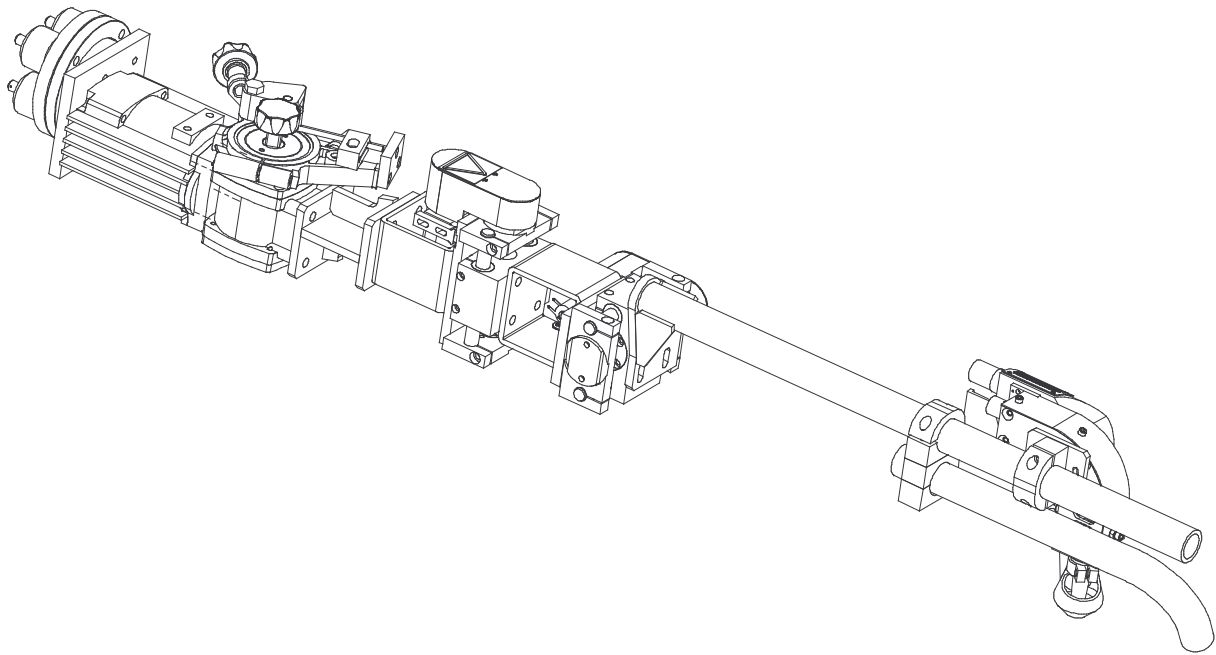




# *A6S Compact 300*



**Manuel d'instructions**

FRANÇAIS .....	4
----------------	---

Sous réserve de modifications sans avis préalable.



## 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 SECURITE</b> .....	<b>5</b>
<b>2 INTRODUCTION</b> .....	<b>8</b>
2.1 Généralités .....	8
2.2 Caractéristiques techniques .....	8
2.3 Composants principaux .....	9
<b>3 INSTALLATION</b> .....	<b>10</b>
3.1 Généralités .....	10
3.2 Montage .....	10
3.3 Réglage du moyeu-frein .....	11
3.4 Raccordements .....	12
<b>4 MISE EN MARCHÉ</b> .....	<b>13</b>
4.1 Généralités .....	13
4.2 Chargement du fil d'apport .....	14
4.3 Remplacement du galet d'alimentation .....	15
4.4 Remplissage de flux .....	15
<b>5 ENTRETIEN</b> .....	<b>16</b>
5.1 Généralités .....	16
5.2 Tous les jours .....	16
5.3 Régulièrement .....	16
<b>6 RECHERCHE DE PANNES</b> .....	<b>17</b>
6.1 Généralités .....	17
6.2 Défauts possibles .....	17
<b>7 ACCESSOIRES</b> .....	<b>18</b>
<b>8 COMMANDE DES PIÈCES DE RECHANGE</b> .....	<b>18</b>
<b>COTES D'ENCOMBREMENT</b> .....	<b>19</b>
<b>PIÈCES D'USURE</b> .....	<b>20</b>
<b>LISTE DE PIÈCES DÉTACHÉES</b> .....	<b>21</b>

---

# 1 SECURITE

---

Il incombe à l'utilisateur d'un équipement de soudage 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 à la réglementation ordinaire relative à la sécurité sur le lieu de travail.

L'utilisation de l'appareil doit être conforme au mode d'emploi et exclusivement réservée à des opérateurs habilités. Toute utilisation incorrecte risque de créer une situation anormale pouvant soit blesser l'opérateur, soit endommager le matériel.

1. Toute personne utilisant la machine de soudage devra bien connaître:
  - sa mise en service
  - l'emplacement de l'arrêt d'urgence
  - son fonctionnement
  - les règles de sécurité en vigueur
  - le processus de soudage
2. L'opérateur doit s'assurer:
  - que personne ne se trouve dans la zone de travail de l'équipement au moment de sa mise en service.
  - que personne n'est sans lorsque l'arc est amorcé.
3. Le poste de travail doit être:
  - conforme au type de travail
  - non soumis à des courants d'air.
4. Protection personnelle
  - Toujours utiliser l'équipement recommandé de protection personnelle, tel que lunettes protectrices, vêtements ignifuges, gants protecteurs. **Remarque!** *Ne pas porter de gants de sécurité pour remplacer le fil d'apport.*
  - Eviter de porter des vêtements trop larges ou par exemple une ceinture, un bracelet, etc. pouvant s'accrocher en cours d'opération ou occasionner des brûlures.
5. Autres risques
  - Des poussières et particules de certaine dimension peuvent être dangereuses. Assurer une ventilation et une extraction suffisantes pour éliminer ce danger.
6. Divers
  - S'assurer que les câbles sont bien raccordés.
  - Seul du **personnel spécialement qualifié** est habilité à intervenir sur le système électrique.
  - Un équipement de lutte contre l'incendie doit se trouver à proximité et clairement signalé.
  - Ne pas effectuer de graissage ou d'entretien en cours de marche.

FR



**ATTENTION, RISQUE D'ÉCRASEMENT!**

*Ne pas porter de gants de sécurité pour remplacer le fil d'apport, les galets d'alimentation et les bobines de fil.*



# AVERTISSEMENT



**LE SOUDAGE ET LE COUPAGE À L'ARC PEUVENT ÊTRE DANGEREUX POUR VOUS COMME POUR AUTRUI. SOYEZ DONC TRÈS PRUDENT EN UTILISANT LA MACHINE À SOUDER. OBSERVEZ LES RÈGLES DE SÉCURITÉ DE VOTRE EMPLOYEUR, QUI DOIVENT ÊTRE BASÉES SUR LES TEXTES D'AVERTISSEMENT DU FABRICANT**

## **DÉCHARGE ÉLECTRIQUE - Peut être mortelle**

- Installer et mettre à la terre l'équipement de soudage en suivant les normes en vigueur.
- Ne pas toucher les parties conductrices. Ne pas toucher les électrodes avec les mains nues ou des gants de protection humides.
- Isolez-vous du sol et de la pièce à travailler.
- Assurez-vous que votre position de travail est sûre.

## **FUMÉES ET GAZ - Peuvent être nuisibles à votre santé**

- Eloigner le visage des fumées de soudage.
- Ventiler et aspirer les fumées de soudage pour assurer un environnement de travail sain.

## **RADIATIONS LUMINEUSES DE L'ARC - Peuvent abîmer les yeux et causer des brûlures à l'épiderme**

- Se protéger les yeux et l'épiderme. Utiliser un écran soudeur et porter des gants et des vêtements de protection.
- Protéger les personnes voisines des effets dangereux de l'arc par des rideaux ou des écrans protecteurs.

## **RISQUES D'INCENDIE**

- Les étincelles (ou "puces" de soudage) peuvent causer un incendie. S'assurer qu'aucun objet inflammable ne se trouve à proximité du lieu de soudage.

## **BRUIT - Un niveau élevé de bruit peut nuire à vos facultés auditives**

- Protégez-vous. Utilisez des protecteurs d'oreilles ou toute autre protection auditive.
- Avertissez des risques encourus les personnes se trouvant à proximité.

## **EN CAS DE MAUVAIS FONCTIONNEMENT**

- Faire appel à un technicien qualifié.

**LIRE ATTENTIVEMENT LE MODE D'EMPLOI AVANT  
D'INSTALLER LA MACHINE ET DE L'UTILISER.**

**PROTÉGEZ-VOUS ET PROTÉGEZ LES AUTRES!**

## 2 INTRODUCTION

### 2.1 Généralités

La tête de soudage compacte **A6S Compact 300** est conçue pour le soudage à l'arc sous flux (SAW) en about et en angle.

Elle est prévue pour l'utilisation en combinaison avec le régisseur de processus **PEH/ PEK** et la source de courant **LAF** ou **TAF** d'ESAB.

Elle peut être montée sur un chariot se déplaçant sur une poutrelle ou sur une colonne de soudage avec bras.

Elle peut être utilisée à l'intérieur de canalisations d'un diamètre minimal de 300 mm pour le soudage longitudinal et de 500 mm pour le soudage circonférentiel.

### 2.2 Caractéristiques techniques

	<b>A6S Compact 300</b>
<b>Charge permise 100%:</b>	800 A
<b>Diamètres du fil :</b>	
Acier	3-4 mm
Acier inoxydable	3.2 mm
<b>Vitesse de transfert :</b>	0.1-1.7 m/min
<b>Tension d'alimentation :</b>	42 V
<b>Pression sonore pondérée A continue :</b>	68 dB
<b>Gamme de réglage de la glissière linéaire :</b>	50 mm
<b>Gamme de réglage des angles de glissière :</b>	360°
<b>Vitesse de dévidage</b>	
Standard	0,2-4.0 m/min
Haute vitesse	0.4-8.0 m/min



## 2.3 Composants principaux

### 1. Moteur avec engrenage (**A6 VEC**)

Référez-vous au manuel d'utilisation 0443 393 xxx.

### 2. Dresse-fil

Utilisé pour guider et alimenter le fil d'apport dans le guide-fil.

### 3. Glissière,

- Alignement vertical  $\pm 25$  mm
- Alignement horizontal  $\pm 25$  mm

### 4. Tube contact

Utilisé pour transférer le courant de soudage au fil au cours du soudage.

### 5. Guide-fil

Utilisé pour guider le fil dans le tube contact.

### 6. Trémie à flux

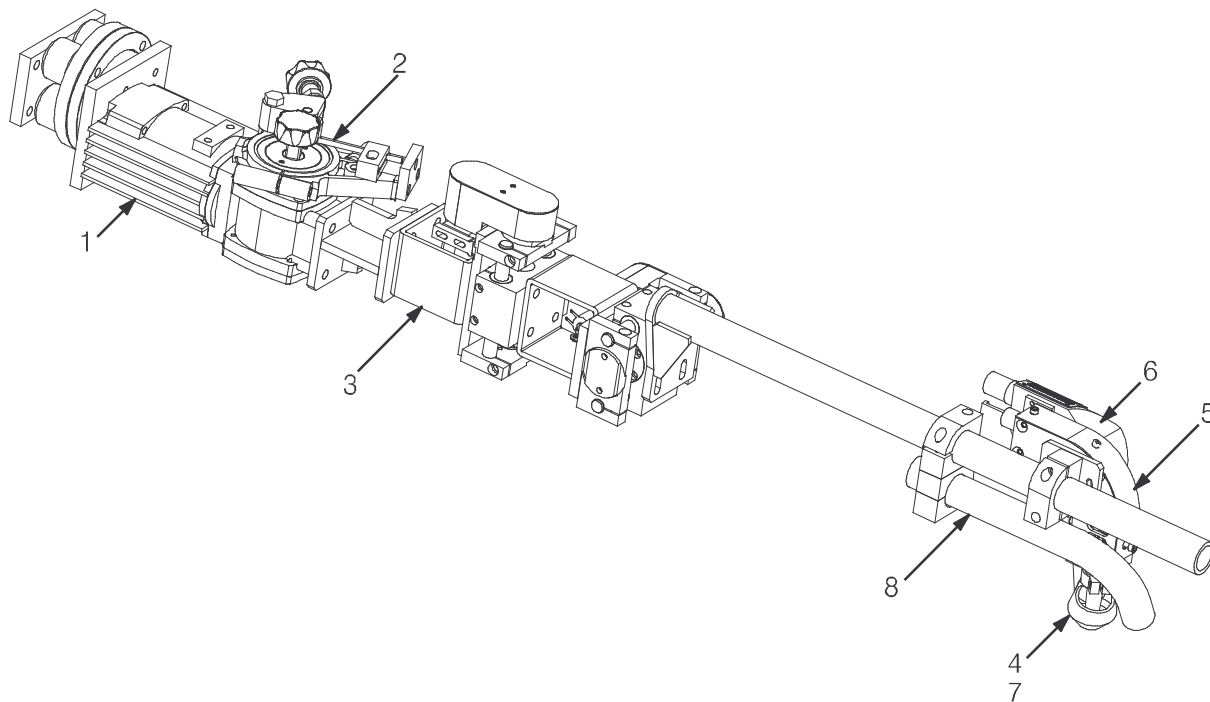
Le flux est versé dans la trémie à flux, puis il est transféré jusqu'à la pièce à travers la buse à flux.

Référez-vous à **Remplissage de flux** à la page 15.

### 7. Buse à flux

### 8. Tuyau d'aspiration de flux

Utilisé pour récupérer le surplus de flux.



## 3 INSTALLATION

### 3.1 Généralités

*L'installation doit être assurée par un technicien qualifié.*



#### **ATTENTION!**

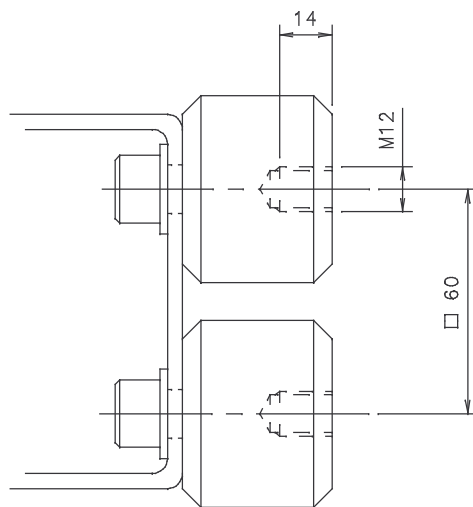
*Faire très attention au risque de se pincer dans les pièces rotatives.*

### 3.2 Montage

La tête de soudage doit être installée à l'aide de boulons M12. Elle doit être solidement fixée afin d'assurer la qualité du résultat.

**Note.**

Assurez-vous que les boulons ne touchent pas le bas de l'isolateur qui est pourvu d'un filetage d'une profondeur de 14 mm.

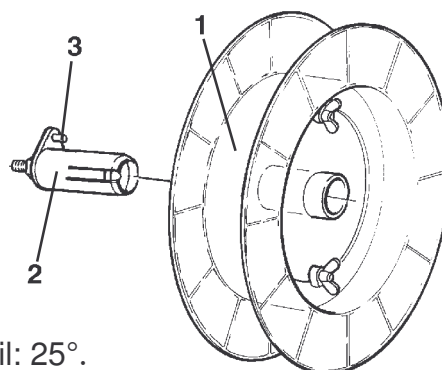


Référez-vous au dessin coté à la page 19.

### 3.2.1 Bobine de fil (Accessoires)

La bobine de fil (1) est montée sur le moyeu-frein (2).

- Vérifiez que le porteur (3) pointe vers le haut.



**REMARQUE!** Inclinaison maximale de la bobine de fil: 25°. Une inclinaison trop prononcée provoque l'usure du mécanisme de verrouillage du moyeu frein et la bobine se détache du moyeu-frein.



#### AVERTISSEMENT

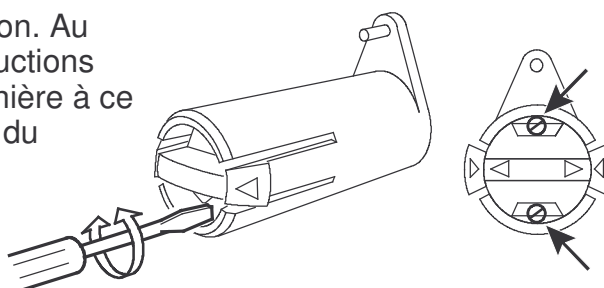
Pour éviter que la bobine ne glisse du moyeu-frein;

- Verrouiller le moyeu-frein à l'aide de la poignée rouge, conformément aux instructions placées auprès du moyeu-frein.



### 3.3 Réglage du moyeu-frein

Le moyeu-frein est ajusté lors de la livraison. Au besoin, réajustez conformément aux instructions ci-dessous. Ajustez le moyeu-frein de manière à ce que le fil soit légèrement détendu à l'arrêt du dévidage.



- **Réglage du couple de freinage :**
  - Tournez la poignée rouge pour verrouiller la position.
  - Insérez un tournevis dans les ressorts du moyeu.

Tournez les ressorts dans le sens horaire pour réduire le couple de freinage.

Tournez les ressorts dans le sens antihoraire pour augmenter le couple de freinage.

**Note.** Tournez les deux ressorts autant.

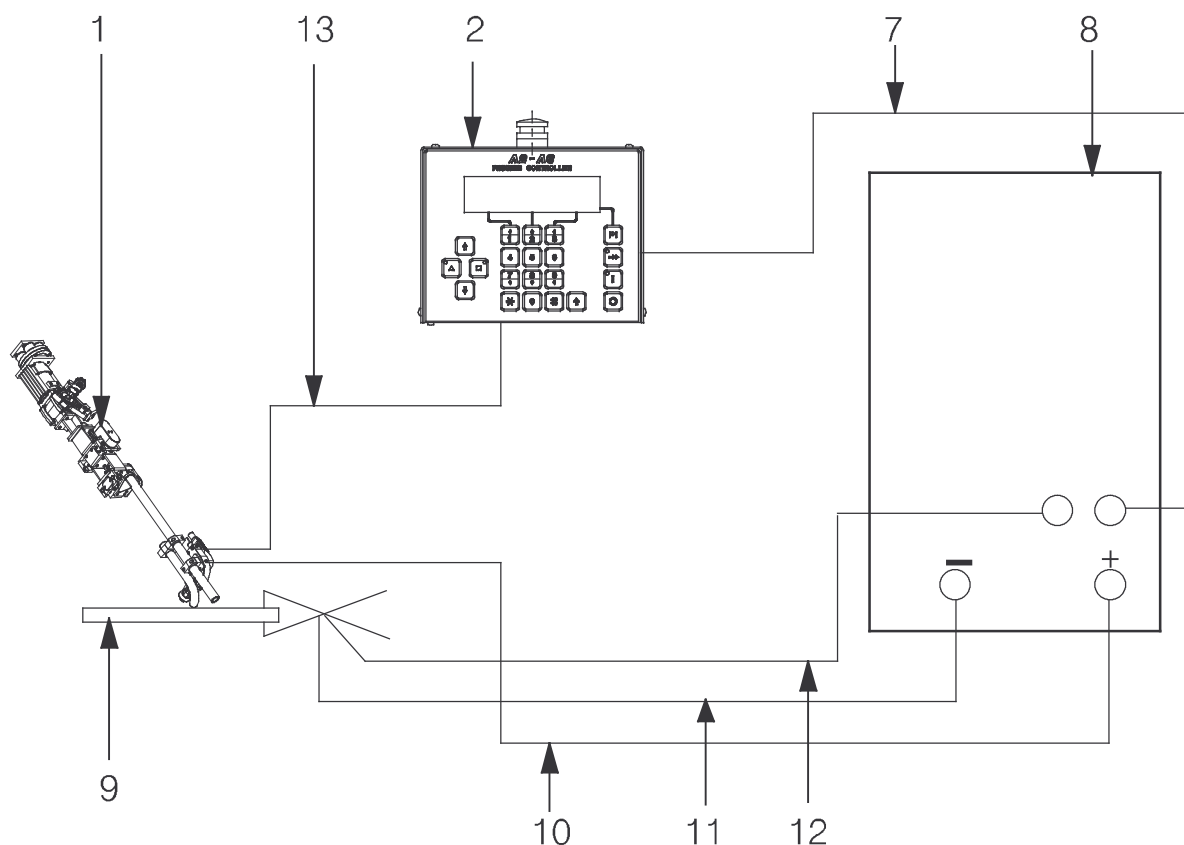
## 3.4 Raccordements

### 3.4.1 Généralités

- Le régisseur de processus **PEH/ PEK** doit être branché par une personne qualifiée.
- Pour le branchement d'**A6 GMH**, référez-vous au manuel d'utilisation 0460 671 xxx.
- Pour le branchement d'**A6 PAV**, référez-vous au manuel d'utilisation 0460 670 xxx.
- Pour le branchement d'**A6 VEC**, référez-vous au manuel d'utilisation 0443 393 xxx.

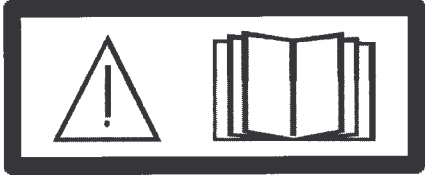
### 3.4.2 Tête de soudage A6S Compact 300

1. Raccorder le câble de commande (7) entre la source de courant (8) et le coffret de commande **PEH/ PEK** (2).
2. Raccorder le câble de pièce (11) entre la source de courant (8) et la pièce à souder (9).
3. Raccorder le câble de soudage (10) entre la source de courant (8) et la tête de soudage (1).
4. Raccorder le câble de mesure (12) entre la source de courant (8) et la pièce à souder (9).
5. Raccorder le conducteur de mesure (13) entre le coffret de commande **PEH/ PEK** (2) et la tête de soudage (1).



## 4 MISE EN MARCHÉ

### 4.1 Généralités

	<p><b>ATTENTION:</b> <i>Avez-vous lu et compris toute l'information relative à la sécurité ?</i> <i>Sinon, vous ne devez pas utiliser l'équipement !</i></p>
---	--

**Les prescriptions générales de sécurité pour l'utilisation de l'équipement figurent en page 5. En prendre connaissance avant d'utiliser l'équipement.**

- Choisissez le fil et la composition du flux de manière à ce que le matériau de base concorde le mieux possible à l'analyse finale du métal fondu déposé.
- Utilisez le diamètre de fil et les paramètres de soudage conformément aux recommandations du fournisseur de consommables.
- La préparation soignée des surfaces à souder est nécessaire pour obtenir un bon résultat.

**NOTE.** La largeur du joint doit être uniforme.

- Pour minimiser le risque de formation de fissure à chaud, la largeur de la soudure doit être plus grande que la profondeur de pénétration.
- Exécutez **toujours** une soudure d'essai avec le même type de joint et la même épaisseur de tôle que la pièce de production.

**NOTE.** N'exécutez **jamais** une soudure d'essai sur une pièce de production.

#### **Mode d'emploi du boîtier de commande du régisseur de processus A2-A6 Process Controller (PEH).**

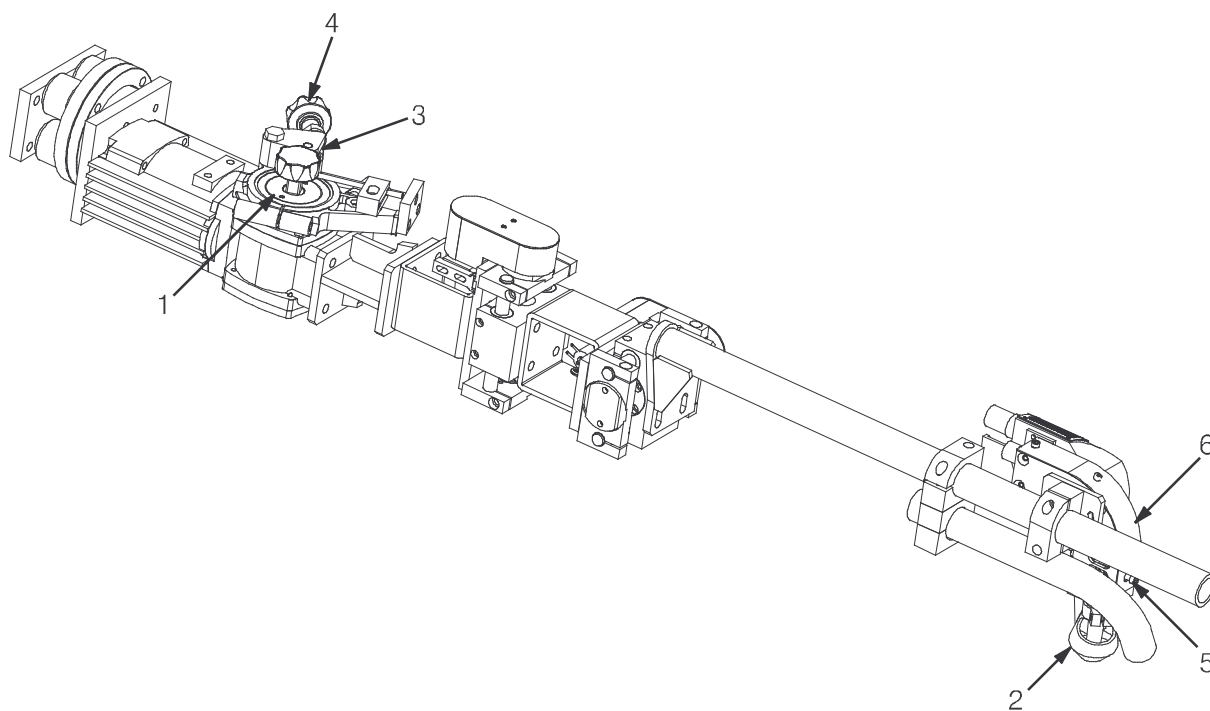
Voir le manuel d'instructions 0443 745 xxx.

#### **Mode d'emploi du boîtier de commande du régisseur de processus PEK.**

Voir le manuel d'instructions 0460 948 xxx, 0460 949 xxx, 0459 839 036.

## 4.2 Chargement du fil d'apport

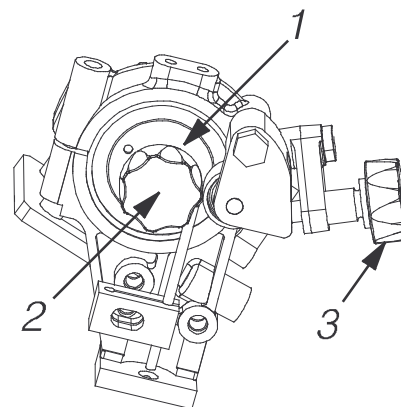
1. Montez le tambour de fil conformément aux instructions à la page 11.
2. Vérifiez la taille du galet d'alimentation (1) et de l'embout (2).  
Si le diamètre du fil est grand (3-4 mm):
  - Enlevez les liens de la bobine de fil.
  - Avancez l'extrémité du fil.  
Si le diamètre du fil est de 4 mm, il peut être nécessaire d'utiliser une pince pour faire passer le fil.
  - Redressez le fil.
3. Guidez le fil sur la rainure du galet d'alimentation (1). Assurez-vous que le fil atteint le galet de guidage (3).
4. Ajustez la pression du galet d'alimentation sur le fil à l'aide de la vis de pression (4).  
**Note.** Ne serrez pas plus que nécessaire pour obtenir une alimentation douce.
5. Alimentez le fil à l'aide du régisseur de processus **PEH/ PEK**.
6. En même temps, ajustez avec les vis (5) sur le guide-fil (6).  
Si le guide-fil est correctement ajusté, le fil doit être droit lorsqu'il sort de l'embout (2).  
**Note.** Ne serrez pas les vis (5) plus que nécessaire, le dévidage sera irrégulier.



### 4.3 Remplacement du galet d'alimentation

1. Déverrouillez le bouton (3).
2. Déverrouillez le volant (2).
3. Remplacez le galet d'alimentation (1).

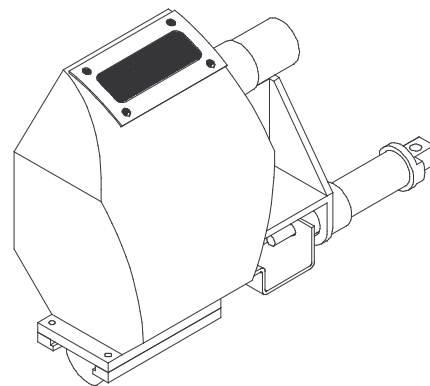
Pour les références, observez le diamètre de fil estampé.



### 4.4 Remplissage de flux

Le réservoir de flux doit être rempli en le raccordant à un réservoir de flux sous pression (type TPC 75).

- Le débit de flux dans le réservoir de flux est automatiquement réglé au niveau du tuyau d'aspiration. Lorsque le niveau de flux se situe au-dessous du tuyau d'aspiration, du flux est alimenté depuis le réservoir de flux sous pression.



**NOTE.** Le flux doit être sec. Lorsque c'est possible, n'utilisez pas du flux qui s'agglomère à l'extérieur et dans les environnements humides.

- Ajustez la hauteur de la buse à flux au-dessus du joint afin de fournir la quantité de flux correcte.  
La couverture de flux doit être suffisante pour empêcher la pénétration de l'arc.

## 5 ENTRETIEN

### 5.1 Généralités

#### NOTA.

Toutes les conditions de garantie du fournisseur de la machine cessent de s'appliquer dans le cas où le propriétaire ou l'utilisateur de l'équipement entreprend une quelconque intervention de dépannage de la machine en dehors du contrat de maintenance.

- Régisseur de processus A2-A6 Process Controller (**PEH**), se référer au manuel d'instructions 0443 745 xxx.
- Régisseur de processus **PEK**, se référer au manuel d'instructions 0460 948 xxx, 0460 949 xxx, 0459 839 036.
- Moteur de dévidage **A6 VEC**, se référer au manuel d'instructions 0443 393 xxx.

### 5.2 Tous les jours

- Éliminez toute trace de poussière et de flux sur les éléments mobiles de la machine à souder.
- Assurez-vous que tous les câbles électriques et les tuyaux sont intacts et correctement raccordés.
- Assurez-vous que tous les assemblages boulonnés sont serrés.
- Vérifiez le couple de freinage du moyeu-frein. Il doit être tel que la bobine de fil s'arrête de tourner et que les galets d'alimentation ne patinent pas lorsque le dévidage s'arrête. Le couple de freinage recommandé pour une bobine de fil de 30 kg est de 1,5 Nm.

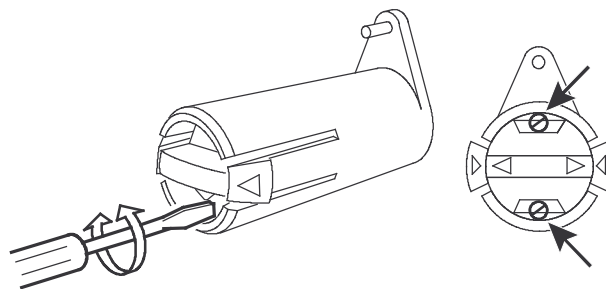
#### Réglage du couple de freinage:

- Tournez la poignée rouge pour verrouiller la position.
- Insérez un tournevis dans les ressorts du moyeu.

Tournez les ressorts dans le sens horaire pour réduire le couple de freinage.

Tournez les ressorts dans le sens antihoraire pour augmenter le couple de freinage.

**Note.** Tournez les deux ressorts autant.



### 5.3 Régulièrement

- Une fois tous les trois mois, vérifiez les balais du moteur de dévidage. Remplacez-les lorsqu'ils sont usés jusqu'à 6 mm.
- Vérifiez les chariots transversaux et graissez-les lorsqu'ils se déplacent difficilement.
- Vérifiez les guide-fils et les galets d'entraînement de l'unité de dévidage. Remplacez tout composant usé ou endommagé.



## 6 RECHERCHE DE PANNES

### 6.1 Généralités

#### Équipement

- Régisseur de processus A2-A6 Process Controller (**PEH**), se référer au manuel d'instructions 0443 745 xxx.
- Régisseur de processus **PEK**, se référer au manuel d'instructions 0460 948 xxx, 0460 949 xxx, 0459 839 036.
- Moteur de dévidage **A6 VEC**, se référer au manuel d'instructions 0443 393 xxx.

#### Vérifiez que:

- l'alimentation en courant de la source de courant est correcte
- les trois phases fournissent la tension correcte (l'ordre des phases n'est pas important)
- les câbles de soudage et leurs connecteurs ne sont pas endommagés
- les commandes sont correctement réglées
- l'alimentation en tension du secteur est coupée avant de commencer une réparation.

### 6.2 Défauts possibles

#### 1. Symptôme **Les valeurs de courant et de tension fluctuent sur l'affichage numérique**

**Cause 1.1** Les pinces à contact ou l'embout contact sont usés ou mal dimensionnés.

**Remède** Remplacez les pinces à contact ou l'embout contact.

**Cause 1.2** La pression sur les galets d'alimentation est mal réglée.

**Remède** Augmentez la pression sur les galets d'alimentation.

#### 2. Symptôme **Le dévidage est irrégulier**

**Cause 2.1** La pression sur les galets d'alimentation est mal réglée.

**Remède** Ajustez la pression sur les galets d'alimentation.

**Cause 2.2** La taille des galets d'alimentation est incorrecte.

**Remède** Remplacez les galets d'alimentation.

**Cause 2.3** La rainure des galets d'alimentation est usée.

**Remède** Remplacez les galets d'alimentation.

#### 3. Symptôme **Les câbles de soudage sont surchauffés**

**Cause 3.1** Les connexions électriques sont mal établies.

**Remède** Nettoyez et serrez les connexions électriques.

**Cause 3.2** La dimension des câbles de soudage est trop petite.

**Remède** Augmentez la dimension des câbles ou utilisez des câbles parallèles.

## 7 ACCESSOIRES

### Équipement de surveillance TV (Option 10)

L'équipement de surveillance TV permet à l'opérateur de surveiller et d'ajuster la position des têtes de soudage hors de la station, à travers l'écran.

Voir manuel d'instructions séparé.

### Lampe laser (Option 20)

La lampe laser est utilisée conjointement avec l'équipement de surveillance TV lors du positionnement de la torche au-dessus du joint de soudure.

Voir manuel d'instructions séparé.



### Précautions à prendre lors du soudage avec une lampe laser

- Le faisceau laser est dangereux pour les yeux.  
Ne pas regarder directement la diode laser ou son faisceau lumineux dirigé vers vous lorsqu'elle est activée.
- Ne pas diriger le faisceau lumineux vers une personne.

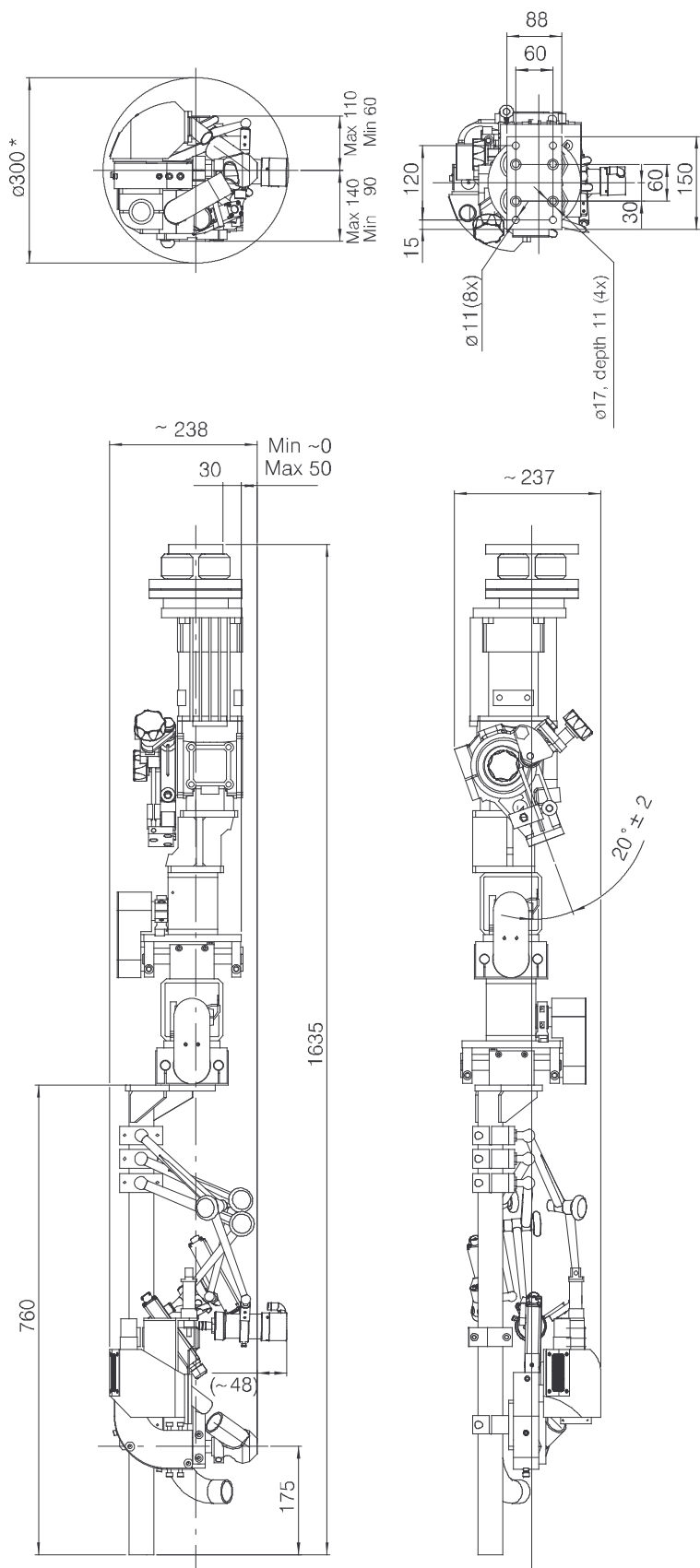
Désignation :	No. de commande:
Équipement de surveillance TV (Option 10)	0811176880
Lampe laser (Option 20)	0811177880
Vanne à flux pneumatique (Option 40)	0813620880

## 8 COMMANDE DES PIÈCES DE RECHANGE

La commande des pièces de rechange s'effectue auprès du représentant ESAB le plus proche, se reporter à la dernière page du manuel. Dans toute commande, prière d'indiquer le type et le numéro de série de machine ainsi que les désignations et les numéros de pièces conformément à la liste des pièces de rechange donnée à la page 21. Cela facilite l'expédition et assure une livraison correcte.

# COTES D'ENCOMBREMENT

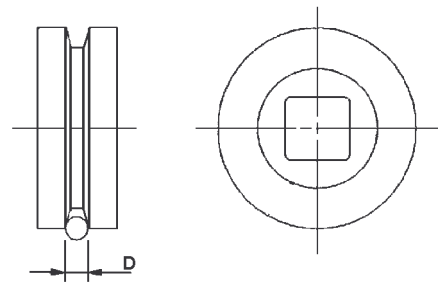
\*Welding head complete with camera, laser lamp and inductive joint tracking system.  
 Minimum diameter for longitudinal welding 300 mm.  
 Minimum diameter for circumferential welding 500mm.



# PIÈCES D'USURE

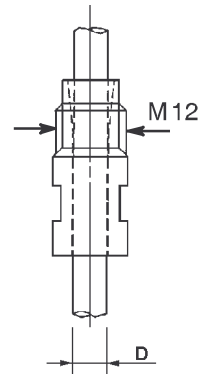
## Feed rollers

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



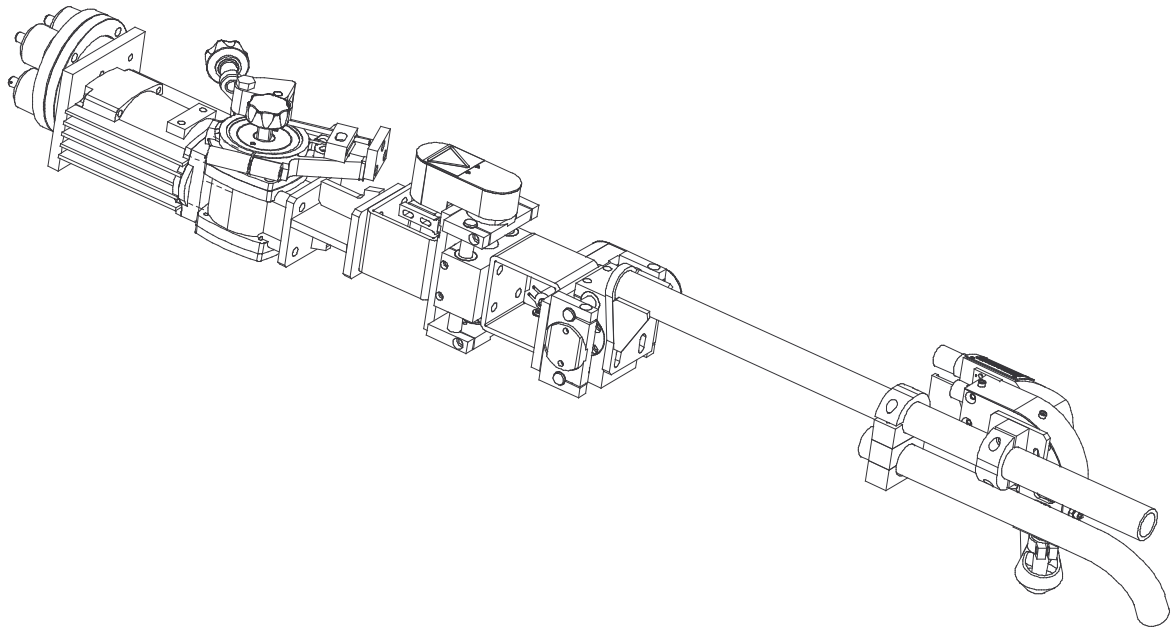
## Contact tip

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



# LISTE DE PIÈCES DÉTACHEES

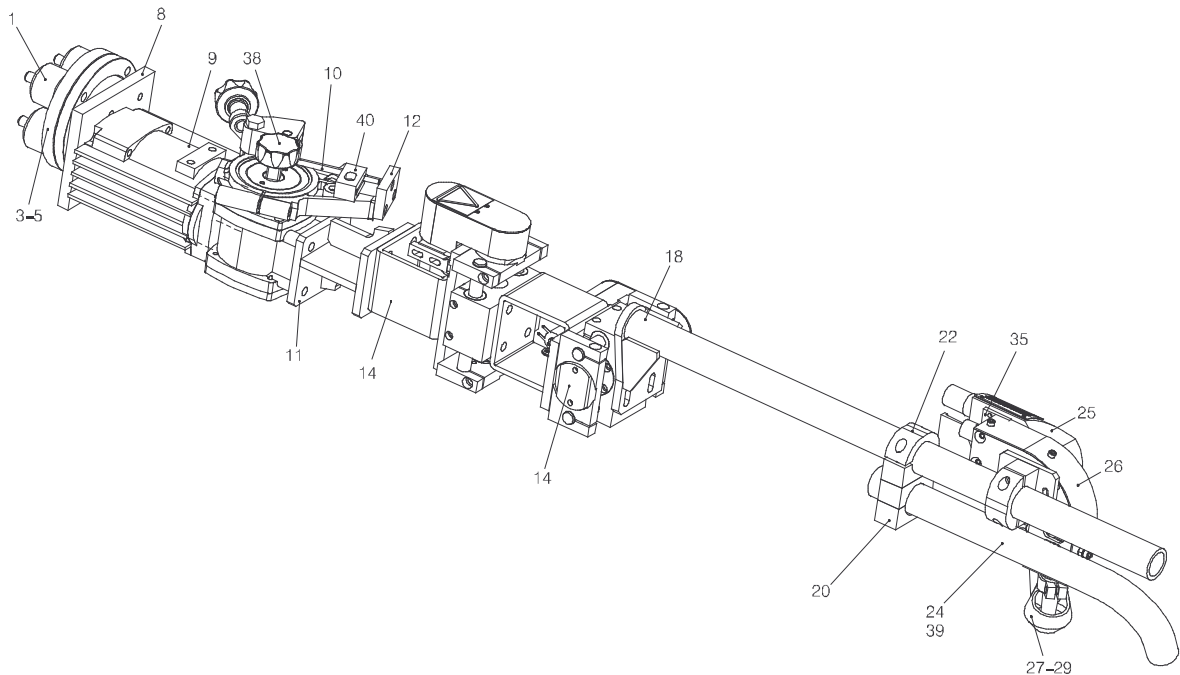
Edition 10-03-11



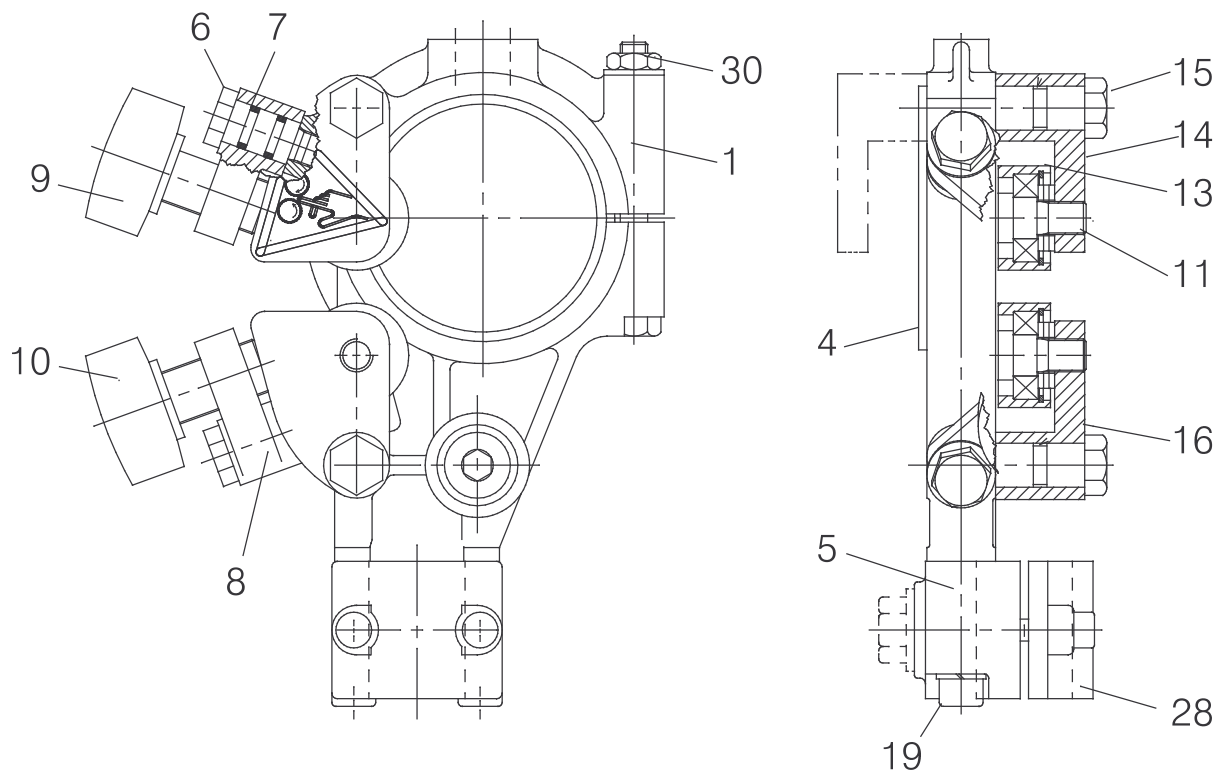
Ordering no.	Denomination	Notes
0809280880	Welding head	A6S Compact 300
0809280881	Welding head	A6S Compact 300



Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		<b>0809280881</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	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	



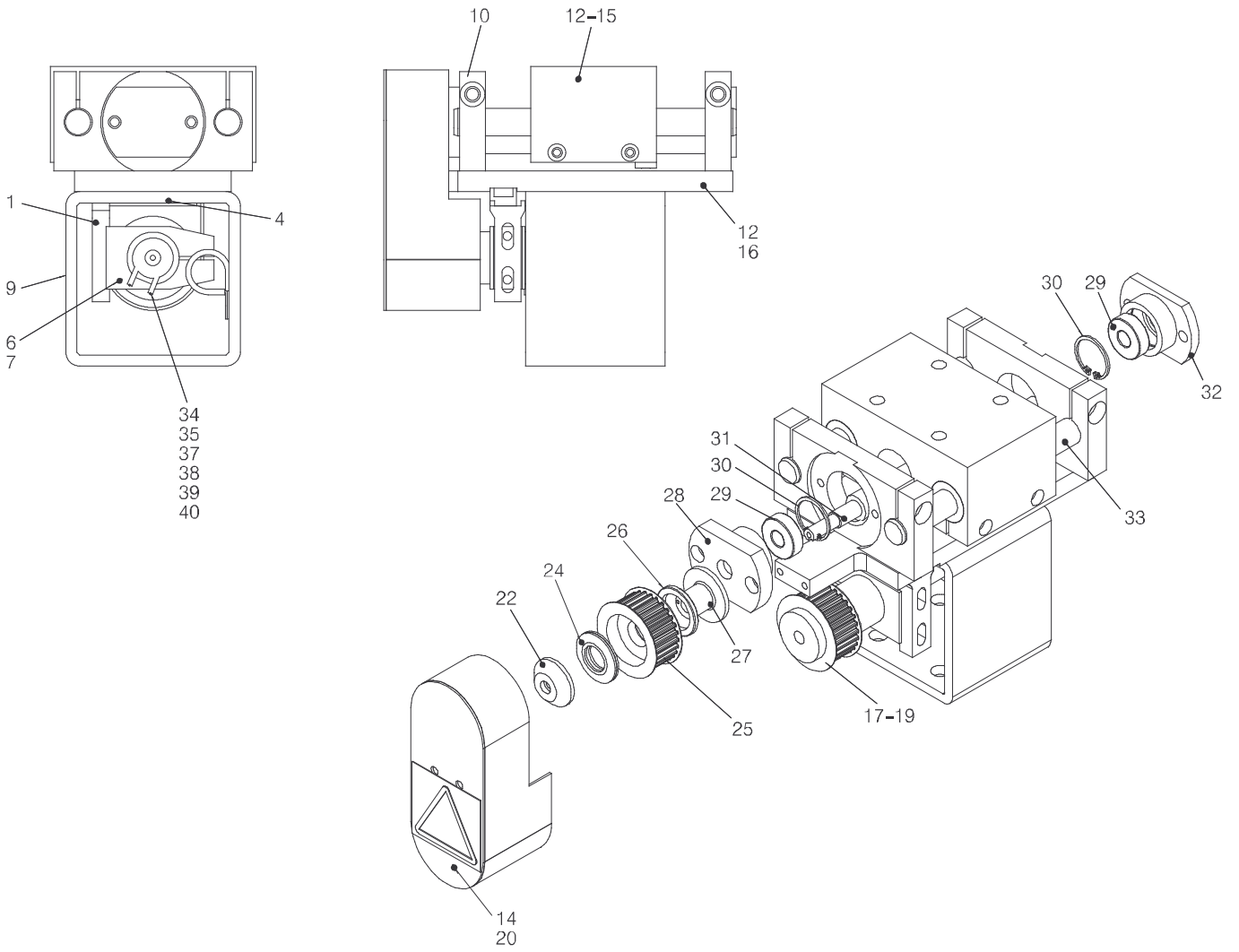
Item	Qty	Orderingno.	Denomination	Remarks
		<b>0147 639 881</b>	<b>Straightener (left mounted)</b>	
1	1	0156 449 001	Clamp	
4	1	0215 503 601	Insulating sleeve	
5	1	0156 530 001	Clamp half	
6	2	0212 900 001	Spacer screw	
7	4	0215 201 209	O-ring	D11.3x2.4
8	2	0218 400 801	Pressure roller arm	
9	1	0218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



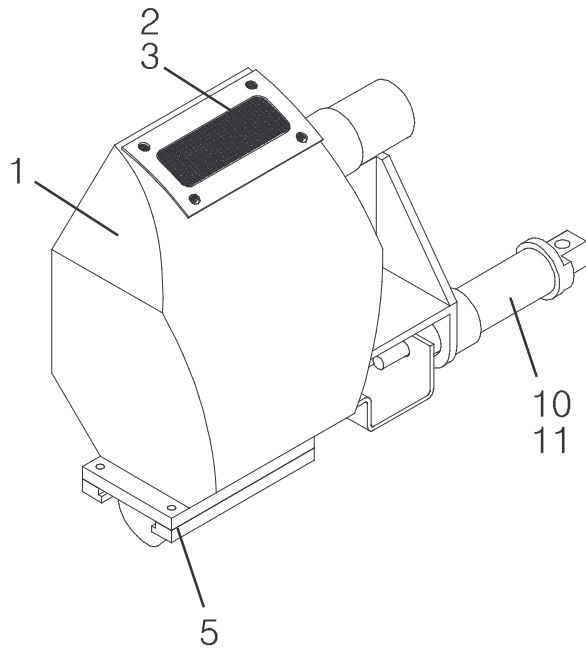




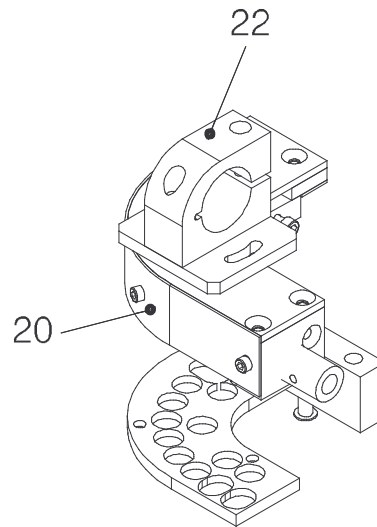
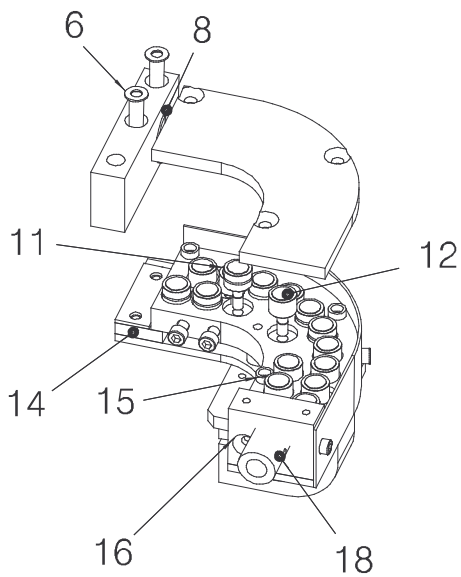
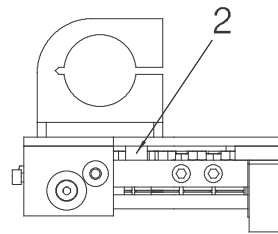
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		<b>0809273880</b>	<b>Slide stroke 50 mm</b>	
1	1	0809268001	Motor bracket	
4	1	0809267001	Motor bracket	
6	1	0809266001	Motor holder	
7	1	0809275880	Motor with gear	2342-24cr 24v 8100
9	1	0809272001	Spacing tube	
10	2	0808980001	Cross member	
12	1	0808979001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



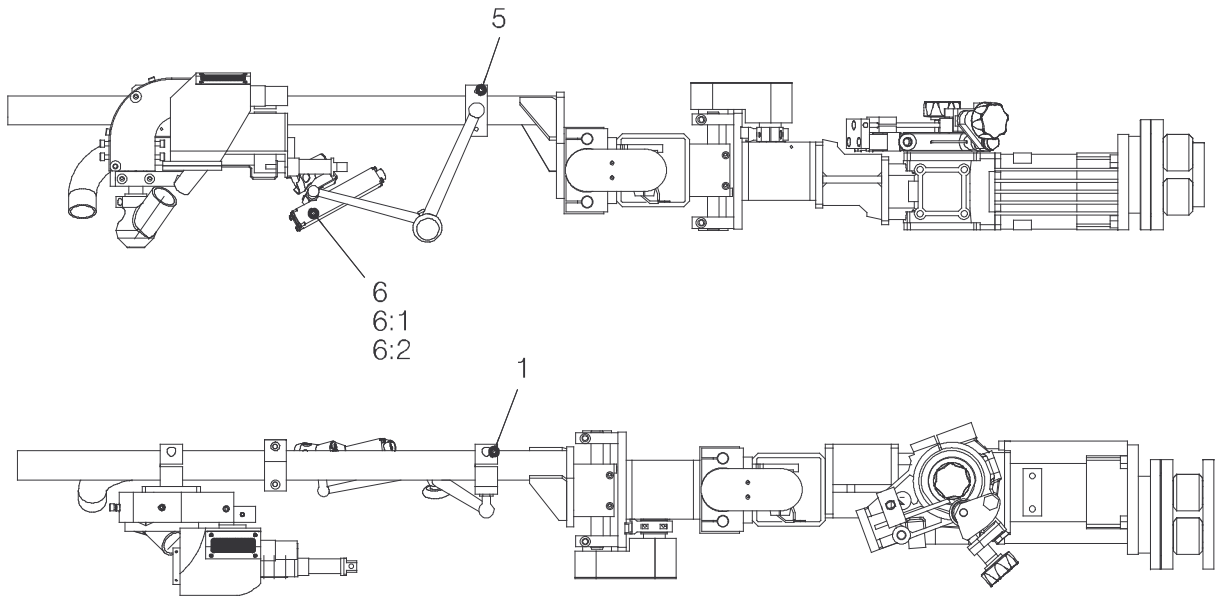
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		<b>0809333880</b>	<b>Flux hopper complete</b>	
1	1	0809332001	Flux hopper	
2	1	0809338001	Net filter	
3	1	0809337001	Filter holder	
5	1	0809336880	Slide flange with pipe	
10	1	0413937001	Cylinder	
11	2	0367675001	Nippel	



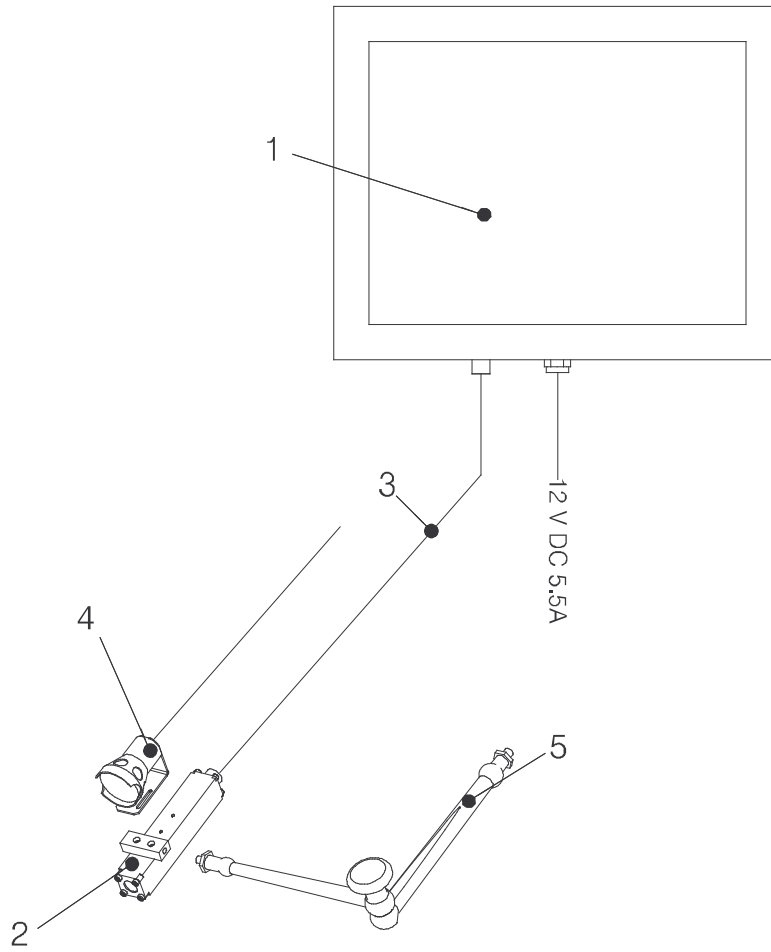
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		<b>0809289880</b>	<b>Wire guider 90 degrees</b>	
2	3	0191418089	Spacer sleeve	L=8
6	2	0809328001	Bushing	
8	1	0809283001	Bar	
11	7	0809330001	Roller bearing with groove	
12	9	0809329001	Roller bearing	
14	1	0809282001	Bar	
15	3	0809288001	Spacing tube	
16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



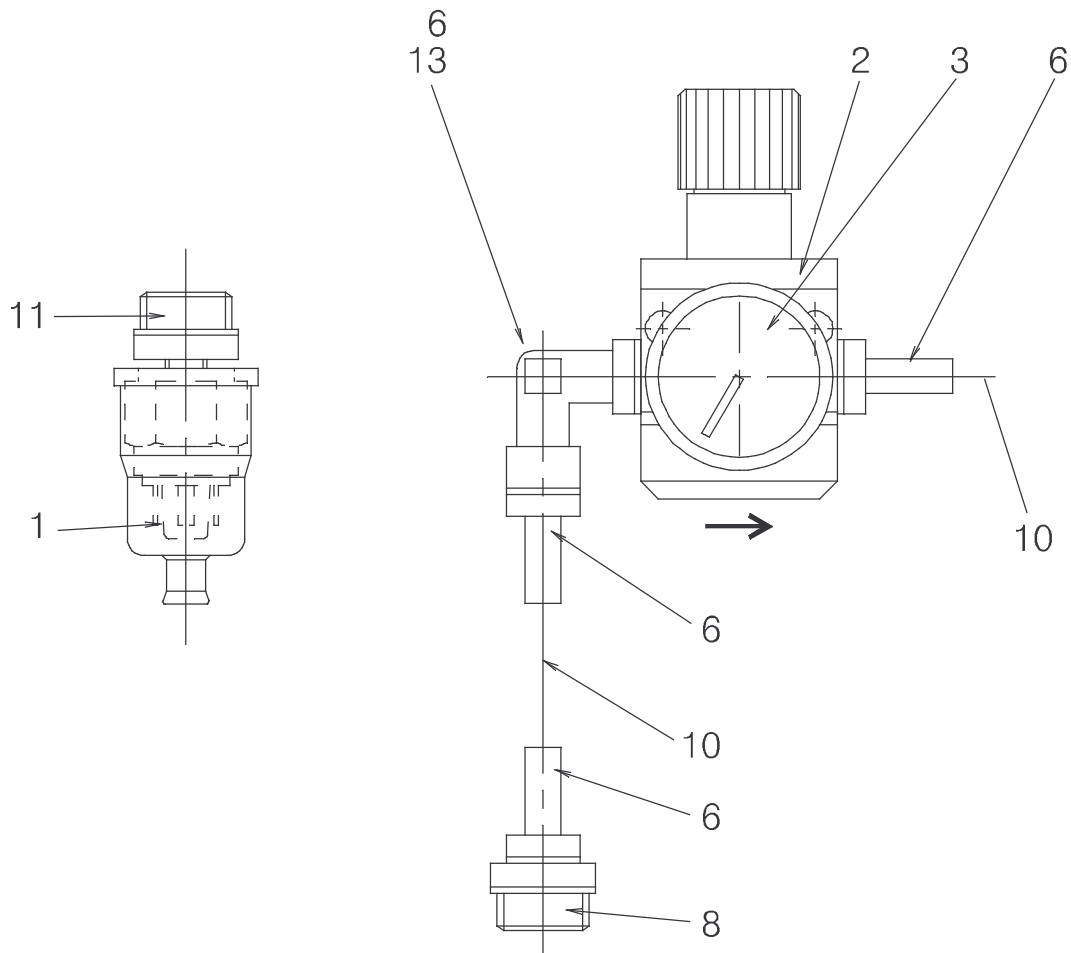
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		<b>0811176880</b>	<b>TV monitoring equipment</b>	<b>Option 10</b>
1	1	0810255001	Bracket	
5	1	0811175001	Mounting plate	
6	1	0811413880	Camera equipment with pressure guard	
6:1	1	0811411880	Submerged arc welding Camera	SAW C2
6:2	1	0453248880	Cooling air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

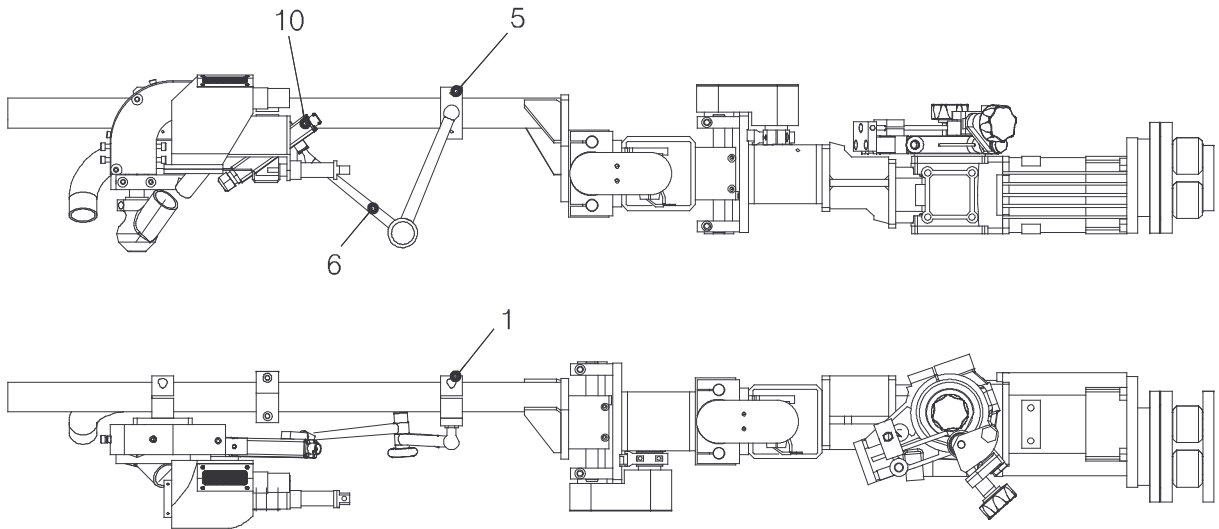


Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		<b>0453248880</b>	<b>Cooling air unit</b>	
1	1	0451306001	Pressure switch	0.5/10 bar
2	1	0416898001	Pressure gauge	1/8"
3	1	0417163001	Regulator	c 1104-r00
6	3	0417797009	Hose nipple	d7-1/4"
8	1	0417851002	Bushing	r1/2"r1/4"
10	3	0190343102	Hose	d 12,7/6,3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

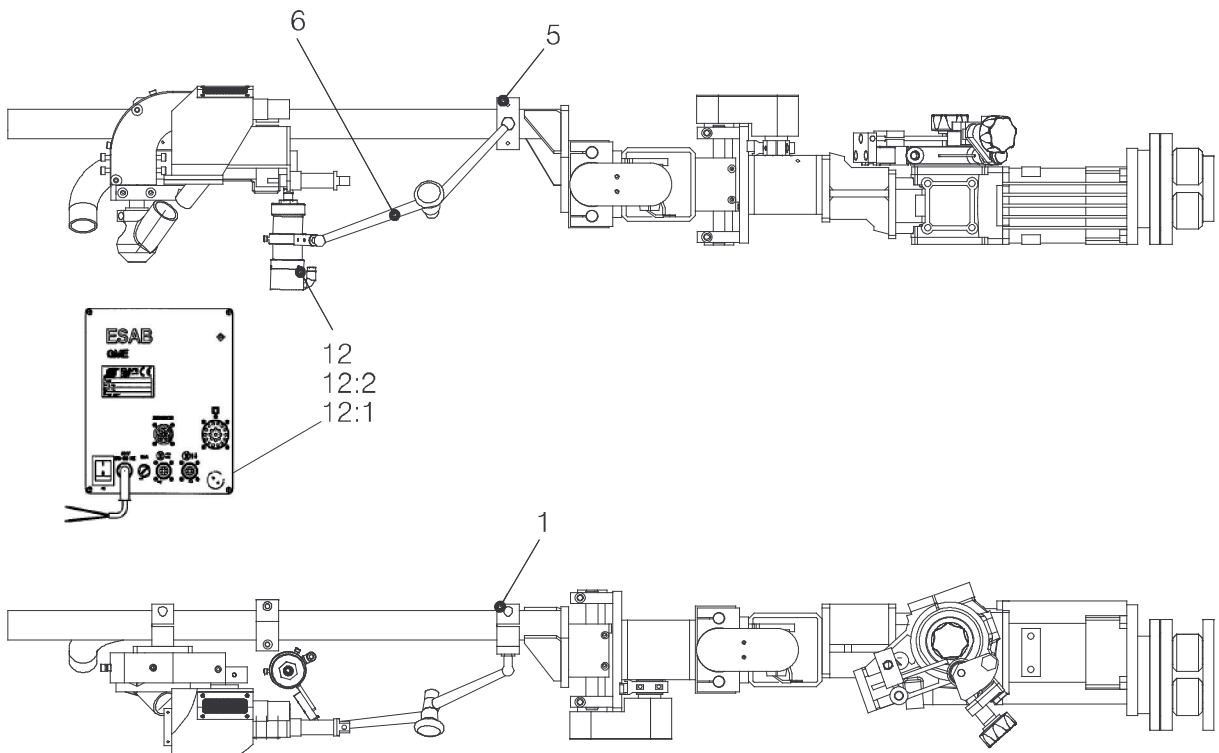




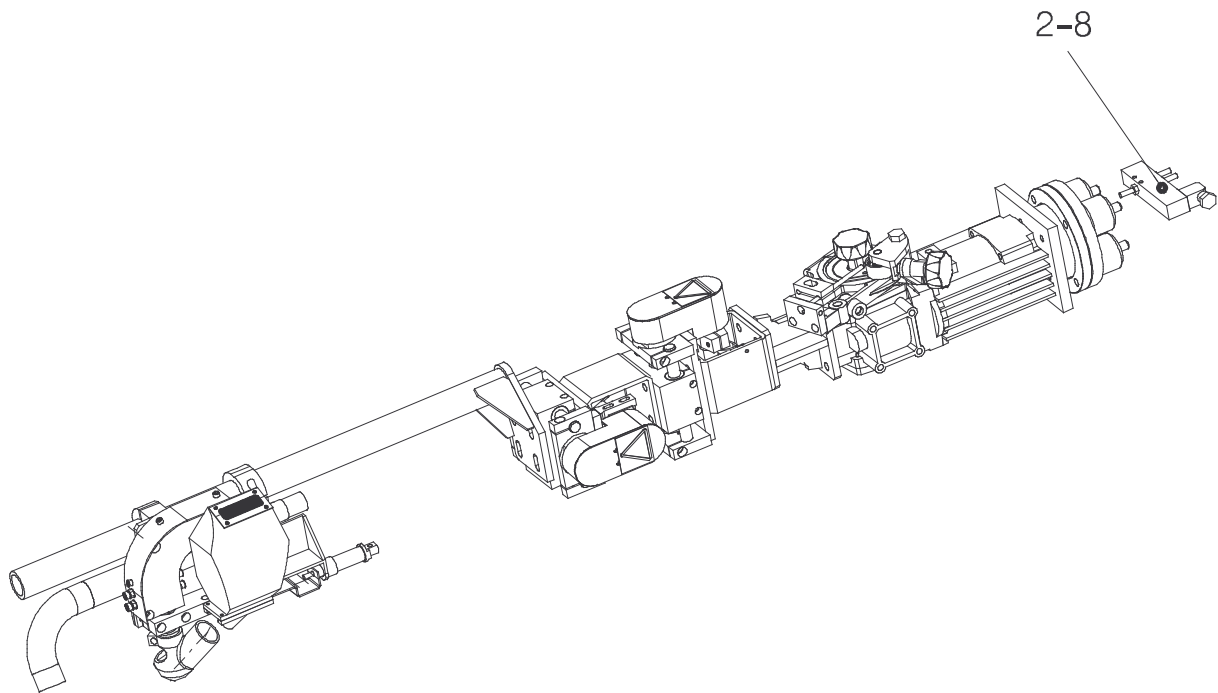
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		<b>0811177880</b>	<b>Laser lamp complete</b>	<b>Option 20</b>
1	1	0810255001	Bracket	
5	1	0811175001	Mounting plate	
6	1	0810093881	Flexible arm and attachment	
10	1	0811174001	Laser lamp point	llp-100



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)

