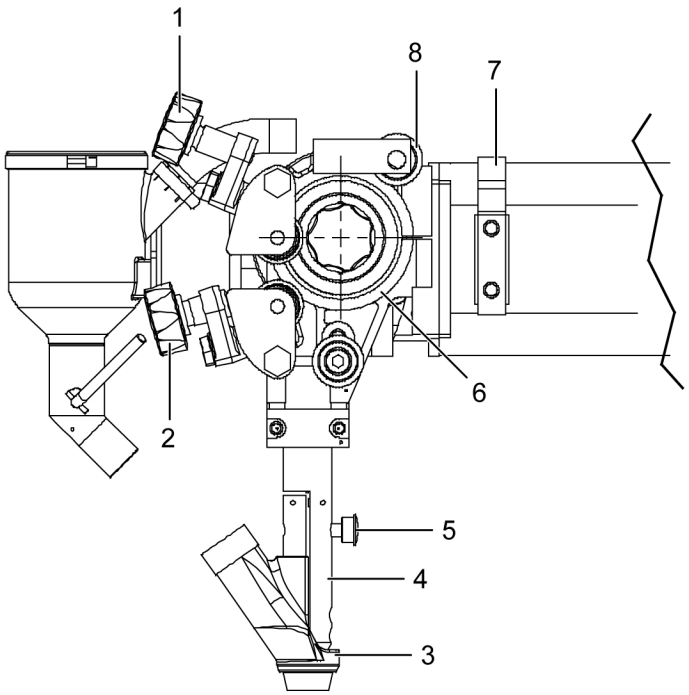
Le flux est versé dans la trémie à flux, puis transféré vers la pièce à souder via le tube de flux.

La quantité de flux à atteindre est contrôlée à l'aide de la vanne de flux montée sur la trémie à flux.

Voir *"Remplissage du flux"*, page 16.

 © ESAB AB 2026

5.2 Chargement du fil de soudage



1. Molette de tension de fil
2. Molette de réglage de fil
3. Embout de contact
4. Mâchoire de contact
5. Vis de pression
6. Galet de dévidage
7. Collier de serrage de conduit
8. Galet de guidage

Suivre les instructions pour charger le fil de soudage :

1) Monter le tambour de fil, voir la section « Tambour de fil ».

2) Vérifier que le galet de dévidage et la mâchoire de contact sont d'une dimension appropriée pour la taille de fil sélectionnée.

3) Relâcher le collier de serrage de conduit de fil sur la tête de soudage et dévider le fil. Environ 0,5 m de fil doit dépasser du conduit de fil.

4) Plier le fil à 90° pour qu'il puisse être introduit dans l'embout de contact.

5) Replacer le collier de serrage de conduit de fil sur la tête de soudage.

6) Localiser l'extrémité du fil dans la rainure du galet de dévidage.

   S'assurer que le fil passe sous le galet de guidage juste devant le collier de serrage de conduit de fil.

7) Régler la tension du fil sur le dévidoir à l'aide de la molette.

> **REMARQUE !**
> Ne pas tendre plus que nécessaire afin d'obtenir un dévidage régulier.

   Pour le soudage à l'arc submergé intensif, la vis de pression ne doit pas être démontée.

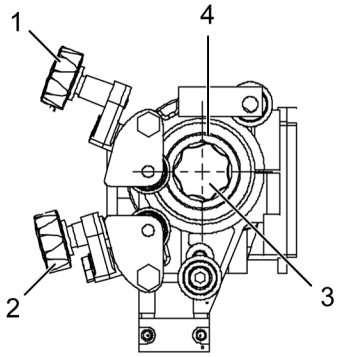
8) Dévider le fil vers l'avant de 30 mm.

9) Tirer le fil en réglant le bouton.

   Quand le redresseur de fil est correctement réglé, le fil doit être droit lorsqu'il quitte les mâchoires de contact.

 © ESAB AB 2026

5.3 Remplacement du galet de dévidage



1. Molette de tension de fil
2. Molette de réglage de fil
3. Manette
4. Galet de dévidage

Suivre les instructions pour changer le galet de dévidage :

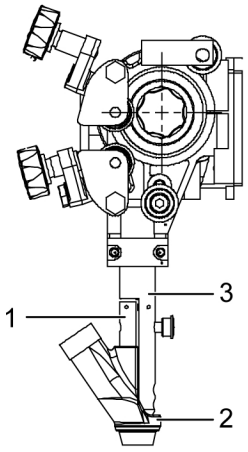
1) Relâcher les molettes de tension de fil et de réglage de fil.

2) Relâcher la manette.

3) Remplacer le galet de dévidage.

   Sur les galets figurent les tailles de fils correspondantes.

5.4 Équipement de contact



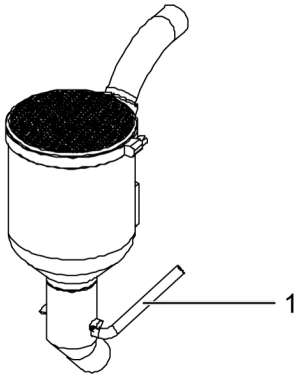
1) Utiliser l'embout de contact D35 avec les mâchoires de contact

2) Installer les mâchoires de contact (2) à l'aide des boulons M5 fournis. Installer une partie des mâchoires dans l'embout de contact fixe (3) et l'autre partie dans la moitié libre de l'embout de contact fendu (1).

3) Installer la moitié libre avec la mâchoire de contact en position sous la vis de pression. Serrer fermement les mâchoires de contact et le fil afin d'assurer un bon contact.

 © ESAB AB 2026

5.5 Remplissage du flux



1) Fermer la vanne de flux (1) sur la trémie à flux.
2) Retirer le cyclone du récupérateur de flux, le cas échéant.
3) Remplir avec du flux.

> **REMARQUE !**
> Le flux doit être sec. Si possible, éviter d'utiliser des flux agglomérés en extérieur ou en environnement humide.

4) Positionner le tube de flux de manière à ce qu'il ne s'entortille pas.
5) Régler la hauteur de la tuyère de flux au-dessus de la soudure afin de délivrer la quantité de flux appropriée.

   La couverture du flux doit être suffisante afin d'éviter la pénétration de l'arc.

 © ESAB AB 2026

6 MAINTENANCE

AVERTISSEMENT !
Déconnectez l'alimentation secteur avant de commencer les opérations de nettoyage et d'entretien.

ATTENTION !
Seules les personnes possédant les connaissances électriques appropriées (personnel autorisé) sont habilitées à retirer les plaques de sécurité.

ATTENTION !
Ce produit est couvert par la garantie du fabricant. Toute tentative de réparation par des centres d'entretien ou personnels non agréés invalidera la garantie.

REMARQUE !
Un entretien régulier garantit la sécurité et la fiabilité du matériel.

REMARQUE !
Effectuer plus souvent la maintenance lorsque l'environnement est très poussiéreux.

Pour la maintenance du boîtier de commande, voir le manuel d'instructions correspondant.

6.1 Au quotidien

- Veiller à ce que les pièces mobiles de la tête de soudage restent propres.
- S'assurer que les tuyères de contact, les tuyaux et les câbles électriques sont intacts et correctement connectés.
- S'assurer que tous les raccords boulonnés sont bien serrés.
- Vérifier que le conduit et les galets de dévidage ne sont pas usés ou endommagés.
- Vérifier le couple de freinage du moyeu de frein. S'il est trop bas, la bobine de fil continue de tourner lorsque le dévidage est arrêté, et s'il est trop élevé, les galets de dévidage patinent. À titre d'indication, le couple de freinage pour une bobine de fil de 30 kg doit être de 1,5 Nm.
  Pour régler le couple de freinage, voir la section « Réglage du moyeu de frein ».

6.2 Régulièrement

- Vérifier les balais du moteur de dévidage tous les trois mois. Les remplacer lorsqu'ils sont usés et ne mesurent plus que 6 mm.
- Examiner les glissières et les lubrifier si elles se coincent.
- Vérifier les guide-fils, les galets d'entraînement et la mâchoire de contact du dévidoir. Remplacer tout composant usé ou endommagé, voir la section « PIÈCES DE RECHANGE ».
- Pour un dévidage sans problème, les pièces d'usure du mécanisme de dévidage doivent être nettoyées et remplacées à intervalles réguliers.

REMARQUE !
Une prétension trop forte peut entraîner une usure anormale du galet de pression, du galet de dévidage et du conduit de fil.

© ESAB AB 2026

7 DÉPANNAGE

Effectuez ces vérifications et contrôles avant de faire appel à un technicien agréé.

- S'assurer que les câbles de soudage et les raccords ne sont pas endommagés.
- Vérifier que les commandes sont réglées correctement.
- Vérifier que la tension de secteur est débranchée avant d'entamer toute réparation.

Type d'erreur	Cause possible	Action corrective
Les valeurs de tension et courant montrent de grandes fluctuations.	La tuyère ou l'embout de contact sont usés ou de la mauvaise taille.	Remplacer la tuyère ou l'embout de contact.
	La pression du galet de dévidage n'est pas appropriée.	Augmenter la pression sur les galets de dévidage.
Le dévidage est irrégulier.	La pression sur les galets de dévidage n'est pas réglée correctement.	Régler la pression sur les galets de dévidage.
	Les galets de dévidage ne sont pas de la bonne taille.	Remplacer les galets de dévidage.
	Les rainures des galets de dévidage sont usées.	Remplacer les galets de dévidage.
Les câbles de soudage présentent une surchauffe	Mauvais branchement électrique.	Nettoyer et resserrer tous les branchements électriques.
	La zone de section transversale des câbles de soudage est trop petite.	Utiliser des câbles avec une section transversale plus grande ou des câbles parallèles.

 © ESAB AB 2026

8 COMMANDE DE PIÈCES DE RECHANGE

ATTENTION !
Les interventions électriques et les travaux de réparation doivent être confiés à un technicien spécialisé ESAB agréé. Utiliser exclusivement des pièces de rechange et pièces d'usure ESAB d'origine.

L'A6S Compact 500et**l'A6S Compact 700**ont été conçues et testées conformément aux normes internationales et européennes**ENS ISO 12100:2010**,**EN ISO 13857:2019**,**EN ISO 13854:2019**,**EN ISO 13850:2015**et **EN 60204-1:2018**. Lors de l'entretien ou de réparations, il est de la responsabilité de la ou des personnes effectuant l'opération de vérifier que le produit est toujours conforme aux exigences des normes susmentionnées.

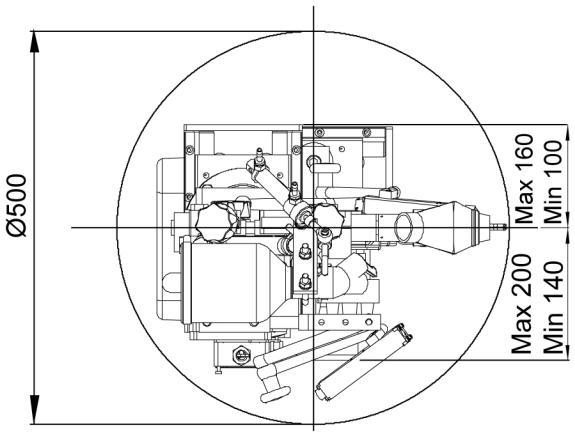
Les pièces de rechange et les pièces d'usure peuvent être commandées auprès de votre distributeur ESAB le plus proche. Consultez le site **esab.com**. À la commande, mentionnez le type de produit, le numéro de série, la désignation et la référence correspondant à la liste des pièces. Cette information permet un meilleur traitement des commandes et garantit la conformité de la livraison.

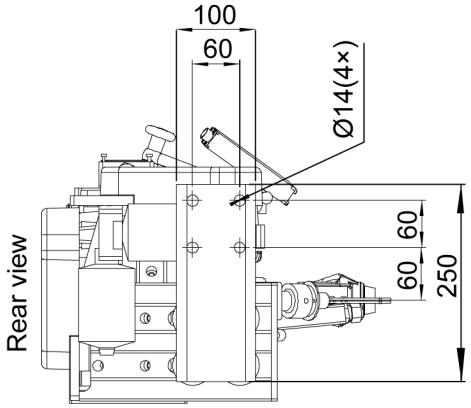
 © ESAB AB 2026

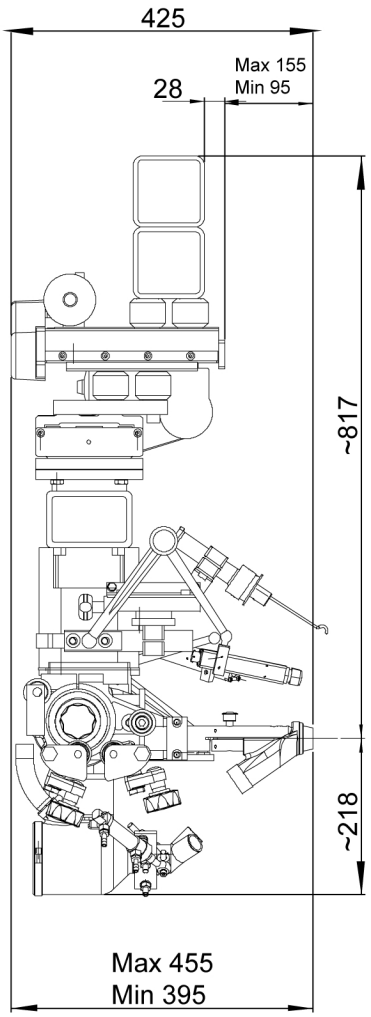
ANNEXE

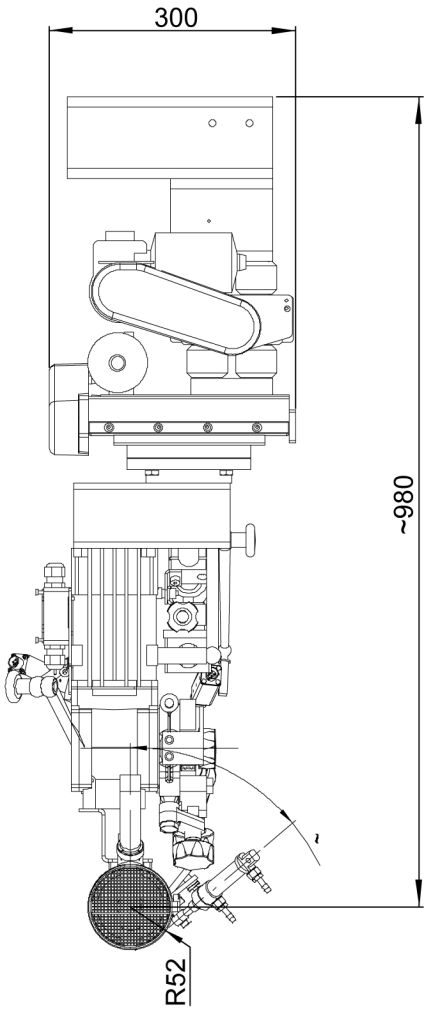
COTES

A6S Compact 500
Tête de soudage avec GMH, caméra, lampe laser, vanne de flux pneumatique et système de suivi de joint inductif. Diamètre minimum pour le soudage longitudinal 500 mm. Diamètre minimum pour le soudage circulaire 550 mm.





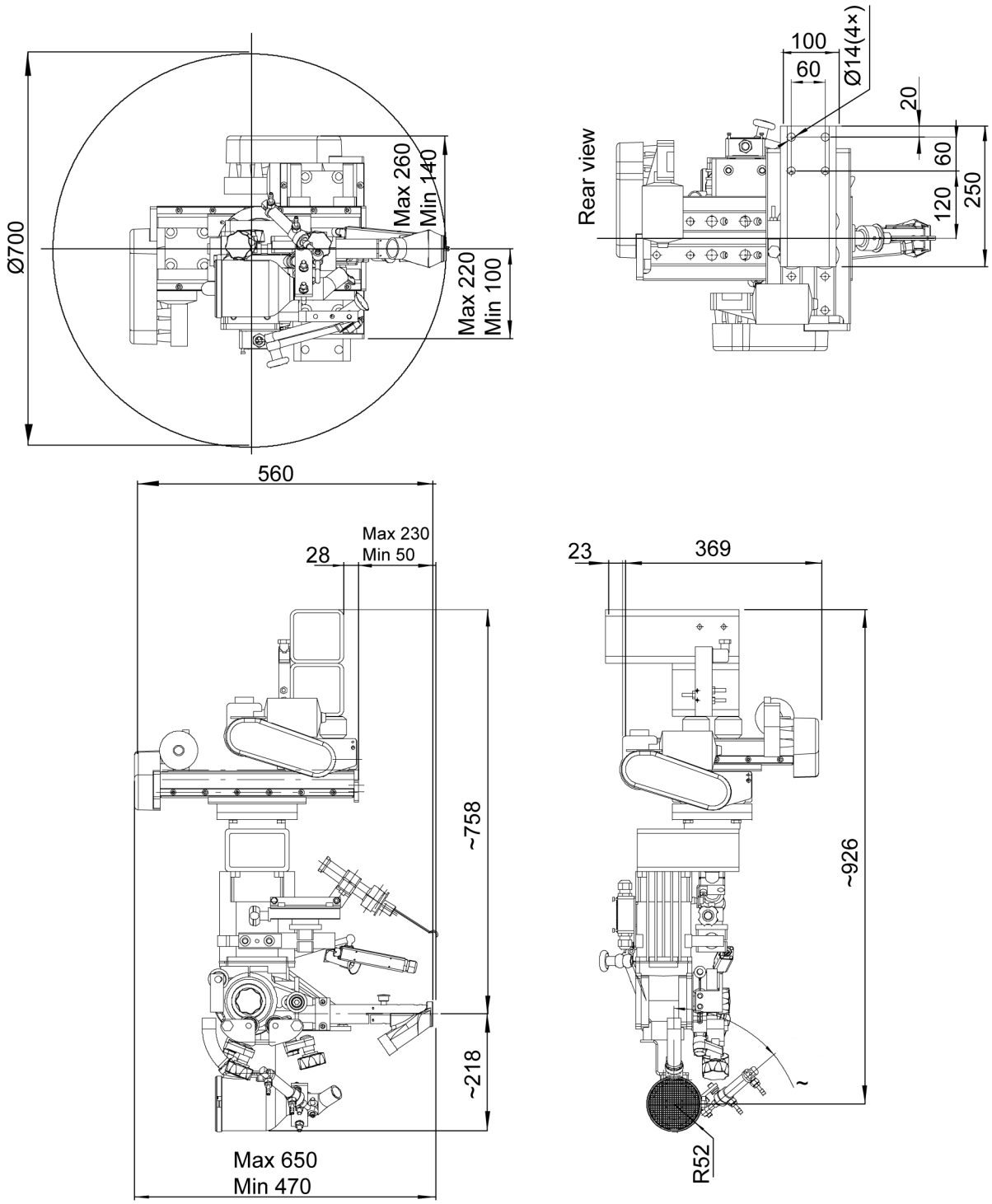




© ESAB AB 2026

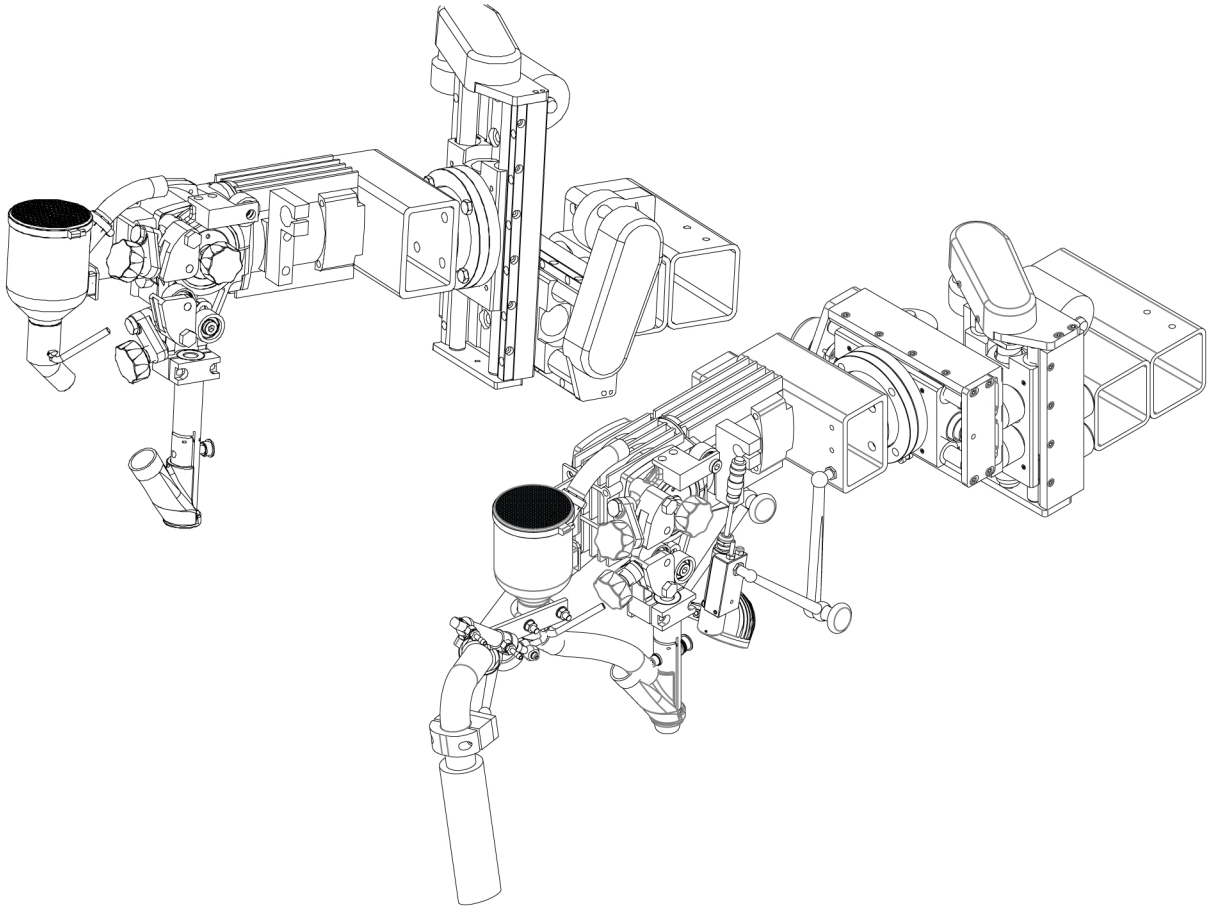
A6S Compact 700

Tête de soudage avec GMH, caméra, lampe laser, vanne de flux pneumatique et système de suivi de joint inductif. Diamètre minimum pour le soudage longitudinal 700 mm. Diamètre minimum pour le soudage circulaire 750 mm.



 © ESAB AB 2026

NUMÉROS DE COMMANDE



Ordering number	Denomination	Type	Notes
0416 967 880	Welding head	A6S Compact 500	156:1
0416 967 881	Welding head	A6S Compact 500	156:1
0416 967 882	Welding head	A6S Compact 500	74:1
0416 967 883	Welding head	A6S Compact 500	156:1, with water cooled VEC
0416 967 884	Welding head	A6S Compact 500	74:1, without cables
0416 967 885	Welding head	A6S Compact 500	156:1, without cables
0416 967 886	Welding head	A6S Compact 500	without cables, with PEK
0416 967 950	Welding head	A6S Compact 500	115:1, without cables
0811 054 880	Welding head	A6S Compact 700	156:1
0811 054 881	Welding head	A6S Compact 700	74:1
0811 054 882	Welding head	A6S Compact 700	156:1, without cables
0811 054 883	Welding head	A6S Compact 700	74:1, without cables
0811 054 982	Welding head	A6S Compact 700	156:1, with PEK
0811 054 983	Welding head	A6S Compact 700	74:1, with PEK
0811 054 950	Welding head	A6S Compact 700	115:1, without cables
0449 548 *	Instruction manual		
0463 836 001	Spare parts list		

 © ESAB AB 2026

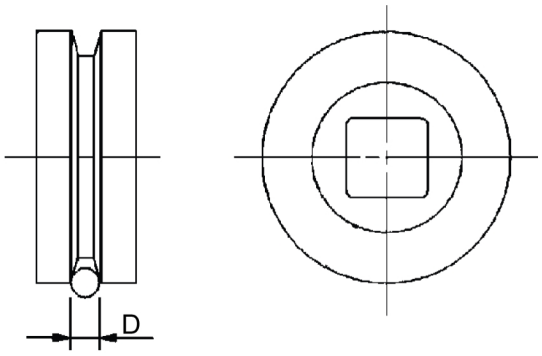
Les trois derniers chiffres du numéro de document dans le manuel indiquent la version du manuel. Par conséquent, ils sont remplacés ici par des astérisques (*). Avant d'utiliser le manuel, s'assurer que le numéro de série indiqué sur la couverture correspond au produit.

 © ESAB AB 2026

PIÈCES D'USURE

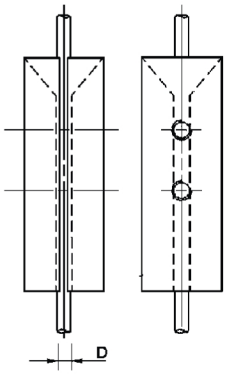
Galets de dévidage

Ordering number	Denomination	Notes
0218 510 282	SAW	D=2.0 mm
0218 510 283	SAW	D=2.4-2.5 mm
0218 510 298	SAW	D=3.0-3.2 mm
0218 510 286	SAW	D=4.0 mm



Mâchoires de contact

Ordering number	Denomination	Notes
0332 581 880	SAW HD (D35)	D=2.0 mm
0332 581 881	SAW HD (D35)	D=2.4-2.5 mm
0265 900 880	SAW HD (D35)	D=3.0 mm
0265 900 881	SAW HD (D35)	D=3.2 mm
0265 900 882	SAW HD (D35)	D=4.0 mm



 © ESAB AB 2026

ACCESSOIRES

A6S Compact 500

0810 514 880	Joint tracking equipment, A6 GMD (Option 10)
0817 770 880	Camera (Option 20)
0810 516 880	Pilot lamp (Option 30)
0810 852 880	Pneumatic flux valve (Option 40)
0810 904 880	Inductive joint tracking (Option 50)
0820 297 880	Inductive joint tracking for circumreferential welding, A6 GMD (Option 60)

A6S Compact 700

0811 055 880	Joint tracking equipment, A6 GMD (Option 10)
0811 056 880	Camera (Option 20)
0811 057 880	Pilot lamp (Option 30)
0811 058 880	Pneumatic flux valve (Option 40)
0811 059 880	Inductive joint tracking (Option 50)

 © ESAB AB 2026

A **WORLD** OF **PRODUCTS** AND **SOLUTIONS.**



Pour obtenir des coordonnées, consulter le site Web esab.com

ESAB AB, Lindholmsallén 9, Box 8004, 402 77 Gothenburg, Sweden, Phone +46 (0) 31 50 90 00

manuals.esab.com