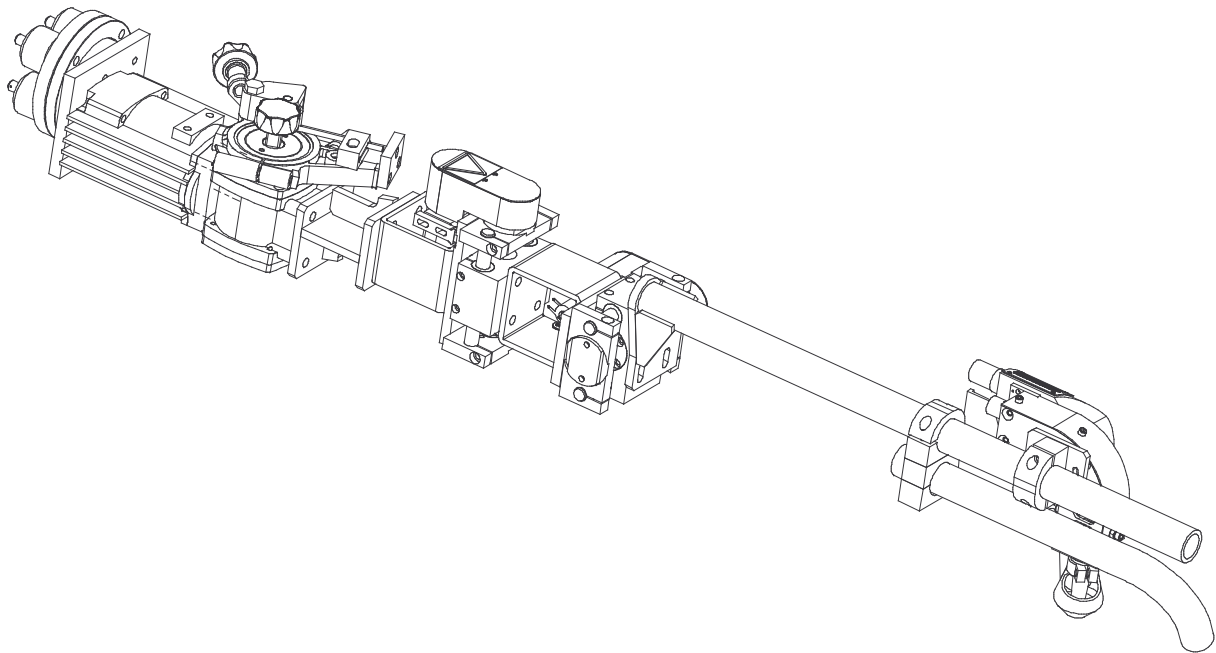




# *A6S Compact 300*



**Brugsanvisning**

DANSK .....	4
-------------	---

Ret til ændring af specifikationer uden varsel forbeholdes.



## DECLARATION OF CONFORMITY

according to the Machinery Directive 2006/42/EC, according to the EMC Directive 2004/108/EC

## FÖRSÄKRAN OM ÖVERENSSTÄMMELSE

enligt Maskindirektivet 2006/42/EG, enligt EMC-Direktivet 2004/108/EG

**Type of equipment** Materialslag

Welding Head

**Brand name or trade mark** Fabrikatnamn eller varumärke

ESAB

**Type designation etc.** Typbeteckning etc.

A6S Compact 300, from Serial number 440 (2004 week 40)

A6S Compact 300 may be used with Control Box PEH as well as with Control Box PEK

**Manufacturer or his authorised representative established within the EEA**

**Name, address, telephone No, telefax No:** Tillverkarens namn, adress, telefon, telefax:

ESAB AB, Welding Equipment

Esabvägen, SE-695 81 LAXÅ, Sweden

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

**The following harmonised standard in force within the EEA has been used in the design:**

Följande harmoniserande standarder har använts i konstruktionen:

EN 60204-1, Safety of machinery – Electrical equipment of machines – Part 1: General requirements

EN 1050, Safety of machinery – Principles for risk assessment

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

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

**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.**

Genom att underteckna detta dokument försäkras undertecknad såsom tillverkare, eller tillverkarens representant inom EES, att angiven materiel uppfyller säkerhetskraven angivna ovan.

Date / Datum

Laxå 2009-03-08

Signature / Underskrift

Kent Eimbrodt

Clarification

Position / Befattning

Global Director

Equipment and Automation

<b>1 SIKKERHED</b> .....	<b>5</b>
<b>2 INTRODUKTION</b> .....	<b>8</b>
2.1 Generelt .....	8
2.2 Tekniske Data .....	8
2.3 Hovedkomponenter .....	9
<b>3 INSTALLATION</b> .....	<b>10</b>
3.1 Generelt .....	10
3.2 Montering .....	10
3.3 Justér bremsenavet .....	11
3.4 Tilslutninger .....	12
<b>4 DRIFT</b> .....	<b>13</b>
4.1 Generelt .....	13
4.2 Indsætning af svejsetråd .....	14
4.3 Udskiftning af rullen .....	15
4.4 Påfyldning af flux .....	15
<b>5 VEDLIGEHOLDELSE</b> .....	<b>16</b>
5.1 Generelt .....	16
5.2 Dagligt .....	16
5.3 Regelmæssigt .....	16
<b>6 FEJLSØGNING</b> .....	<b>17</b>
6.1 Generelt .....	17
6.2 Mulige fejlårsager .....	17
<b>7 TILBEHØR</b> .....	<b>18</b>
<b>8 RESERVEDELSBESTILLING</b> .....	<b>18</b>
<b>MÅLSKITSE</b> .....	<b>19</b>
<b>SLIDDELE</b> .....	<b>20</b>
<b>RESERVEDELSFORTEGNELSE</b> .....	<b>21</b>

---

# 1 SIKKERHED

---

Det er brugeren af ESAB-svejsedstyr, som har det endelige ansvar for de ansvar for at de personer, som arbejder med systemet eller i nærheden af det, overholder alle gældende sikkerhedsforskrifter. Sikkerhedsforskrifterne skal opfylde de krav, der stilles til denne type svejsedstyr. Nedenstående råd bør følges i tillæg til de normale regler, der gælder for arbejdspladsen.

Al betjening skal udføres af uddannet personale, der er omhyggeligt instrueret i svejsedstyrets funktion.

Ved betjeningsfejl kan der opstå farlige situationer, så svejseren kommer til skade eller udstyret bliver beskadiget.

1. Alt personale, som arbejder med svejsedstyret, skal være omhyggeligt instrueret i:
  - dets betjening
  - placering af nødstop
  - dets funktion
  - gældende sikkerhedsforskrifter
  - svejsning
2. Svejseren skal sørge for:
  - at der ikke opholder sig uvedkommende inden for svejsedstyrets arbejdsområde, inden det sættes i gang.
  - at ingen personer står ubeskyttet, når lysbuen tændes
3. Arbejdsområdet skal:
  - være passende for opgaven
  - være fri for træk
4. Personligt beskyttelsesudstyr
  - Brug altid det foreskrevne personlige beskyttelsesudstyr som f.eks. beskyttelsesbriller, brandsikkert arbejdstøj og beskyttelseshandsker. **Bemærk!** *Benyt ikke beskyttelseshandsker ved udskiftning af tråd.*
  - Vær omhyggelig med aldrig at bære løstsiddende beklædning, tørklæder, armbånd, ringe el.lign., som kan hænge i eller forårsage brandskader.
5. Beskyttelse mod andre risici.
  - Støv med bestemte partikelstørrelser kan være skadeligt for mennesker. Sørg derfor for ventilationssystem og udsugning, som eliminerer disse risici.
6. Øvrigt
  - Kontroller, at returlederen er korrekt tilsluttet.
  - Indgreb i elektriske komponenter må **kun foretages af autoriseret personale.**
  - Nødvendigt udstyr til ildslukning skal være lettilgængeligt og tydeligt markeret.
  - Smøring og vedligeholdelse af svejsedstyret må **ikke** udføres under drift.

DK



**ADVARSEL, KLEMRISIKO!**

*Benyt ikke beskyttelseshandsker ved udskiftning af tråd, fremføringsruller og trådspole.*



# ADVARSEL



**SVEJSNING OG SKÆRING KAN VÆRE FARLIGT FOR BÅDE UDØVER OG OM-  
GIVELSER. DERFOR SKAL DER VISES FORSİGTİGHED VED SVEJSNING OG  
SKÆRING. FØLG TIL ENHVER TID VÆRKSTEDETS OG ARBEJDSGİVERENS  
ANVİSNINGER SOM BL A ER BASERET PÅ FØLGENDE INFORMATIONER**

## **ELEKTRISK STØD - Kan være dræbende.**

- Svejseudstyret skal installeres og jordforbindes ifølge de til enhver tid gældende forskrifter i "Stærkstrømsreglementet" og "Fællesregulativet".
- Rør aldrig ved spændingsførende dele eller elektroder med bare hænder eller iført våde eller fugtige handsker.
- Sørg selv for under arbejdet at være isoleret fra jorden og/eller arbejdsemnet, f eks ved brug af fodtøj med gummisål.
- Sørg for at stå støt og sikkert.

## **RØG OG GAS - Kan være sundhedsfarligt.**

- Hold ansigtet væk fra svejserøgen.
- Brug ventilation og udsugning af svejserøg.

## **SVEJSE-/SKÆRELYS - Kan ødelægge øjnene og give forbrændinger**

- Beskyt øjnene og kroppen. Brug svejsehjelm med foreskrevet filtertæthed og beskyttende beklædning.
- Skærm af mod dem, der arbejder rundt omkring, med skærme eller forhæng.

## **BRANDFARE**

- Gnister kan forårsage brand. Sørg derfor for, at der ikke er antændelige genstande i nærheden af svejsepladsen.

## **STØJ - Kraftig støj kan skade hørelsen**

- Beskyt dine ører. Brug høreværn eller anden beskyttelse af hørelsen.
- Advar folk i nærheden om risikoen.

## **VED FUNKTIONSFEJL**

- Tag kontakt med en fagmand.

**LÆS BRUGSANVİSNINGEN OMHYGGELİGT İGENNEM  
İNDEN İNSTALLATION OG İBRUGTAGNING**

**TÆNK PÅ AT BESKYTTE DEM SELV OG ANDRE**

## 2 INTRODUKTION

### 2.1 Generelt

Svejsenhovedet **A6S Compact 300** er udformet med henblik på pulversvejsning (UP) til stump- og kantsømme.

Det er beregnet til at bruges i kombination med **PEH/ PEK** og ESAB's svejsestrømkilde **LAF** eller **TAF**.

Det kan monteres på en skinnegående vogn eller på svejsetårn og svejsearm.

Svejsenhovedet kan bruges indvendigt i rør med en minimum diameter på 300 mm for langsømme og 500 mm for rundsømme.

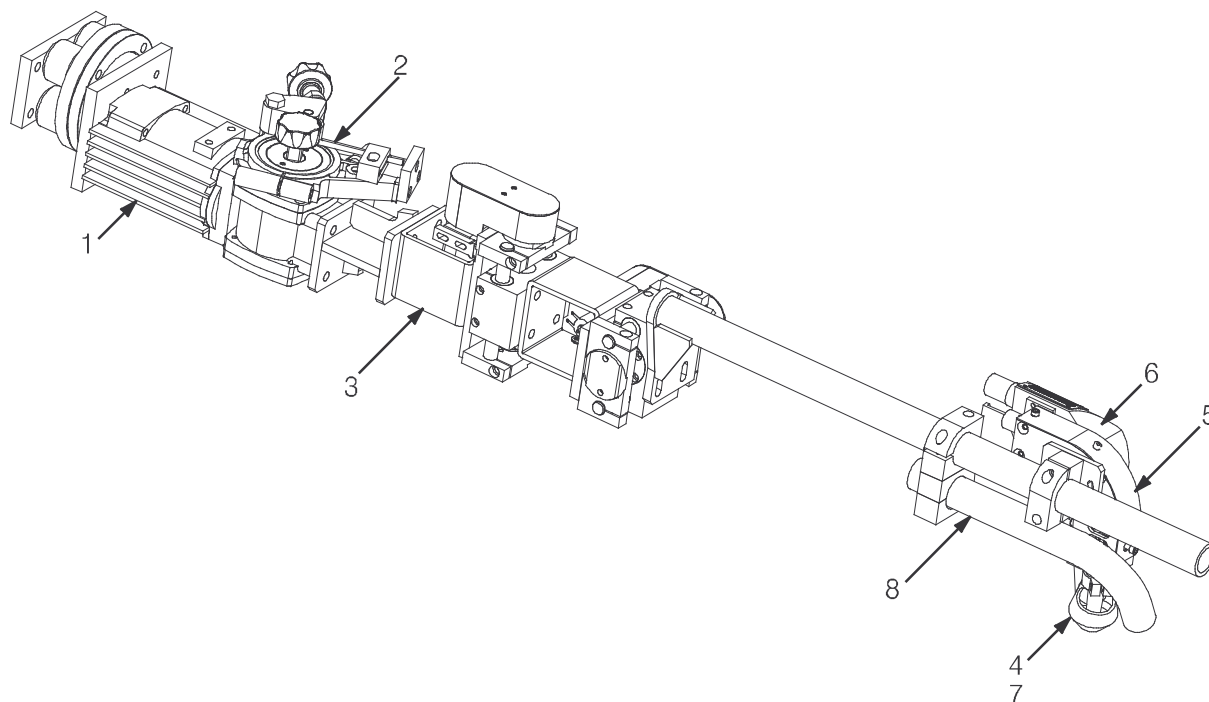
### 2.2 Tekniske Data

	A6S Compact 300
<b>Tilladt belastning 100%:</b>	800 A
<b>Tråddimensioner:</b>	
Stål	3-4 mm
Rustfrit stål	3.2 mm
<b>Kørehastighed:</b>	0.1-1.7 m/min
<b>Forsyningsspænding:</b>	42 V
<b>Kontinuerligt A-vejet støjniveau:</b>	68 dB
<b>Indstillingsområde for længdeslæden:</b>	50 mm
<b>Indstillingsområde for tværsælæden:</b>	360°
<b>Trådfremføringshastighed</b>	
Standard:	0,2-4.0 m/min
Høj hastighed:	0.4-8.0 m/min



## 2.3 Hovedkomponenter

1. Motor med gear (**A6 VEC**)  
Se brugsanvisning 0443 393 xxx.
2. Trådretter  
Bruges til at styre og føre svejsetråden ned i trådstyringen.
3. Slæde  
  - Vertikal indstilling  $\pm 25$  mm
  - Horisontal indstilling  $\pm 25$  mm
4. Kontaktrør  
Overfører svejsestrømmen til tråden under svejsning.
5. Trådstyr  
Bruges til at styre tråden ind i kontaktrøret.
6. Fluxmagasin  
Pulveret fyldes i fluxmagasinet og overføres derefter til arbejdsemnet gennem fluxmundstykket.
7. Fluxmundstykke  
Se **Påfyldning af flux** på side 15.
8. Fluxindsugningsrør  
Bruges til at opsamle overskydende flux.



## 3 INSTALLATION

### 3.1 Generelt

*Installationen skal udføres af en faguddannet person.*



#### **ADVARSEL**

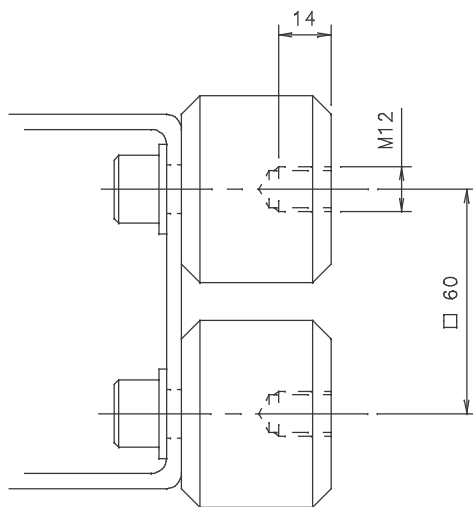
*Roterende dele frembyder risiko for klemning.  
Udvis største forsigtighed.*

### 3.2 Montering

Svejsehovedet bør installeres med M12 bolte. Det skal tilspændes hårdt for ikke at løsne under drift.

#### **OBS.**

Kontrollér, at boltene ikke berører nederste del af isolatoren, som har et 14 mm gevind.

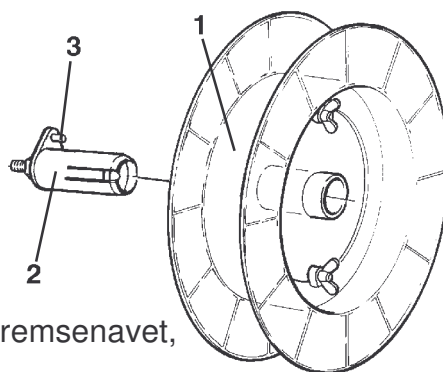


Se målskitsen på side 19.

### 3.2.1 Trådspole (Tilbehør)

Trådspolen (1) er monteret på bremsenav (2).

- Kontrollér, at medbringer (3) peger opad.



**OBS!** Max. hældning for trådspolen er 25°.

Ved for kraftig hældning slides låsemekanismen på bremsenavet, og trådspolen glider af bremsenavet.



#### ADVARSEL

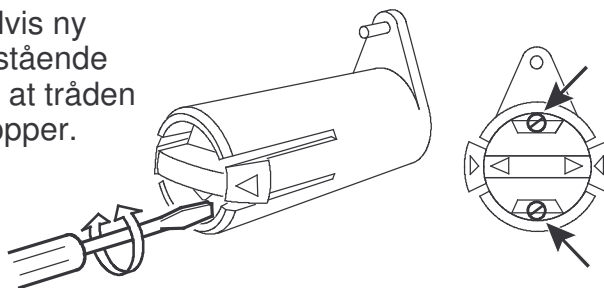
For at forhindre at trådspolen glider af bremsenavet:

- Stil bremsenavet i låst stilling ved hjælp af det røde drejeregreb, i henhold til instruktionen som sidder ved bremsenavet.



### 3.3 Justér bremsenavet

Bremsenavet er justeret ved leveringen. Hvis ny justering er nødvendig, følger man nedenstående instruktioner. Justér bremsenavet således at tråden er en smule slap, når trådfremføringen stopper.



- **Justering af bremseeffekten:**
  - Drej det røde håndtag til låst position.
  - Sæt en skruetrækker ind i fjedrene på bremsenavet.

Drej fjedrene med uret for at reducere bremseeffekten.

Drej fjedrene mod uret for at forøge bremseeffekten.

**OBS.** Drej begge fjedre lige meget.

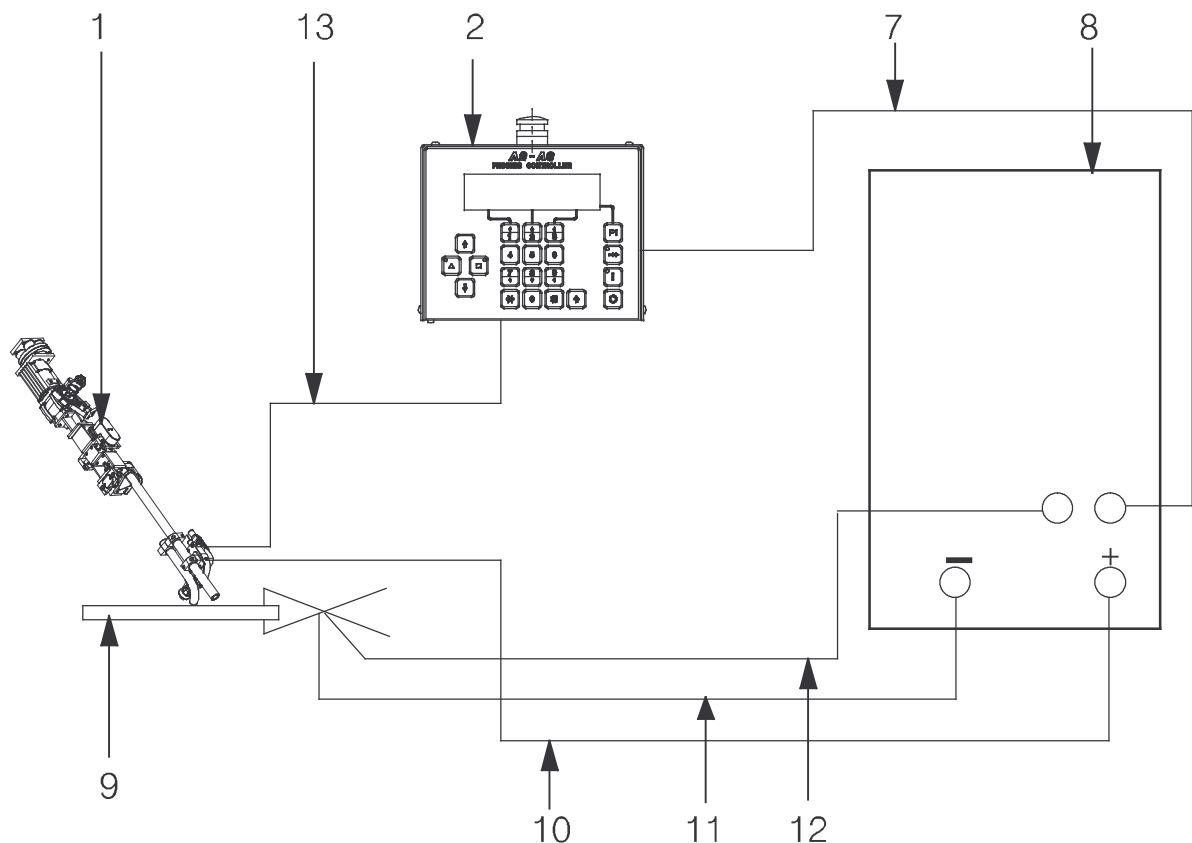
### 3.4 Tilslutninger

#### 3.4.1 Generelt

- **PEH/ PEK** skal tilsluttes af en faglært person.
- For tilslutning af **A6 GMH**, se brugsanvisning 0460 671 xxx.
- For tilslutning af **A6 PAV**, se brugsanvisning 0460 670 xxx.
- For tilslutning af **A6 VEC**, se brugsanvisning 0443 393 xxx.

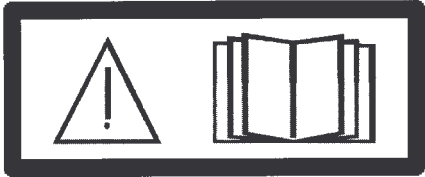
#### 3.4.2 Svejsehoved A6 S Compact 300

1. Tilslut styreledningen (7) mellem svejsestrømkilden (8) og **PEH/ PEK** (2).
2. Tilslut returkablet (11) mellem svejsestrømkilden (8) og arbejdsstykket (9).
3. Tilslut svejsekablet (10) mellem svejsestrømkilden (8) og svejsehoved (1).
4. Tilslut måleledningen (12) mellem svejsestrømkilden (8) og arbejdsstykket (9).
5. Tilslut måleledning (13) mellem **PEH/ PEK** (2) og svejsehoved (1).



## 4 DRIFT

### 4.1 Generelt

	<p><b>ADVARSEL:</b> <i>Har De læst og forstået sikkerhedsinformationen? De må ikke benytte maskinen uden at have læst instruktionerne!</i></p>
---	--

**Generelle sikkerhedsforskrifter for håndtering af dette udstyr findes på side 5. Læs disse, inden du anvender udstyret.**

- Vælg trådtype og pulver således at svejsematerialet kommer så nær som muligt til analysen af basismetallet.
- Vælg trådstørrelse og svejsedata i henhold til de værdier, der anbefales af svejsematerialeleverandøren.
- Omhyggeligt præparering af svejseoverfladen er nødvendig for at opnå en god svejsning.  
**OBS.** Bredden på svejsefugen skal være ensartet.
- For at minimere risikoen for varmesprækker, skal bredden på svejsningen være større end penetreringsdybden.
- Udfør **altid** en svejsetest med den samme sømtype og pladetykkelse som produktionsarbejdsemnet.  
**OBS.** Foretag **aldrig** en prøvesvejsning på et produktionsarbejdsemne.

#### **Betjeningsvejledning for A2-A6 Process Controller (PEH)**

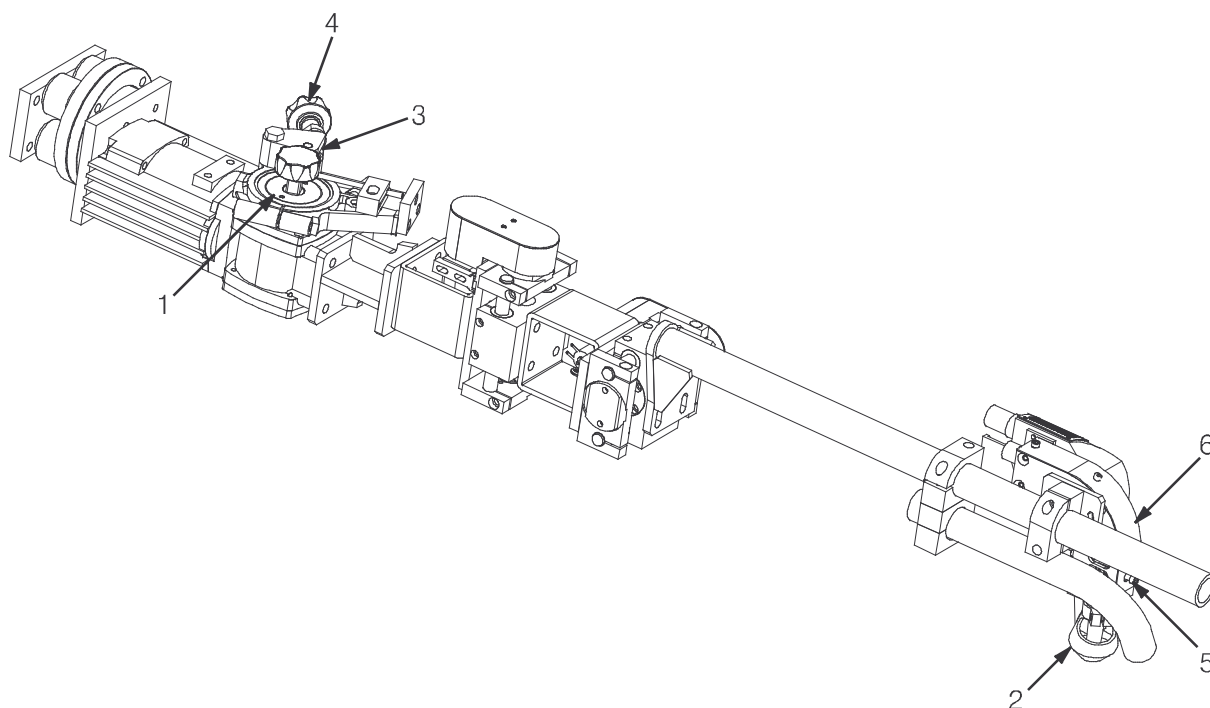
Se brugsanvisning 0443 745 xxx.

#### **Betjeningsvejledning for PEK**

Se brugsanvisning 0460 948 xxx, 0460 949 xxx, 0459 839 036.

## 4.2 Indsætning af svejsetråd

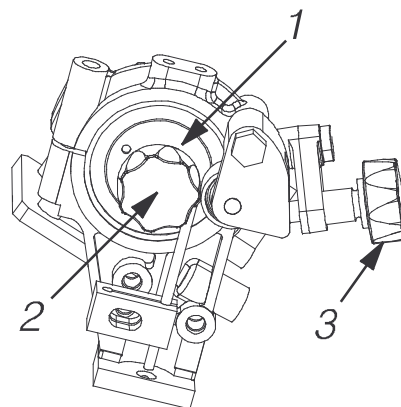
1. Montér trådspolen i henhold til instruktionerne på side 11.
2. Kontrollér, at rullen (1) og mundstykke (2) har korrekt størrelse.  
Hvis man benytter en grov tråd (3-4 mm):
  - Fjern båndet fra trådspolen.
  - Før trådenden ud.  
Bemærk, at for 4 mm tråd kan det være nødvendigt at bruge en tang til at trække tråden igennem.
  - Ret tråden ud.
3. Før tråden igennem rillen i rullen (1). Kontrollér, at tråden løber under styrerullen (3).
4. Justér rullens tryk på tråden ved hjælp af trykskruen (4).  
**OBS.** Spænd ikke mere end nødvendigt for at sikre en problemfri fremføring.
5. Før tråden fremad ved hjælp af **PEH/ PEK**.
6. Samtidigt justeres skruerne (5) på trådstyret (6).  
Når trådstyret er korrekt justeret, skal tråden være lige, når den forlader mundstykket (2).  
**OBS.** Spænd ikke skruerne (5) mere end nødvendigt, da det kan medføre en ujævn trådhastighed.



### 4.3 Udskiftning af rullen

1. Løsn knap (3).
2. Løsn håndhjulet (2).
3. Udskift rullen (1).

Rullerne er markeret med deres respektive trådstørrelser.



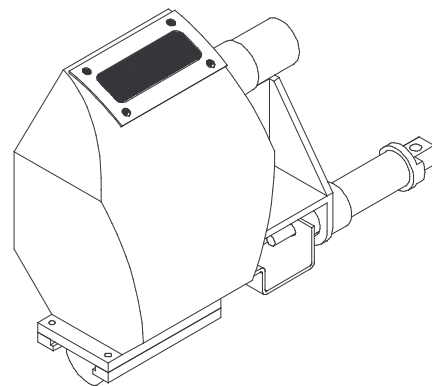
### 4.4 Påfyldning af flux

Fluxbeholderen skal fyldes ved at tilslutte den til en tryksat fluxbeholder (type TPC 75).

- Flowet af flux ind i fluxbeholderen reguleres automatisk ved indgangsrøret. Når fluxniveauet falder under indgangsrøret, leveres nyt pulver fra den tryksatte fluxbeholder.

**OBS.** Fluxpulveret skal være tørt. Så vidt muligt skal man undgå at bruge agglomererende fluxpulver udendørs og i fugtige omgivelser.

- Justér højden på fluxmundstykket over svejsningen således at den korrekte mængde flux leveres. Fluxdækningen skal være tilstrækkelig til at buen ikke penetrerer.



## 5 VEDLIGEHOLDELSE

### 5.1 Generelt

#### **OBS!**

Samtlige garantiforpligtelser fra leverandøren ophører, hvis kunden inden for garantiperoden selv foretager indgreb i maskinen for at afhjælpe eventuelle fejl.

- A2-A6 Process Controller (**PEH**), se brugsanvisning 0443 745 xxx.
- **PEK**, se brugsanvisning 0460 948 xxx, 0460 949 xxx, 0459 839 036.
- Trådfremføringsmotor **A6 VEC**, se brugsanvisning 0443 393 xxx.

### 5.2 Dagligt

- Bevægelige dele i svejsemaskinen holdes rene for støv og flux.
- Kontrollér, at alle elektriske kabler og slanger er tilsluttet korrekt og er uden skader.
- Kontrollér, at alle boltede samlinger er tilspændt.
- Kontrollér bremseeffekten i bremsenavet. Det skal være tilstrækkeligt til at stoppe trådspolens rotation, når trådfremføringen stopper, men ikke så meget, at rullerne glider. Den anbefalede bremseeffekt for en 30 kg trådspole er 1.5 Nm.

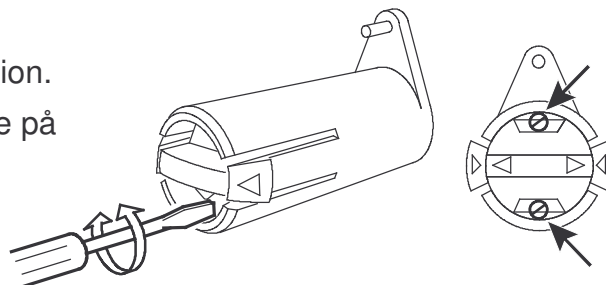
#### **Justering af bremseeffekten:**

- Drej det røde håndtag til låst position.
- Sæt en skruetrækker ind i fjedrene på bremsenavet.

Drej fjedrene med uret for at reducere bremseeffekten.

Drej fjedrene mod uret for at forøge bremseeffekten.

**OBS.** Drej begge fjedre lige meget.



### 5.3 Regelmæssigt

- En gang hver tredje måned kontrolleres fremførermotorens børster. Udskift dem, hvis de er slidt ned til 6 mm.
- Kontrollér tværslæden og smør den, hvis den er træg.
- Kontrollér trådstyr og drivruller på trådfremførerenheden. Udskift komponenter, der er slidte eller skadede.



## 6 FEJLSØGNING

### 6.1 Generelt

#### Udstyr

- A2-A6 Process Controller (**PEH**), se brugsanvisning 0443 745 xxx.
- **PEK**, se brugsanvisning 0460 948 xxx, 0460 949 xxx, 0459 839 036.
- Trådfremføringsmotor **A6 VEC**, se brugsanvisning 0443 393 xxx.

#### Kontrollér

- at svejsestrømkilden er tilsluttet den korrekte spænding
- at alle tre faser giver den korrekte spænding (faserækkefølgen er ikke vigtig)
- at svejsekablerne og tilslutningerne til dem ikke er beskadiget
- at indstillinger er korrekte
- at hovedstrømforsyningen er taget fra før der foretages reparation.

### 6.2 Mulige fejlårsager

#### 1. Symptom **Varierende værdier på det digitale display for strøm og spænding**

**Årsag 1.1** Kontakbakker eller dyse er slidt eller har forkert størrelse.

**Foranstaltning** Udskift kontakbakker eller dyse.

**Cause 1.2** Utilstrækkeligt tryk på ruller.

**Foranstaltning** Forhøj trykket på rullerne.

#### 2. Symptom **Uregelmæssig fremføring af tråden**

**Årsag 2.1** Trykket på rullerne er ikke justeret korrekt.

**Foranstaltning** Justér trykket på rullerne.

**Årsag 2.2** Forkert størrelse på ruller.

**Foranstaltning** Udskift rullerne.

**Årsag 2.3** Rillen i rullen er slidt.

**Foranstaltning** Udskift rullerne.

#### 3. Symptom **Overophedede svejsekabler**

**Årsag 3.1** Dårlig elektrisk forbindelse.

**Foranstaltning** Rens og tilspænd alle elektriske tilslutninger.

**Årsag 3.2** Svejsekablerne underdimensionerede.

**Foranstaltning** Brug større dimension eller brug parallelle kabler.

---

## 7 TILBEHØR

---

### TV-overvågningsudstyr (Tilbehør 10)

TV-overvågningsudstyret gør det muligt for operatøren at overvåge og justere svejsehovedets position udvendigt fra via skærmen.

Se separat manual.

### Laserlampe (Tilbehør 20)

Laserlampen anvendes sammen med TV-overvågningsudstyret ved positionering af brænderen over svejsepunktet.

Se separat manual.



### Svejsning med laserlampe

- Laserstråling er skadelig for øjnene.  
Se aldrig direkte på laserdioden eller på den rettede lysstråle, når dioden er aktiveret.
- Ret aldrig lysstrålen mod en anden person.

Benævnelse:	Bestillingsnr.:
TV-overvågningsudstyr (Tilbehør 10)	0811176880
Laserlampe (Tilbehør 20)	0811177880
Pneumatisk pulverventil (Tilbehør 40)	0813620880

---

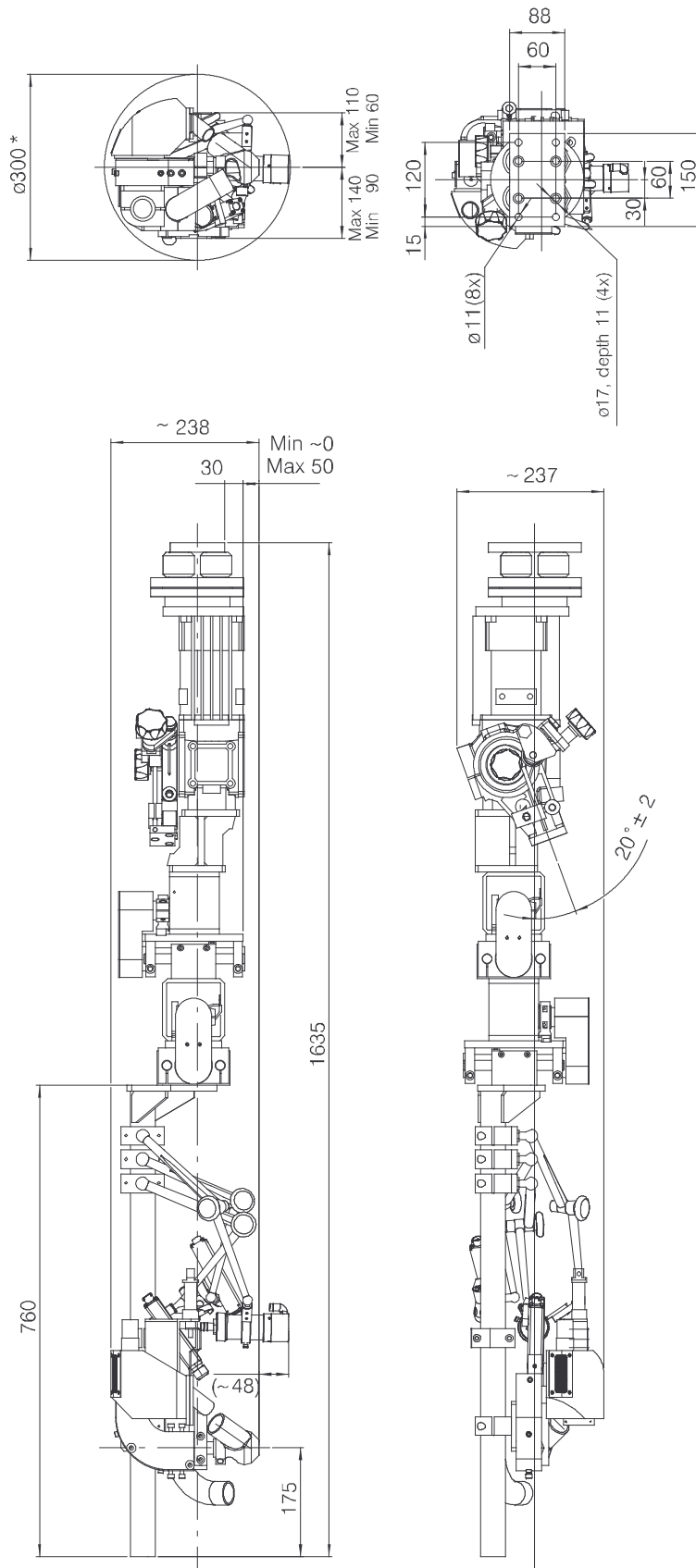
## 8 RESERVEDELSBESTILLING

---

Reserve dele bestilles gennem den nærmeste ESAB-forhandler, se sidste side i denne publikation. Ved bestilling bedes følgende oplyst: maskintype, serienummer samt benævnelser og reservedelsnummer ifølge reservedelsfortegnelsen på side 21. Dette letter ekspederingen og sikrer korrekt leverance.

# MÅLSKITSE

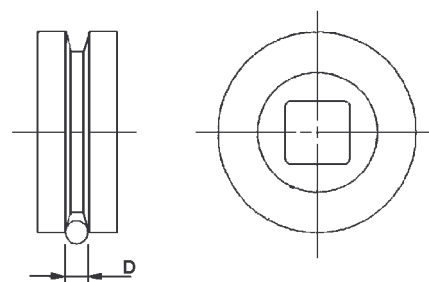
\*Welding head complete with camera, laser lamp and inductive joint tracking system.  
 Minimum diameter for longitudinal welding 300 mm.  
 Minimum diameter for circumferential welding 500mm.



# SLIDDELE

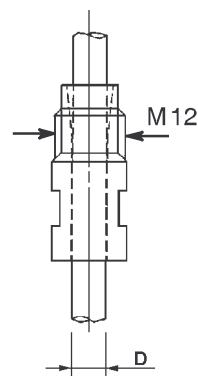
## Feed rollers

SAW and MIG/MAG	
Part no	D (mm)
0218 510 286	4,0
0218 510 298	3,0 - 3,2



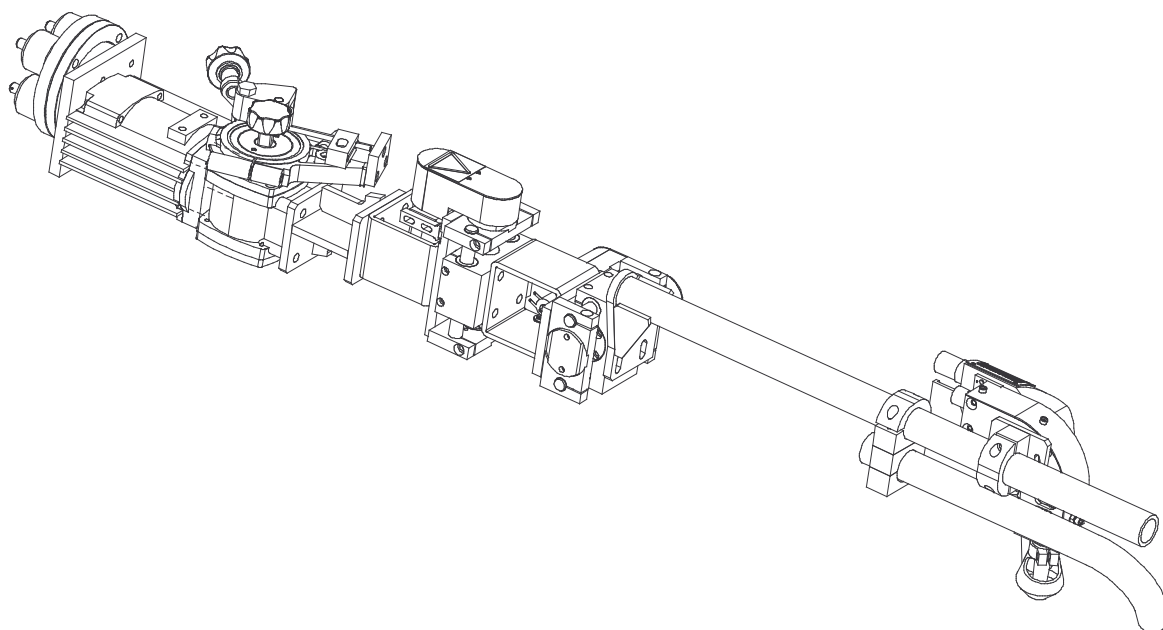
## Contact tip

SAW LD (D20)	
Part no	D (mm)
0154 623 003	4,0
0154 623 004	3,2
0154 623 005	3,0



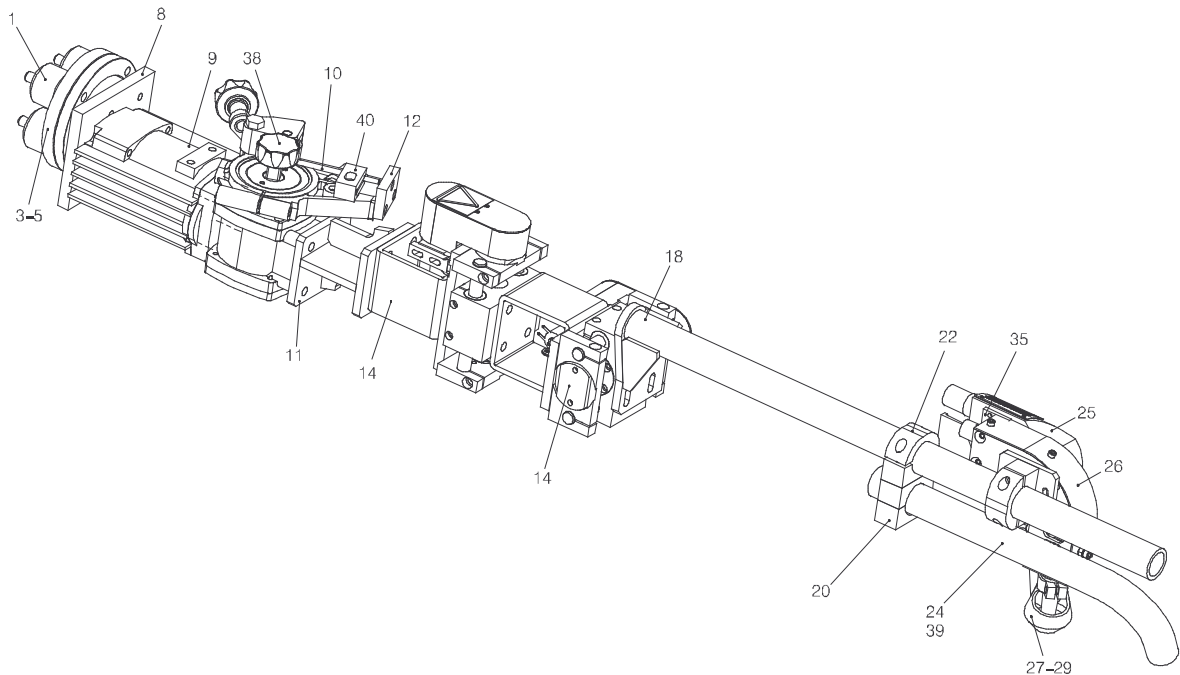
# RESERVDELSFORTEGNELSE

Edition 10-03-11



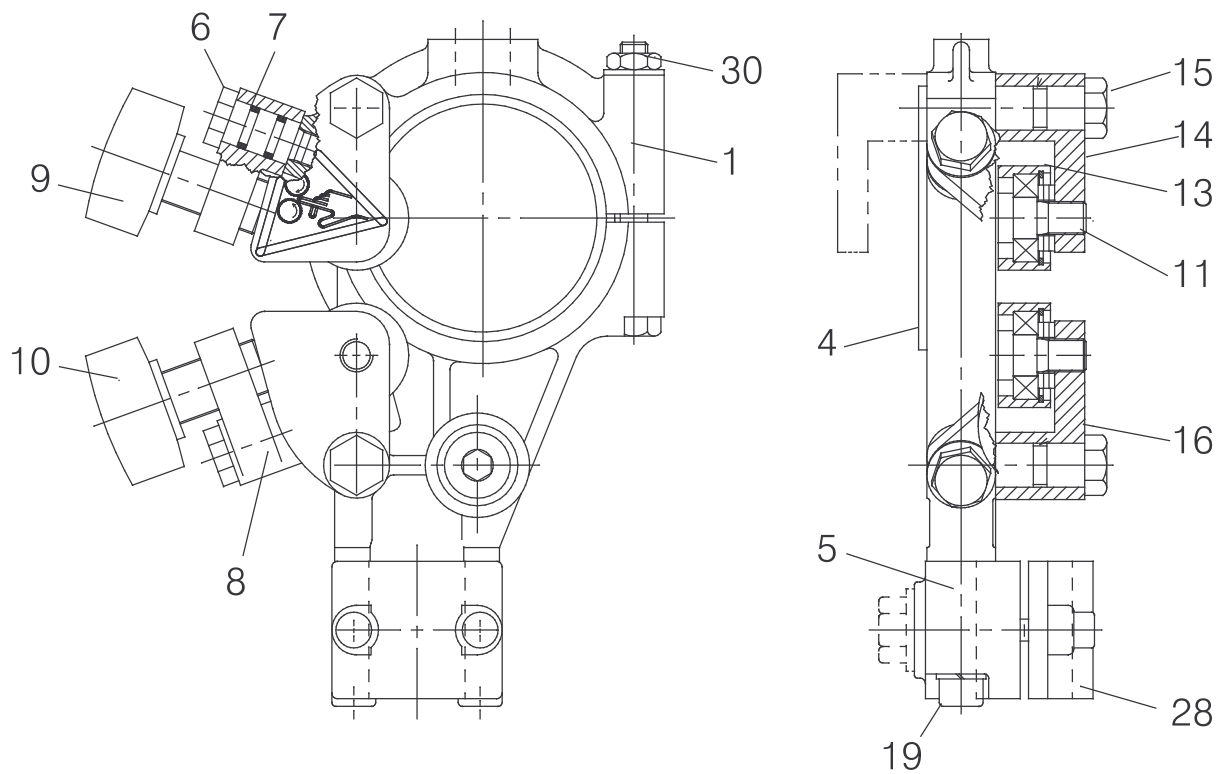
Ordering no.	Denomination	Notes
0809280880	Welding head	A6S Compact 300
0809280881	Welding head	A6S Compact 300

Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		<b>0809280880</b>	<b>Welding head</b>	<b>A6S Compact 300</b>
1	4	0278300180	Insulator	2000 V
3	1	0334171001	Plate	
4	1	0334170001	Clamping ring	
5	1	0334172001	Gear bracket	
8	1	0810252001	Bracket	
9	1	0145063896	Motor with gear	A6 VEC (156:1), see separate manual
10	1	0147639881	Straightener (left mounted)	D35
11	1	0808974880	Spacer for inner head	
12	1	0415839001	Wire liner attachment	
14	2	0809273880	Slide	stroke 50 mm
18	1	0808973881	Arm for compact head	
20	1	0191499102	Clip and cover plate	
22	1	0810255003	Bracket	
24	1	0809791880	Flux suction tube	
25	1	0809333880	Flux hopper complete	
26	1	0809289880	Wire guider	90 degrees
27	1	0145221881	Flux funnel	D20
28	1	0413510005	Contact tube	d20,l=87
29		0443383001	Flux hose	d32/25
32	2	0154363001	Sleeve	
33	1	0154377001	Wire feed conduit	
34	2	0154375001	Nipple	
35	1	0809279001	Insulating plate	
38	1	0218810183	Insulated hand wheel	
39		0395986006	Hose	d56/38
40	1	0334278880	Guide tube insert	





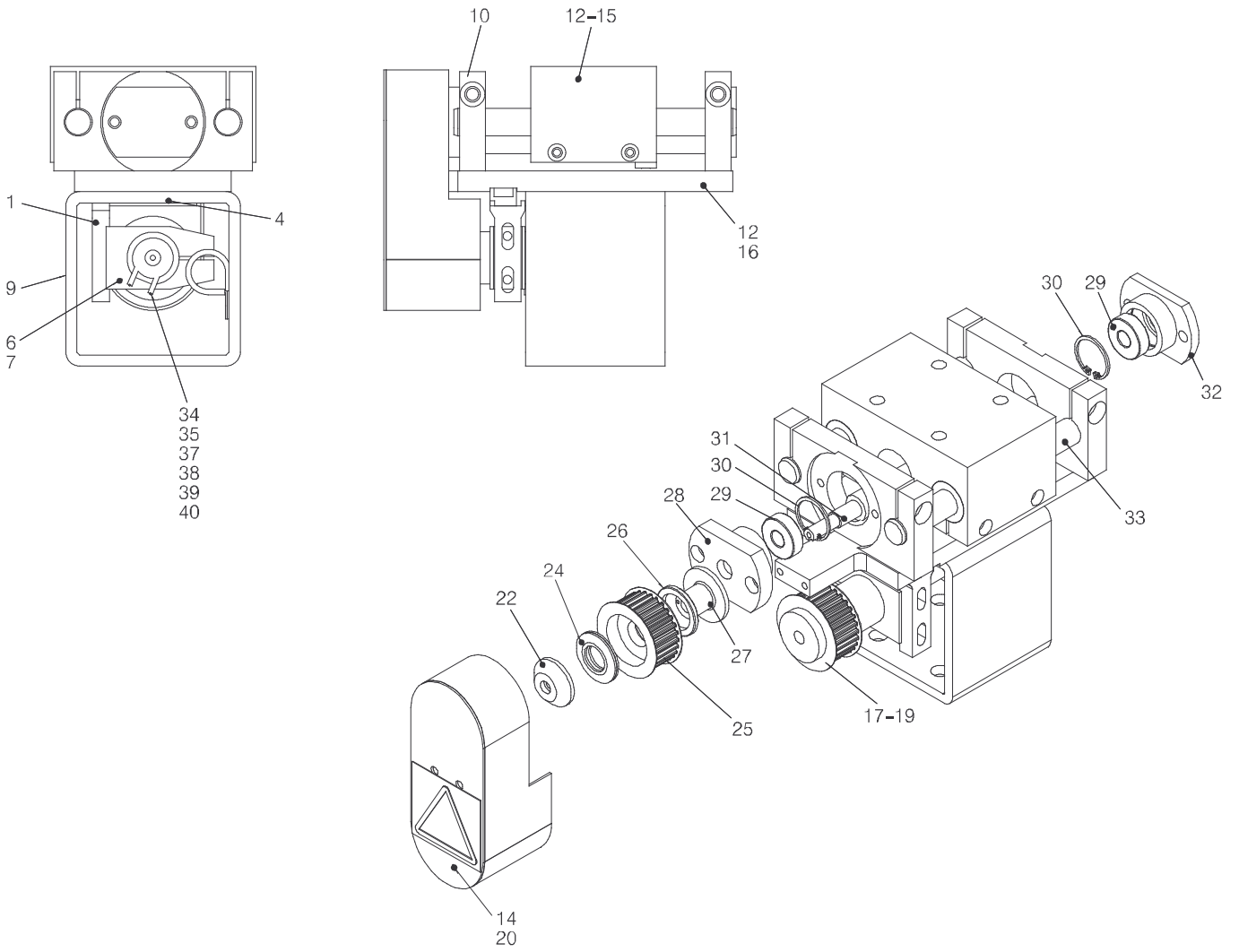
Item	Qty	Orderingno.	Denomination	Remarks
		<b>0147 639 881</b>	<b>Straightener (left mounted)</b>	
1	1	0156 449 001	Clamp	
4	1	0215 503 601	Insulating sleeve	
5	1	0156 530 001	Clamp half	
6	2	0212 900 001	Spacer screw	
7	4	0215 201 209	O-ring	D11.3x2.4
8	2	0218 400 801	Pressure roller arm	
9	1	0218 810 181	Handwheel	
10	1	0218 810 182	Handwheel	
11	3	0332 408 001	Stub shaft	
13	3	0153 148 880	Roller	
14	1	0415 498 001	Thrust roller carrier	
15	2	0212 902 601	Spacer screw	
16	1	0415 499 001	Thrust roller carrier	
19	2	0219 501 013	Spring washer	D18.1/10.2
28	1	0156 531 001	Clamp half	
30	1	0212 601 110	Nut	M10



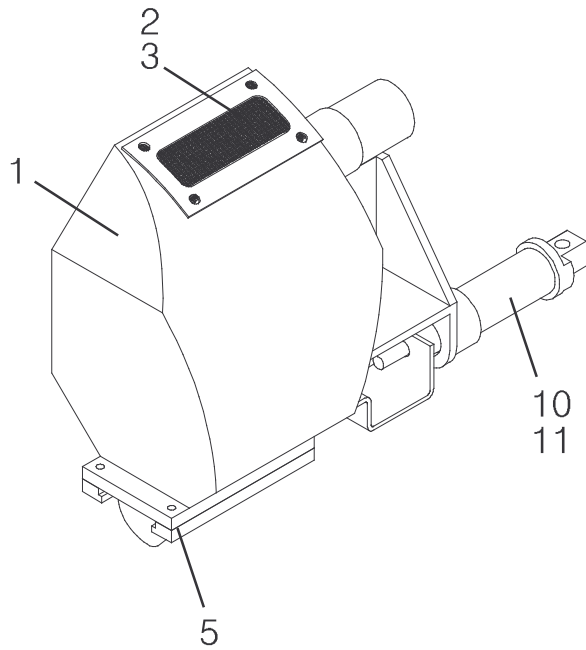




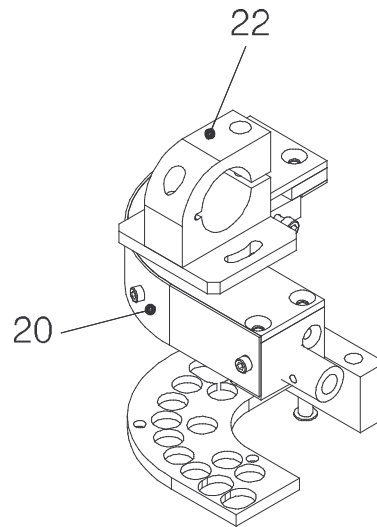
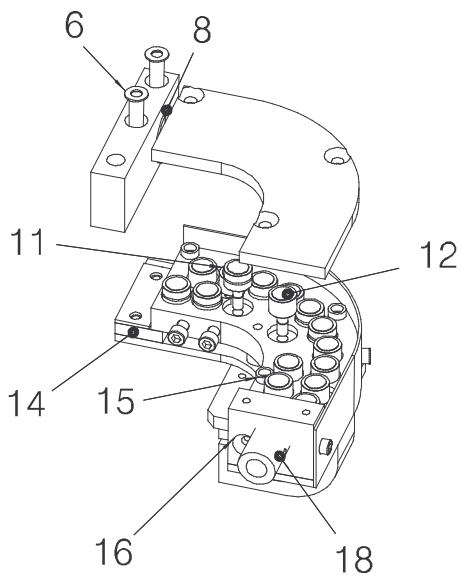
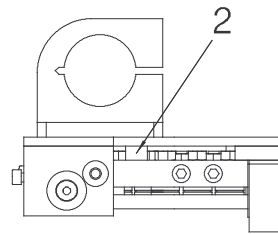
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		<b>0809273880</b>	<b>Slide stroke 50 mm</b>	
1	1	0809268001	Motor bracket	
4	1	0809267001	Motor bracket	
6	1	0809266001	Motor holder	
7	1	0809275880	Motor with gear	2342-24cr 24v 8100
9	1	0809272001	Spacing tube	
10	2	0808980001	Cross member	
12	1	0808979001	Runner	
14	4	0809274001	Ball bushing	
15	1	0809271001	Ball screw drive nut	
16	1	0809265001	Base plate	
17	1	0808985001	Cog belt wheel	z=28
18	1	0212204301	Stop screw	m6x12
19	1	0334342005	Cog belt	
20	1	0809350880	Belt guard compl.	
22	1	0334330880	Compression washer compl.	
24	2	0219504411	Cup spring-valve	
25	1	0334328005	Cog belt wheel	z=28
26	1	0334327001	Friction ring	
27	1	0449077001	Friction pin	tandem mig
28	1	0808986001	Bearing housing front	
29	2	0190726000	Roller bearing	6000-2rs
30	2	0215701114	Retaining ring	d=26
31	1	0808988001	Drive shaft	
32	1	0808987001	Bearing housing rear	
33	2	0809269001	Slide axle	
34	1	0192784001	Pin plug	2-pole
35	2	0192784102	Cap	
37		0190304117	Hose	d 24x1,3
38		0190304116	Hose	d 19x1,3
39		0190304105	Hose	d 13x0.35
40		0262613401	Cable	2x1.5 mm2



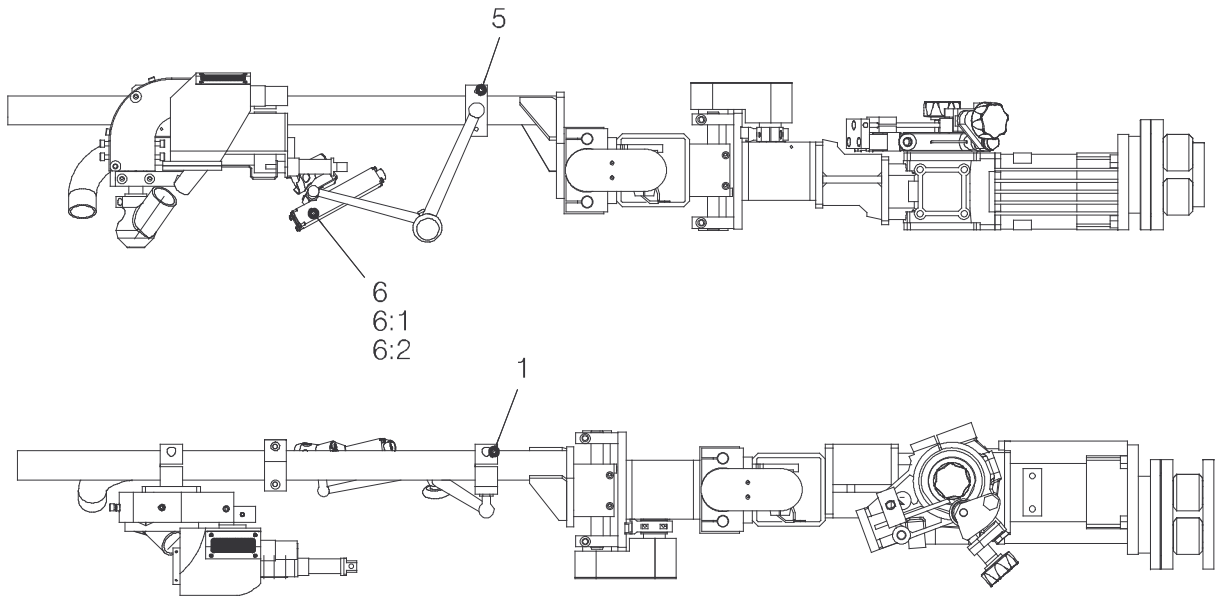
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		<b>0809333880</b>	<b>Flux hopper complete</b>	
1	1	0809332001	Flux hopper	
2	1	0809338001	Net filter	
3	1	0809337001	Filter holder	
5	1	0809336880	Slide flange with pipe	
10	1	0413937001	Cylinder	
11	2	0367675001	Nippel	



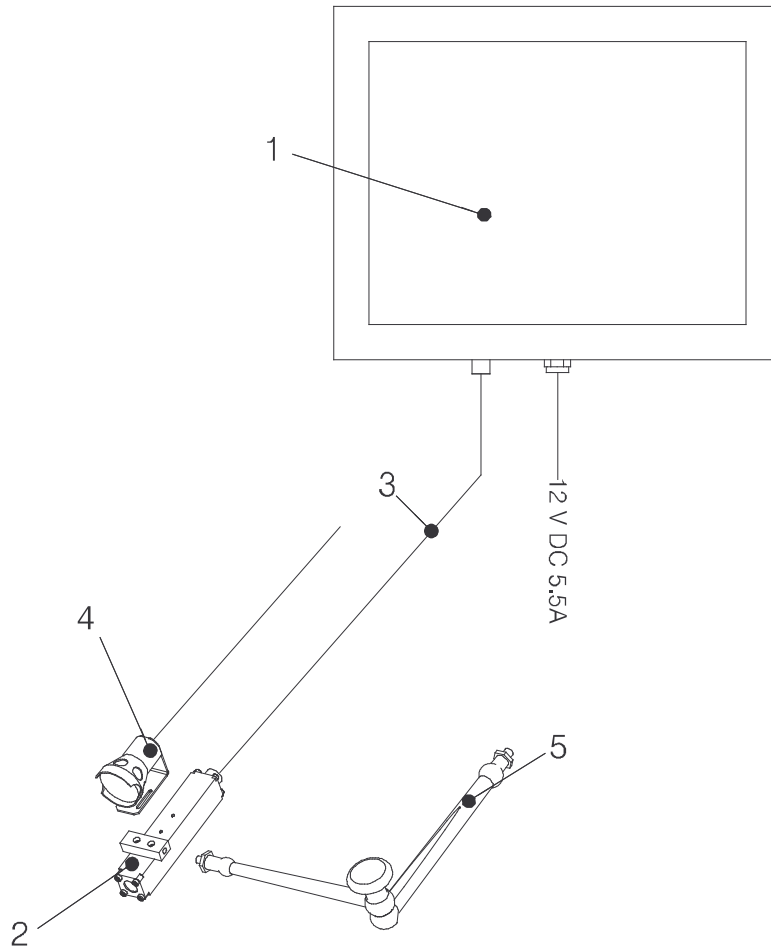
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		<b>0809289880</b>	<b>Wire guider 90 degrees</b>	
2	3	0191418089	Spacer sleeve	L=8
6	2	0809328001	Bushing	
8	1	0809283001	Bar	
11	7	0809330001	Roller bearing with groove	
12	9	0809329001	Roller bearing	
14	1	0809282001	Bar	
15	3	0809288001	Spacing tube	
16	1	0809325001	Bracket	
18	1	0810282001	Wire lead attachment	
20	1	0809331001	Guard plate	
22	1	0810255002	Bracket	



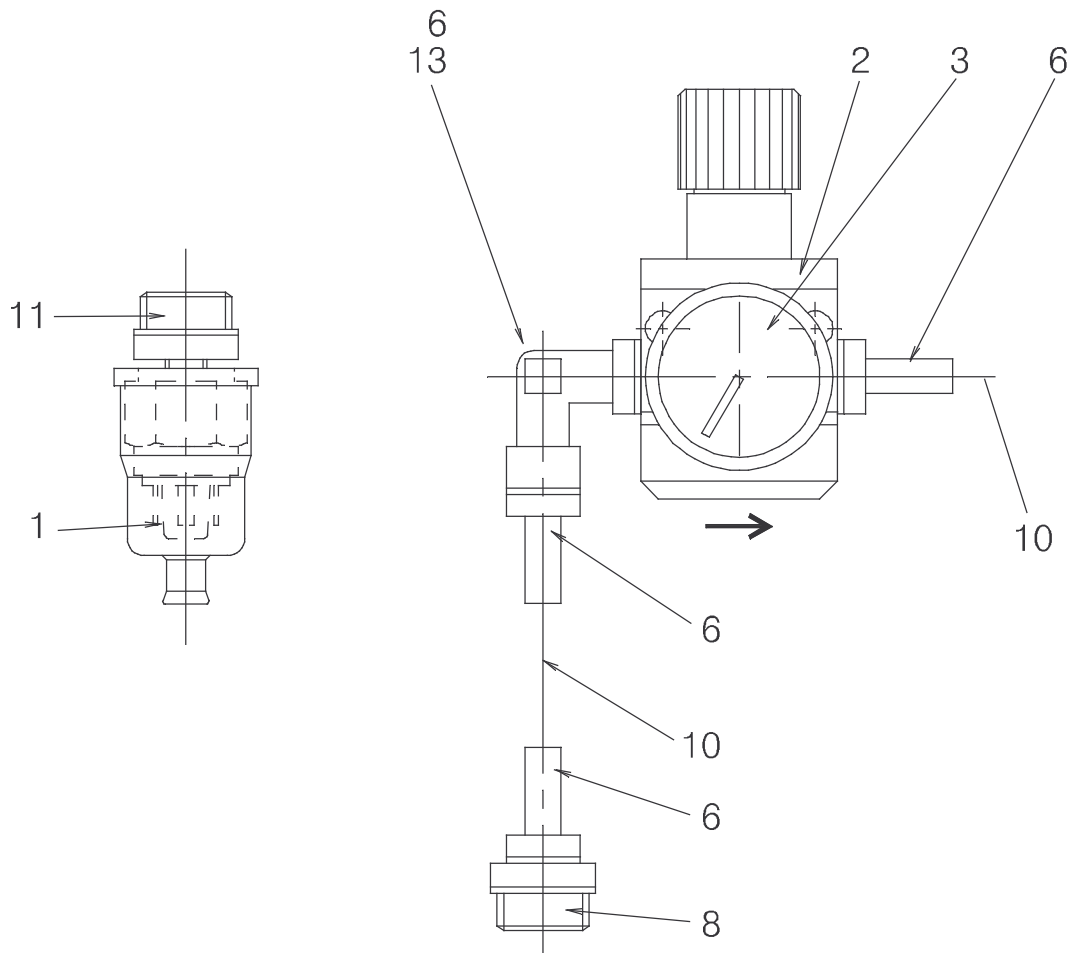
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		<b>0811176880</b>	<b>TV monitoring equipment</b>	<b>Option 10</b>
1	1	0810255001	Bracket	
5	1	0811175001	Mounting plate	
6	1	0811413880	Camera equipment with pressure guard	
6:1	1	0811411880	Submerged arc welding Camera	SAW C2
6:2	1	0453248880	Cooling air unit	



Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		<b>0811411880</b>	<b>Submerged arc welding Camera, complete</b>	<b>SAW C2</b>
1	1	0811383880	Screen-unit	cpl. p1
2	1	0810517881	Submerged arc welding Camera (with cooling)	
3	1	0811179003	Camera/ screen cable	l=30m
4	1	0802713880	Halogen lighting	
5	1	0810093880	Flexible arm	

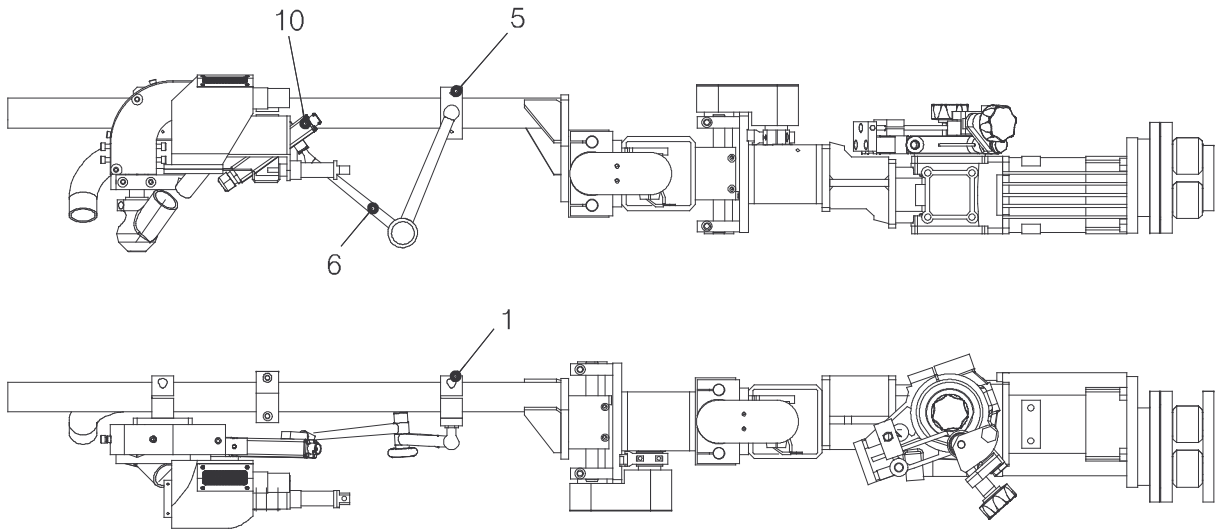


Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		<b>0453248880</b>	<b>Cooling air unit</b>	
1	1	0451306001	Pressure switch	0.5/10 bar
2	1	0416898001	Pressure gauge	1/8"
3	1	0417163001	Regulator	c 1104-r00
6	3	0417797009	Hose nipple	d7-1/4"
8	1	0417851002	Bushing	r1/2"r1/4"
10	3	0190343102	Hose	d 12,7/6,3
11	1	0417851004	Bushing	1/2"-1/8"
12	2	0394791061	Double nipple	r1/2-r1/4"
13	1	0416897003	Angular pipe	1/4"

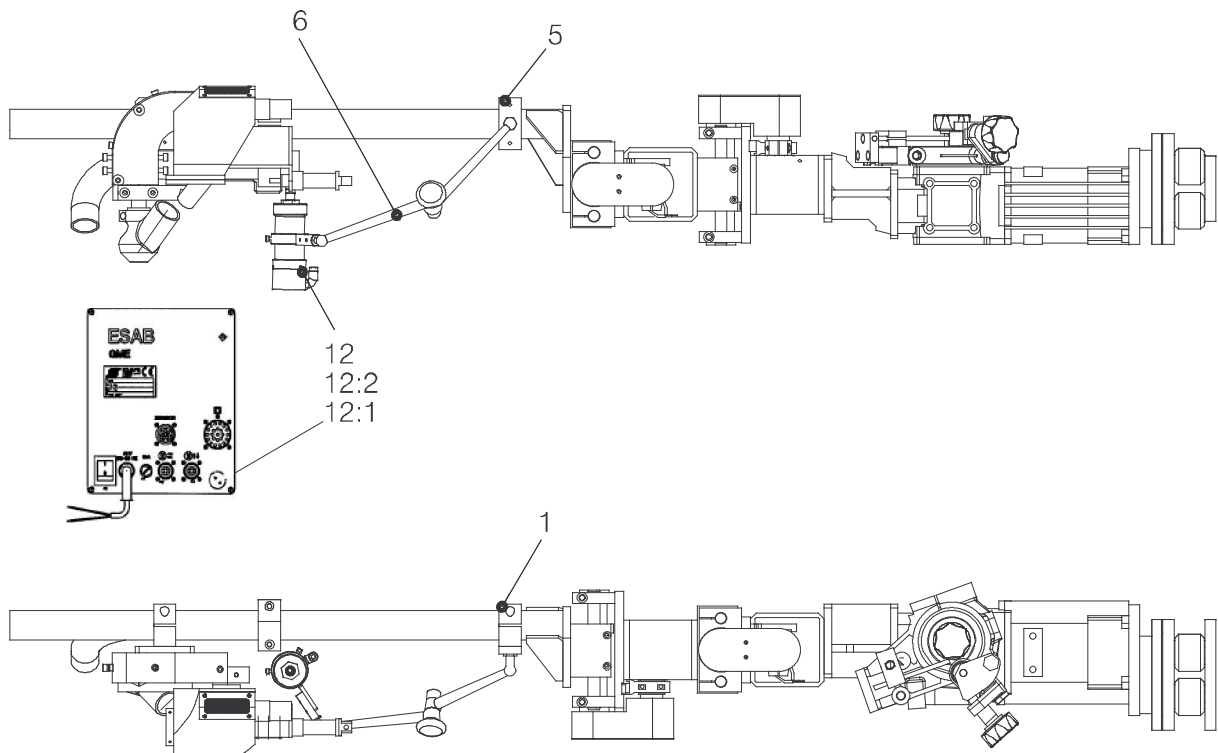




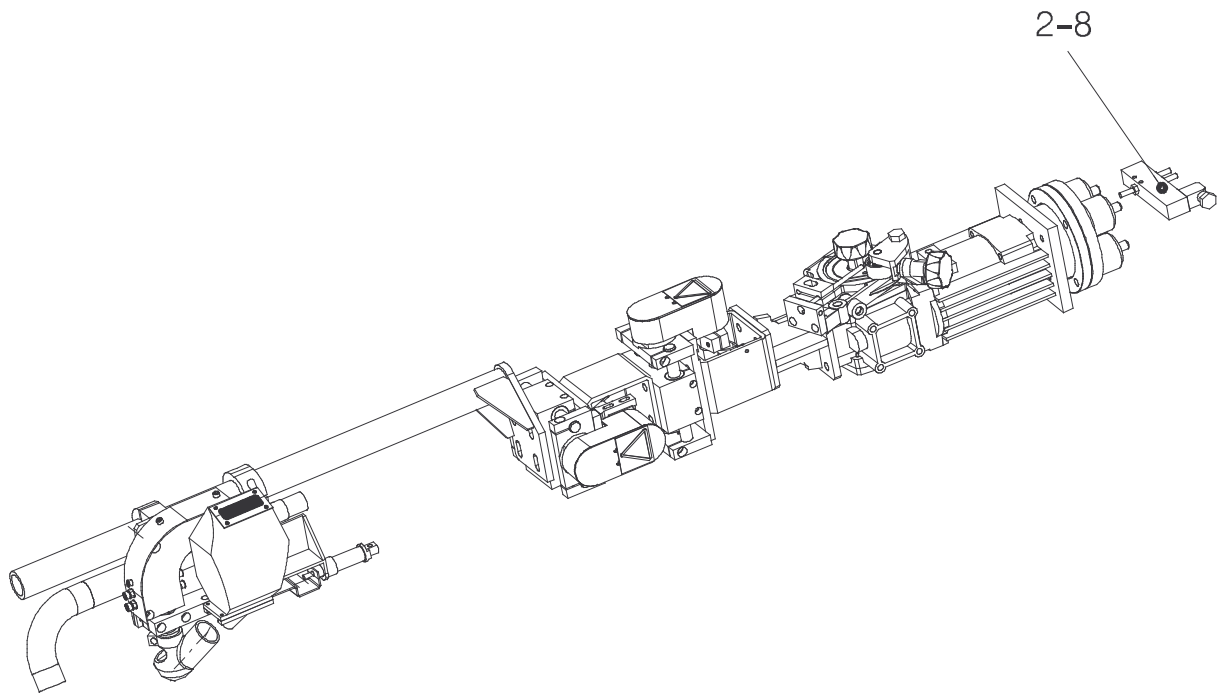
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		<b>0811177880</b>	<b>Laser lamp complete</b>	<b>Option 20</b>
1	1	0810255001	Bracket	
5	1	0811175001	Mounting plate	
6	1	0810093881	Flexible arm and attachment	
10	1	0811174001	Laser lamp point	llp-100



Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		<b>0811178880</b>	<b>Inductive joint tracking</b>	<b>Option 30</b>
1	1	0810255001	Bracket	
5	1	0811175001	Mounting plate	
6	1	0810093881	Flexible arm and attachment	
12	1	0811052880	Inductive joint tracking	1 axis
12:1	1	0810876880	El. inductive joint tracking	
12:2	1	0810860880	Inductive gauge	



Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		<b>0813620880</b>	<b>Pneumatic flux valve</b>	<b>Option 40</b>
2	1	0417859004	Magnetic valve	5/2-way
3	3	0417797008	Hose nipple	D7-1/8"
4	3	0417792004	Nylon washer	1/8"
5	5	0190315104	Hose	D12.5/6.4
6	2	0192238341	Allen screw	steel 8.8 M5x50
7	2	0215100011	Washer	BRB Steel 10/5.3x1
8	2	0417873001	Throttle valve with silencer	



# 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](http://www.esab.com)



ESAB AB  
SE-695 81 LAXÅ  
SWEDEN  
Phone +46 584 81 000

[www.esab.com](http://www.esab.com)

