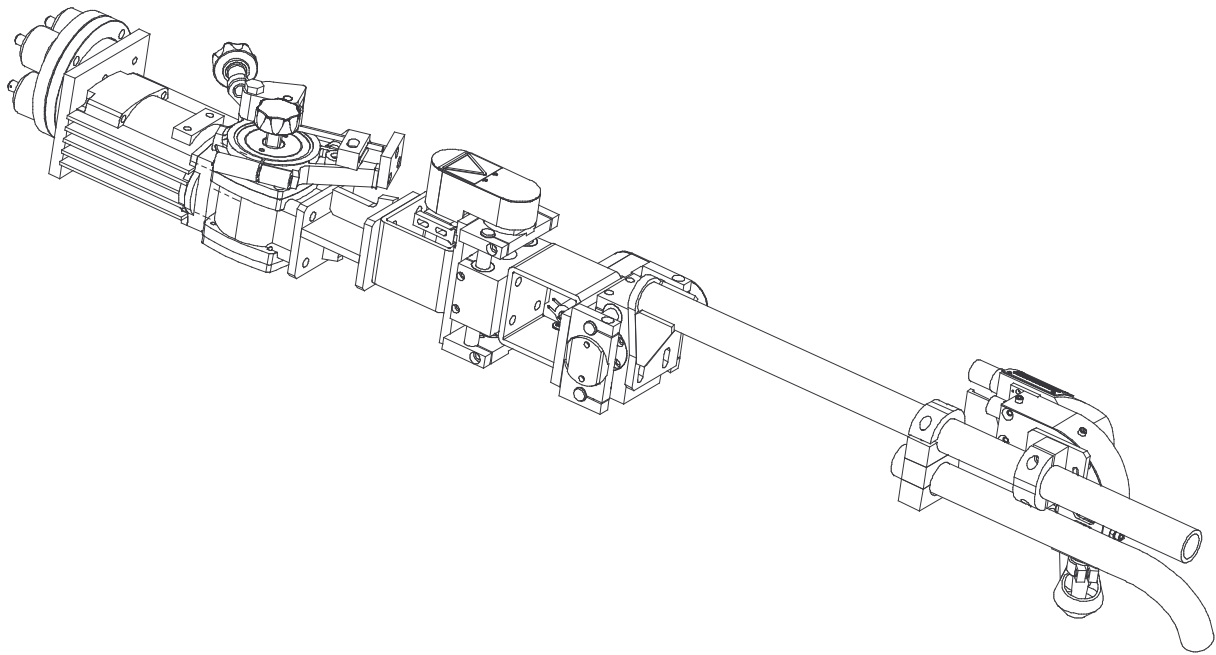




A6S Compact 300



Istruzioni per l'uso

ITALIANO	4
----------------	---

Ci riserviamo il diritto di variare le specifiche senza preavviso.



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 SICUREZZA	5
2 INTRODUZIONE	8
2.1 Generale	8
2.2 Dati tecnici	8
2.3 Componenti principali	9
3 INSTALLAZIONE	10
3.1 Generale	10
3.2 Montaggio	10
3.3 Regolazione del mozzo del freno	11
3.4 Connessioni	12
4 USO	13
4.1 Generale	13
4.2 Carica del filo di saldatura	14
4.3 Sostituzione del rullo di alimentazione	15
4.4 Riempimento con il flusso	15
5 MANUTENZIONE	16
5.1 Generale	16
5.2 Giornalmente	16
5.3 Ad intervalli regolari	16
6 RICERCA GUASTI	17
6.1 Generale	17
6.2 Guasti possibili	17
7 ACCESSORIO	18
8 ORDINAZIONE RICAMBI	18
DIMENSIONI	19
PARTI DI USURA	20
ELENCO RICAMBI	21

1 SICUREZZA

L'utilizzatore di un impianto per saldatura ESAB è responsabile delle misure di sicurezza per il personale che opera con il sistema o nelle vicinanze dello stesso. Le misure di sicurezza devono soddisfare le norme previste per questo tipo di impianto per saldatura. Queste indicazioni sono da considerarsi un complemento alle norme di sicurezza vigenti sul posto di lavoro.

Il sistema di saldatura automatica deve essere manovrato secondo quanto indicato nelle istruzioni e solo da personale adeguatamente addestrato. Una manovra erronea, causata da un intervento sbagliato, oppure l'attivazione di una sequenza di funzioni non desiderata, può provocare anomalie che possono causare danni all'operatore o all'impianto.

1. Tutto il personale che opera con saldatrici automatiche deve conoscere:
 - l'uso e il funzionamento dell'apparecchiatura
 - la posizione dell'arresto di emergenza
 - il suo funzionamento
 - le vigenti disposizioni di sicurezza
 - l'attività di saldatura
2. L'operatore deve accertarsi:
 - che nessun estraneo si trovi all'interno dell'area di lavoro dell'impianto per saldatura prima che questo venga messo in funzione
 - che nessuno si trovi esposto al momento di far scoccare l'arco luminoso
3. La stazione di lavoro deve essere:
 - adeguata alla funzione
 - senza correnti d'aria
4. Abbigliamento protettivo
 - Usare sempre l'abbigliamento di sicurezza previsto, per es. occhiali di protezione, abiti non infiammabili, guanti protettivi.
Nota! *Non usare guanti di sicurezza durante la sostituzione del filo.*
 - Non usare abiti troppo ampi o accessori quali cinture, bracciali o anelli che possano impigliarsi o provocare ustioni.
5. Protezione da altri rischi
 - Polveri con particelle di determinate dimensioni possono essere nocive per l'uomo.
Utilizzare pertanto impianti di ventilazione ed aspirazione in grado di prevenire i rischi connessi.
6. Altro
 - Controllare che i previsti cavi di ritorno siano correttamente collegati.
 - Ogni intervento sui componenti elettrici deve **essere effettuato solo da personale specializzato.**
 - Le attrezzature antincendio devono essere facilmente accessibili in luogo adeguatamente segnalato.
 - **Non** eseguire mai lubrificazioni e interventi di manutenzione sull'impianto per saldatura quando è in esercizio.



ATTENZIONE!

Rischio di schiacciamento! Non usare guanti di sicurezza durante la sostituzione del filo, dei rulli di trascinamento e degli aspi.



ATTENZIONE



I LAVORI EFFETTUATI CON LA SALDATURA AD ARCO E LA FIAMMA OSSIDRICA SONO PERICOLOSI. PROCEDERE CON CAUTELA. SEGUIRE LE DISPOSIZIONI DI SICUREZZA BASATE SUI CONSIGLI DEL FABBRICANTE.

CHOCK ELETTRICO - Può essere mortale

- Installare e mettere a terra l'elettrosaldatrice secondo le norme.
- Non toccare particolari sotto carico o gli elettrodi a mani nude o con attrezzatura di protezione bagnata.
- Isolarsi dalla terra e dal pezzo in lavorazione.
- Assicurarci che la posizione di lavoro assunta sia sicura.

FUMO E GAS - Possono essere dannosi

- Tenere il volto lontano dai fumi di saldatura.
- Ventilare l'ambiente e allontanare i fumi dall'ambiente di lavoro.

IL RAGGIO LUMINOSO - Può causare ustioni e danni agli occhi

- Usare elmo protettivo per saldatura adeguato e abiti di protezione.
- Proteggere l'ambiente circostante con paraventi o schermature adeguate.

PERICOLO D'INCENDIO

- Le scintille della saldatrice possono causare incendi. Allontanare tutti gli oggetti infiammabili dal luogo di saldatura.

RUMORE - Un rumore eccessivo può comportare lesioni dell'udito

- Proteggete il vostro udito. Utilizzate cuffie acustiche oppure altre protezioni specifiche.
- Informate colleghi e visitatori di questo rischio.

IN CASO DI GUASTO

- Contattare il personale specializzato.

LEGGERE ATTENTAMENTE LE ISTRUZIONI PRIMA DELL'INSTALLAZIONE E DELL'USO.

PROTEGGETE VOI STESSI E GLI ALTRI!

2 INTRODUZIONE

2.1 Generale

La testa di saldatura **A6S Compact 300** è designata ad essere usata per la saldatura ad arco sommerso (SAW) con giunto testa a testa e ad d'angolo.

La testa di saldatura è designata inoltre per l'uso in combinazione con l'unità di comando **PEH/ PEK** e il generatore di corrente per saldatura ESAB tipo **LAF** oppure **TAF**.

La testa di saldatura può essere montata su un carrello di scorrimento su portale oppure su un manipolatore a bandiera.

La testa di saldatura può essere usata per la saldatura interna di tubi con un diametro minimo interno di 300 mm, per la saldatura longitudinale e 500 mm per la saldatura circonferenziale.

2.2 Dati tecnici

	A6S Compact 300
Carico consentito 100%:	800 A
Dimensioni del filo:	
Acciaio	3-4 mm
Acciaio inossidabile	3.2 mm
Velocità di traslazione	0.1-1.7 m/min
Tensione di alimentazione	42 V
Rumore sonoro continuo misurato in A	68 dB
Campo d'impostazione della slitta lineare:	50 mm
Campo d'impostazione della slitta angolare:	360°
Velocità d'alimentazione filo	
Standard	0,2-4.0 m/min
Alta velocità	0.4-8.0 m/min

2.3 Componenti principali

1. Motore con riduttore (**A6 VEC**)

Vedere il manuale d'istruzione 0443 393 xxx.

2. Raddrizzatore del filo

Usato per la guida e l'alimentazione del filo giù nella guida del filo.

3. Slitta,

- Allineamento verticale ± 25 mm
- Allineamento orizzontale ± 25 mm

4. Tubo di contatto

Trasferisce la corrente di saldatura al filo durante la saldatura.

5. Guida del filo

Usato per guidare il filo nel tubo di contatto.

6. Tramoggia di flusso

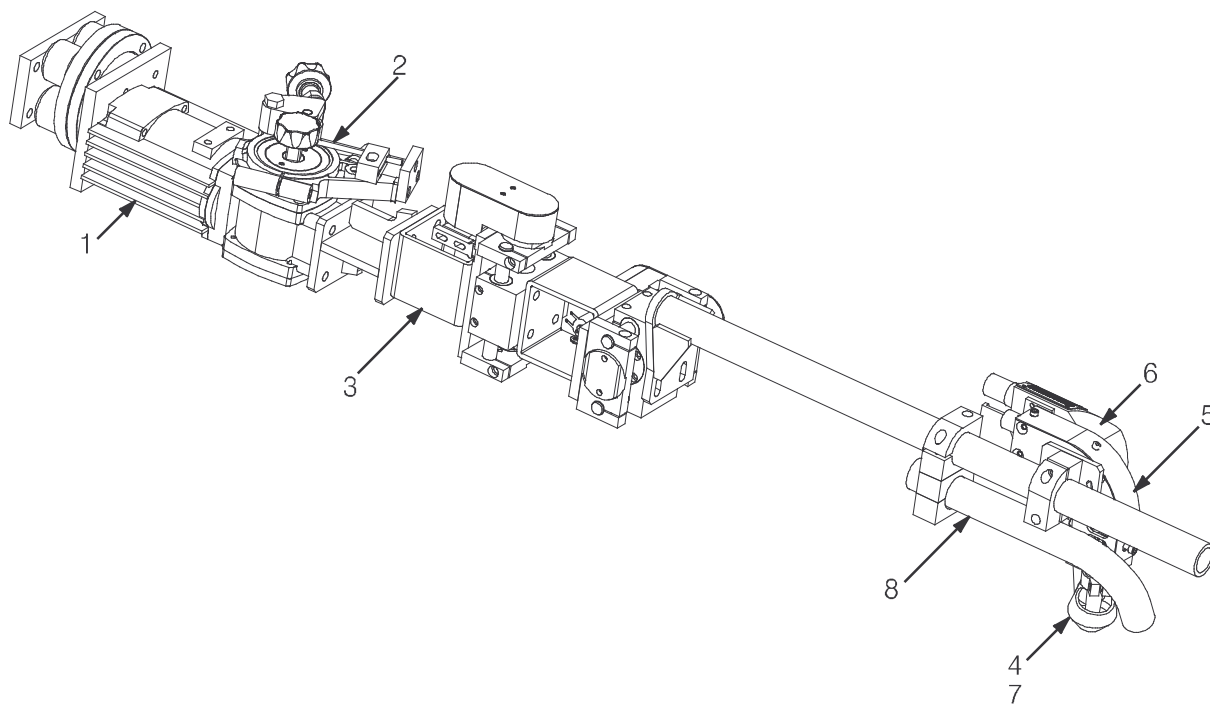
Il flusso è riempito nella tramoggia ed è poi trasferito al pezzo in lavorazione attraverso l'ugello del flusso.

Vedere **Riempimento del flusso** a pagina 15.

7. Ugello del flusso

8. Tubo d'aspirazione del flusso

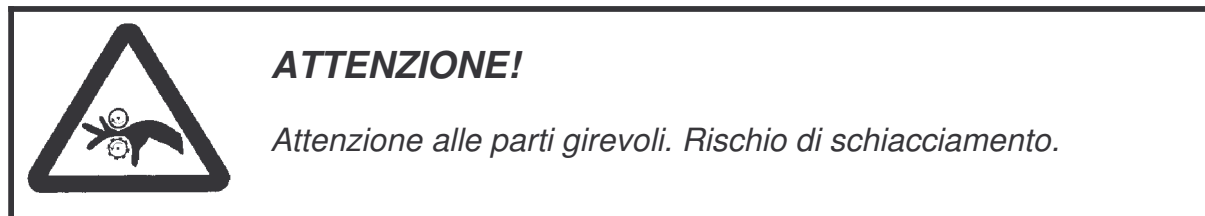
Usato per il recupero del flusso in eccezione.



3 INSTALLAZIONE

3.1 Generale

La connessione a rete deve essere eseguita da personale adeguatamente addestrato.

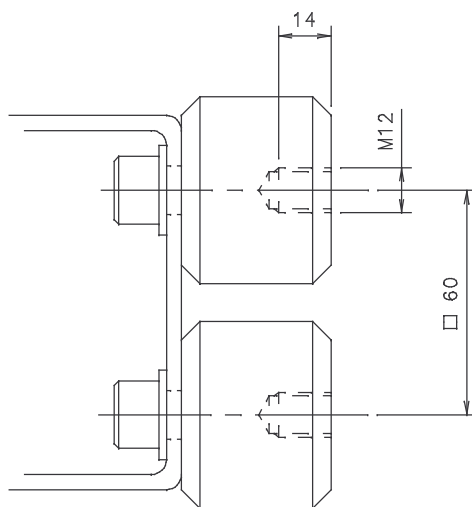


3.2 Montaggio

La testa di saldatura deve essere installata usando bulloni M12. Deve essere fissata con sicurezza in maniera di prevenire che si allenti durante la lavorazione.

NOTA!

Assicurarsi che i bulloni non raggiungano il fondo dell'isolatore, il quale ha una filettatura profonda 14 mm.

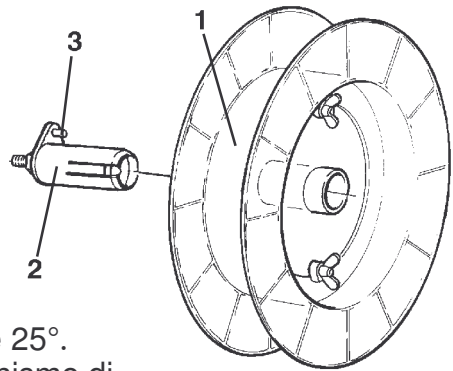


Vedere il disegno di dimensione a pagina 19.

3.2.1 Bobina del filo (Accessorio)

La bobina del filo (1) è montata sul mozzo del freno (2).

- Assicurarsi che il supporto (3) sia orientato all'insù.



NOTA - L'inclinazione massima per la bobina di filo è 25°. Un'inclinazione eccessiva provoca l'usura del meccanismo di bloccaggio del mozzo del freno e la bobina di filo può scivolare dal mozzo.



ATTENZIONE!

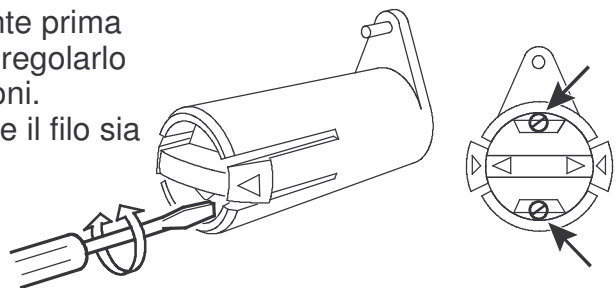
Per evitare che la bobina esca dal mozzo.

- *Bloccare la bobina girando il volantino rosso, come raffigurato sul contrassegno di sicurezza situato vicino al mozzo del freno.*



3.3 Regolazione del mozzo del freno

Il mozzo del freno è regolato dal fabbricante prima della consegna, in caso fosse necessario regolarlo nuovamente, seguire le sottostanti istruzioni. Regolare il mozzo del freno in maniera che il filo sia leggermente allentato quando si arresta l'alimentazione.



- **Regolazione della coppia frenante :**
 - Ruotare la maniglia rossa in posizione di blocco.
 - Inserire un cacciavite nelle molle del mozzo.

Ruotare le molle in senso orario per diminuire la coppia frenante.

Ruotare le molle in senso antiorario per aumentare la coppia frenante.

NOTA! Ruotare ambedue le molle ruotandole dello stesso valore.

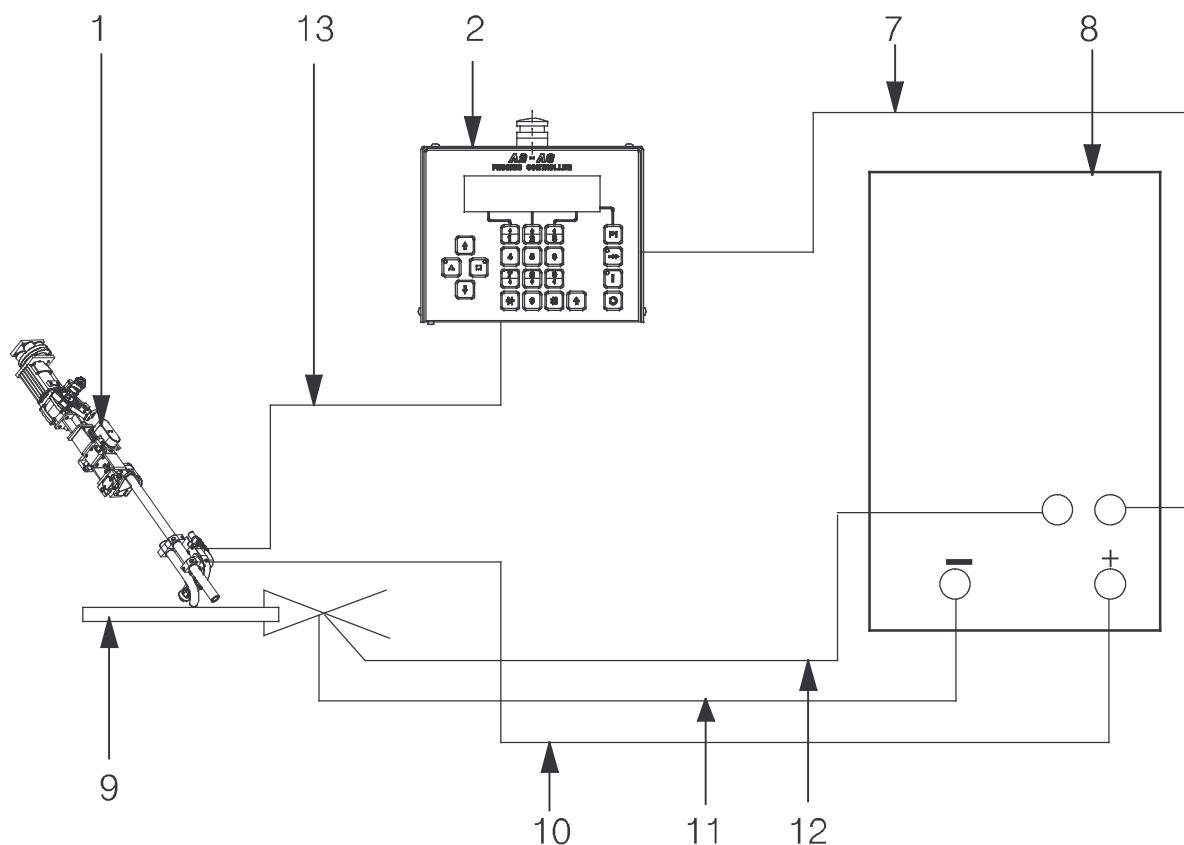
3.4 Connessioni

3.4.1 Generalità

- L'unità di comando **PEH/ PEK** deve essere collegata da personale qualificato.
- Per il collegamento del **A6 GMH**, vedere il manuale d'istruzione 0460 671 xxx.
- Per il collegamento del **A6 PAV**, vedere il manuale d'istruzione 0460 670 xxx.
- Per il collegamento del **A6 VEC**, vedere il manuale d'istruzione 0443 393 xxx.

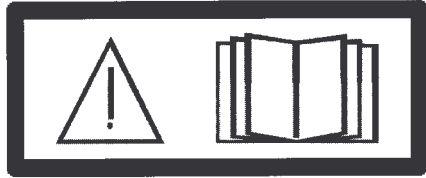
3.4.2 Testa di saldatura A6S Compact 300

1. Collegare il cavo di comando (7) fra il generatore di corrente (8) e la pulsantiera di comando **PEH/ PEK** (2).
2. Collegare il cavo di ritorno (11) fra il generatore di corrente (8) ed il pezzo in lavorazione (9).
3. Collegare il cavo di saldatura (10) fra il generatore di corrente (8) e la testa di saldatura (1).
4. Collegare il cavo di misurazione (12) fra il generatore di corrente (8) ed il pezzo in lavorazione (9).
5. Collegare il cavo di misurazione (13) fra la pulsantiera di comando **PEH/ PEK** (2) ed la testa di saldatura (1).



4 USO

4.1 Generale

**ATTENZIONE:**

*Hai letto e capito le informazioni di sicurezza?
Non devi far funzionare l'impianto senza prima
aver letto e capito le informazioni di sicurezza!*

Le norme generali di sicurezza per utilizzare questo impianto sono descritte a pagina 5, leggerle attentamente prima dell'uso dell'impianto.

- Scegliere il tipo di filo e il flusso in maniera che, il materiale saldato sia il più vicino possibile all'analisi del materiale di base.
- Scegliere la dimensione del filo e i dati di saldatura secondo i valori suggeriti dal produttore del materiale d'apporto.
- Per ottenere una buona saldatura è indispensabile un'accurata preparazione del giunto da saldare.

NOTA! La larghezza del giunto di saldatura deve essere uniforme.

- Per evitare il rischio di cricche di calore, la larghezza della saldatura deve essere maggiore della profondità di penetrazione.
- Saldare **sempre** un pezzo di prova con lo stesso tipo di giunto e il medesimo spessore del pezzo da saldare in produzione.

NOTA! Non effettuare mai una prova su un pezzo da saldare in produzione.

Istruzioni d'uso per l'unità di comando A2-A6 Process Controller (PEH)

Vedere il manuale d'istruzione 0443 745 xxx.

Istruzioni d'uso per l'unità di comando PEK

Vedere il manuale d'istruzione 0460 948 xxx, 0460 949 xxx, 0459 839 036.

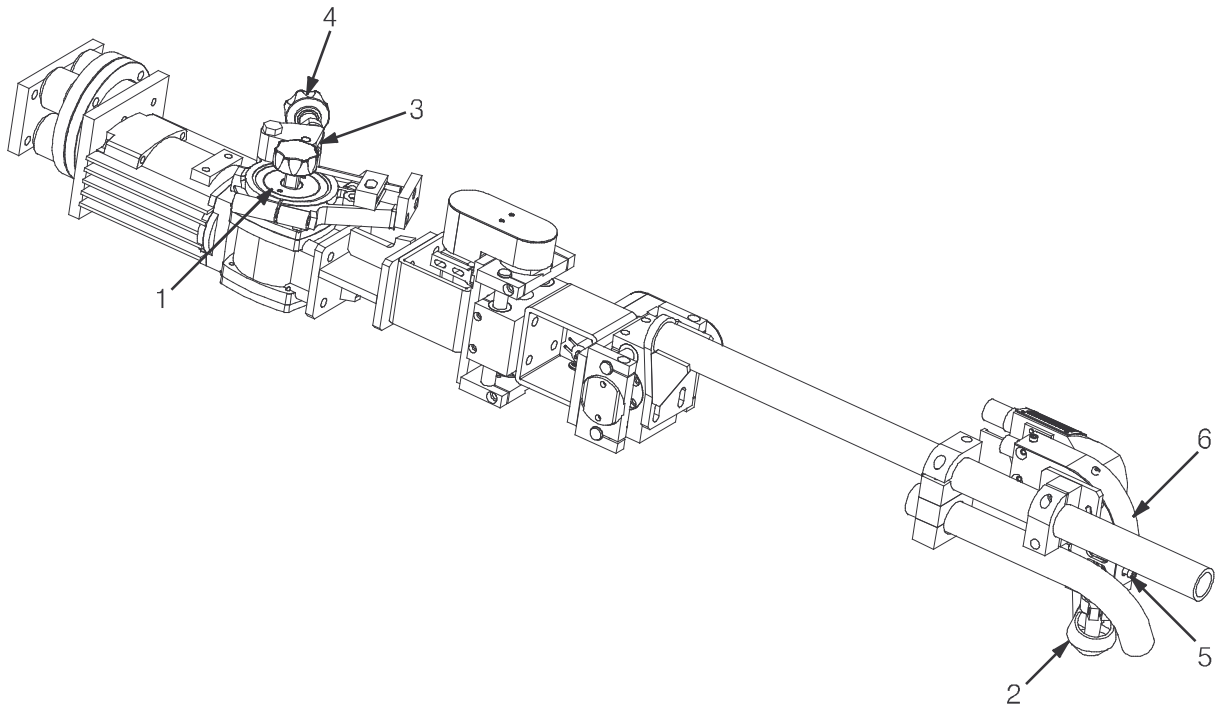
4.2 Carica del filo di saldatura

1. Montare la bobina del filo secondo le istruzioni a pagina 11.
2. Controllare che i rulli di alimentazione (1) e l'ugello (2) siano dell'idonea dimensione.

Nel caso si usa filo spesso (3-4 mm):

- Togliere i legami dal rotolo di filo.
- Tirare fuori il capo del filo.
Nota che per il filo di 4 mm, è necessario usare una pinza per tirare fuori il filo.
- Raddrizzare il filo.

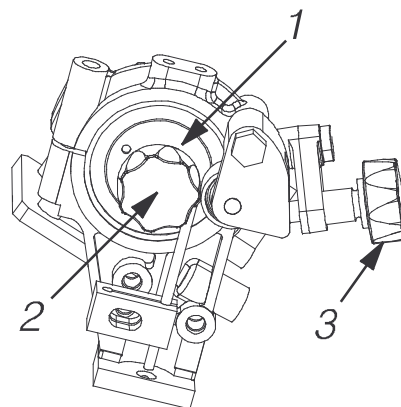
3. Introdurre il filo attraverso la sede del rullo di alimentazione (1). Assicurarsi che il filo scorra sotto il rullo di guida (3).
4. Regolare la pressione del rullo di alimentazione usando la vite di pressione (4).
NOTA! Non serrare più del necessario per assicurare un'alimentazione uniforme.
5. Spingere in avanti il filo usando l'unità di comando **PEH/ PEK**.
6. Contemporaneamente regolare le viti (5) sul guida filo (6).
Quando il guida filo è accuratamente regolato, il filo deve essere dritto quando lascia l'ugello (2).
NOTA! Non serrare le viti (5) più del necessario poiché questo causa una irregolare alimentazione del filo.



4.3 Sostituzione del rullo di alimentazione

1. Allentare la manopola (3).
2. Allentare il volantino (2).
3. Sostituire il rullo di alimentazione (1).

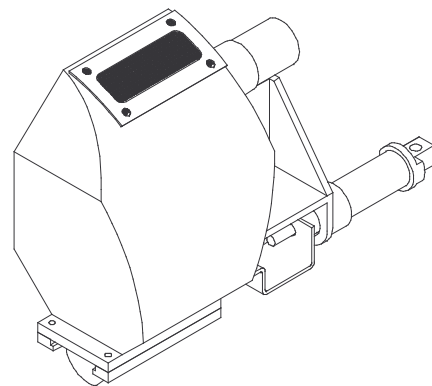
Sono contrassegnati con le loro rispettive dimensioni del filo.



4.4 Riempimento con il flusso

Il contenitore del flusso deve essere riempito collegandolo al contenitore pressurizzato del flusso (tipo TPC 75).

- L'alimentazione del flusso al contenitore del flusso è regolata automaticamente all'entrata del tubo. Quando il livello del flusso scende al disotto al tubo di entrata, è fornito nuovo flusso dal contenitore pressurizzato.



NOTA! Il flusso deve essere asciutto. Quando è possibile evitare l'uso di flusso agglomerato all'aperto e in ambienti umidi.

- Regolare l'altezza dell'ugello del flusso sopra la saldatura in maniera che sia fornita una corretta quantità di flusso. La copertura di flusso deve essere sufficiente da non permettere una penetrazione dell'arco.

5 MANUTENZIONE

5.1 Generale

NOTA!

Tutti gli impegni di garanzia assunti dal fornitore cessano di valere se il cliente stesso, durante il periodo di garanzia, interviene nell'impianto per riparare eventuali avarie.

- A2-A6 Process Controller (**PEH**), vedere il manuale d'istruzione 0443 745 xxx.
- **PEK**, vedere il manuale d'istruzione 0460 948 xxx, 0460 949 xxx, 0459 839 036.
- Motore di alimentazione filo **A6 VEC**, vedere il manuale d'istruzione 0443 393 xxx.

5.2 Giornalmente

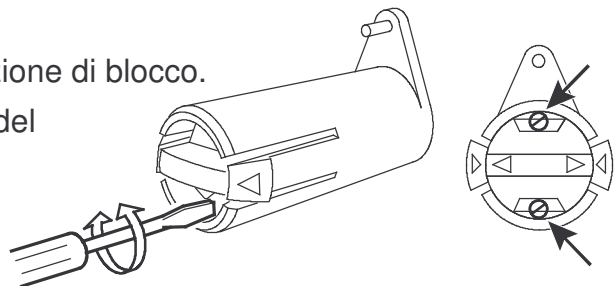
- Mantenere le parti mobili della macchina di saldatura esenti da polvere e flusso.
- Assicursi che tutti i cavi elettrici e i flessibili siano adeguatamente collegati e non avariati.
- Assicursi che tutti i collegamenti a vite siano serrati.
- Controllare il momento frenante del mozzo del freno. Questo non deve essere troppo basso da permettere che la bobina del filo continui a ruotare all'arresto dell'alimentazione dell'elettrodo, ma nemmeno troppo alto elevato da far scivolare i rulli di alimentazione. Il valore del momento frenante suggerito per una bobina di filo di 30 kg è 1,5 Nm.

Regolazione della coppia frenante:

- a. Ruotare la maniglia rossa in posizione di blocco.
- b. Inserire un cacciavite nelle molle del mozzo.

Ruotare le molle in senso orario per diminuire la coppia frenante.

Ruotare le molle in senso antiorario per aumentare la coppia frenante.



NOTA! Ruotare ambedue le molle ruotandole dello stesso valore.

5.3 Ad intervalli regolari

- Controllare ogni tre mesi le spazzole del motore di alimentazione del filo. Sostituirle quando sono consumate a sei mm.
- Controllare le slitte a croce e lubrificarle se sono grippate.
- Controllare i guida filo e i rulli di spinta nell'unità di alimentazione del filo. Sostituire qualsiasi componente se usurato oppure avariato.

6 RICERCA GUASTI

6.1 Generale

Attrezzatura

- Unità di comando A2-A6 Process Controller (**PEH**), vedere il manuale d'istruzione 0443 745 xxx.
- **PEK**, vedere il manuale d'istruzione 0460 948 xxx, 0460 949 xxx, 0459 839 036.
- Motore di alimentazione filo **A6 VEC**, vedere il manuale d'istruzione 0443 393 xxx.

Controllare

- che l'alimentazione dell'energia di saldatura è collegata per l'idonea tensione a rete
- che a tutte e tre le fasi siano data la corretta tensione (la sequenza delle fasi non ha importanza)
- che i cavi di saldatura e i loro collegamenti non siano avariati
- che i comandi siano nelle corrette posizioni
- che la corrente a rete sia disconnessa prima d'iniziare riparazioni.

6.2 Guasti possibili

- 1. Sintomo** **La corrente ed il voltaggio mostrano valori fluttuanti nel visualizzatore digitale**
- Causa 1.1** Le ganasce di contatto oppure l'ugello di contatto sono usurati oppure di dimensione errata.
- Rimedio** Sostituire le ganasce di contatto oppure l'ugello di contatto.
- Causa 1.2** Inadeguata pressione sui rulli di alimentazione.
- Rimedio** Aumentare la pressione sui rulli di alimentazione.
- 2. Sintomo** **L'alimentazione del filo è irregolare**
- Causa 2.1** La pressione sui rulli d'alimentazione non è regolata correttamente.
- Rimedio** Regolare la pressione sui rulli d'alimentazione.
- Causa 2.2** Dimensione errata dei rulli d'alimentazione.
- Rimedio** Sostituire i rulli d'alimentazione.
- Causa 2.3** La sede dei rulli d'alimentazione è usurata.
- Rimedio** Sostituire i rulli d'alimentazione.
- 3. Sintomo** **I cavi di saldatura si surriscaldano**
- Causa 3.1** Collegamenti elettrici difettosi.
- Rimedio** Pulire e serrare tutti i collegamenti elettrici.
- Causa 3.2** I cavi di saldatura sono sotto dimensione.
- Rimedio** Aumentare la dimensione dei cavi oppure usare cavi in parallelo.

7 ACCESSORIO

Dispositivo televisivo di controllo (Opzione 10)

Il dispositivo televisivo di controllo permette all'operatore di gestire e regolare la posizione della testa di saldatura dall'esterno, tramite il visualizzatore.

Vedi l'istruzione per l'uso separata.

Lampada di guida (Opzione 20)

La lampada laser è usata assieme al dispositivo televisivo di controllo, nel posizionare la torcia al giunto di saldatura.

Vedi l'istruzione per l'uso separata.



In saldatura con la lampada laser

- I raggi laser sono nocivi agli occhi. Non guardare dritto sul diodo laser oppure sul raggio luminoso dello stesso quando il diodo è attivato.
- Non orientare il raggio luminoso verso un'altra persona.

Denominazione:	N. di ordinazione:
Dispositivo televisivo di controllo (Option 10)	0811176880
Lampada di guida (opzione 20)	0811177880
Valvola del flusso pneumatica (opzione 40)	0813620880

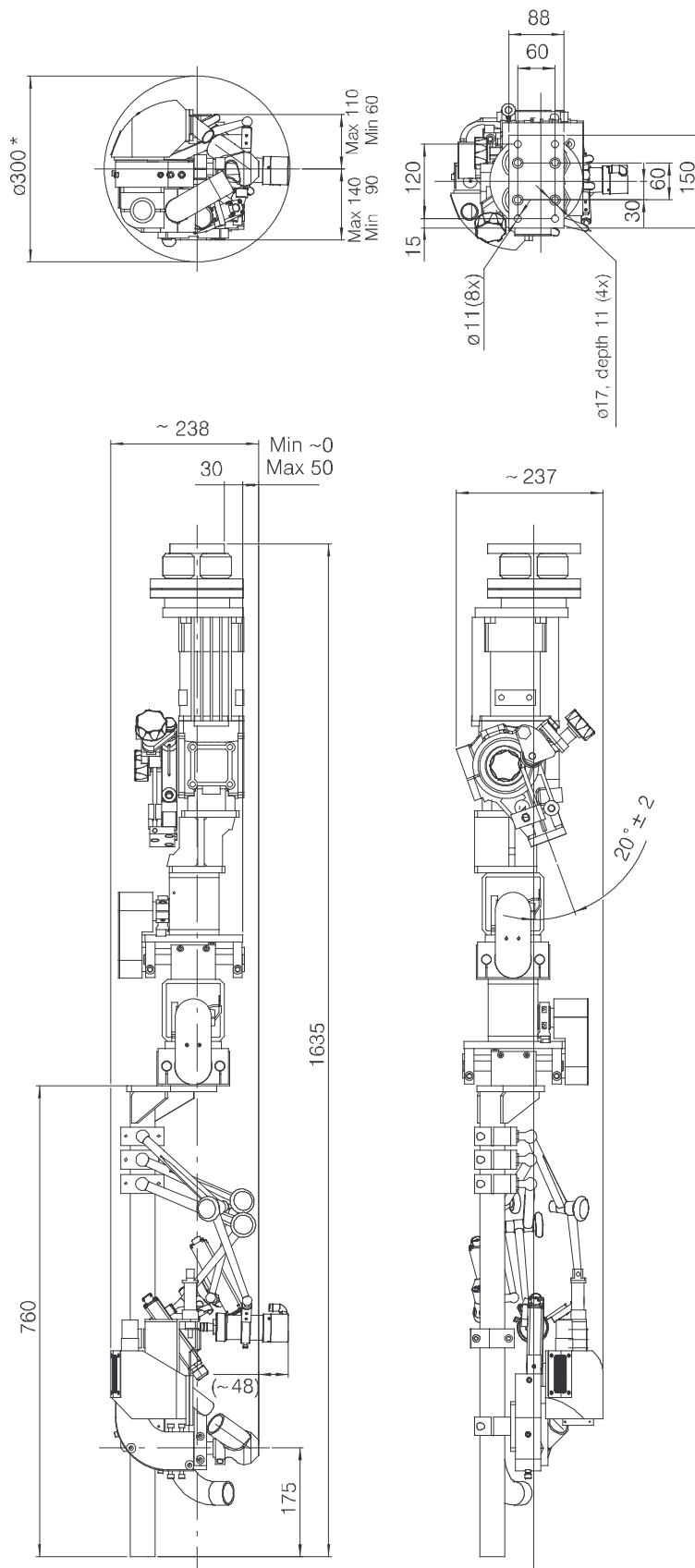
8 ORDINAZIONE RICAMBI

Le parti di ricambio vengono ordinate dal più vicino rappresentante ESAB, vedere sull'ultima pagina di questo manuale. All'ordinazione indicare tipo di macchina e numero di serie, descrizione e numero del ricambio secondo la lista delle parti di ricambio a pagina 21.

Ciò semplifica l'espletamento dell'ordine e assicura forniture corrette.

DIMENSIONI

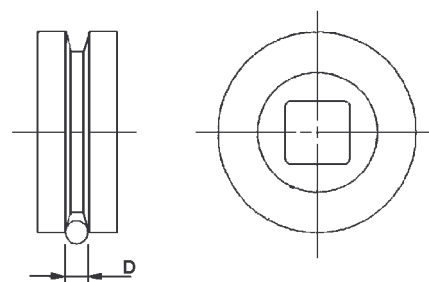
*Welding head complete with camera, laser lamp and inductive joint tracking system.
 Minimum diameter for longitudinal welding 300 mm.
 Minimum diameter for circumferential welding 500mm.



PARTI DI USURA

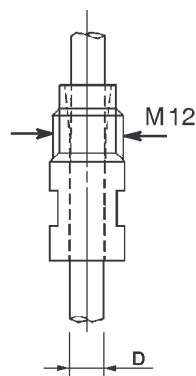
Feed rollers

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



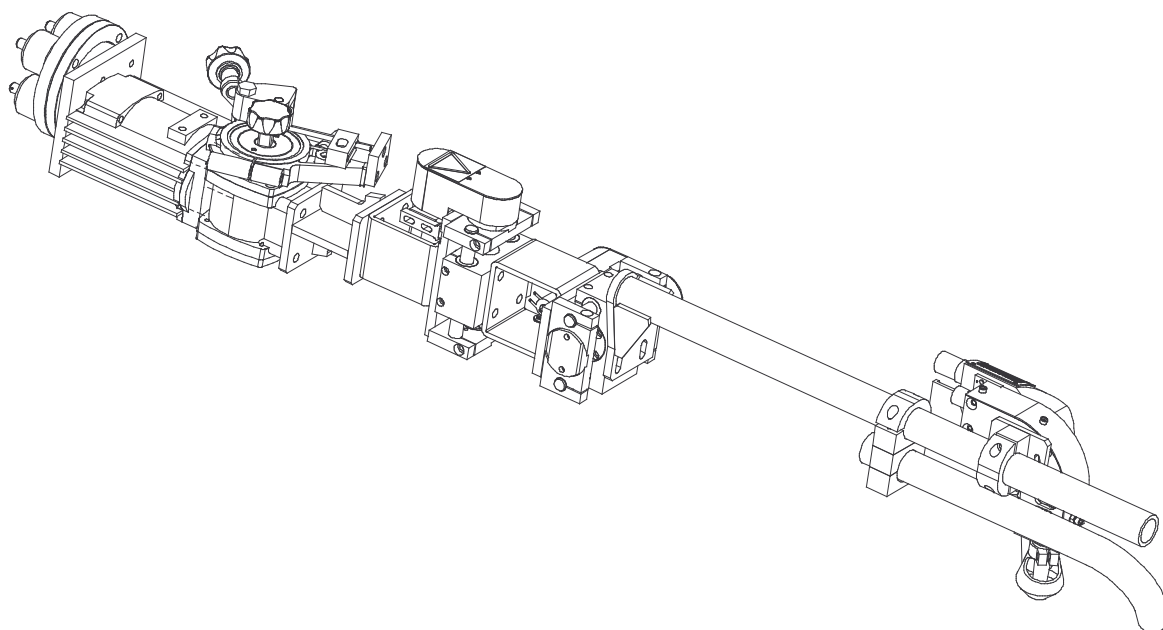
Contact tip

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



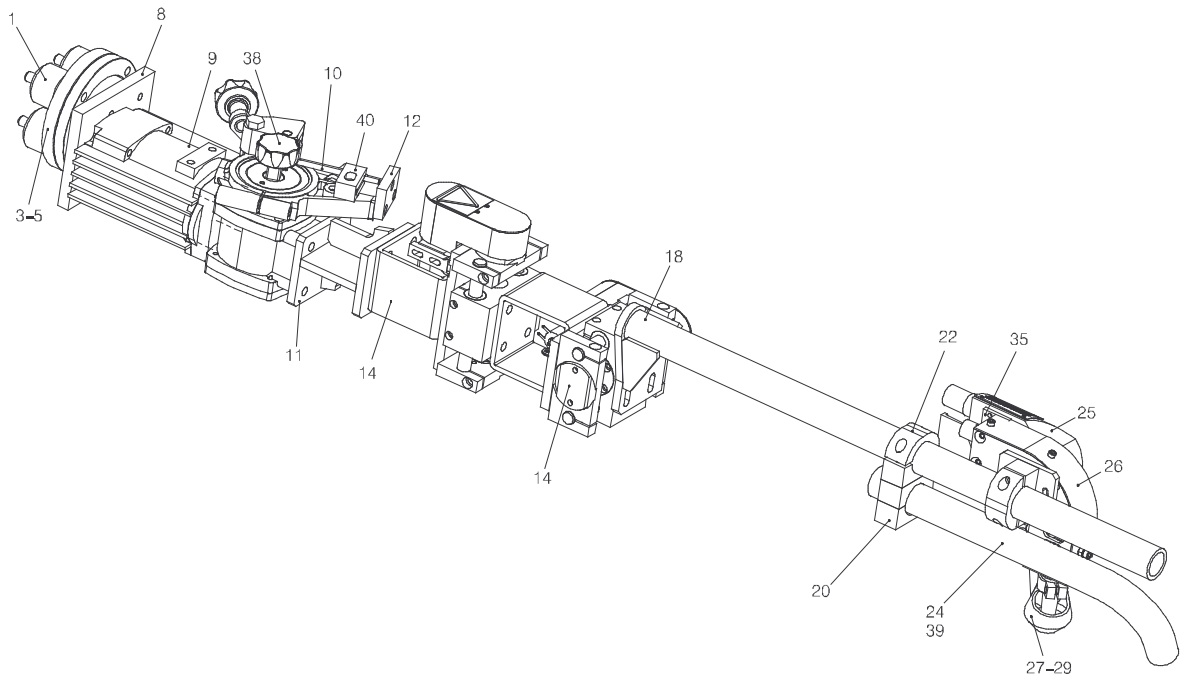
ELENCO RICAMBI

Edition 10-03-11

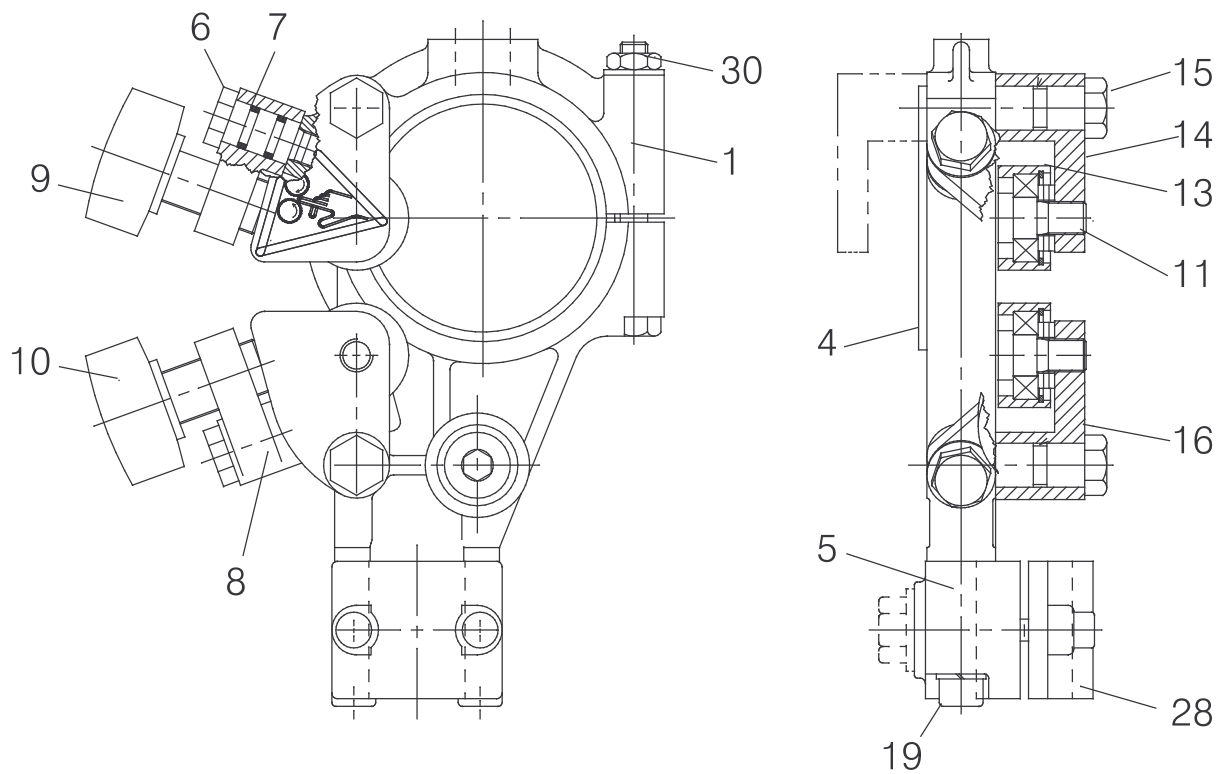


Ordering no.	Denomination	Notes
0809280880	Welding head	A6S Compact 300
0809280881	Welding head	A6S Compact 300

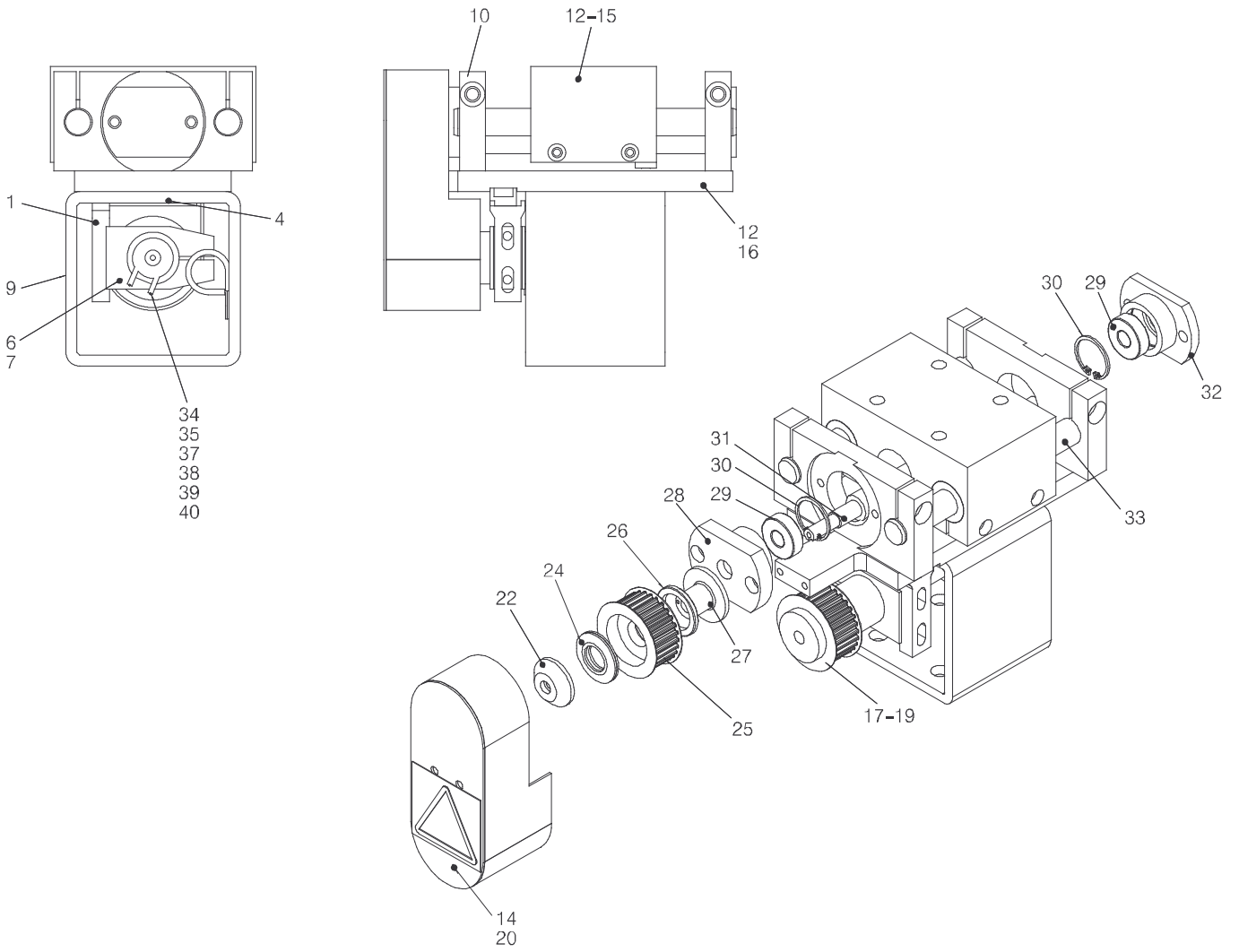
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0809280881	Welding head	A6S Compact 300
1	4	0278300180	Insulator	2000 V
3	1	0334171001	Plate	
4	1	0334170001	Clamping ring	
5	1	0334172001	Gear bracket	
8	1	0810252001	Bracket	
9	1	0145063897	Motor with gear	A6 VEC (74:1), see separate manual
10	1	0147639881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



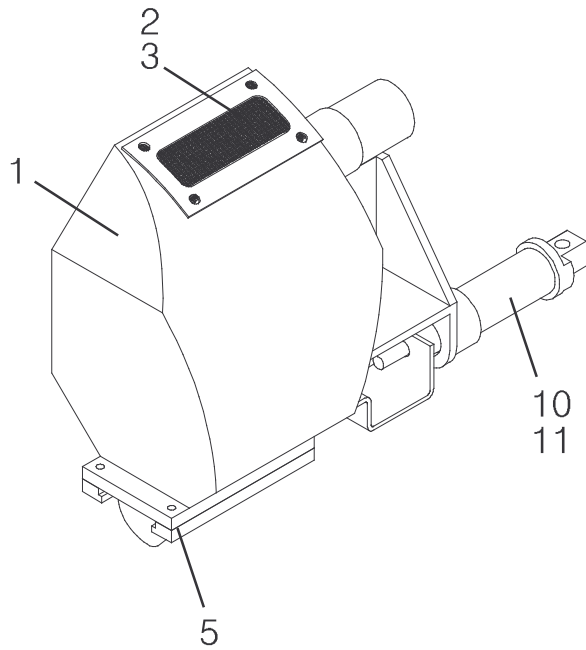
Item	Qty	Orderingno.	Denomination	Remarks
		0147 639 881	Straightener (left mounted)	
1	1	0156 449 001	Clamp	
4	1	0215 503 601	Insulating sleeve	
5	1	0156 530 001	Clamp half	
6	2	0212 900 001	Spacer screw	
7	4	0215 201 209	O-ring	D11.3x2.4
8	2	0218 400 801	Pressure roller arm	
9	1	0218 810 181	Handwheel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



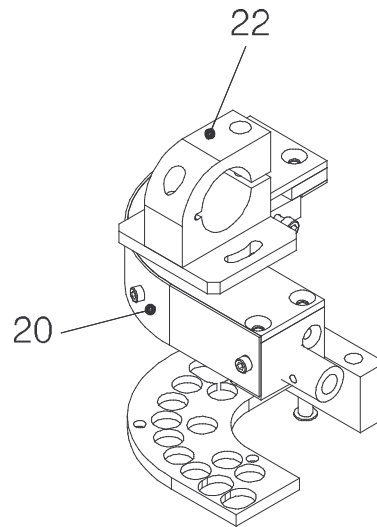
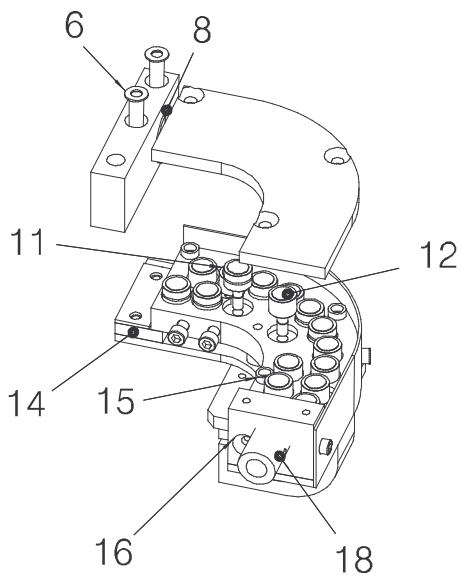
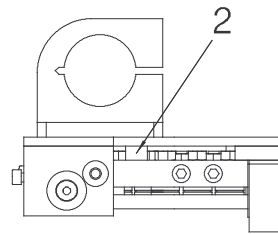
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0809273880	Slide stroke 50 mm	
1	1	0809268001	Motor bracket	
4	1	0809267001	Motor bracket	
6	1	0809266001	Motor holder	
7	1	0809275880	Motor with gear	2342-24cr 24v 8100
9	1	0809272001	Spacing tube	
10	2	0808980001	Cross member	
12	1	0808979001	Runner	
14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



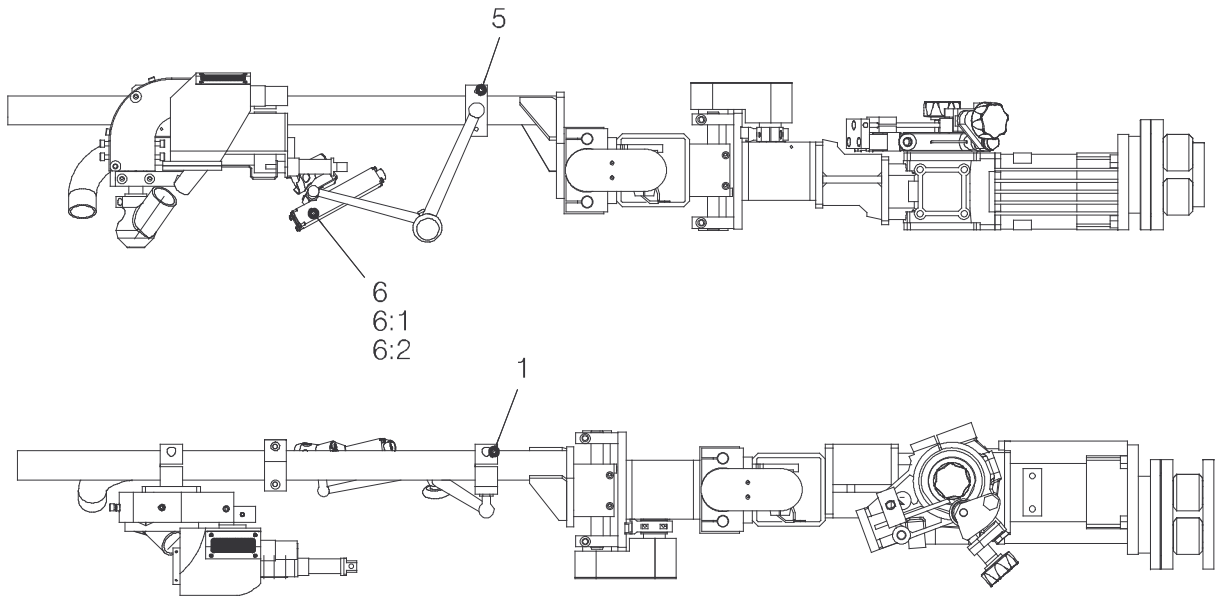
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0809333880	Flux hopper complete	
1	1	0809332001	Flux hopper	
2	1	0809338001	Net filter	
3	1	0809337001	Filter holder	
5	1	0809336880	Slide flange with pipe	
10	1	0413937001	Cylinder	
11	2	0367675001	Nippel	



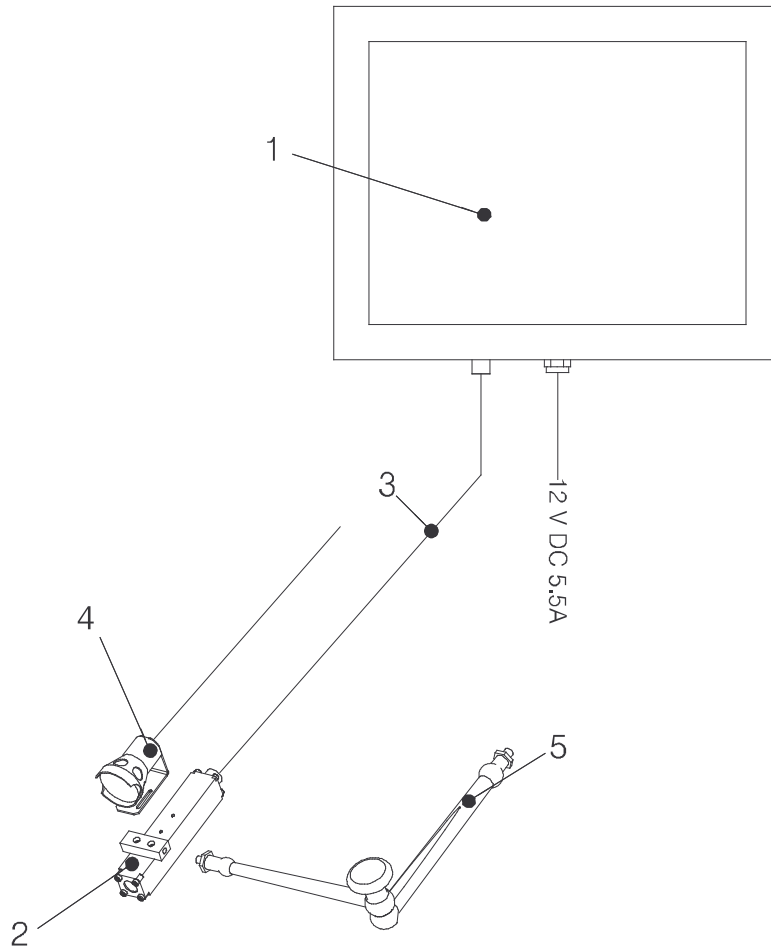
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0809289880	Wire guider 90 degrees	
2	3	0191418089	Spacer sleeve	L=8
6	2	0809328001	Bushing	
8	1	0809283001	Bar	
11	7	0809330001	Roller bearing with groove	
12	9	0809329001	Roller bearing	
14	1	0809282001	Bar	
15	3	0809288001	Spacing tube	
16	1	0809325001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



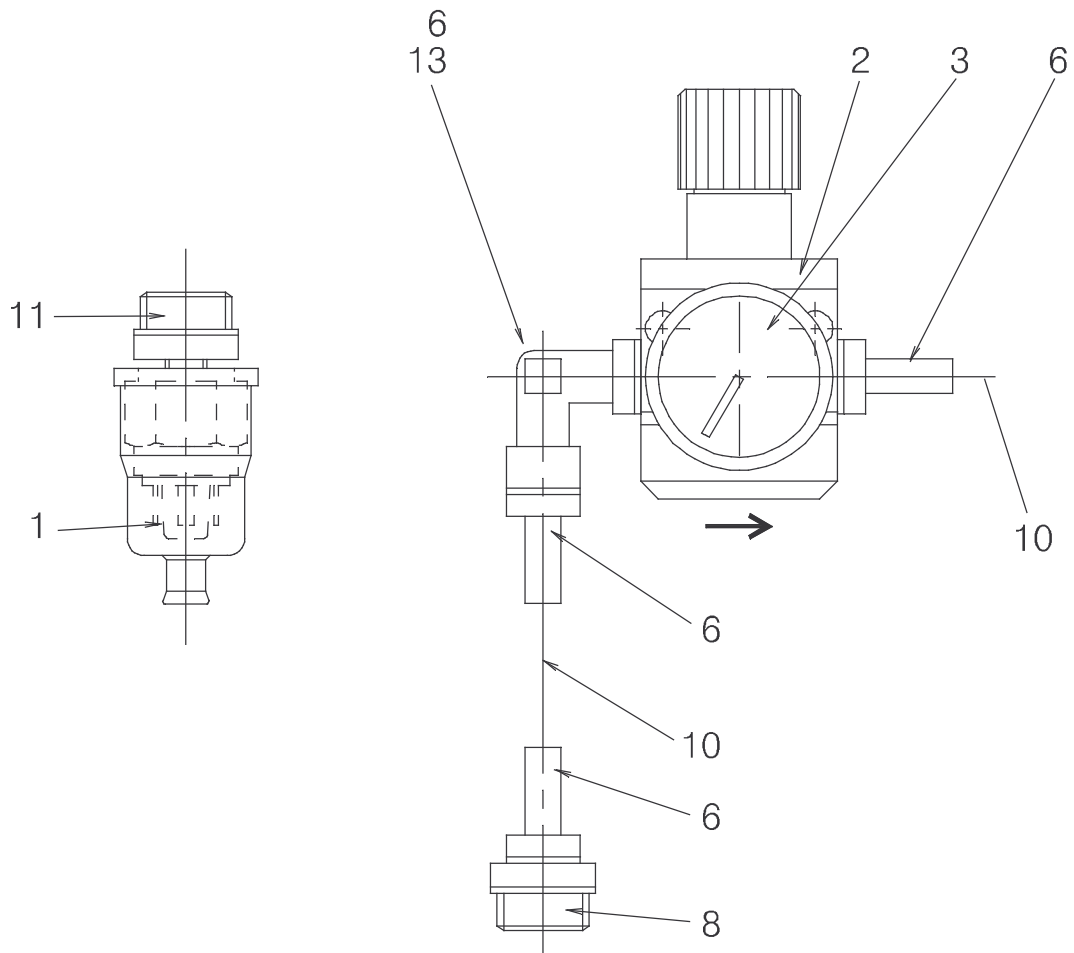
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0811176880	TV monitoring equipment	Option 10
1	1	0810255001	Bracket	
5	1	0811175001	Mounting plate	
6	1	0811413880	Camera equipment with pressure guard	
6:1	1	0811411880	Submerged arc welding Camera	SAW C2
6:2	1	0453248880	Cooling air unit	



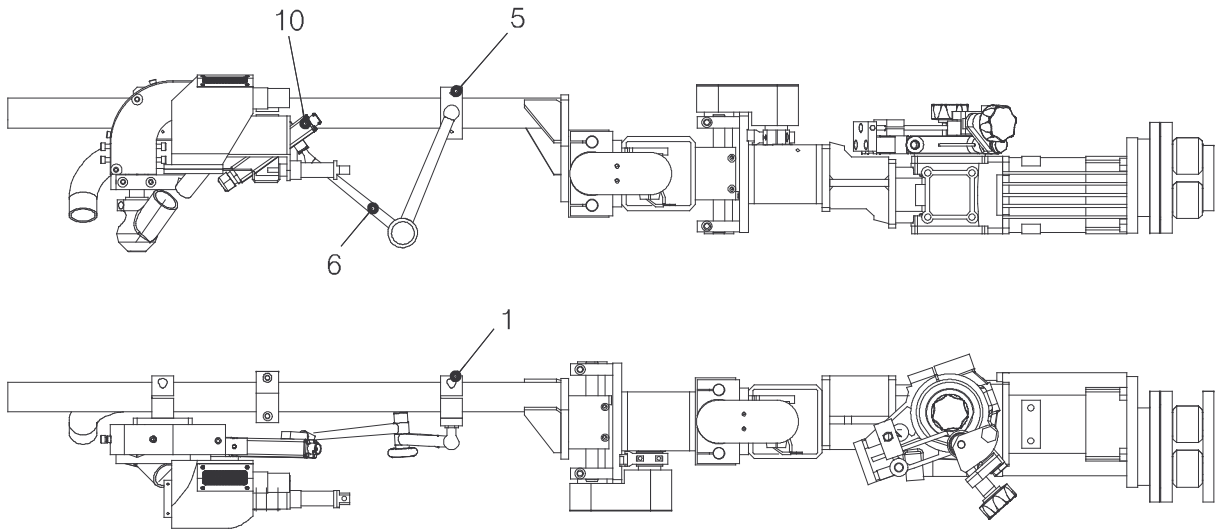
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0811411880	Submerged arc welding Camera, complete	SAW C2
1	1	0811383880	Screen-unit	cpl. p1
2	1	0810517881	Submerged arc welding Camera (with cooling)	
3	1	0811179003	Camera/ screen cable	l=30m
4	1	0802713880	Halogen lighting	
5	1	0810093880	Flexible arm	



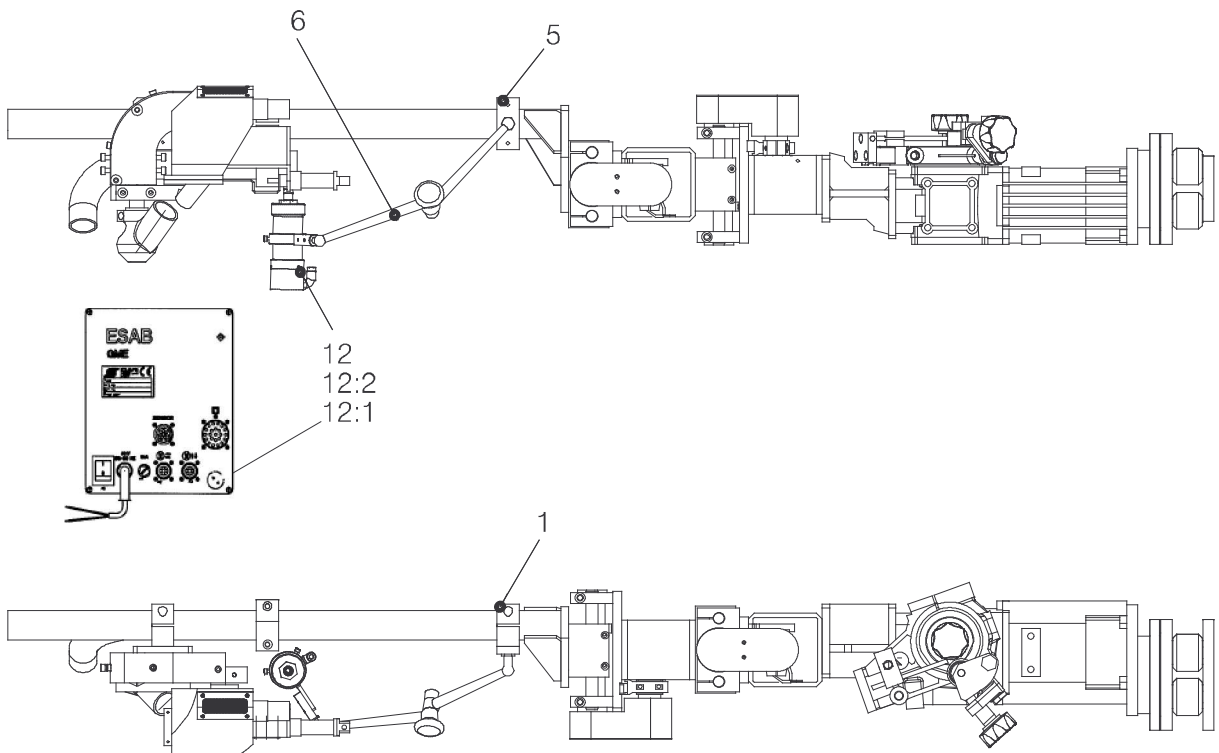
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0453248880	Cooling air unit	
1	1	0451306001	Pressure switch	0.5/10 bar
2	1	0416898001	Pressure gauge	1/8"
3	1	0417163001	Regulator	c 1104-r00
6	3	0417797009	Hose nipple	d7-1/4"
8	1	0417851002	Bushing	r1/2"r1/4"
10	3	0190343102	Hose	d 12,7/6,3
11	1	0417851004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



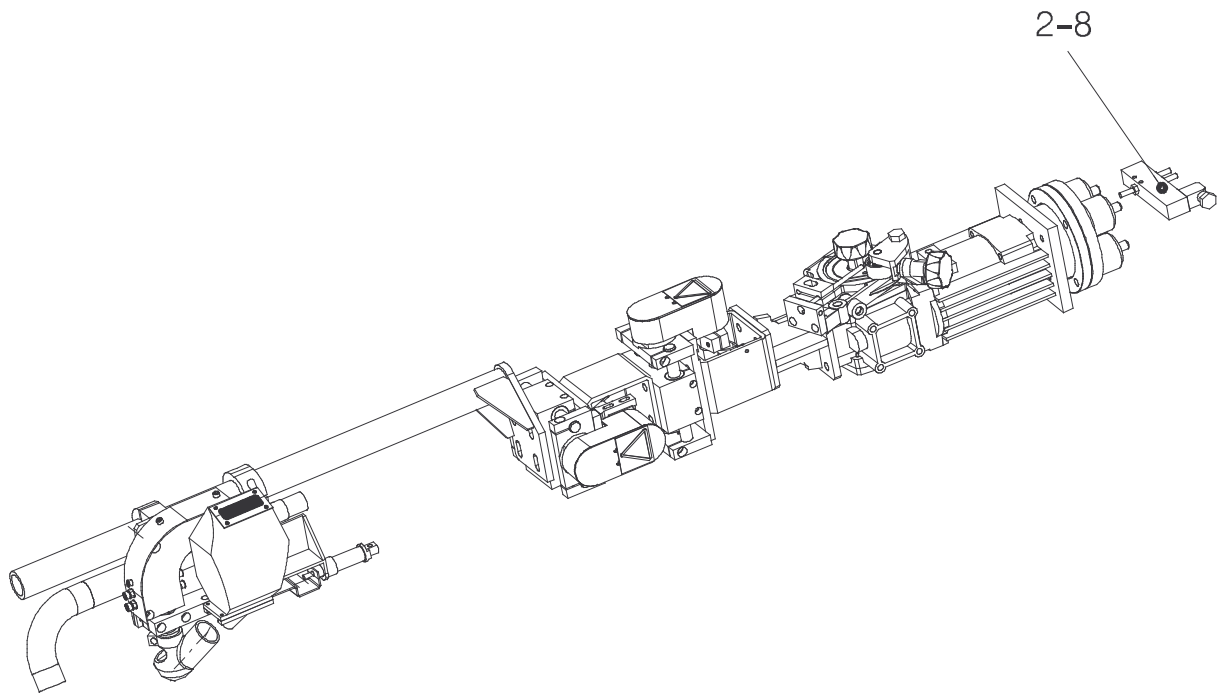
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0811177880	Laser lamp complete	Option 20
1	1	0810255001	Bracket	
5	1	0811175001	Mounting plate	
6	1	0810093881	Flexible arm and attachment	
10	1	0811174001	Laser lamp point	llp-100



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