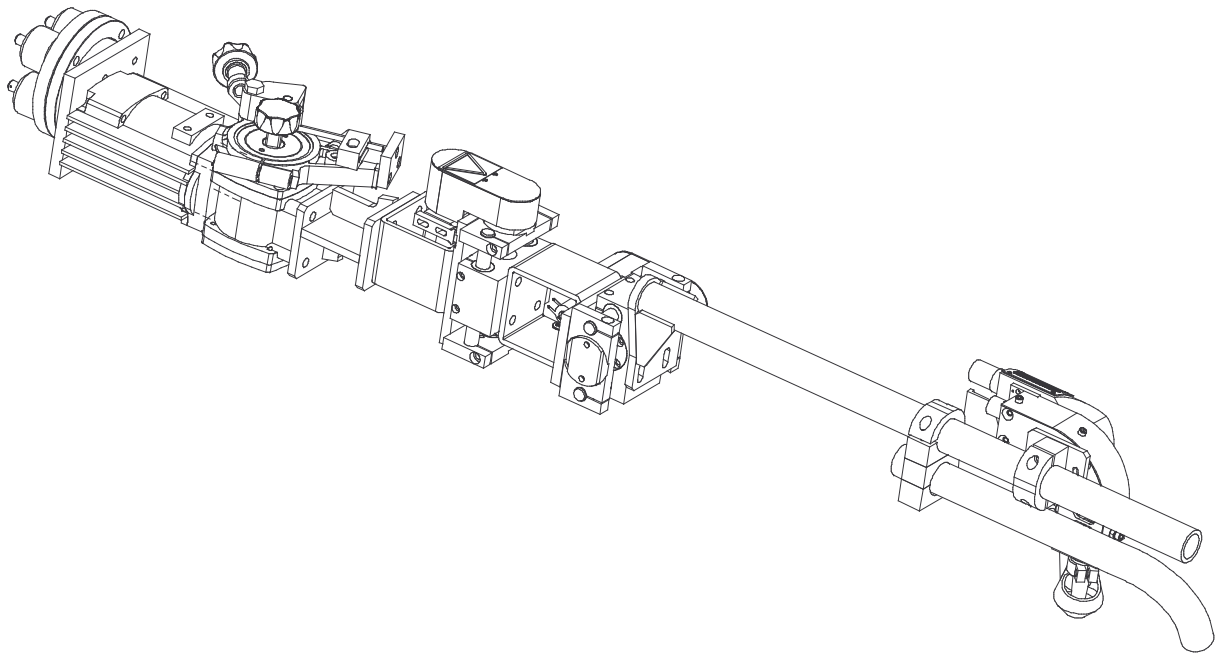




A6S Compact 300



Instrucciones de uso

ESPAÑOL 4

Reservado el derecho de cambiar las especificaciones sin previo aviso.



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

1 SEGURIDAD	5
2 INTRODUCCIÓN	8
2.1 Generalidades	8
2.2 Características técnicas	8
2.3 Componentes principales	9
3 INSTALACIÓN	10
3.1 Generalidades	10
3.2 Montaje	10
3.3 Ajuste del freno de cubo	11
3.4 Conexiones	12
4 FUNCIONAMIENTO	13
4.1 Generalidades	13
4.2 Carga del alambre de soldar	14
4.3 Cambio del rodillo de avance	15
4.4 Llenado con fundente	15
5 MANTENIMIENTO	16
5.1 Generalidades	16
5.2 Diariamente	16
5.3 Periódicamente	16
6 LOCALIZACIÓN DE AVERÍAS	17
6.1 Generalidades	17
6.2 Posibles fallos	17
7 ACCESORIOS	18
8 PEDIDO DE REPUESTOS	18
CROQUIS ACOTADO	19
PIEZAS DE DESGASTE	20
LISTA DE REPUESTOS	21

1 SEGURIDAD

El usuario de un equipo de soldadura ESAB es el máximo responsable de las medidas de seguridad para el personal que trabaja con el sistema o cerca del mismo. Las siguientes recomendaciones pueden considerarse complementarias de las normas de seguridad vigentes en el lugar de trabajo. El contenido de esta recomendación puede considerarse como un complemento de las reglas normales vigentes en el lugar de trabajo.

Todas las operaciones deben ser efectuadas, de acuerdo con las instrucciones dadas, por personal que conozca bien el funcionamiento del equipo de soldadura. Su utilización incorrecta puede provocar situaciones peligrosas que podrían causar lesiones al operario o daños en el equipo.

1. El personal que trabaje con el equipo de soldadura debe conocer:
 - su funcionamiento
 - la ubicación de las paradas de emergencia
 - su función
 - las normas de seguridad relevantes
 - la técnica de soldadura
2. El operador debe asegurarse de que:
 - no haya personas no autorizadas en la zona de trabajo del equipo de soldadura antes de ponerlo en marcha.
 - todo el personal lleve las prendas de protección adecuadas antes de encender el arco.
3. El lugar de trabajo:
 - debe ser adecuado para la aplicación
 - no debe tener corrientes de aire
4. Equipo de protección personal
 - Utilizar siempre el equipo de protección personal recomendado, como gafas de protección, prendas no inflamables y guantes.
Nota: *No utilice guantes de seguridad al cambiar el hilo.*
 - No utilizar elementos que puedan engancharse o provocar quemaduras, como bufandas, pulseras, anillos, etc.
5. Protección contra otros peligros
 - Las partículas de polvo de cierto tamaño pueden ser dañinas para las personas.
Trabaje por lo tanto con sistemas de ventilación y extractores para eliminar dichos riegos.
6. Otras
 - Comprobar que el cable de retorno esté correctamente conectado.
 - Todas las tareas que deban efectuarse en equipos con alta **tensión deberán encargarse a personal debidamente cualificado.**
 - Debe disponerse de equipo de extinción de incendios en un lugar fácilmente accesible y bien indicado.
 - La lubricación y el mantenimiento del equipo de soldadura **no** deben efectuarse durante el funcionamiento.

ES



¡ADVERTENCIA!

Riesgo de aplastamiento. No utilice guantes de seguridad al cambiar el hilo, los rodillos alimentadores y las bobinas.



ADVERTENCIA



LA SOLDADURA POR ARCO Y EL CORTE PUEDEN SER PELIGROSOS PARA UD. Y OTROS. TENGA, PUES, CUIDADO AL SOLDAR. SIGA LAS INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD DE SU EMPRESA QUE SE BASAN EN LAS DEL FABRICANTE

CHOQUES ELÉCTRICOS - Pueden causar la muerte

- Instale y ponga a tierra el equipo de soldar según las normas vigentes.
- No toque con las manos descubiertas o medios de protección mojados electrodos o partes con corriente.
- Aíslese de la tierra y de la pieza de trabajo.
- Atienda a que adopta una posición de trabajo segura.

HUMOS Y GASES - Pueden dañar la salud

- Aparte la cara de los humos de soldadura.
- Ventile y extraiga los humos de soldadura suyos y de otros lugares de trabajo.

RAYOS DE LUZ - Pueden dañar los ojos y quemar la piel

- Proteja los ojos y el cuerpo. Utilice un casco de soldador adecuado con elemento filtrante y lleve ropa de protección.
- Proteja a los circundantes con pantallas protectoras o cortinas adecuadas.

PELIGRO DE INCENDIO

- Las chispas pueden causar incendios. Asegúrese, pues, que no hay materiales inflamables en las cercanías del lugar de soldadura.

RUIDO - El ruido excesivo puede perjudicar el oído

- Proteja su oído. Utilice protectores auriculares.
- Avise a otras personas presentes sobre el riesgo.

EN CASO DE AVERÍA

- Acuda a un especialista

ANTES DE LA INSTALACIÓN Y USO, LEA ATENTAMENTE LAS INSTRUCCIONES DE USO.

¡PROTÉJASE A SÍ MISMO Y A LOS DEMÁS!

2 INTRODUCCIÓN

2.1 Generalidades

El cabezal **A6S Compact 300** se ha diseñado para soldeo por arco sumergido (SAW) a tope y en ángulo.

Está destinado para utilizarse en combinación con **PEH/ PEK** y los equipos de suministro eléctrico **LAF** o **TAF** de ESAB.

Puede montarse en un carro de desplazamiento en viga o en una unidad de soldar de columna y brazo.

Para soldeo longitudinal, el cabezal puede usarse dentro de conductos con un diámetro mínimo de 300 mm, y de 500 mm para soldeo circunferencial.

2.2 Características técnicas

	A6S Compact 300
Carga permisible 100%:	800 A
Dimensiones de alambre:	
Acero	3-4 mm
Acero inoxidable	3.2 mm
Velocidad de desplazamiento:	0.1-1.7 m/min
Voltaje de alimentación:	42 V
Presión continua de ruido ponderado A:	68 dB
Gama de ajustes de corredera lineal:	50 mm
Gama de ajustes de corredera angular:	360°
Velocidad de avance del alambre:	
Estándar	0,2-4.0 m/min
Velocidad alta	0.4-8.0 m/min

2.3 Componentes principales

1. Motor con engranaje (**A6 VEC**)

Ver el manual de instrucciones 0443 393 xxx.

2. Enderezador de alambre

Se usa para encauzar y alimentar el alambre de soldadura en el guiador de alambre.

3. Corredera,

- Alineación vertical ± 25 mm
- Alineación horizontal ± 25 mm

4. Tubo de contacto

Transfiere al alambre la corriente de soldeo al soldar.

5. Guiador de alambre

Se usa para guiar el alambre en el tubo de contacto.

6. Tolva de fundente

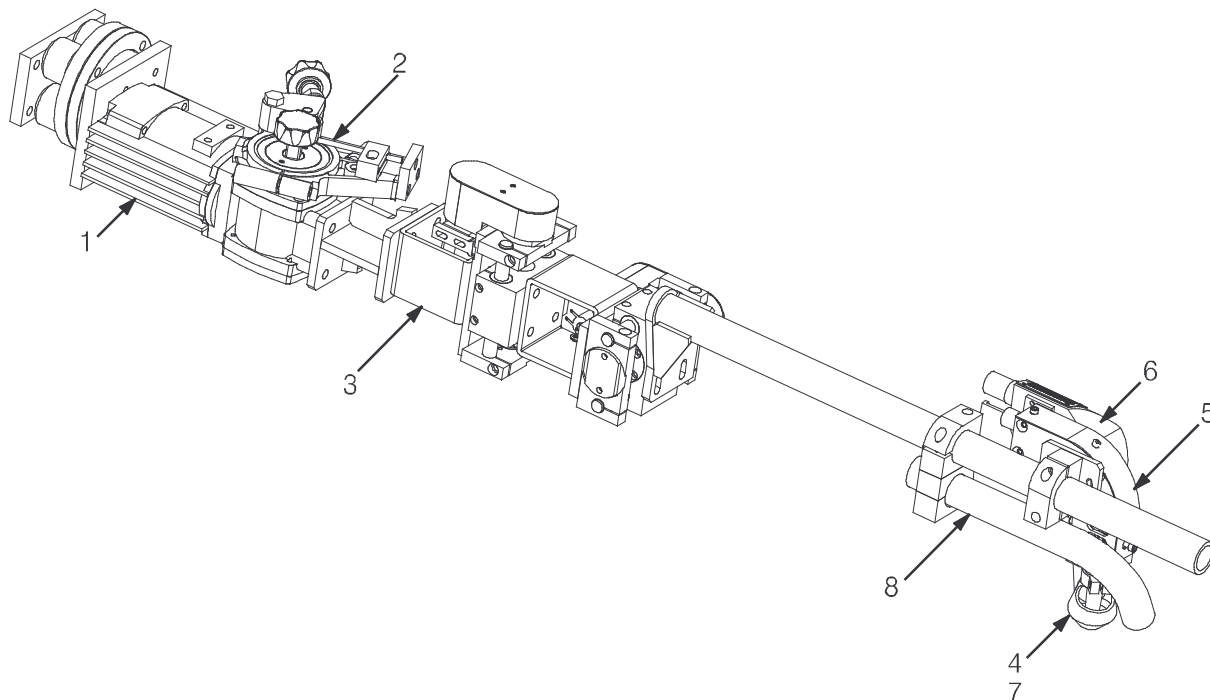
El fundente se llena en la tolva, transfiriéndose luego a la pieza de trabajo a través de la boquilla de fundente.

Ver **Llenado con fundente** en la página 15.

7. Boquilla de fundente

8. Tubería de aspiración de fundente


Se usa para recuperar el fundente sobrante.



3 INSTALACIÓN

3.1 Generalidades

La instalación deberá hacerla un profesional autorizado.



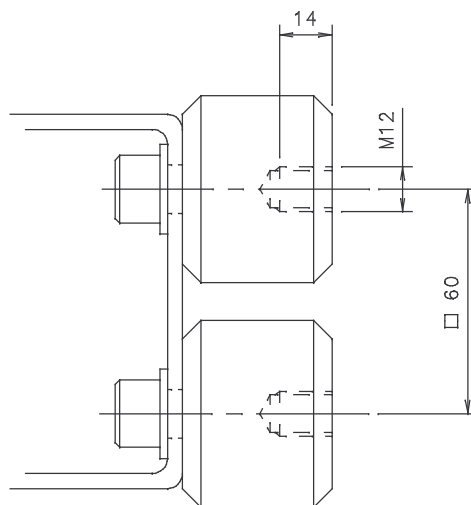
¡ADVERTENCIA!
*Las piezas rotativas presentan peligro de accidentes por apriete.
 Proceda con sumo cuidado.*

3.2 Montaje

El cabezal de soldeo debería instalarse usando pernos M12. Deberá fijarse firmemente para impedir que se suelte.

Nota:

Cerciorarse de que los pernos no toquen el fondo del aislante, que tiene una profundidad de rosca de 14 mm.

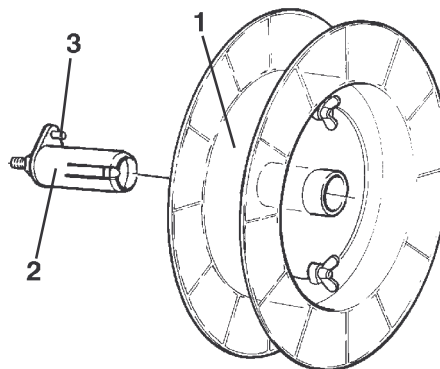


Ver el plano acotado en la página 19.

3.2.1 Bobina de electrodo (Opción)

El bobina de electrodo (1) está montado en el cubo de freno (2).

- Controlar que el portador (3) señale hacia arriba.



¡Atención! La inclinación máxima admisible de la bobina de electrodo es de 25°. Si la inclinación es demasiado pronunciada se desgasta el mecanismo de freno del cubo y la bobina se sale.



¡ADVERTENCIA!

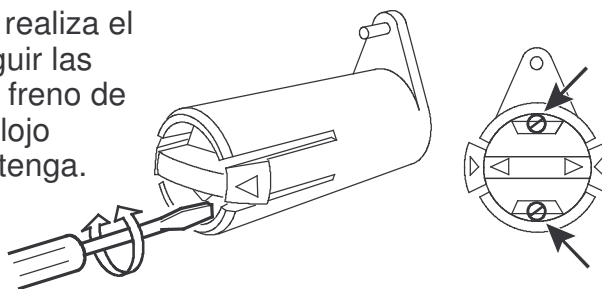
Para que la bobina de electrodo no patine en el cubo de freno,

- bloquearlo éste con la manija roja, según las instrucciones indicadas en el cubo.



3.3 Ajuste del freno de cubo

El cubo de freno está ajustado cuando se realiza el suministro; si fuera preciso reajustarlo seguir las instrucciones de abajo. Ajustar el cubo de freno de modo que el alambre quede ligeramente flojo cuando la alimentación del alambre se detenga.



- **Ajuste del par de frenado:**

- Girar la empuñadura roja a la posición bloqueada.
- Insertar un destornillador en los muelles del cubo.

Turn the springs clockwise to reduce the braking torque

Girar los muelles en sentido horario para reducir el par de frenado.

NOTA: Girar ambos muelles en igual grado.

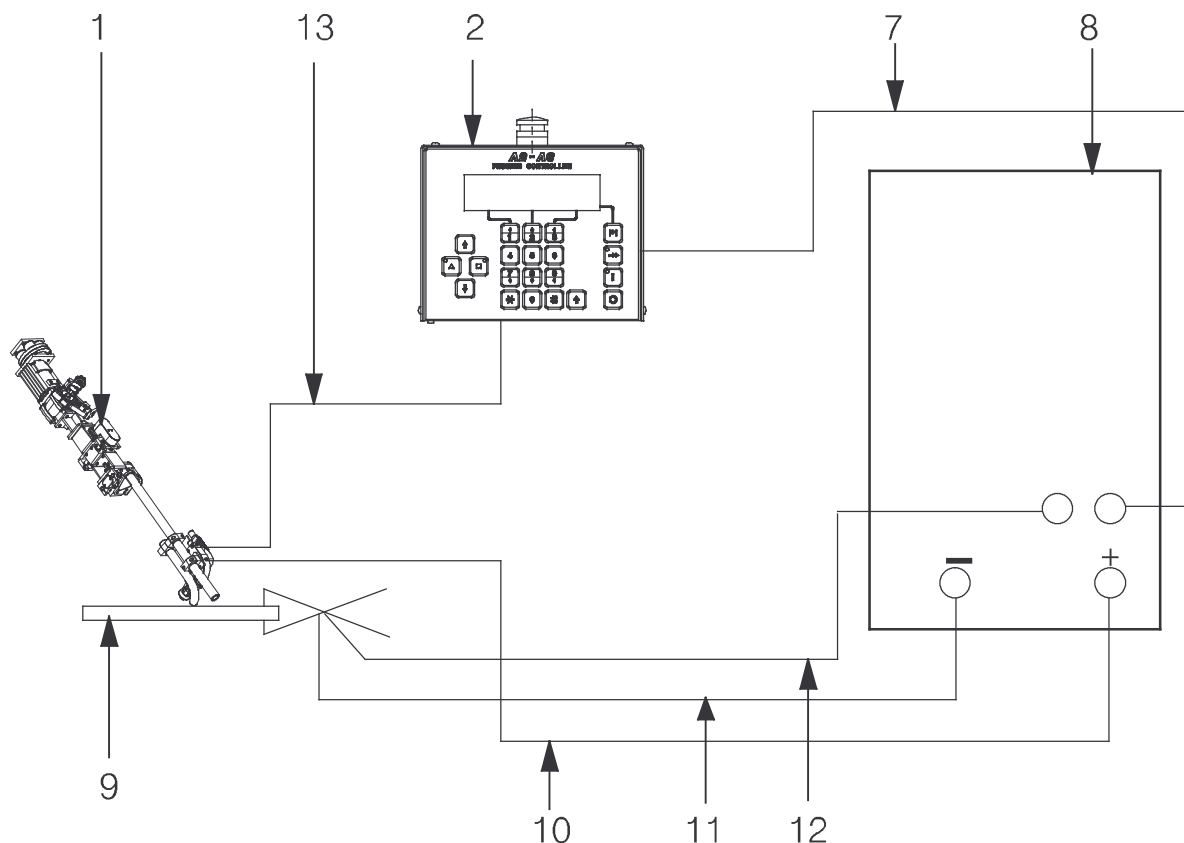
3.4 Conexiones

3.4.1 Generalidades

- El **PEH/ PEK** debe conectarlo una persona cualificada.
- Para la conexión de **A6 GMH**, ver el manual de instrucciones 0460 671 xxx.
- Para la conexión de **A6 PAV**, ver el manual de instrucciones 0460 670 xxx.
- Para la conexión de **A6 VEC**, ver el manual de instrucciones 0443 393 xxx.

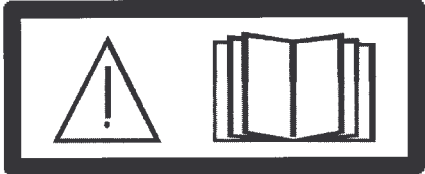
3.4.2 Cabezal de soldeo A6S Compact 300

1. Conecte el cable de maniobra (7) entre el equipo de suministro eléctrico (8) y el **PEH/ PEK** (2).
2. Conecte el cable de retorno (11) entre el equipo de suministro eléctrico (8) y la pieza de trabajo (9).
3. Conecte el cable de soldadura (10) entre el equipo de suministro eléctrico (8) y el cabezal de soldeo (1).
4. Conecte el cable de medición (12) entre el equipo de suministro eléctrico (8) y la pieza de trabajo (9).
5. Conectar el conductor de medición (13) entre la caja de maniobra **PEH/ PEK** (2) y el cabezal de soldeo (1).



4 FUNCIONAMIENTO

4.1 Generalidades

	<p>ADVERTENCIA: <i>¡Ha leído y comprendido la información de seguridad ?</i> <i>¡No deberá poner en marcha ni manejar la máquina antes de haber leído y comprendido esta información!</i></p>
---	--

En la página 5 hay instrucciones de seguridad generales para el manejo de este equipo. Léelas antes de usarlo.

- Seleccionar el tipo de alambre y polvo fundente de modo que el análisis del material de soldeo sea lo más parecido posible al del metal de base.
- Seleccionar el tamaño de alambre y los parámetros de acuerdo con los valores recomendados por el proveedor de materiales de soldeo.
- Para conseguir una buena soldadura es preciso preparar cuidadosamente las superficies a soldar.

NOTA: La separación en la unión a soldar debe ser uniforme.

- Para reducir al mínimo el riesgo de formación de grietas, la anchura de la soldadura debe ser superior a la profundidad de penetración.
- Realizar **siempre** un soldeo de prueba con el mismo tipo de unión y espesor de chapa que la pieza de trabajo en la producción.

NOTA: No realizar **nunca** un ensayo con una pieza de trabajo de producción.

Instrucciones de manejo de la caja de control A2-A6 Process Controller (PEH)

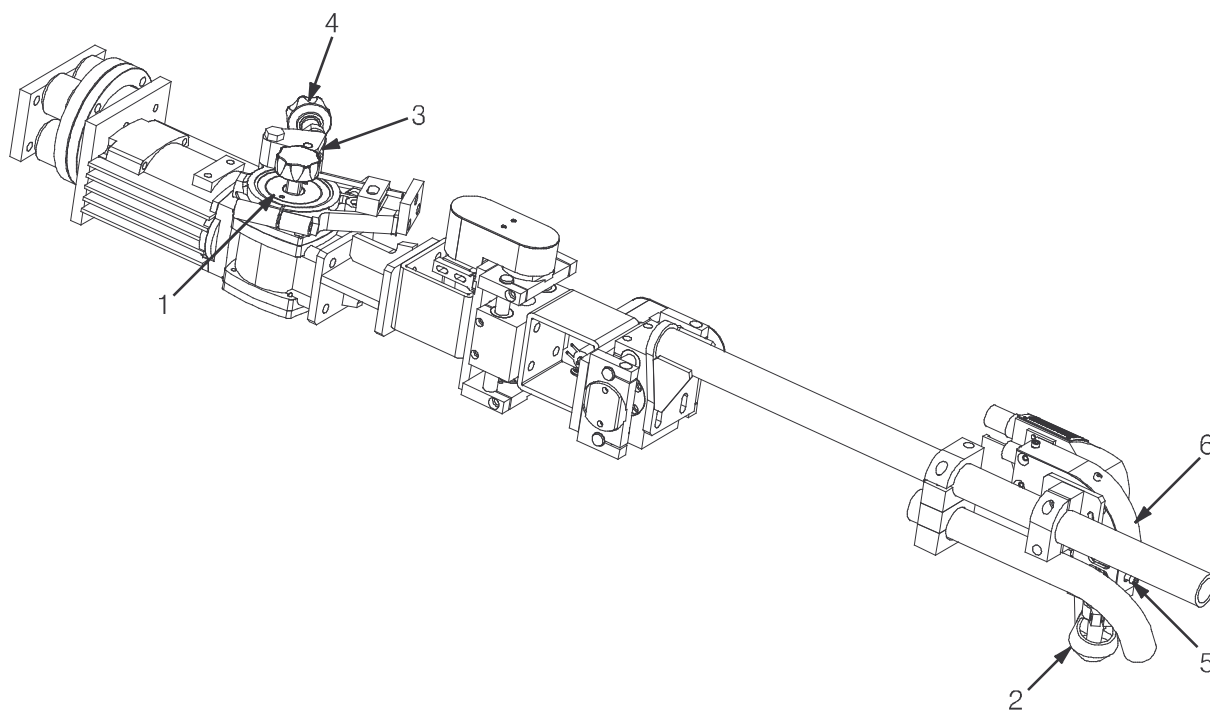
Ver el manual de instrucciones 0443 745 xxx.

Instrucciones de manejo de la caja de control PEK

Ver el manual de instrucciones 0460 948 xxx, 0460 949 xxx, 0459 839 036.

4.2 Carga del alambre de soldar

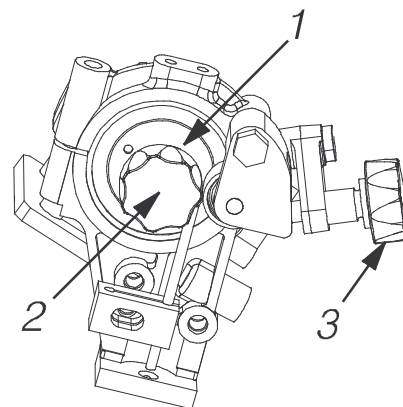
1. Montar el tambor de alambre siguiendo las instrucciones de la página 11.
2. Controlar que el rodillo de alambre (1) y boquilla (2) sean del tamaño correcto.
Si se usa alambre de tamaño grande (3-4 mm):
 - Quitar las ataduras del rollo de alambre.
 - Desenrollar el extremo del alambre.
En alambre de 4 mm tener en cuenta que puede ser necesario usar alicates para tirar del mismo y hacerlo pasar.
 - Enderezar el alambre.
3. Guiar el alambre a través del canal en el rodillo de avance (1). Cerciorarse de que el alambre se deslice debajo del rodillo de guía (3).
4. Ajustar la presión del rodillo de avance sobre el alambre usando el tornillo (4).
NOTA: No apretar excesivamente, para asegurar una alimentación suave.
5. Hace avanzar el alambre usando el **PEH/ PEK**.
6. Al mismo tiempo ajustar los tornillos (5) en la guía de alambre (6).
Cuando la guía está correctamente ajustada, el alambre debería estar recto cuando sale por la boquilla (2).
NOTA: No apretar los tornillos (5) más de lo necesario, puesto que podría ocasionar una alimentación irregular del alambre.



4.3 Cambio del rodillo de avance

1. Soltar el botón (3).
2. Soltar la manivela (2).
3. Cambiar el rodillo de avance (1).

Están marcados con sus tamaños de alambre respectivos.



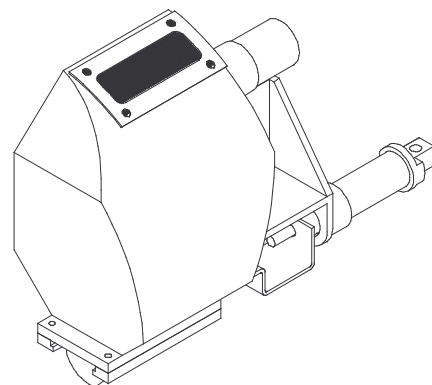
4.4 Llenado con fundente

El recipiente de fundente deberá llenarse conectándolo a un depósito de fundente presurizado (tipo TPC 75).

- El flujo de fundente en el recipiente se regula automáticamente en el tubo de entrada. Cuando el nivel de fundente desciende por debajo del tubo de entrada, se suministra más polvo del depósito presurizado.

NOTA: El fundente en polvo deberá estar seco. Siempre que sea posible, evitar usar al aire libre y en entornos húmedos polvo de fundente que se aglomere.

- Ajustar la altura de la boquilla de fundente sobre la soldadura para aportar la cantidad de fundente correcta. La cobertura de fundente deberá ser suficiente como para que no se produzca penetración del arco.



5 MANTENIMIENTO

5.1 Generalidades

¡ATENCIÓN!

La garantía que ofrece el proveedor quedará sin efecto si el cliente efectúa cualquier reparación en la máquina durante el período de vigencia de dicha garantía.

- A2-A6 Process Controller (**PEH**), ver el manual de instrucciones 0443 745 xxx.
- **PEK**, ver el manual de instrucciones 0460 948 xxx, 0460 949 xxx, 0459 839 036.
- Motor de alimentación de alambre **A6 VEC**, ver el manual de instrucciones 0443 393 xxx.

5.2 Diariamente

- Mantener exentas de polvo y fundente las piezas móviles de la máquina de soldar.
- Cerciorarse de que todos los cables eléctricos y mangueras estén adecuadamente conectados y en perfecto estado.
- Cerciorarse de que todas las uniones con pernos estén apretadas.
- Controlar el par de frenado del cubo de frenado. Debería ser suficiente para detener la rotación del carrete de alambre cuando se detenga la alimentación de alambre, aunque sin llegar a un valor tan alto como para provocar que los rodillos de avance patinen. El par de frenado que se recomienda para un rodete de alambre de 30 kg es 1,5 Nm.

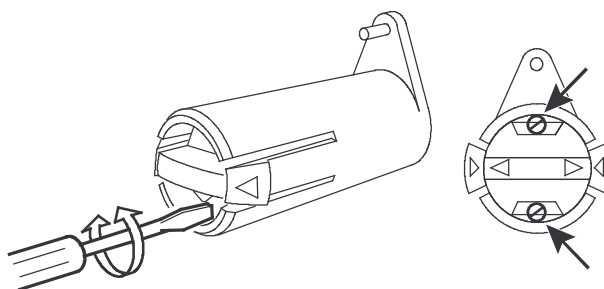
Ajuste del par de frenado:

- Girar la empuñadura roja a la posición bloqueada.
- Insertar un destornillador en los muelles del cubo.

Girar los muelles en sentido horario para reducir el par de frenado.

Girar los muelles en sentido antihorario para incrementar el par de frenado.

NOTA: Girar ambos muelles en igual grado.



5.3 Periódicamente

- Una vez cada tres meses controlar las escobillas del motor de alimentación. Cambiarlas cuando estén desgastadas hasta 6 mm.
- Controlar las correderas transversales y lubricarlas si estuvieran rígidas.
- Controlar las guías de alambre y rodillos de avance en la unidad de alimentación del alambre. Cambiar los componentes que estuvieran desgastados o dañados.

6 LOCALIZACIÓN DE AVERÍAS

6.1 Generalidades

Equipo

- A2-A6 Process Controller (**PEH**), ver el manual de instrucciones 0443 745 xxx.
- **PEK**, ver el manual de instrucciones 0460 948 xxx, 0460 949 xxx, 0459 839 036.
- Motor de alimentación de alambre **A6 VEC**, ver el manual de instrucciones 0443 393 xxx.

Controlar

- que el equipo de suministro eléctrico de soldeo esté conectado a la tensión de red correcta
- que las tres fases tengan la tensión correcta (la secuencia de fases carece de importancia)
- que los cables y conexiones de soldadura no estén dañados
- que los mandos estén en las posiciones correctas
- que se haya desconectado el suministro eléctrico de la red antes de empezar a efectuar reparaciones.

6.2 Posibles fallos

1. Síntoma **La corriente y la tensión muestran valores fluctuantes en la pantalla digital**

Cause 1.1 Las mandíbulas o la punta de contacto están desgastadas o son de tamaño incorrecto.

Operación Cambiar las mandíbulas o punta de contacto.

Causa 1.2 Presión inadecuada en los rodillos de avance.

Operación Incrementar la presión en los rodillos de avance.

2. Síntoma **Alimentación irregular del alambre**

Causa 2.1 La presión en los rodillos de avance está incorrectamente ajustada.

Operación Ajustar la presión en los rodillos de avance.

Causa 2.2 Tamaño inadecuado de los rodillos de avance.

Operación Cambiar los rodillos de avance.

Causa 2.3 El canal en los rodillos de avance está desgastado.

Operación Sustituir los rodillos de avance.

3. Síntoma **Sobrecalentamiento de los cables de soldeo**

Causa 3.1 Conexión eléctrica deficiente.

Operación Limpiar y reapretar todas las conexiones eléctricas.

Causa 3.2 Los cables de soldeo son demasiado pequeños.

Operación Aumentar la dimensión de los cables o usar cables paralelos.

7 ACCESORIOS

Equipo de monitorización por TV (Opción 10)

El equipo de monitorización por TV permite al operario supervisar y ajustar la posición de los cabezales de soldadura desde el exterior, a través de la pantalla.

Ver folleto separado.

Lámpara de láser (Opción 20)

La lámpara de láser se usa junto con el equipo de monitorización por TV, al posicionar el soplete en la unión de soldadura.

Ver folleto separado.



Soldadura con lámpara láser

- La radiación láser es nociva para los ojos. No mire directamente al diodo láser ni al rayo de luz dirigido cuando el diodo esté activado.
- No dirija el rayo de luz hacia ninguna otra persona.

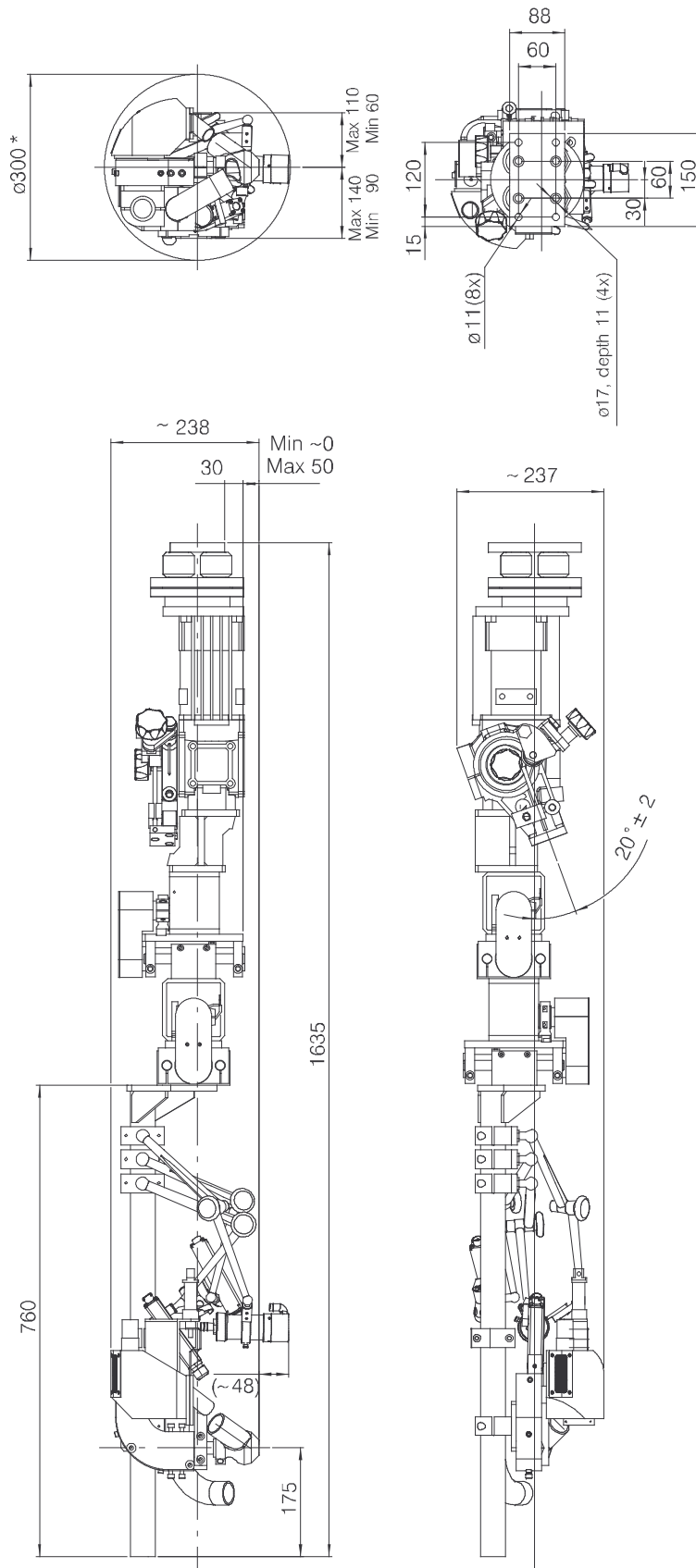
Denomination:	Núm. pedido:
Equipo de monitorización por TV (Opción 10)	0811176880
Lámpara de láser (Opción 20)	0811177880
Válvula del fundente en polvo, neumático (Opción 40)	0813620880

8 PEDIDO DE REPUESTOS

Para encargar repuestos, diríjase al representante de ESAB más cercano (consulte la contraportada). Al cursar el pedido, indique el tipo de máquina, su número de referencia y nombre, y el número de referencia del repuesto, que aparece en la lista de la página 21. De este modo, la tramitación resultará más sencilla y se asegurará de que recibe el repuesto correcto.

CROQUIS ACOTADO

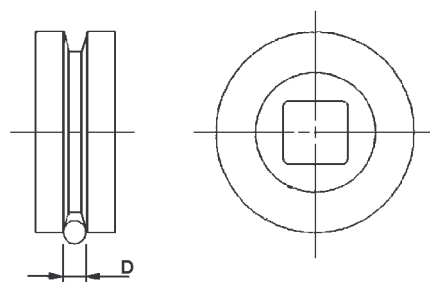
*Welding head complete with camera, laser lamp and inductive joint tracking system.
 Minimum diameter for longitudinal welding 300 mm.
 Minimum diameter for circumferential welding 500mm.



PIEZAS DE DESGASTE

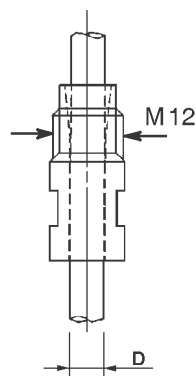
Feed rollers

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



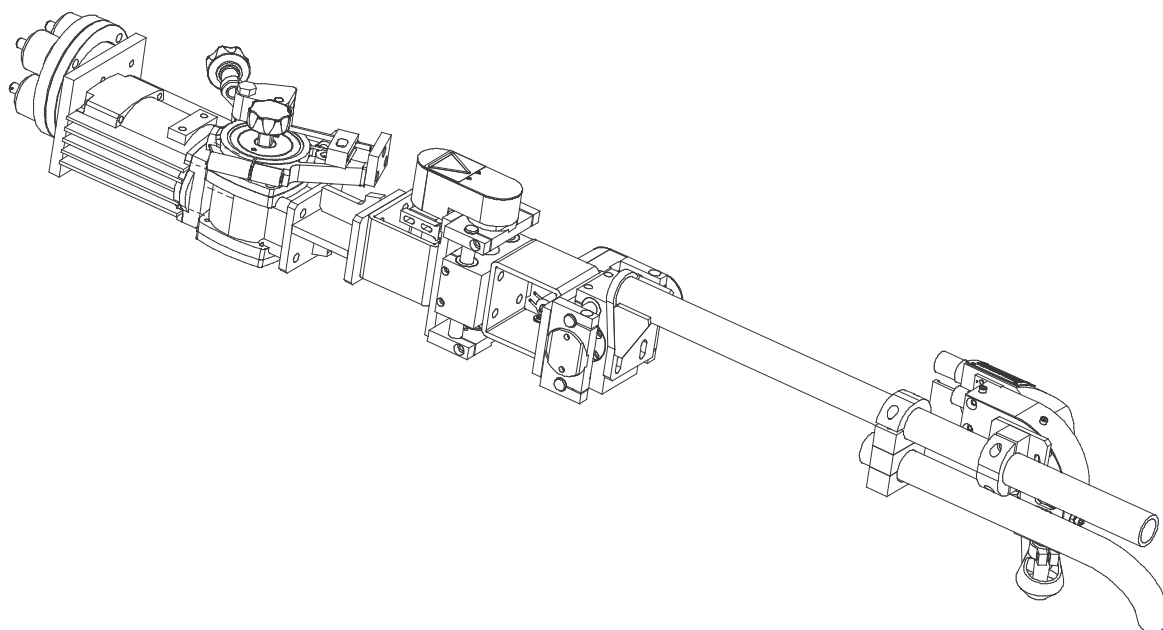
Contact tip

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



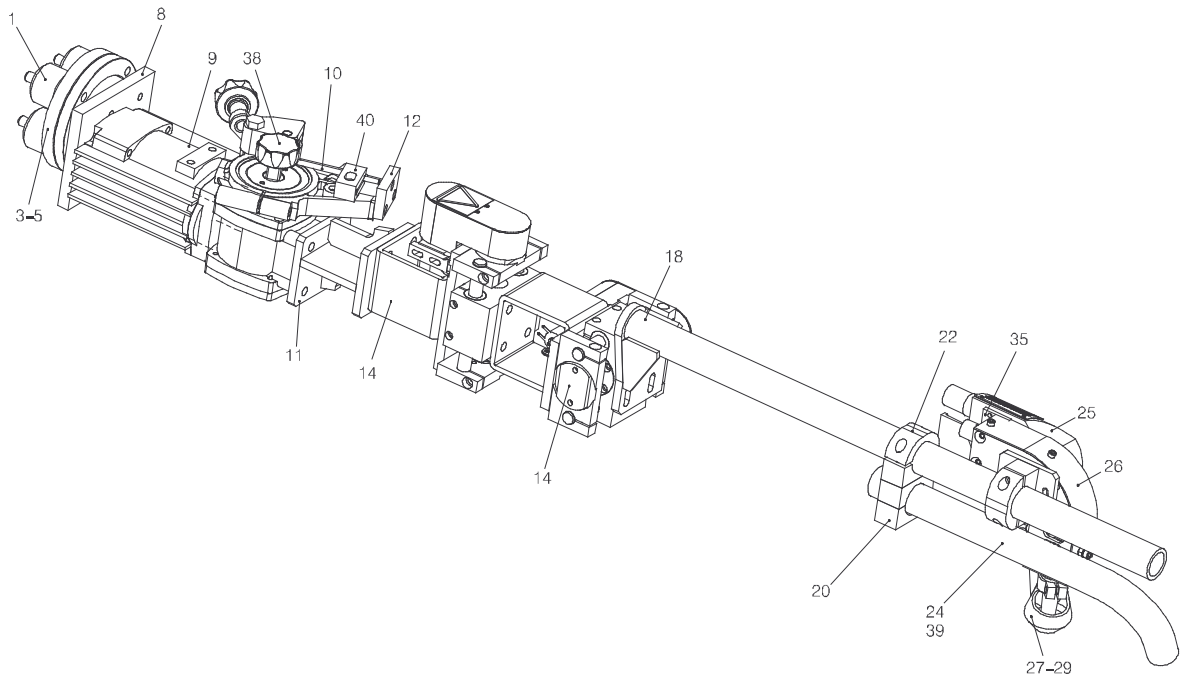
LISTA DE REPUESTOS

Edition 10-03-11

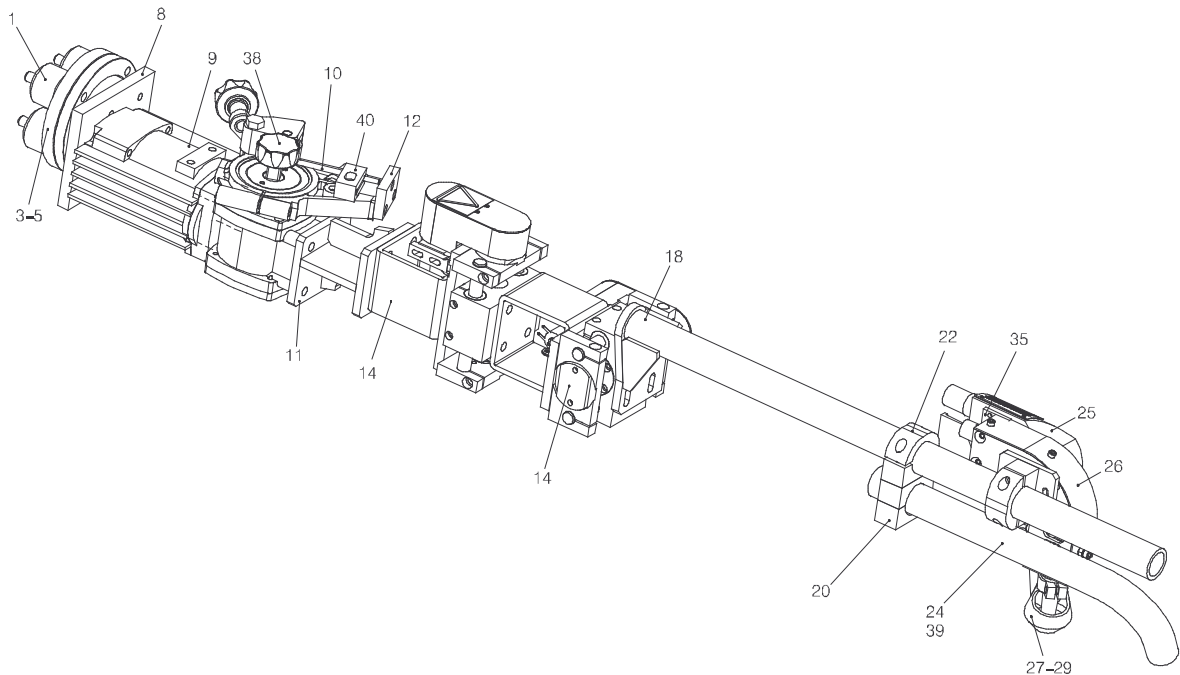


Ordering no.	Denomination	Notes
0809280880	Welding head	A6S Compact 300
0809280881	Welding head	A6S Compact 300

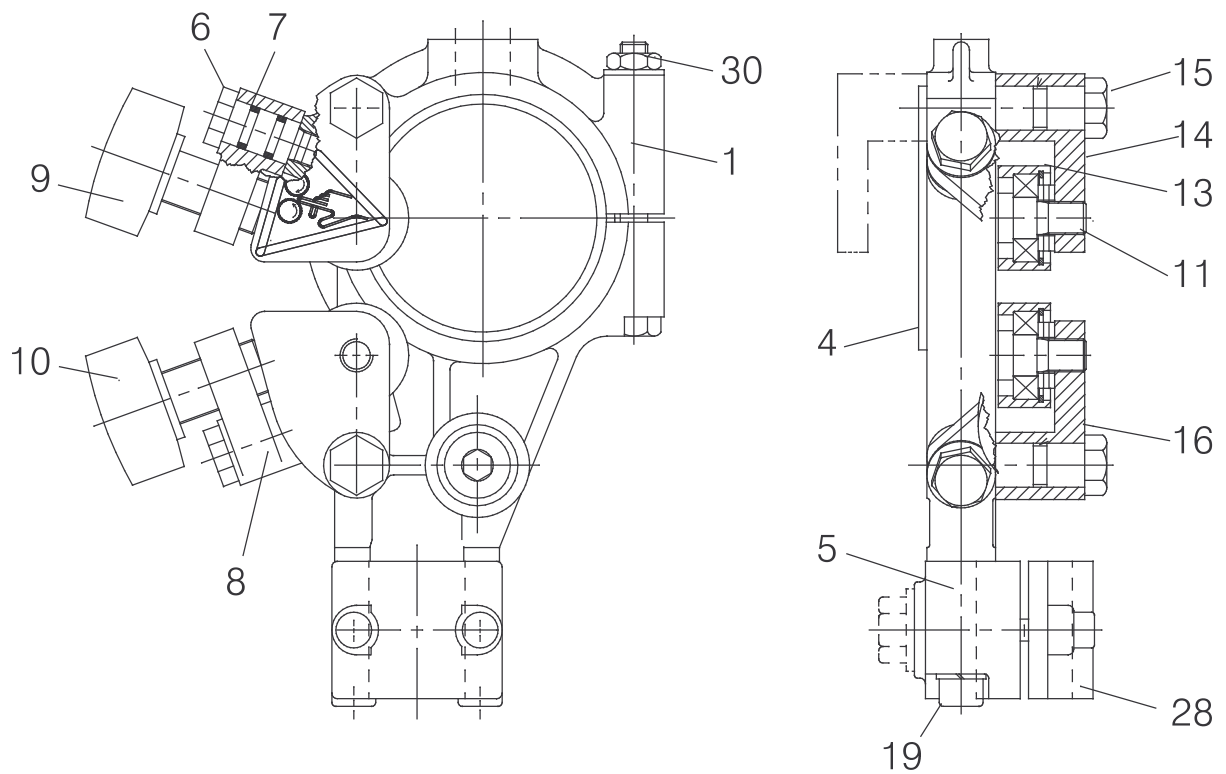
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0809280880	Welding head	A6S Compact 300
1	4	0278300180	Insulator	2000 V
3	1	0334171001	Plate	
4	1	0334170001	Clamping ring	
5	1	0334172001	Gear bracket	
8	1	0810252001	Bracket	
9	1	0145063896	Motor with gear	A6 VEC (156:1), see separate manual
10	1	0147639881	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	



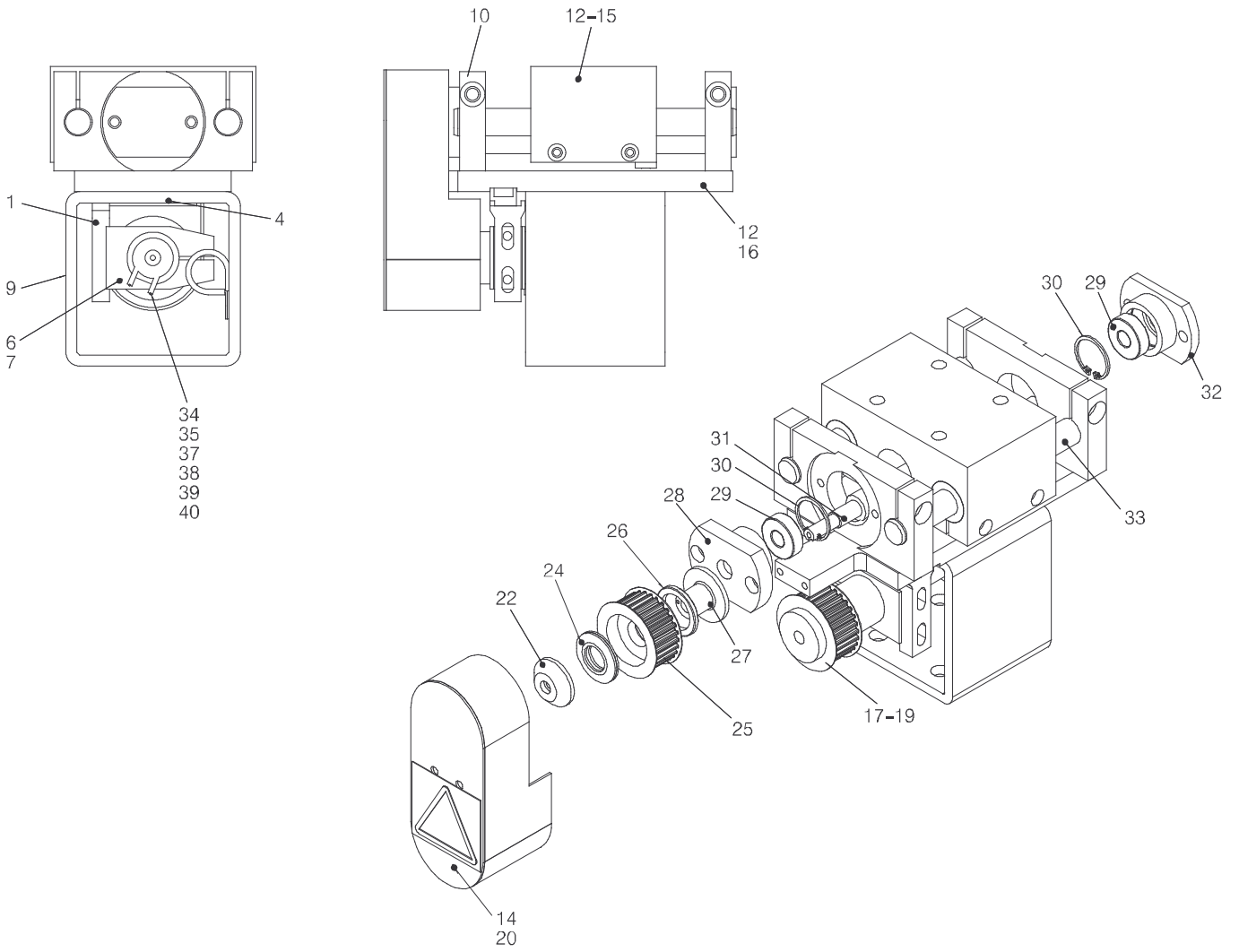
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0809280881	Welding head	A6S Compact 300
1	4	0278300180	Insulator	2000 V
3	1	0334171001	Plate	
4	1	0334170001	Clamping ring	
5	1	0334172001	Gear bracket	
8	1	0810252001	Bracket	
9	1	0145063897	Motor with gear	A6 VEC (74:1), see separate manual
10	1	0147639881	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	



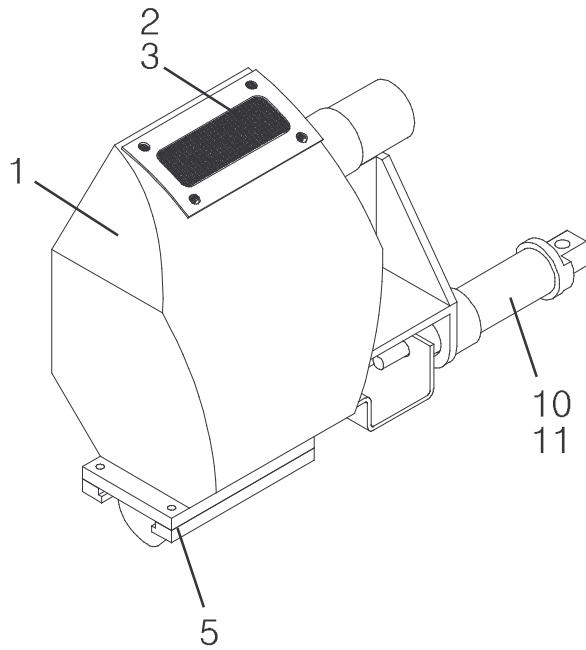
Item	Qty	Orderingno.	Denomination	Remarks
		0147 639 881	Straightener (left mounted)	
1	1	0156 449 001	Clamp	
4	1	0215 503 601	Insulating sleeve	
5	1	0156 530 001	Clamp half	
6	2	0212 900 001	Spacer screw	
7	4	0215 201 209	O-ring	D11.3x2.4
8	2	0218 400 801	Pressure roller arm	
9	1	0218 810 181	Handwheel	
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



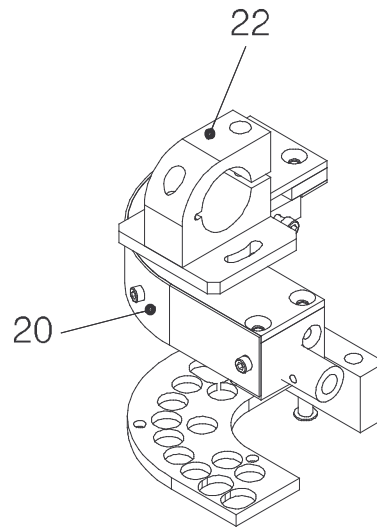
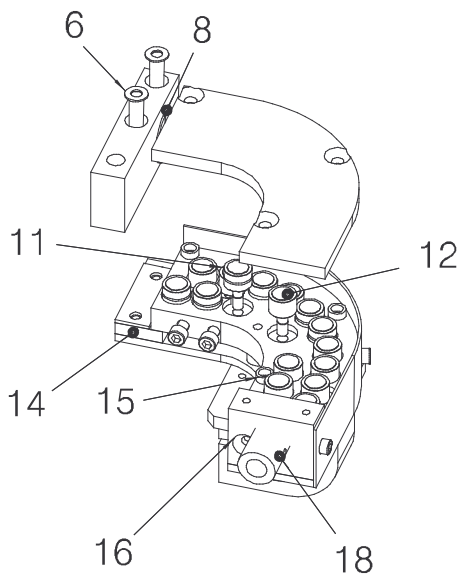
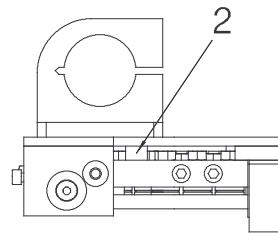
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0809273880	Slide stroke 50 mm	
1	1	0809268001	Motor bracket	
4	1	0809267001	Motor bracket	
6	1	0809266001	Motor holder	
7	1	0809275880	Motor with gear	2342-24cr 24v 8100
9	1	0809272001	Spacing tube	
10	2	0808980001	Cross member	
12	1	0808979001	Runner	
14	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



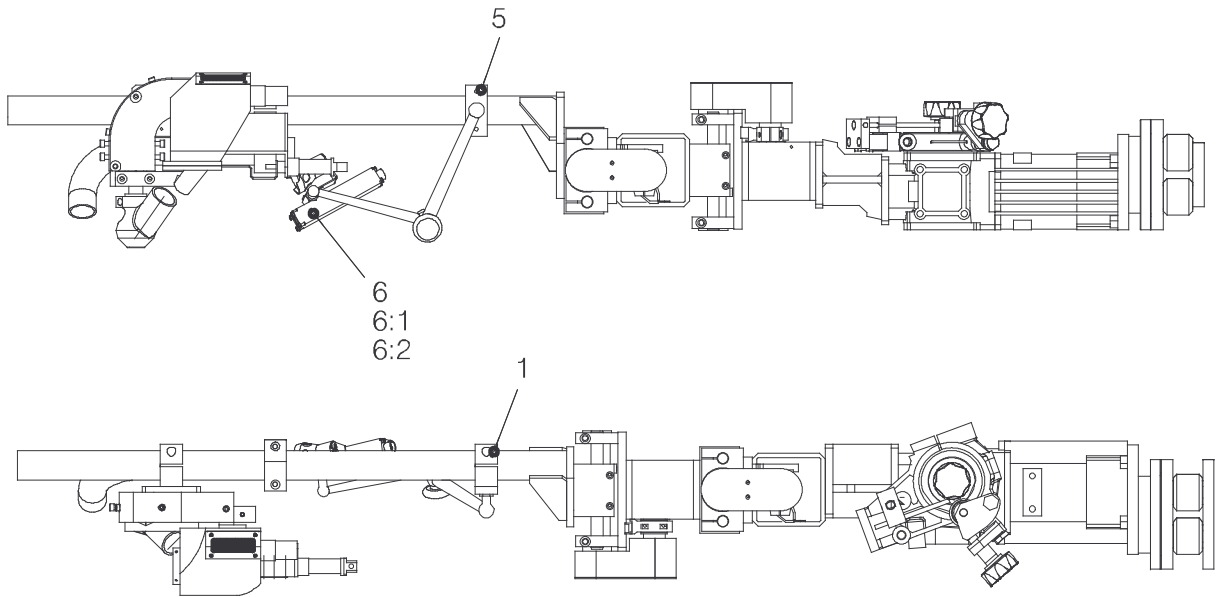
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0809333880	Flux hopper complete	
1	1	0809332001	Flux hopper	
2	1	0809338001	Net filter	
3	1	0809337001	Filter holder	
5	1	0809336880	Slide flange with pipe	
10	1	0413937001	Cylinder	
11	2	0367675001	Nippel	



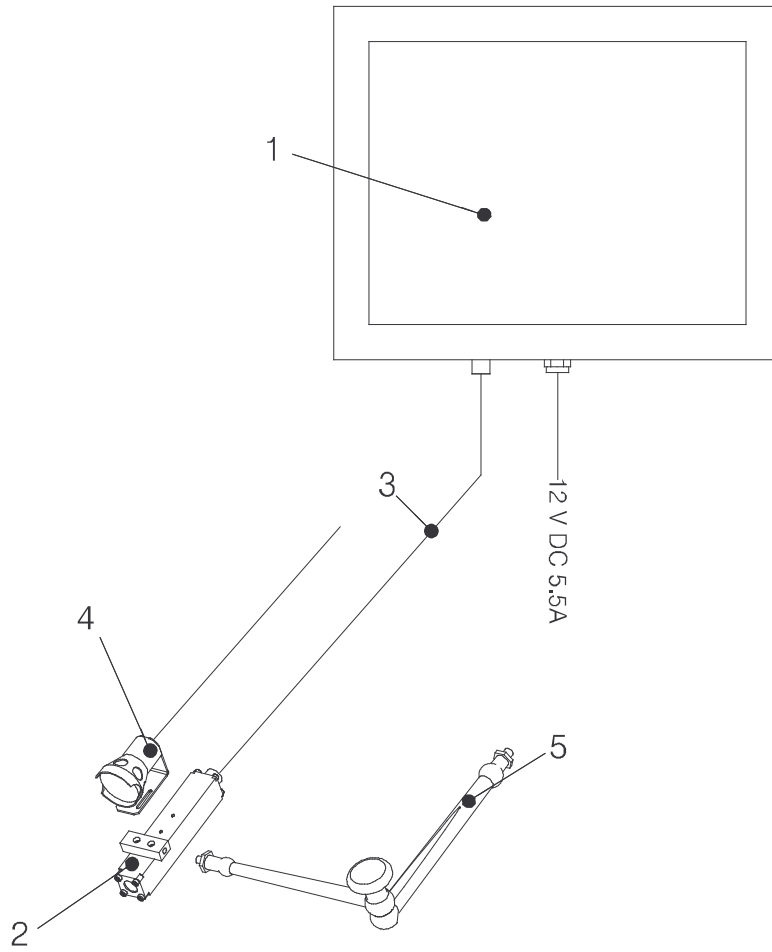
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0809289880	Wire guider 90 degrees	
2	3	0191418089	Spacer sleeve	L=8
6	2	0809328001	Bushing	
8	1	0809283001	Bar	
11	7	0809330001	Roller bearing with groove	
12	9	0809329001	Roller bearing	
14	1	0809282001	Bar	
15	3	0809288001	Spacing tube	
16	1	0809325001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



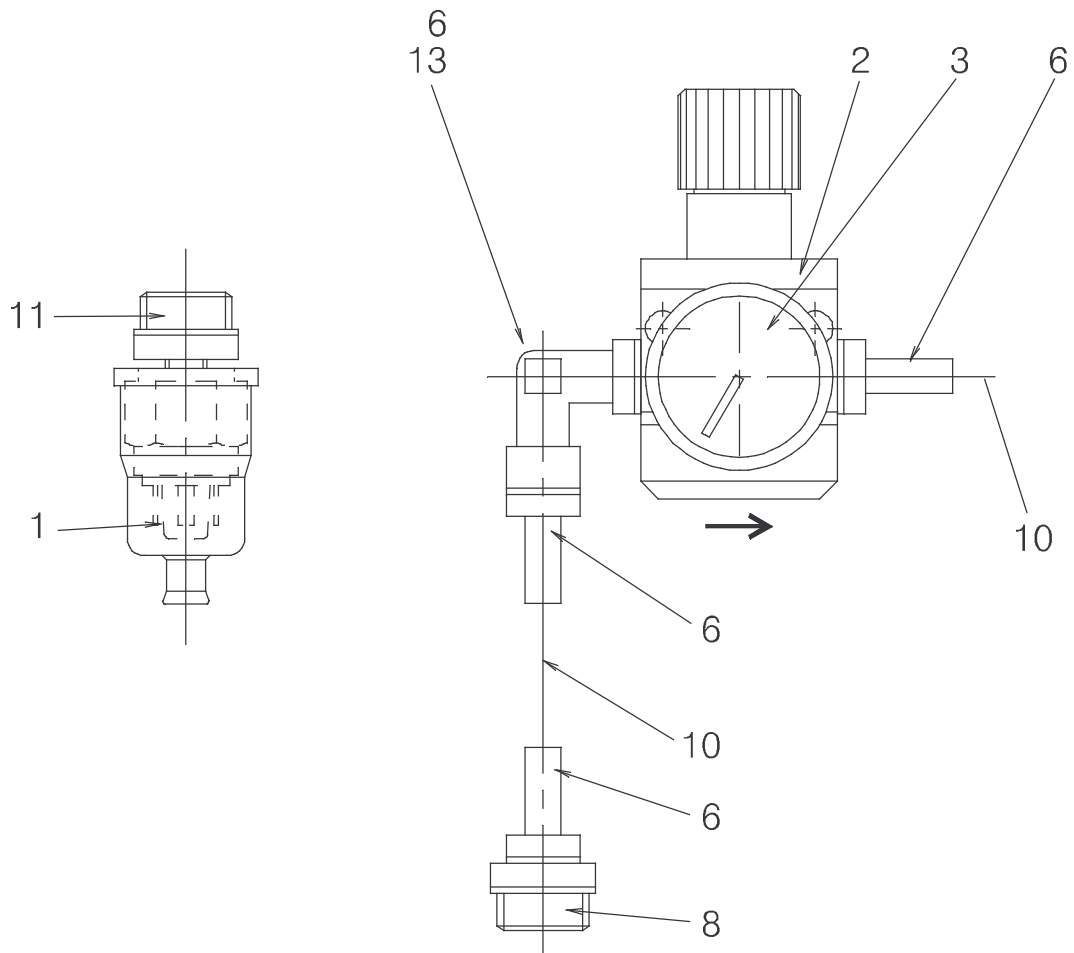
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0811176880	TV monitoring equipment	Option 10
1	1	0810255001	Bracket	
5	1	0811175001	Mounting plate	
6	1	0811413880	Camera equipment with pressure guard	
6:1	1	0811411880	Submerged arc welding Camera	SAW C2
6:2	1	0453248880	Cooling air unit	



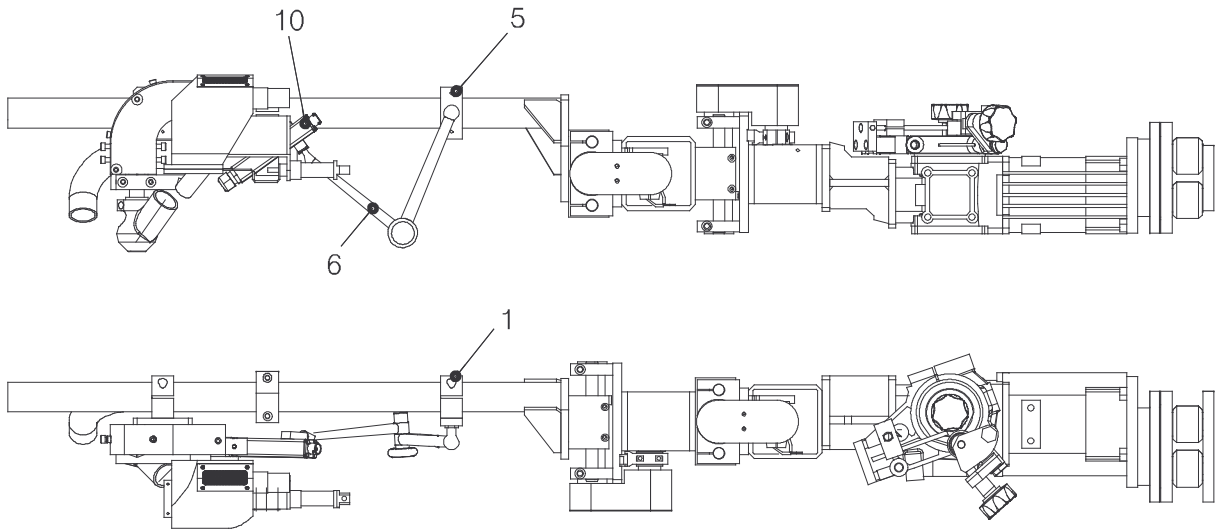
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0811411880	Submerged arc welding Camera, complete	SAW C2
1	1	0811383880	Screen-unit	cpl. p1
2	1	0810517881	Submerged arc welding Camera (with cooling)	
3	1	0811179003	Camera/ screen cable	l=30m
4	1	0802713880	Halogen lighting	
5	1	0810093880	Flexible arm	



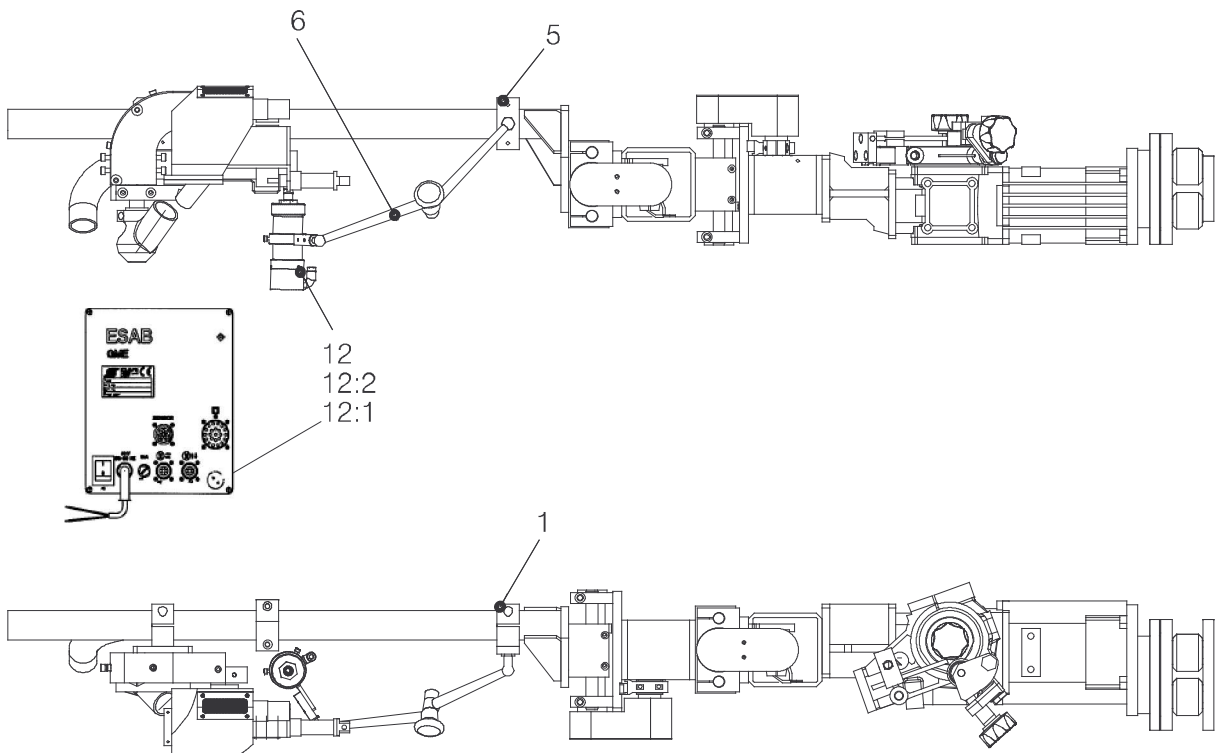
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0453248880	Cooling air unit	
1	1	0451306001	Pressure switch	0.5/10 bar
2	1	0416898001	Pressure gauge	1/8"
3	1	0417163001	Regulator	c 1104-r00
6	3	0417797009	Hose nipple	d7-1/4"
8	1	0417851002	Bushing	r1/2"r1/4"
10	3	0190343102	Hose	d 12,7/6,3
11	1	0417851004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



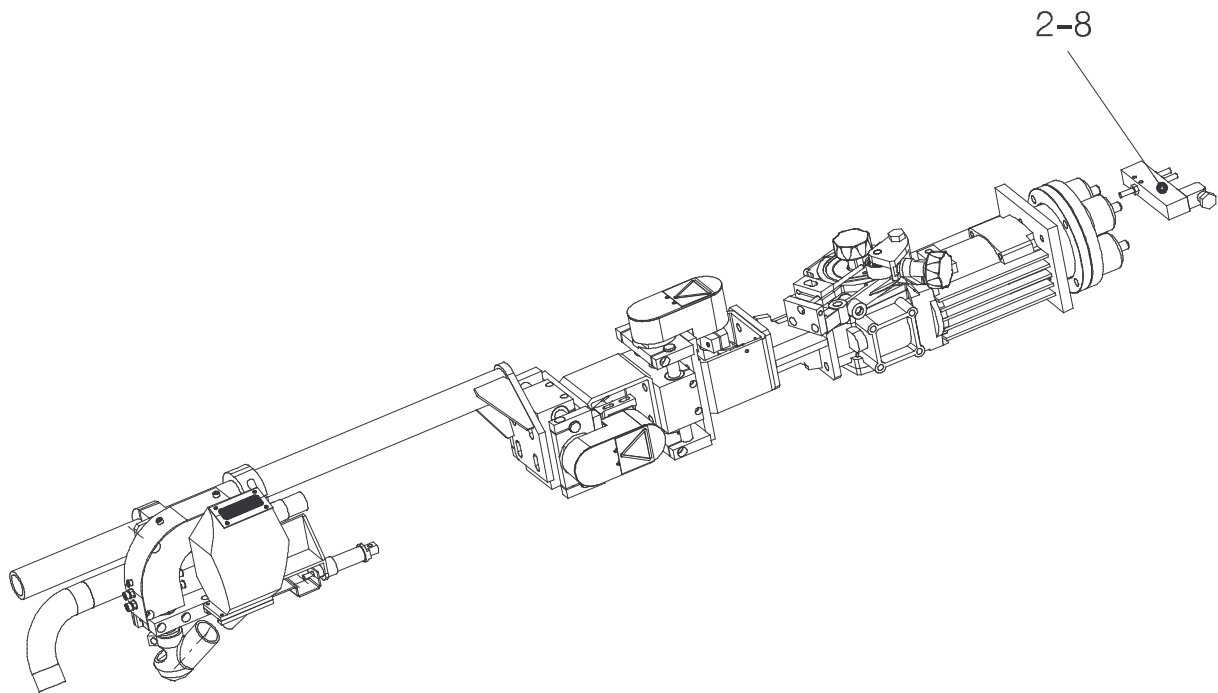
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0811177880	Laser lamp complete	Option 20
1	1	0810255001	Bracket	
5	1	0811175001	Mounting plate	
6	1	0810093881	Flexible arm and attachment	
10	1	0811174001	Laser lamp point	llp-100



Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0811178880	Inductive joint tracking	Option 30
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
		0813620880	Pneumatic flux valve	Option 40
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



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

www.esab.com

