

A6S SAW

Cabeçote para soldagem a Arco Submerso



O A6S SAW é um equipamento para soldagem automático para ser montado em um pórtico / carro sobre vigas / coluna posicionadora para soldagem.

Proporciona uma soldagem mais eficiente em arco submerso.

CARACTERÍSTICAS

- O cabeçote A6S tem uma ampla capacidade de soldagem e está dimensionado para a tração de arames de até 6 mm de diâmetro usando 1500 Amps com corrente contínua ou alternada. Destina-se a ser usado juntamente com fontes de energia LAE.
- O A6S pode ser fornecido em três modelos diferentes: Um arame, dois arames em configuração Twin ou dois arames em configuração Tandem. Há vários acessórios que podem ser usados no sentido de aumentar a gama de utilidades do equipamento, tais como: kit de soldagem com fita, kit de goivagem (Arc-air), bocal de fluxo para juntas soldadas topo a topo, lâmpada piloto que projeta um foco de luz na junta, roldanas extras, unidade de recuperação de fluxo OPC.
- Sistema multi-eletrodo - Tandem: com um sistema multi-eletrodo você pode aumentar a produtividade consideravelmente graças a alta taxa de deposição. Selecionando combinações diferentes de correntes contínua constante e alternada com o A6s Tandem pode-se manusear qualquer tipo de soldagem tendo como resultado uma maior taxa de deposição e lucratividade. Para utilização como tandem, deve-se utilizar o controlador A2 - A6 PEH.
- O processo de alta produtividade Twin-arc: com a simples adição de um arame extra através de kit acessório "Twin Arc", pode-se converter o A6S arame simples em uma solução "Twin-arc" de alta produtividade sem a necessidade de usar outra máquina ou fonte de energia.
- Soldagem com arame tubular - um processo moderno e produtivo. O A6S também pode fazer uso de toda a gama de aplicação de soldagem de alumínio, cobre e de aços ao carbono ou inoxidáveis pelo processo MIG / MAG ou arames tubulares. Uma versão padrão completa do GMAW pode ser fornecida, mas se necessário, o A6S padrão para soldagem em arco submerso pode ser modificado através de um kit de conversão.



A2-A6 PEJ: CONTROLE ELETRÔNICO PARA SOLDAGEM

- Mostradores digitais de corrente (A) / velocidade de deslocamento (cm/min) e tensão (V).
- Chave de emergência.
- Comanda simultaneamente através de sistemas eletrônicos a velocidade do arame e velocidade de deslocamento de soldagem.
- Apresenta comando de alimentação fria de arame de forma facilitar a passagem do arame e ajustes prévios ao início de soldagem.
- As movimentações em ambos os sentidos, são selecionadas através de chaves e permite o início de soldagem suave em Arco Submerso, pois tem a velocidade de aproximação de arame ajustável. Tão logo o arame toca na peça, a velocidade de arame de solda atua imediatamente.
- Permite a escolha pela abertura de arco com o carro parado ou em movimento.
- Para o final da solda, tem-se o ajuste de queima da ponta do arame (anti-stick), evitando assim que o arame se prenda na poça de fusão.

Produto – Características técnicas

A6S SAW

Dados técnicos	Arame único SAW	Twin (Duplo) SAW	Tandem SAW
Tensão de alimentação VAC	42 / 110	42 / 110	42 / 110
Carga permitida 100% (A)	1500	1500	2 x 1500
Diâmetro de arame sólido (mm)	3,0 - 6,0	2 x 2,0 - 3,0	2 x 3,0 - 6,0
Diâmetro de arame tubular (mm)	3,0 - 4,0	2 x 2,0 - 3,0	2 x 3,0 - 4,0
Velocidade de alimentação do arame (m/min)	0,2 - 4,0	0,2 - 4,0	0,2 - 4,0
Ângulo de inclinação lateral máximo	25	25	25
Torque de miolo freiador (Nm)	1,5	1,5	1,5
Nível de ruído (dB)	68	68	68
Bobina de arame (kg)	30	2 x 30	2 x 30
Capacidade de reservatório de fluxo (l)	10	10	10
Peso sem arame e fluxo (kg)	69	58	112

UTILIZAÇÃO

O A6S SAW pode ser utilizado com uma ampla gama de acessórios disponíveis no mercado. Porém algumas partes são imprescindíveis ao pronto funcionamento.

Conheça agora o que vai precisar para a perfeita utilização do seu equipamento e os acessórios compatíveis com a solução escolhida.

Equipamentos

A6 S (42 volts)	0400833
Fonte de tensão	Ver tabela
Conjunto de cabos	Ver tabela

Fontes de tensão

Fonte LAE 800 (220/380/440 V 50/60 Hz)	0400674
Fonte LAE 800 (220/380/440/575 V - 50/60 Hz)	0401084
Fonte LAE 1250 (220/380/440 V 50/60 Hz)	0400119

Conjunto de cabos

Cabo de comando para PEJ / LAE 20 metros	0400682
Cabo de comando para PEJ / LAE 25 metros	0401253
Cabo de comando para PEJ / LAE 35 metros	0401270
Cabo de comando para PEJ / LAE 50 metros	0401469
Conj. cabos 95 mm ² (+) 10 m / (-) 10 m	0400991
Conj. cabos 95 mm ² (+) 20 m / (-) 20 m	0400992
Conj. cabos 95 mm ² (+) 30 m / (-) 30 m	0401660
Conj. cabos 95 mm ² (+) 20 m / (-) 10 m	0401040
Cabo positivo 95 mm ² - 50 m	0401625

Opcionais

Descrição	
Equipamento de contato Twin - Arc leve, completo LD	0706485
Miolo freiador extra	0903078
Kit de conversão para GMAW	0706530
Kit de soldagem com fita	0705086
Bobina para fita, 30 - 100 mm	0706531
Bocal de recuperação de fluxo, solda com fita	0706532
Bocal de fluxo concêntrico	0903350
Extensão para bocal de fluxo concêntrico	0706533
Lâmpada guia, lâmpada	0705085
A2 - A6 Laser Guia D 35 - 2 m	0706534
Unidade de recuperação de fluxo OPC	0704997
Funil para alimentação de fluxo	0904569
Cruzeta para carretel em aço	0905291
Jogo de chaves	0905207
Ponteira seguidor juntas	0905475

ITENS NECESSÁRIOS

Peças de desgaste

Diâmetro	Referência	ARAME ÚNICO SAW	TWIN SAW	TANDEM SAW
Bicos de contato, Ø				
M6 1,0 mm	0706547		Y	
1,2 mm	0706548		Y	
1,6 mm	0706549		Y	
M10 1,6 mm	0706550			
2,0 mm	0706551			
2,4 mm	0706552			
3,2 mm	0706553			
Bicos de contato D20, Ø				
M12 1,6 mm	0706542	Y		Y
2,0 mm	0705089	Y		Y
2,5 mm	0705090	Y		Y
3,0 mm	0705091	Y		Y
4,0 mm	0705092	Y		Y
Mandíbula de contato D35, Ø				
2,4 mm	0901441	X		X
3,0 mm	0705095	X		X
4,0 mm	0705096	X		X
5,0 mm	0705097	X		X
6,0 mm	0706554	X		X
Bicos de contato Leve Duplo, Ø				
M6 2 x 1,2 mm	0706548		Y	
2 x 1,6 mm	0706549		Y	
2 x 2,0 mm	0706555		Y	
Mandíbula de contato Pesado Duplo, Ø				
2 x 2,0 mm	0903307		X	
2 x 2,5 - 3,0 mm	0903302		X	
Rolos de alimentação, Ø				
1,0 mm	0706544	Y		
1,2 mm	0706545	Y		
1,6 mm	0706516	Y		
2,0 mm	0705093	Y		
2,4 - 2,5 mm	0704998	Y		X
3,0 - 3,2 mm	0704999	X		X
4,0 mm	0705000	X		X
5,0 mm	0705004	X		X
6,0 mm	0706517	X		X
Roldana de alimentação recartilhada, arame tubular, Ø				
1,2 - 1,6 mm	0706518	Y		Y
2,0 - 4,0 mm	0706519	X		X
Roldanas de pressão recartilhada, arame tubular, Ø				
1,2 - 1,6 mm	0706560	Y		Y
2,0 - 4,0 mm	0706561	X		X
Manípulo	0706562	X		
Roldana para arame duplo (Twin-arc), Ø				
2 x 1,2 mm	0706543		Y	
2 x 1,6 mm	0706486		Y	
2 x 2,0 mm	0706487		X	
2 x 2,5 mm	0706483		X	
2 x 3,0 / 3,2 mm	0706482		X	

X=Diâmetro de arame para unidade padrão de alimentação

Y=Diâmetro de arame para tarefa leve

Obs.: Os acessórios devem ser escolhidos de acordo com a configuração que será utilizada.

ACOMPANHA O EQUIPAMENTO

- 1 Cabeçote para soldagem SAW
- 1 Caixa de comando PEJ
- 1 Reservatório de fluxo com mangueira
- 1 Carretel para arame
- 1 Jogo de chaves



CONSULTE A ESAB OU SEUS REVENDEDORES EM TODO TERRITÓRIO NACIONAL

Belo Horizonte (MG)	Tel.: (31) 2191-4970	Fax: (31) 2191-4976	vendas_bh@esab.com.br
São Paulo (SP)	Tel.: (11) 2131-4300	Fax: (11) 5522-8079	vendas_sp@esab.com.br
Rio de Janeiro (RJ)	Tel.: (21) 2141-4333	Fax: (21) 2141-4320	vendas_rj@esab.com.br
Porto Alegre (RS)	Tel.: (51) 2121-4333	Fax: (51) 2121-4312	vendas_pa@esab.com.br
Salvador (BA)	Tel.: (71) 2106-4300	Fax: (71) 2106-4320	vendas_sa@esab.com.br

esab.com.br

ESAB se reserva o direito de introduzir melhorias nas características técnicas de seus produtos sem prévio aviso.