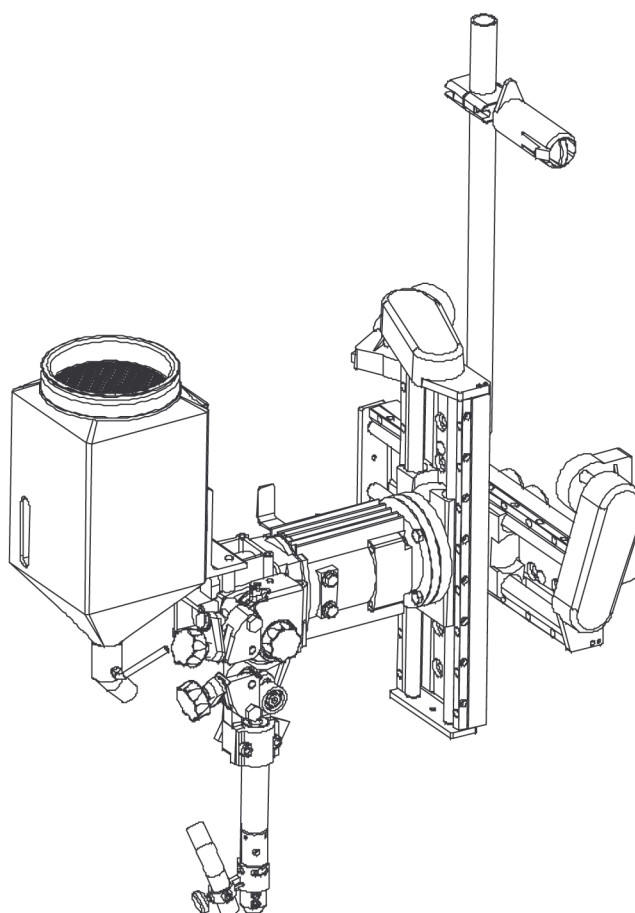


A6SF F1

Tête de soudage A6 SAW, simple



Manuel d'instructions
Traduction de la notice originale



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", is written over a horizontal line.

Kent Eimbrodt
Clarification

Position / Befattning
Global Director
Equipment and Automation

1	SÉCURITÉ	4
1.1	Signification des symboles	4
1.2	Précautions de sécurité	4
2	INTRODUCTION	7
2.1	Aperçu	7
2.2	Définitions	7
3	CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES	8
4	INSTALLATION	9
4.1	Généralités	9
4.2	Montage	9
4.2.1	Tête de soudage	9
4.2.2	Glissière	9
4.2.3	Tambour de fil	10
4.2.4	Réglage du moyeu de frein	10
4.3	Raccordements	11
5	FONCTIONNEMENT	12
5.1	Aperçu	12
5.2	Principaux composants	12
5.3	Dévidoir	12
5.4	Glissières manuelles et motorisées	12
5.5	Tube de contact, connecteur	13
5.6	Moteur à engrenages	13
5.7	Porte-tambour de fil	13
5.8	Trémie à flux, tube de flux, tuyère de flux	13
5.9	Chargement du fil de soudage	13
5.10	Remplacement du galet de dévidage	14
5.11	Fil fourré à flux pour galets moletés (accessoires)	15
5.12	Remplissage avec du flux	15
5.13	Équipement de contact pour soudage à l'arc sous flux	16
5.14	Conversion pour soudage MIG/MAG	16
5.15	Conversion pour arc jumelé	16
6	MAINTENANCE	17
6.1	Généralités	17
6.2	Au quotidien	17
6.3	Régulièrement	17
7	DÉPANNAGE	18
7.1	Généralités	18
7.2	Dépannage	18
8	COMMANDE DE PIÈCES DE RECHANGE	19
	COTES	20
	NUMÉROS DE COMMANDE	22
	ACCESSOIRES	23

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.

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.



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 touchez pas les parties conductrices, ni les électrodes à mains nues ou avec des gants/vêtements humides.
- Portez une tenue isolante et isolez la zone de travail.
- Assurez-vous 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

- N'exposez pas votre visage aux fumées de soudage.
- Ventilez et/ou aspirez les fumées de soudage pour assurer un environnement de travail sain.



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

- Protégez-vos yeux et votre peau. Utilisez un écran de soudeur et portez des gants et vêtements de protection.
- Protégez les personnes voisines par des rideaux ou écrans protecteurs adéquats.



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 tous les panneaux, portes et caches fermés et fermement en place. Assurez-vous que seules des personnes qualifiées déposent les caches en vue de la maintenance et du dépannage, si nécessaire. Reposez les panneaux ou les caches et fermez les portes une fois l'entretien terminé et avant de démarrer le moteur.
- Arrêtez le moteur avant d'installer ou de brancher l'unité.
- Maintenez les mains, cheveux, vêtements amples et outils à l'écart des pièces mobiles.

**RISQUE D'INCENDIE**

- Les étincelles peuvent provoquer un incendie. Assurez-vous qu'aucun objet inflammable ne se trouve 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.

EN CAS DE DYSFONCTIONNEMENT - Faites appel à un technicien qualifié.

PROTÉGEZ-VOUS ET PROTÉGEZ VOTRE ENTOURAGE !

**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.

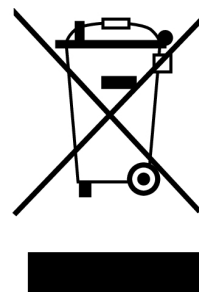
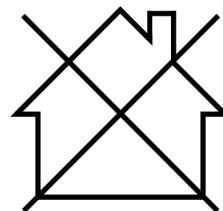
**REMARQUE !**

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.

2 INTRODUCTION

2.1 Aperçu

La tête de soudage est conçue pour le soudage SAW des joints d'angle et aboutés.

Elle est destinée aux contrôleurs et aux sources d'alimentation d'automatisation ESAB.

Le soudage SAW non intensif permet le soudage avec une charge de courant plus faible et un fil fin.

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

Cette version peut être équipée de galets de dévidage pour le soudage à fil simple. Un galet de dévidage moleté spécial est disponible pour les fils fourrés à flux, et garantit une alimentation de fil homogène sans risque de déformation suite à la forte pression d'alimentation.

2.2 Définitions

Soudage SAW	Le cordon de soudure est protégé par un cache de flux pendant la soudure.
SAW non intensif	Le soudage à l'arc submergé non intensif avec un connecteur de Ø20 mm permet une charge pouvant atteindre 800 A (100 %).
SAW intensif	Le soudage à l'arc submergé intensif avec un connecteur de Ø35 mm permet une charge pouvant atteindre 1 500 A (100 %).

3 CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

	A6SF F1
Charge nominale 100 %	1 500 A
Dimensions du fil	
Fil simple plein	3,0-6,0 mm
Fil fourré à flux	3,0-4,0 mm
Vitesse de dévidage	0,2-4,0 m/min
Couple de freinage du tambour de frein	1,5 Nm
Poids max., fil	30 kg
Capacité de trémie à flux (ne pas remplir avec du flux préchauffé)	10 l
Poids (flux et fil exclus)	
avec glissières linéaires actionnées manuellement	environ 58 kg
avec glissières linéaires motorisées	environ 75 kg
Inclinaison latérale, maximum	25°
Réglage de la longueur de la glissière*	
actionnée manuellement	210 mm
motorisée	300 mm
Classe de protection	IP10

* Autres longueurs sur demande.

Classe de protection

Le code **IP** correspond à la classe de protection, c'est-à-dire le niveau d'étanchéité à l'eau ou à d'autres éléments.

Les équipements portant l'indication **IP10** sont conçus pour une utilisation en intérieur.

4 INSTALLATION

4.1 Généralités

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.



AVERTISSEMENT !

Attention aux pièces en mouvement qui peuvent provoquer des blessures.



4.2 Montage

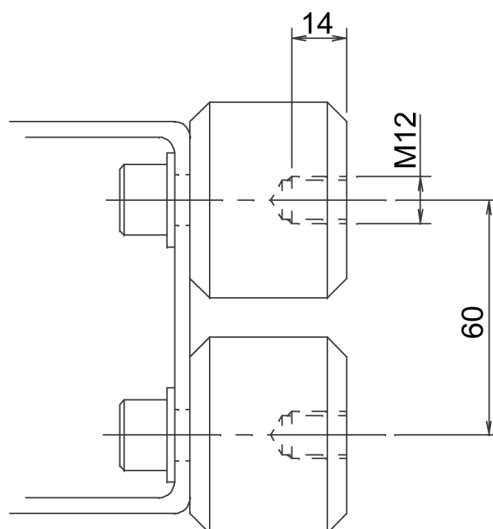
4.2.1 Tête de soudage

La tête de soudage peut être facilement montée sur un chariot de déplacement de poutre ou sur une colonne de soudage et une potence avec 4 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.



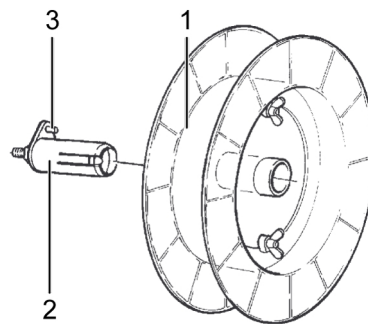
4.2.2 Glissière

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

4.2.3 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.



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.

4.2.4 Réglage du moyeu de frein

Moyeu de frein

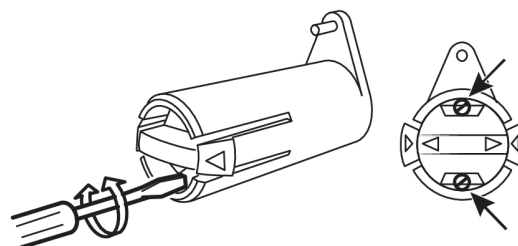
Le moyeu est livré réglé. Si un réajustement s'avère nécessaire, suivez les instructions ci-après. Réglez le moyeu pour que le fil ne soit pas tendu lorsque le dévidage s'arrête.

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

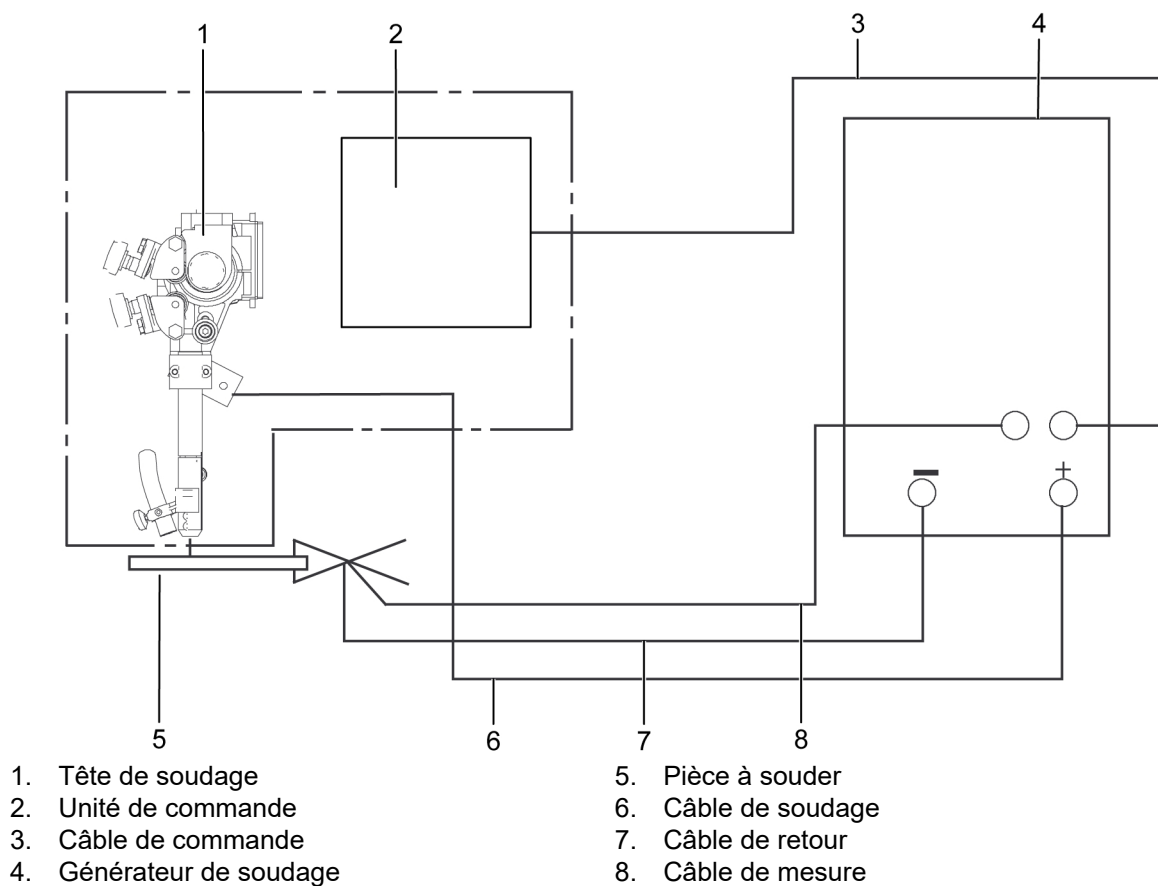
Pour réduire le couple de freinage, tournez dans le sens des aiguilles d'une montre.

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.



4.3 Raccordements



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

5 FONCTIONNEMENT

5.1 Aperçu

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 !



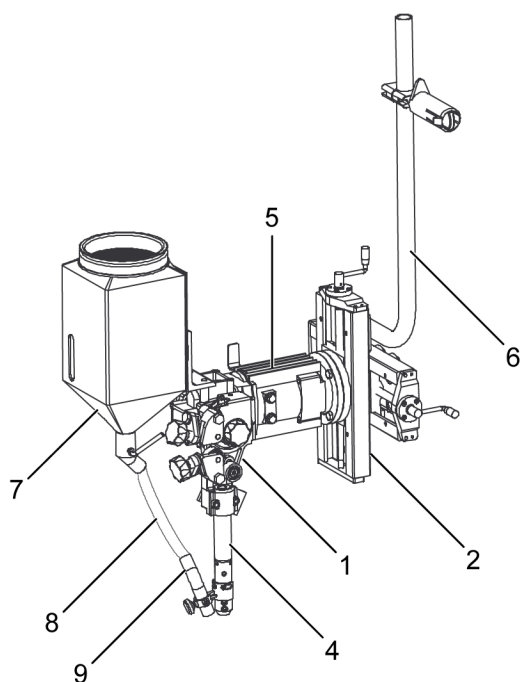
AVERTISSEMENT !

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

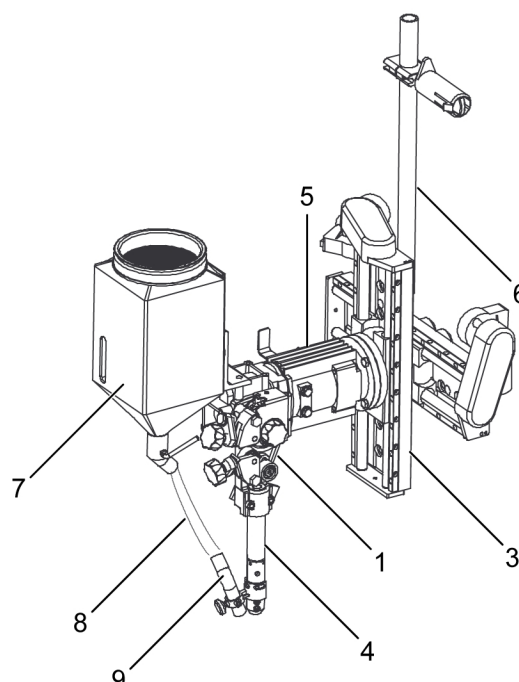
Câble de retour

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

5.2 Principaux composants



1. Dévidoir
2. Kit de glissières, manuelles
3. Kit de glissières, motorisées
4. Tête de contact
5. Moteur à engrenages



6. Support pour tambour de fil
7. Trémie à flux
8. Tube de flux
9. Tuyère de flux

5.3 Dévidoir

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

5.4 Glissières manuelles et 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 les glissières motorisées, voir le manuel d'instructions correspondant.

5.5 Tube de contact, connecteur

Transfère le courant de soudage au fil pendant le soudage.

5.6 Moteur à engrenages

Le moteur est utilisé pour dévider le fil de soudage.

Pour plus d'informations sur le moteur, voir le manuel d'instructions correspondant.

5.7 Porte-tambour de fil

Le porte-tambour de fil est pourvu d'un moyeu de frein sur lequel le tambour de fil doit être monté.

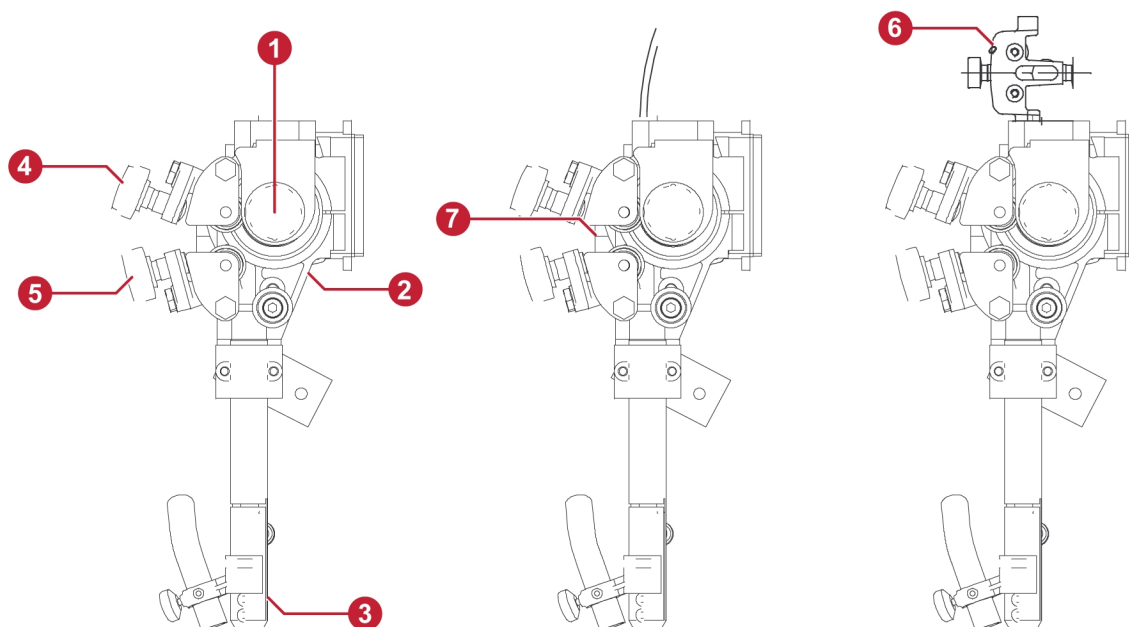
5.8 Trémie à flux, tube de flux, tuyère de flux

Le flux est versé dans la trémie à flux puis transféré vers la pièce à souder via le tube de flux et la tuyère 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 la section Remplissage avec du flux.

5.9 Chargement du fil de soudage



- 1) Monter le tambour de fil, voir la section Tambour de fil.
- 2) Vérifier que le galet de dévidage (1) et les mâchoires (3) ou l'embout de contact (6) sont de dimension appropriée pour la taille du fil sélectionné.
- 3) Lors du soudage avec fil fin :
Charger le fil dans le dévidoir de fil fin (6).

Vérifier que le redresseur de fil est réglé de manière à ce que le fil ressorte directement à travers les mâchoires ou l'embout de contact (3).

- 4) Tirer l'extrémité du fil à travers le redresseur de fil (2).
 - Pour un diamètre de fil supérieur à 2 mm, tirer 0,5 m de fil et le faire passer à la main dans le redresseur.
- 5) Localiser l'extrémité du fil dans la rainure du galet de dévidage (1).
- 6) Régler la tension du fil sur le galet de dévidage (1) à l'aide de la molette (4).



REMARQUE !

Ne pas tendre plus que nécessaire afin d'obtenir un dévidage régulier.

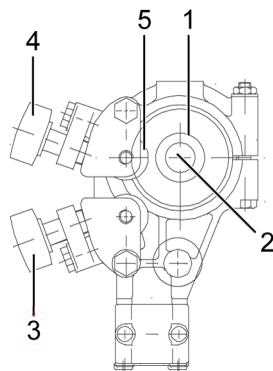
La vis de pression (8) ne doit pas être démontée. (S'applique au soudage à l'arc submergé intensif).

- 7) Dévider le fil vers l'avant de 30 mm à l'aide du boîtier de commande.
- 8) Tirer le fil en réglant la molette (5).

Quand le redresseur de fil est correctement réglé, le fil doit être droit lorsqu'il quitte les mâchoires de contact (3).

Toujours utiliser un tube de guidage (7) pour assurer un dévidage régulier du fil fin (1,6–2,5 mm).

5.10 Remplacement du galet de dévidage



- | | |
|-------------------------|-----------------------|
| 1. Galet de dévidage | 4. Bouton de pression |
| 2. Manette | 5. Galet de pression |
| 3. Bouton de redresseur | |

Pour remplacer le galet de dévidage, suivre les instructions :

- 1) Relâcher les boutons
- 2) Relâcher la manette.
- 3) Remplacer le galet de dévidage. Sur les galets figurent les tailles de fils correspondantes.

5.11 Fil fourré à flux pour galets moletés (accessoires)

- 1) Remplacer le galet de dévidage (1) et le galet de pression (5) par paire pour la taille de fil à utiliser.

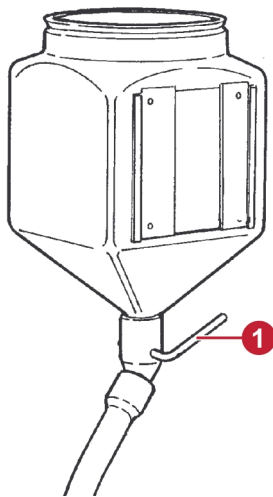


REMARQUE !

Un bout d'arbre spécial est requis pour le galet de pression, voir la section Accessoires.

- 2) Serrer la vis de pression (4) avec une pression modérée pour s'assurer que le fil fourré à flux ne se déforme pas.

5.12 Remplissage avec 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.



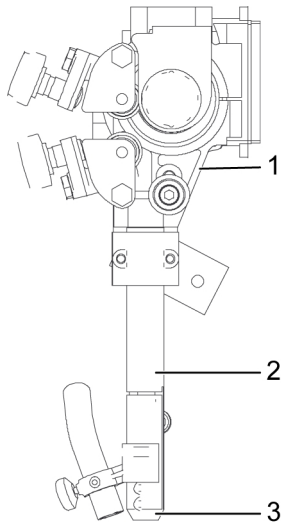
REMARQUE !

Le flux doit être sec.

- 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.

5.13 Équipement de contact pour soudage à l'arc sous flux



Utiliser la tête de soudage automatique A6SF F1, qui inclut les unités suivantes :

- Dévidoir (1)
- Connecteur D35 (2)
- Mâchoire de contact (3)



REMARQUE !

S'assurer que le contact entre les mâchoires de contact et le fil est correct.

Redresseur de fil fin (5) à monter sur la pince du dévidoir (1).



REMARQUE !

Lors du montage du redresseur de fil fin, retirer la plaque existante (7).



REMARQUE !

La plaque de protection (8) ne doit pas être déposée.

5.14 Conversion pour soudage MIG/MAG

Pour le kit de conversion, voir le manuel d'instructions correspondant.

5.15 Conversion pour arc jumelé

Pour le kit de conversion, voir le manuel d'instructions correspondant.

6 MAINTENANCE

6.1 Généralités

**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.

6.2 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 ».

6.3 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.

7 DÉPANNAGE

7.1 Généralités

Équipement

- Voir le manuel d'instructions correspondant pour le boîtier de commande.

Vérifier

- Vérifier que la source d'alimentation est raccordée à la bonne alimentation secteur.
- Vérifier que les trois phases fournissent la tension correcte (la séquence de phases n'est pas importante).
- S'assurer que les câbles de soudage et les raccords ne sont pas endommagés.
- Vérifier que les commandes sont réglées correctement.
- Vérifier que l'alimentation secteur est débranchée avant de commencer les réparations.

7.2 Dépannage

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

Vérifier que la tension de secteur est débranchée avant d'entamer toute réparation.

Type d'erreur	Cause	Action corrective
Les valeurs de tension et courant montrent de grandes fluctuations.	La tuyère ou les mâchoires de contact sont usées ou de la mauvaise taille.	Remplacer la tuyère ou les mâchoires 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.
	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.

8 COMMANDE DE PIÈCES DE RECHANGE



ATTENTION !

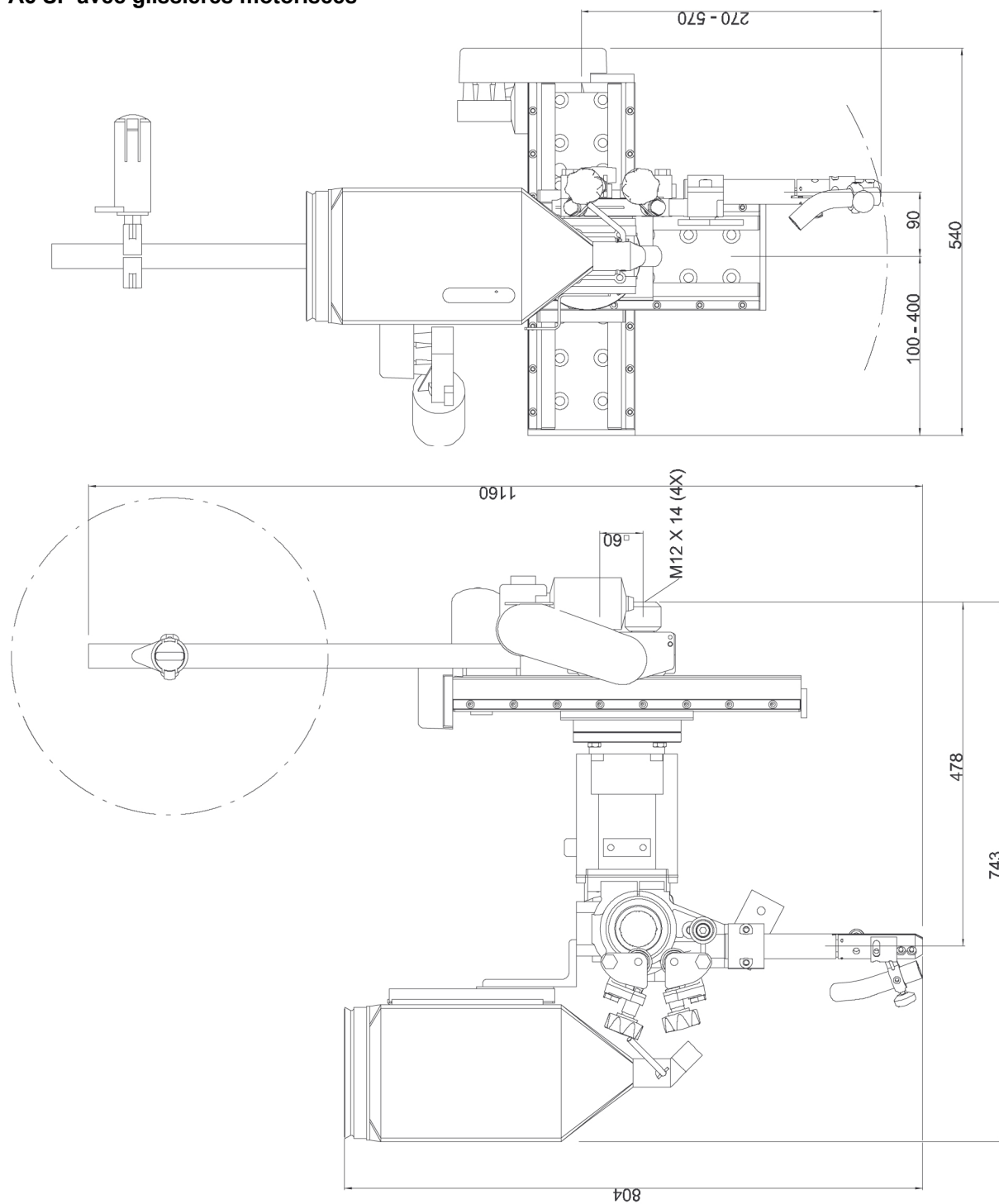
Les interventions électriques et les travaux de réparation doivent être confiés à un technicien spécialisé ESAB agréé. Utiliser exclusivement des pièces de rechange et pièces d'usure ESAB d'origine.

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.

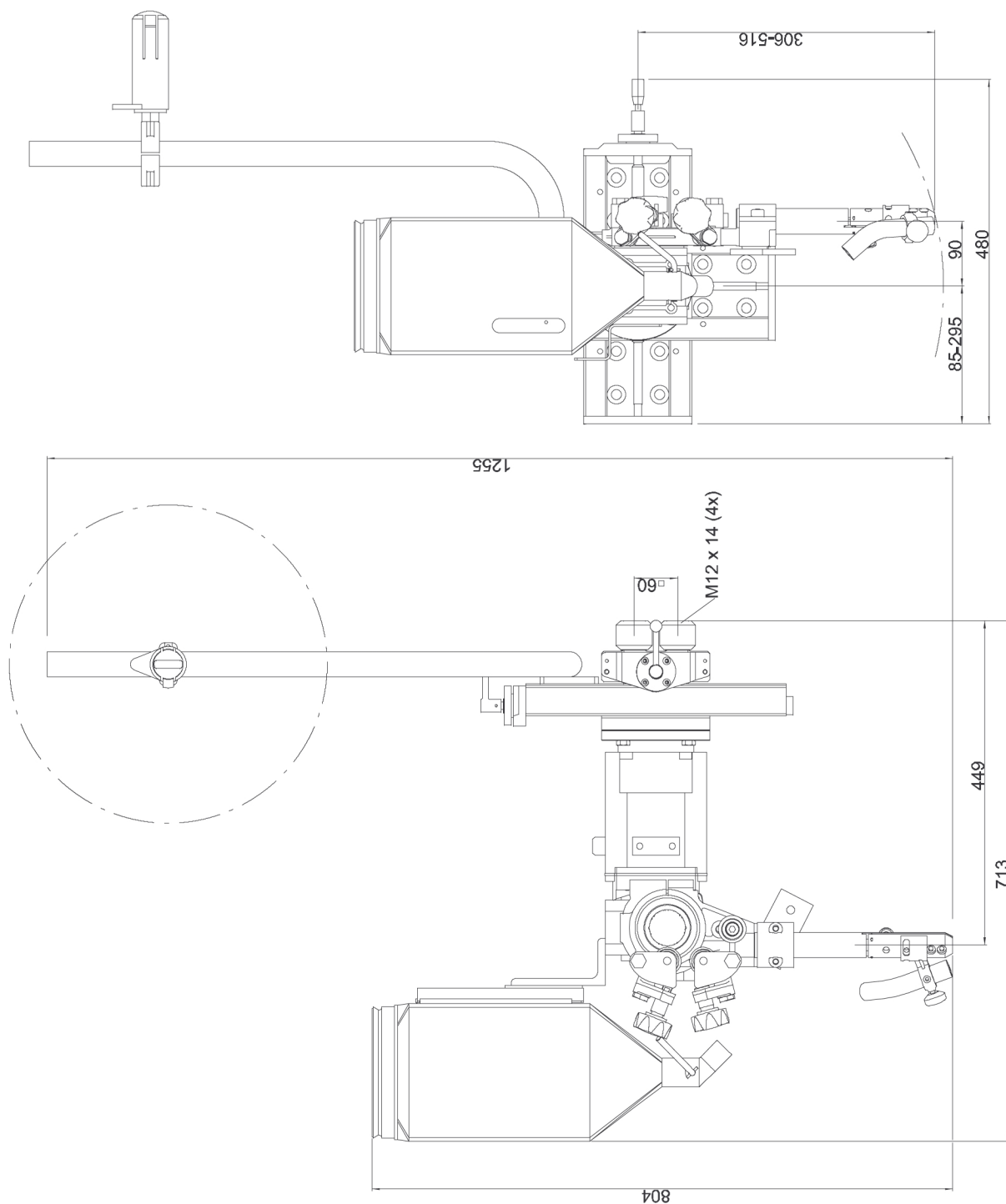
ANNEXE

COTES

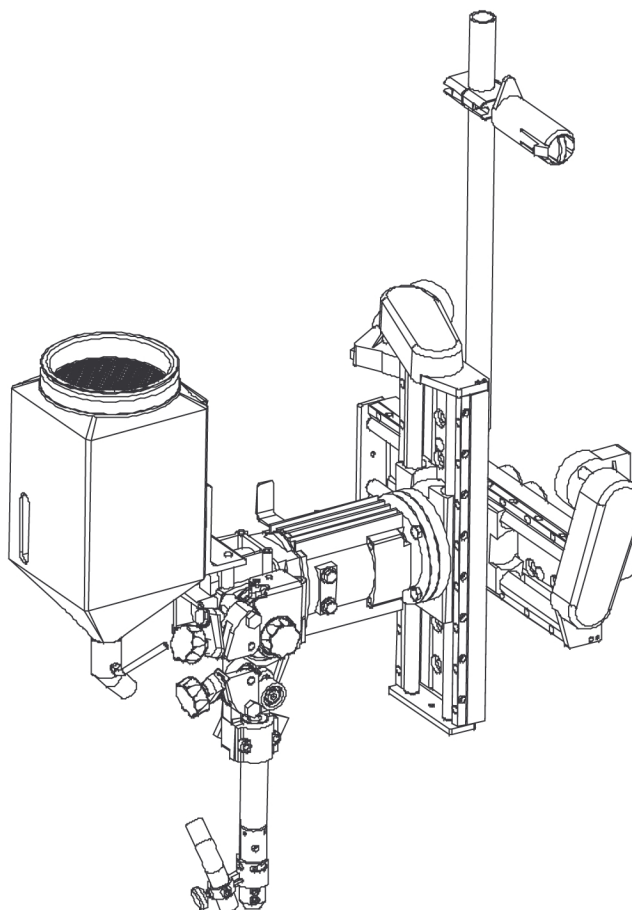
A6 SF avec glissières motorisées



A6 SF avec glissières manuelles



NUMÉROS DE COMMANDE



Ordering number	Dénomination	Type
0449 270 900	Tête de soudage	A6 SF F1 SAW (156:1), glissière manuelle, PEK
0449 270 901	Tête de soudage	A6 SF F1 SAW (156:1), glissière motorisée, PEK et A6 PAV
0449 270 902	Tête de soudage	A6 SF F1 SAW (156:1), glissière motorisée, PEK et A6 GMH
0449 270 903	Tête de soudage	A6 SF F1 SAW (156:1), glissière motorisée
0449 270 904	Tête de soudage	A6 SF F1 SAW (156:1), glissière motorisée, PEK et A6 PAV
0449 270 905	Tête de soudage	A6 SF F1 SAW (156:1), glissière motorisée, PEK et A6 GMH
0449 270 906	Tête de soudage	A6 SF F1 SAW (156:1), glissière motorisée, PEK
0449 270 910	Tête de soudage	A6 SF F1 SAW (74:1), glissière manuelle, PEK
0449 270 911	Tête de soudage	A6 SF F1 SAW (74:1), glissière motorisée, PEK et A6 PAV
0449 270 912	Tête de soudage	A6 SF F1 SAW (74:1), glissière motorisée, PEK et A6 GMH
0449 270 913	Tête de soudage	A6 SF F1 SAW (156:1), glissière motorisée, PEK
0449 270 914	Tête de soudage	A6 SF F1 SAW (74:1), glissière motorisée, PEK et A6 PAV
0449 270 915	Tête de soudage	A6 SF F1 SAW (74:1), glissière motorisée, PEK et A6 GMH
0449 270 916	Tête de soudage	A6 SF F1 SAW (156:1), glissière motorisée, PEK
0449 270 950	Tête de soudage	A6 SF F1 SAW (115:1), glissière motorisée

De la documentation technique est disponible en ligne à l'adresse : www.esab.com

ACCESSOIRES

Ordering no.	Denomination	Notes
0461 246 880	Conversion kit A6SF F1 / A6SF F1 Twin to MIG/MAG welding	
0334 291 888	Conversion kit A6SF F1 to Twin with fine wire straightener (LD)	
0334 291 889	Conversion kit A6SF F1 to Twin (HD)	
0153 143 885	Pilot lamp	
0147 333 001	Adapter M6/M10	
0212 901 101	Special stub shaft (for pressure roller)	



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

