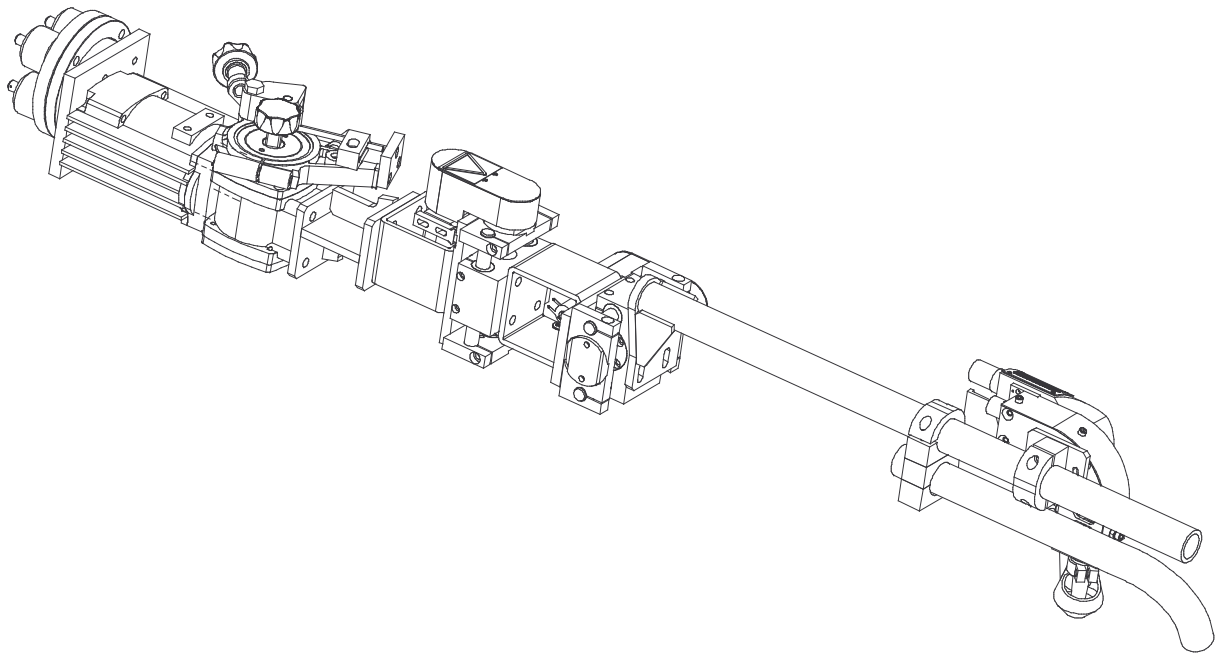




A6S Compact 300



Gebruiksaanwijzing

NEDERLANDS	4
------------------	---

Recht op wijzigingen zonder voorafgaande mededeling voorbehouden.



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 VEILIGHEID	5
2 INLEIDING	8
2.1 Algemeen	8
2.2 Technische gegevens	8
2.3 Hoofdonderdelen	9
3 INSTALLATIE	10
3.1 Algemeen	10
3.2 Montage	10
3.3 Remnaaf afstellen	11
3.4 Aansluitingen	12
4 BEDIENING	13
4.1 Algemeen	13
4.2 Lasdraad aanbrengen	14
4.3 Aanvoerrol vervangen	15
4.4 Laspoeder bijvullen	15
5 ONDERHOUD	16
5.1 Algemeen	16
5.2 Dagelijks onderhoud	16
5.3 Periodiek onderhoud	16
6 STORINGZOEKEN	17
6.1 Algemeen	17
6.2 Mogelijke storingen	17
7 ACCESSOIRES	18
8 BESTELLEN VAN RESERVEONDERDELEN	18
MAATSCHETS	19
SLIJTAGEONDERDELEN	20
RESERVEONDERDELENLIJST	21

1 VEILIGHEID

De gebruiker van een ESAB lasuitrusting draagt de uiteindelijke verantwoordelijkheid voor de veiligheidsmaatregelen die van toepassing zijn voor het personeel dat met of in de buurt van de installatie werkt. De veiligheidsmaatregelen moeten voldoen aan de eisen die aan dit type lasuitrusting gesteld worden. De inhoud van deze aanbevelingen moet beschouwd worden als een aanvulling op de normale regels die van toepassing zijn voor een werkplaats.

Alle handelingen moeten uitgevoerd worden door personeel dat goed op de hoogte is van de werking van de lasuitrusting. Een verkeerd maneuver kan tot een abnormale situatie leiden waardoor de operateur gewond kan raken en de machine beschadigd kan worden.

1. Al het personeel dat met de machine werkt, moet goed op de hoogte zijn van:
 - de bediening
 - de plaats van de noodstop
 - de werking
 - de geldende veiligheidsvoorschriften
 - de lastechniek
2. De operateur moet controleren:
 - of er zich geen onbevoegden binnen het werkgebied van de lasuitrusting bevinden, voor hij begint te werken.
 - of er niemand op een onbeschermde plaats staat wanneer de lichtboog wordt ontstoken.
3. De werkplaats moet:
 - doelmatig zijn
 - tochtvrij zijn
4. Persoonlijke veiligheidsuitrusting
 - Draag altijd de voorgeschreven persoonlijke veiligheidsuitrusting zoals b.v. een lasbril, onontvlambare kleding, lashandschoenen.
Opmerking! *Draag geen veiligheidshandschoenen bij het vervangen van draad.*
 - Draag nooit loszittende kleding zoals sjaals, armbanden, ringen e.d. die beklemd kunnen raken, of brandwonden kunnen veroorzaken.
5. Beveiliging tegen andere risico's
 - Bepaalde stofdeeltjes kunnen schadelijk zijn voor de gezondheid. Daarom moet er een ventilatie- en afzuigsysteem aanwezig zijn dat deze risico's elimineert.
6. Algemene veiligheidsvoorschriften
 - Controleer of de aangeduide retourleiders goed aangesloten zijn.
 - **Alleen bevoegd personeel mag aan de elektrische eenheden werken.**
 - De benodigde brandblusuitrusting moet gemakkelijk bereikbaar zijn op een duidelijk aangegeven plaats.
 - Wanneer de lasuitrusting in gebruik is, mag hij **niet** gesmeerd worden en mag er geen onderhoud uitgevoerd worden.



WAARSCHUWING!

Beknellingsgevaar! Draag geen veiligheidshandschoenen bij het vervangen van draad, draadaanvoerrollen en draadspoelen.



WAARSCHUWING



DE VLAMBOOG EN HET SNIJDEN KUNNEN GEVAARLIJK ZIJN VOOR UZELF EN VOOR ANDEREN; DAAROM MOET U VOORZICHTIG ZIJN BIJ HET LASSEN. VOLG DE VEILIGHEIDSVORSCHRIFTEN VAN UW WERKGEVER OP. ZE MOETEN GEBASEERD ZIJN OP DE WAARSCHUWINGSTEKST VAN DE PRODUCENT.

ELECTRISCHE SCHOK - Kan dodelijk zijn

- Installeer en aard de lasuitrusting volgens de geldende normen.
- Raak delen die onder stroom staan en elektroden niet aan met onbedekte handen of met natte beschermuitrusting.
- Zorg ervoor dat u geïsoleerd staat van de aarde en van het werkstuk.
- Zorg ervoor dat u een veilige werkhouding hebt.

ROOK EN GAS - Kunnen uw gezondheid schaden

- Zorg ervoor dat u niet met uw gezicht in de lasrook hangt.
- Ververs regelmatig de lucht in de werkruimte en zorg ervoor dat de lasrook en het gas afgezogen worden.

LICHTSTRALEN - Kunnen de ogen beschadigen en de huid verbranden

- Bescherm uw ogen en uw lichaam. Gebruik een geschikte lashelm met filter en draag altijd beschermende kleding.
- Scherm uw werkruimte af met geschikte beschermmiddelen of gordijnen, zodat niemand anders gewond kan raken.

BRANDGEVAAR

- De vonken kunnen brand veroorzaken. Zorg er daarom voor dat er geen brandgevaarlijk materiaal in de buurt is.

LAWAAI - Geluidsoverlast kan het gehoor beschadigen

- Bescherm uw oren. Gebruik gehoorbeschermers of andere gehoorbescherming.
- Waarschuw omstanders voor de gevaren.

BIJ DEFECTEN

- Neem contact op met een vakman.

**LEES DEZE GEBRUIKSAANWIJZING GRONDIG DOOR
VOOR U OVERGAAT TOT INSTALLATIE EN GEBRUIK.**

BESCHERM UZELF EN DE ANDEREN!

2 INLEIDING

2.1 Algemeen

De laskop **A6S Compact 300** is ontworpen voor onder poeder lassen (OP/SAW) van stompe naden en hoeknaden.

De kop is bestemd voor gebruik in combinatie met de regeleenheid **PEH/ PEK** en de lasstroombronnen **LAF** of **TAF** van ESAB.

De kop is te monteren op een balkwagen of op een laskolom.

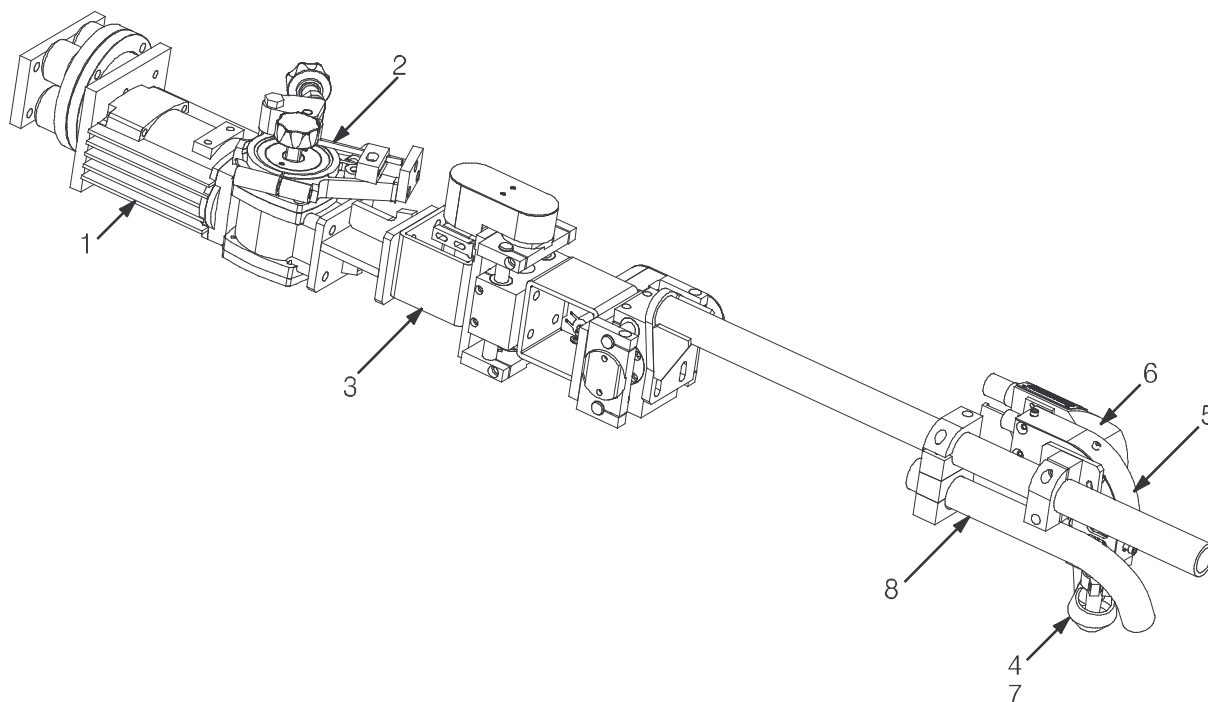
De laskop is te gebruiken in buizen met een diameter van minimaal 300 mm voor lassen in de lengterichting en 500 mm voor rondlassen.

2.2 Technische gegevens

	A6S Compact 300
Toelaatbare belasting 100%:	800 A
Draadafmetingen:	
Staal	3-4 mm
Roestvast staal	3.2 mm
Transportsnelheid:	0.1-1.7 m/min
Voedingsspanning:	42 V
Continue A-gewogen geluidsdruk:	68 dB
Lineair instelbereik slede:	50 mm
Hoekinstelbereik slede:	360°
Draadaanvoersnelheid:	
Standaard	0,2-4.0 m/min
Hoge snelheid	0.4-8.0 m/min

2.3 Hoofdonderdelen


1. Motor met overbrenging (**A6 VEC**)
Zie gebruiksaanwijzing 0443 393 xxx.
2. Draadrichteenheid
Gebruikt om de lasdraad in de draadgeleider te sturen.
3. Slede,
 - Verticale uitlijning ± 25 mm
 - Horizontale uitlijning ± 25 mm
4. Contactbuis
Brengt de lasstroom over op de draad tijdens het lassen.
5. Draadgeleider
Gebruikt om de draad in de contactbuis te leiden.
6. Poederreservoir
Het poeder dat in het reservoir zit wordt via het poedermondstuk overgebracht op het werkstuk.
Zie **Poeder vullen** op pagina 15.
7. Poedermondstuk
8. Poederzuigbuis
Gebruikt om overtollig poeder op te zuigen.



3 INSTALLATIE

3.1 Algemeen

De installatie dient door een bevoegd persoon te worden uitgevoerd.



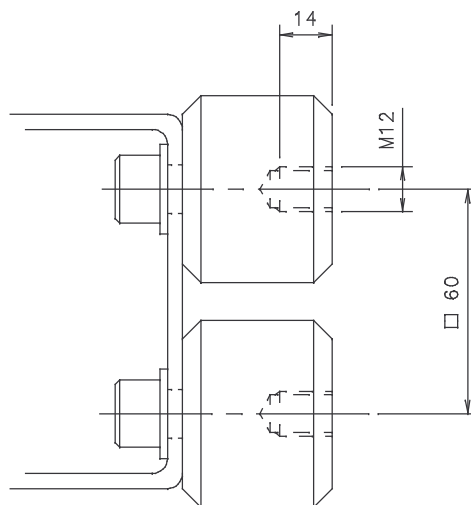
WAARSCHUWING!
*Met roterende delen loopt men het risico beklemd te raken.
 Wees daarom extra voorzichtig.*

3.2 Montage

Monteer de laskop met M12-bouten. Zorg dat u de bouten van de laskop goed borgt om te voorkomen dat ze loslopen.

N.B.

Zorg dat de bouten niet tegen de bodem aankomen van de isolator met een schroefdraad diepte van 14 mm.

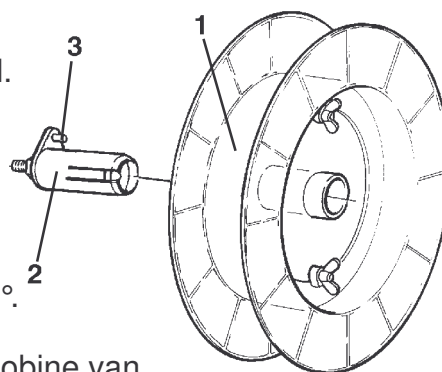


Zie de maatschets op pagina 19.

3.2.1 Draadbobine (optie)

De draadbobine (1) is op de remnaaf (2) gemonteerd.

- Controleer of de meenemer (3) omhoogwijst.



N.B. De max. hellingshoek van de draadbobine is 25°. Bij een te sterke helling ontstaat er slijtage aan het borgmechanisme van de remnaaf en glijdt de draadbobine van de remnaaf.



WAARSCHUWING

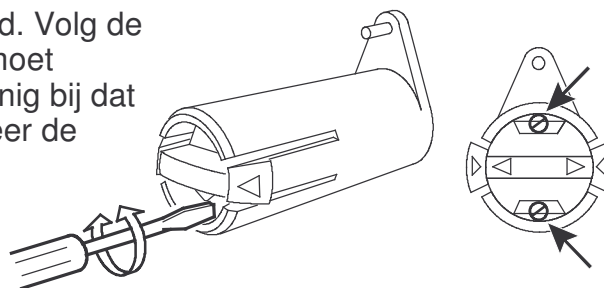
Om te voorkomen dat de draadbobine van de remnaaf glijdt;

- Vergrendel de bobine met behulp van de rode knop, volgens de instructie die naast de remnaaf staat.



3.3 Remnaaf afstellen

De remnaaf is bij levering correct afgesteld. Volg de onderstaande aanwijzingen, als de naaf moet worden bijgesteld. Stel de remnaaf dusdanig bij dat de draad iets slap komt te hangen, wanneer de draadaanvoer stopt.



- **Remkoppel afstellen:**

- Draai de rode hendel in de geblokkeerde stand.
- Steek een schroevendraaier in de veren van de naaf.

Draai de veren rechtsom om het remkoppel te verlagen.

Draai de veren linksom om het remkoppel te verhogen.

N.B. Verdraai beide veren even veel.

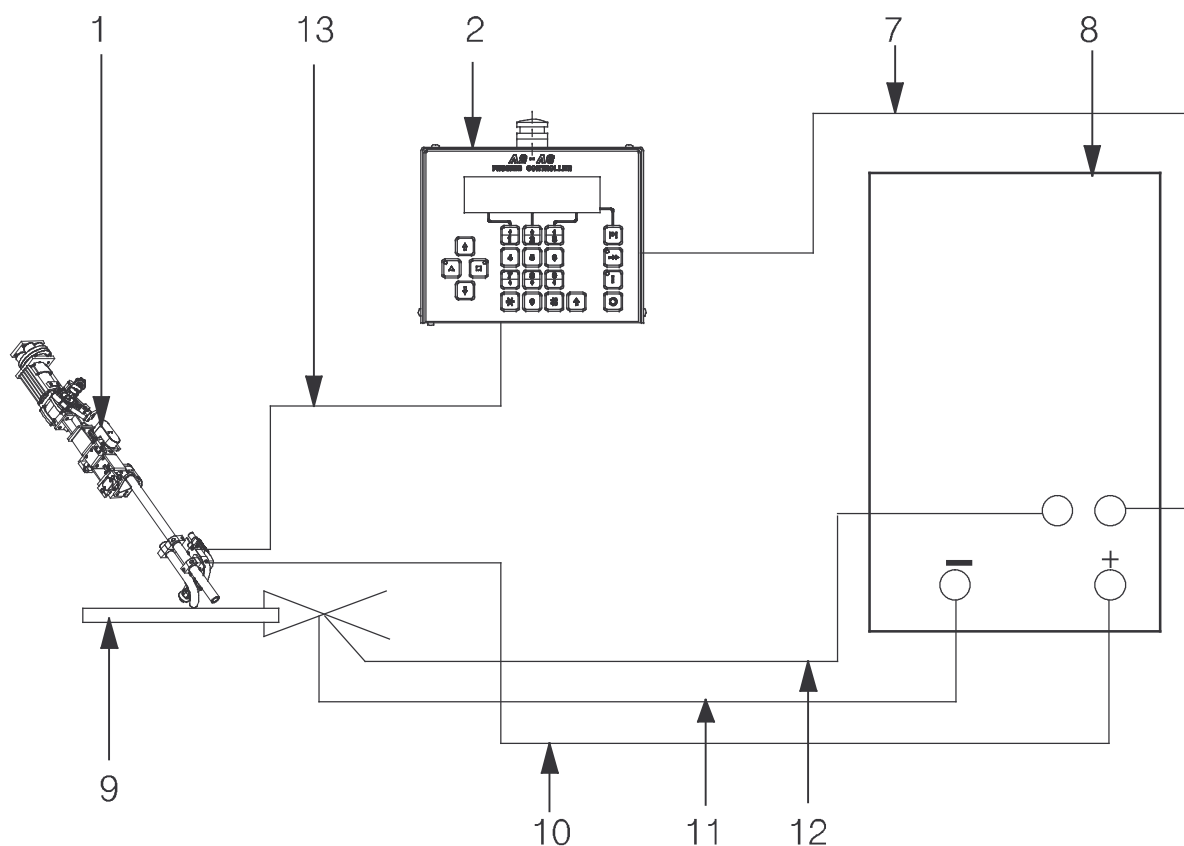
3.4 Aansluitingen

3.4.1 Algemeen

- Laat de aansluiting van de regeleenheid **PEH/ PEK** over aan bevoegd personeel.
- Voor de aansluiting van de **A6 GMH**, zie de gebruiksaanwijzing 0460 671 xxx.
- Voor de aansluiting van de **A6 PAV**, zie de gebruiksaanwijzing 0460 670 xxx.
- Voor de aansluiting van de **A6 VEC**, zie de gebruiksaanwijzing 0443 393 xxx.

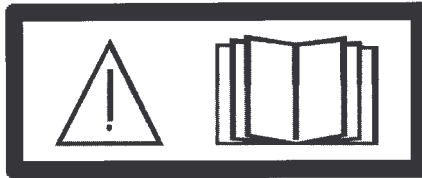
3.4.2 Laskop A6S Compact 300

1. Sluit de besturingskabel (**7**) aan tussen de lasstroombron (**8**) en het besturingsmodule **PEH/ PEK** (**2**).
2. Sluit de retourkabel (**11**) aan tussen de lasstroombron (**8**) en het werkstuk (**9**).
3. Sluit de laskabel (**10**) aan tussen de lasstroombron (**8**) en de lasautomaat (**1**).
4. Sluit de meetkabel (**12**) aan tussen de lasstroombron (**8**) en het werkstuk (**9**).
5. Sluit de meetkabel (**13**) aan tussen de besturingsmodule **PEH/ PEK** (**2**) en het laskop (**1**).



4 BEDIENING

4.1 Algemeen

**Waarschuwing:**

*Hebt u de veiligheidsvoorschriften doorgenomen en deze begrepen?
Bedien de machine alleen wanneer dat het geval is!*

De algemene veiligheidsvoorschriften voor het gebruik van de hier beschreven uitrusting vindt u op pagina 5. Lees deze voorschriften zorgvuldig door, voordat u de uitrusting in gebruik neemt.

- Kies de combinatie van lasdraad en laspoeder dusdanig dat de materiaaleigenschappen van het eindresultaat die van het uitgangsmateriaal zo dicht mogelijk benaderen.
- Hanteer de draaddiameter en lasparameters die uw leverancier van lasmateriaal u adviseert.
- Voor optimale lasresultaten is een gedegen voorbereiding van het lasoppervlak vereist.
N.B. De naadopening moet overal even breed zijn.
- Om hittescheurtjes te voorkomen moet de breedte van de las groter zijn dan de indringdiepte.
- Las **altijd** eerst aan een proefwerkstuk met hetzelfde (voorbewerkte) naadtype en dezelfde plaatdikte als het productiewerkstuk.
N.B. Maak **nooit** een proeflas op het productiewerkstuk.

Bedieningsvoorschriften voor regeleenheid A2-A6 Process Controller (PEH)

Zie gebruiksaanwijzing 0443 745 xxx.

Bedieningsvoorschriften voor regeleenheid PEK

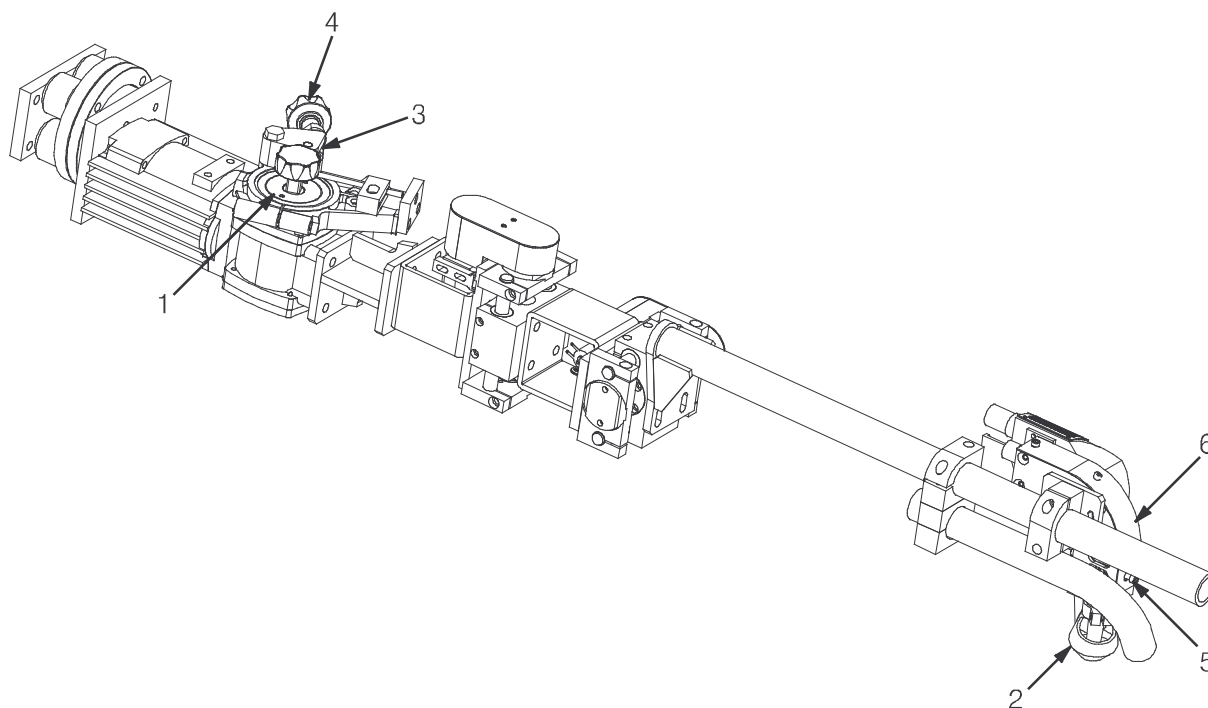
Zie gebruiksaanwijzing 0460 948 xxx, 0460 949 xxx, 0459 839 036.

4.2 Lasdraad aanbrenge

1. Monteer de draadhaspel volgens de aanwijzingen op pagina 11.
2. Controleer of de aanvoerrol (1) en het mondstuk (2) de juiste afmetingen hebben.

Bij gebruik van dikke draad (3-4 mm):

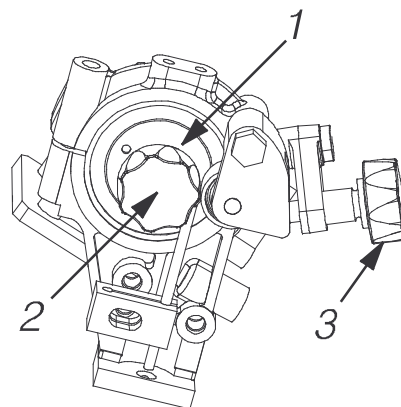
- Ontdoe de draadhaspel van de bandjes.
 - Haal het uiteinde van de draad naar buiten.
Let erop dat u voor draad van 4 mm soms een tang nodig hebt om de draad te voorschijn te trekken.
 - Buig de draad recht.
3. Leid de draad door de groef in de aanvoerrol (1). Zorg dat de draad onder de geleiderol (3) loopt.
 4. Stel de draadruk van de aanvoerrol af met de drukbout (4).
N.B. Haal de bout niet verder aan dan nodig is voor een probleemloze aanvoer.
 5. Breng de draad naar buiten met de regeleenheid **PEH/ PEK**.
 6. Draai tegelijkertijd aan de bouten (5) van de draadgeleider (6).
Wanneer de draadgeleider correct is afgesteld, komt de draad recht bij het mondstuk (2) naar buiten.
N.B. Haal de bouten (5) niet steviger aan dan nodig is, omdat de draadaanvoer bij overmatig aanhalen ongelijkmatig verloopt.



4.3 Aanvoerrol vervangen

1. Draai de knop (3) los.
2. Draai het handwiel (2) los.
3. Vervang de aanvoerrol (1).

Op de aanvoerrollen staat aangegeven voor welke draaddiameter ze bestemd zijn.



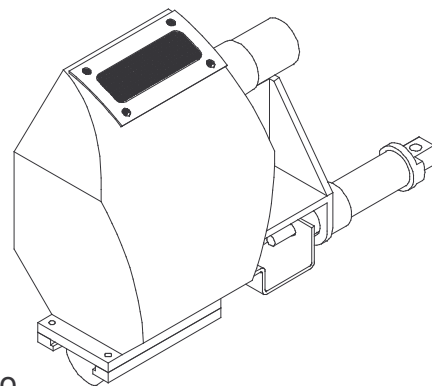
4.4 Laspoeder bijvullen

Vul het poederreservoir door het aan te sluiten op een poederdruktank (type TPC 75).

- De inlaatbuis regelt automatisch de hoeveelheid poeder die het poederreservoir instroomt. Wanneer het poederniveau tot onder de inlaatbuis zakt, wordt er meer poeder bijgevuld uit de poederdruktank.

NOTA: Zorg dat het laspoeder droog is. Vermijd zo mogelijk het gebruik van samengeklonterd poeder in de buitenlucht of in vochtige milieus.

- Stel de hoogte van het poedermondstuk boven de lasnaad af om de juiste hoeveelheid poeder te verkrijgen. De poederlaag moet dik genoeg zijn om doorslag van de boog te voorkomen.



5 ONDERHOUD

5.1 Algemeen

N.B.

Als u zelf reparaties aan de machine uitvoert om eventuele storingen te verhelpen, wijst ESAB alle verantwoordelijkheid af en kunt u geen aanspraken maken op schadevergoeding of een beroep doen op de garantie.

- Voor A2-A6 Process Controller (**PEH**), zie gebruiksaanwijzing 0443 745 xxx.
- Voor **PEK**, zie gebruiksaanwijzing 0460 948 xxx, 0460 949 xxx, 0459 839 036.
- Voor motor met overbrenging **A6 VEC**, zie gebruiksaanwijzing 0443 393 xxx.

5.2 Dagelijks onderhoud

- Houd de draaiende onderdelen van de lasmachine vrij van stof en poeder.
- Zorg dat alle elektrische kabels en slangen op de juiste manier zijn aangesloten en intact zijn.
- Controleer of alle boutverbindingen goed zijn aangehaald.
- Controleer het remkoppel van de remnaaf. Het remkoppel moet groot genoeg zijn om een draaiende draadhaspel te doen stoppen wanneer de draadaanvoer stilvalt, maar niet zo groot dat de aanvoerrollen doorslippen. Voor een draadhaspel van 30 kg bedraagt het geadviseerde remkoppel 1,5 Nm.

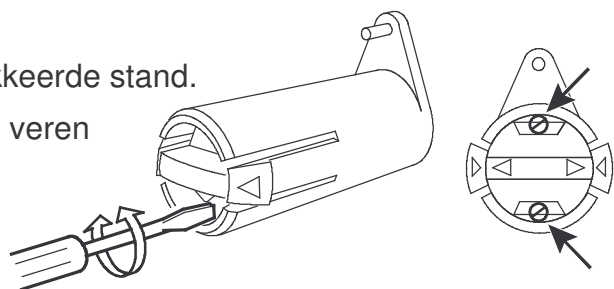
Remkoppel afstellen:

- Draai de rode hendel in de geblokkeerde stand.
- Steek een schroevendraaier in de veren van de naaf.

Draai de veren rechtsom om het remkoppel te verlagen.

Draai de veren linksom om het remkoppel te verhogen.

N.B. Verdraai beide veren even veel.



5.3 Periodiek onderhoud

- Controleer om de drie maanden de koolstofborstels van de draadaanvoermotor. Vervang ze wanneer ze tot op 6 mm zijn versleten.
- Controleer de dwarsleden en smeer ze als ze moeizaam bewegen.
- Controleer de draadgeleiders en aanvoerrollen van de draadaanvoereenheid. Vervang versleten of beschadigde onderdelen.

6 STORINGZOEKEN

6.1 Algemeen

Uitrusting

- Regeleenheid A2-A6 Process Controller (**PEH**), zie de gebruiksaanwijzing 0443 745 xxx.
- Voor **PEK**, zie gebruiksaanwijzing 0460 948 xxx, 0460 949 xxx, 0459 839 036.
- Draadaanvoermotor **A6 VEC**, zie de gebruiksaanwijzing 0443 393 xxx.

Zorg dat

- de lasstroombron is aangesloten op de juiste netspanning;
- that all three phases are giving the correct voltage (fasevolgorde onbelangrijk);
- de laskabels en de aansluitingen intact zijn;
- de bedieningselementen in de juiste stand staan;
- de netvoeding is verbroken alvorens met reparaties te beginnen.

6.2 Mogelijke storingen

1. Symptoom **De stroom- en spanningswaarden op het digitale display vertonen schommelingen**

Oorzaak 1.1 De contactbek of contactkop is versleten of heeft de verkeerde afmetingen.

Maatregel Vervang de contactbek of contactkop.

Oorzaak 1.2 De druk op aanvoerrollen is onvoldoende.

Maatregel Verhoog de druk op de aanvoerrollen.

2. Symptoom **De draadaanvoer is ongelijkmatig**

Oorzaak 2.1 De druk op aanvoerrollen is verkeerd ingesteld.

Maatregel Stel de druk op de aanvoerrollen bij.

Oorzaak 2.2 De aanvoerrollen hebben de verkeerde afmetingen.

Maatregel Vervang de aanvoerrollen.

Oorzaak 2.3 De groef in de aanvoerrollen is versleten.

Maatregel Vervang de aanvoerrollen.

3. Symptoom **De laskabels zijn oververhit**

Oorzaak 3.1 Het elektrische contact is slecht.

Maatregel Maak alle elektrische aansluitingen schoon en haal ze aan.

Oorzaak 3.2 De laskabels zijn te dun.

Maatregel Gebruik dikkere laskabels of gebruik extra, parallel aangesloten kabels.

7 ACCESSOIRES

Tv-bewakingsapparatuur (optie 10)

Met de tv-bewakingsapparatuur kan de operator de positionering van de laskoppen op afstand, via het scherm, bekijken.

Zie afzonderlijke beschrijving.

Laserlamp (optie 20)

De laserlamp wordt samen met de tv-bewakingsapparatuur gebruikt bij het positioneren van de toorts ten opzichte van de lasnaad.

Zie afzonderlijke beschrijving.



Bij het lassen met een laserlamp geldt het volgende

- Laserstraling is schadelijk voor uw ogen. Kijk niet rechtstreeks in de laserdiode of in de lichtstraal wanneer de diode actief is.
- Richt de lichtstraal niet op omstanders.

Benaming:	Bestelnr.:
Tv-bewakingsapparatuur (optie 10)	0811176880
Laserlamp (optie 20)	0811177880
De poeder-hopperklep pneumatische (optie 40)	0813620880

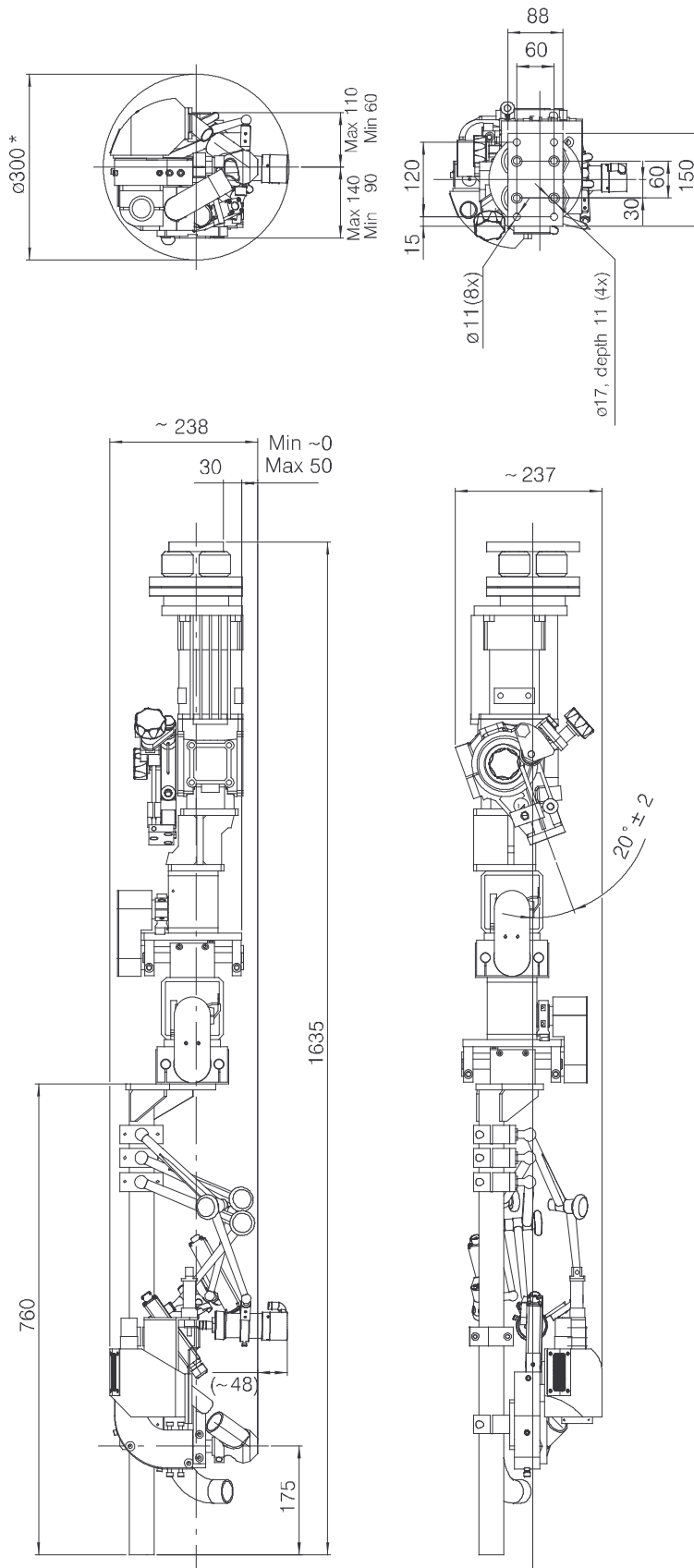
8 BESTELLEN VAN RESERVEONDERDELEN

Reserveonderdelen zijn te bestellen via de dichtstbijzijnde ESAB-vertegenwoordiger, zie de laatste pagina van dit boek. Geef bij bestelling altijd het machinetype, het serienummer en de aanduiding plus het onderdelennr. aan die staan aangegeven in de lijst met reserveonderdelen op pag. 21.

Dit vergemakkelijkt het uitvoeren van de bestelling en garandeert een correcte levering.

MAATSCHETS

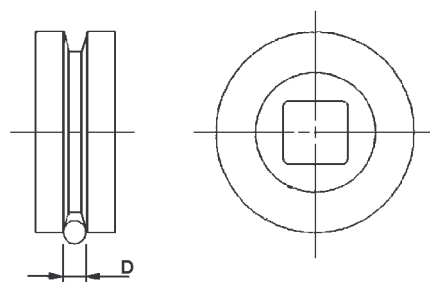
*Welding head complete with camera, laser lamp and inductive joint tracking system.
 Minimum diameter for longitudinal welding 300 mm.
 Minimum diameter for circumferential welding 500mm.



SLIJTAGEONDERDELEN

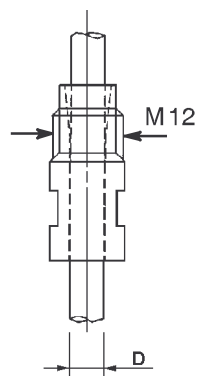
Feed rollers

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



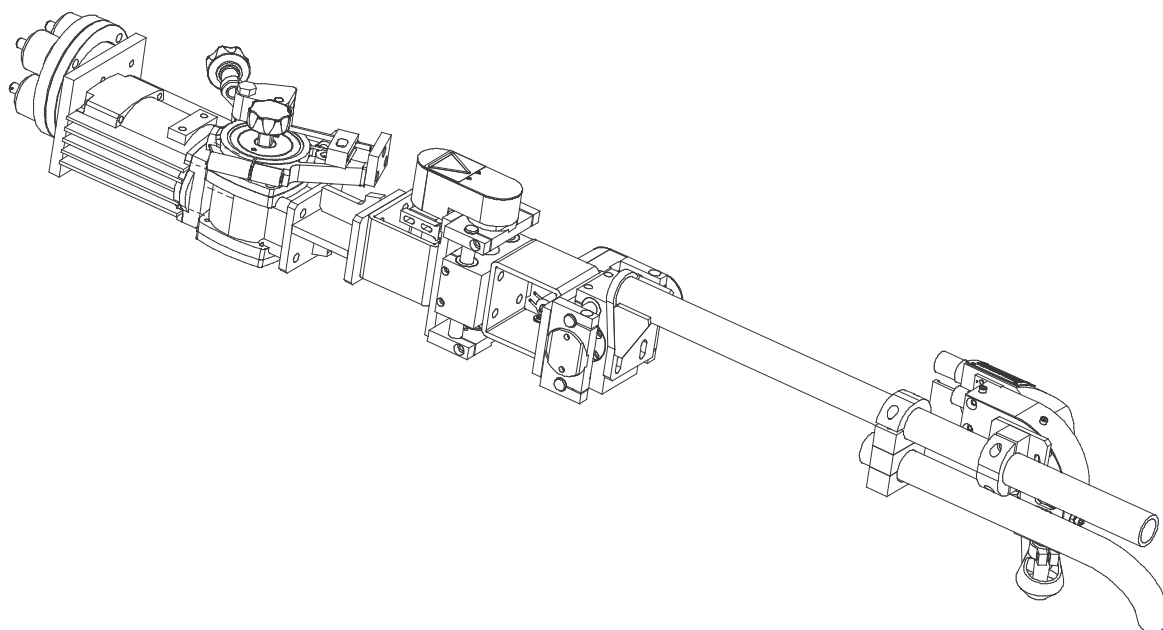
Contact tip

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



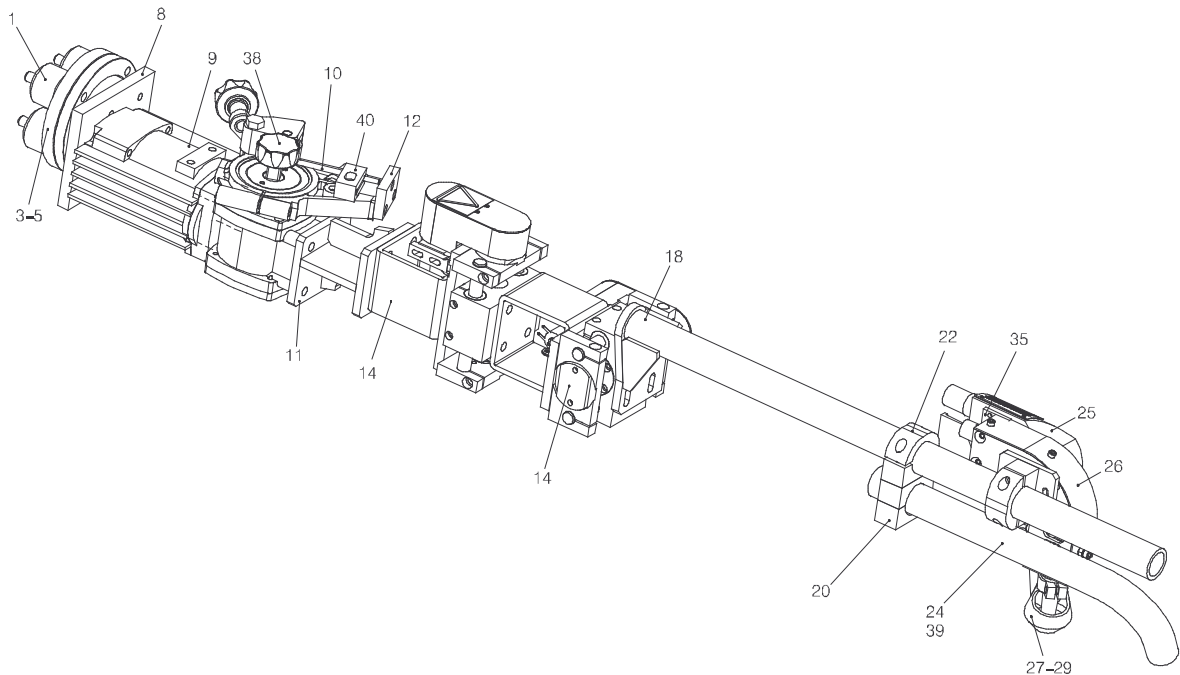
RESERVEONDERDELENLIJST

Edition 10-03-11

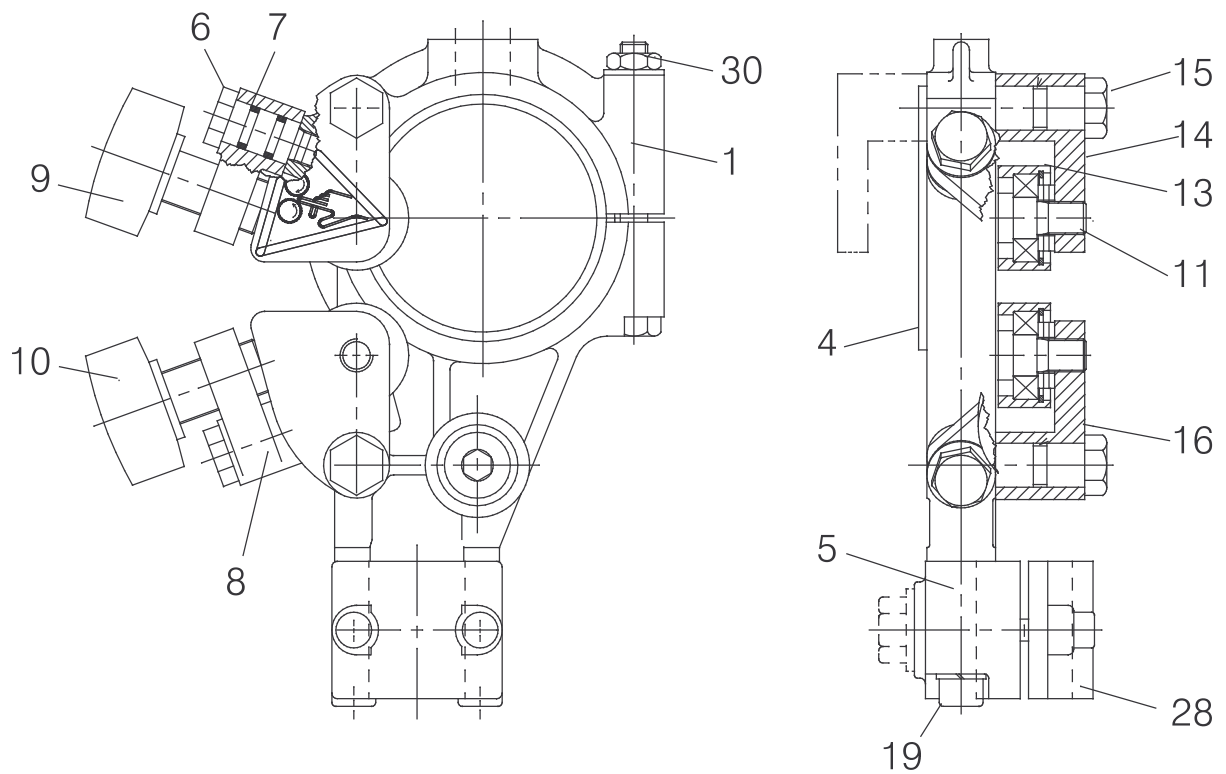


Ordering no.	Denomination	Notes
0809280880	Welding head	A6S Compact 300
0809280881	Welding head	A6S Compact 300

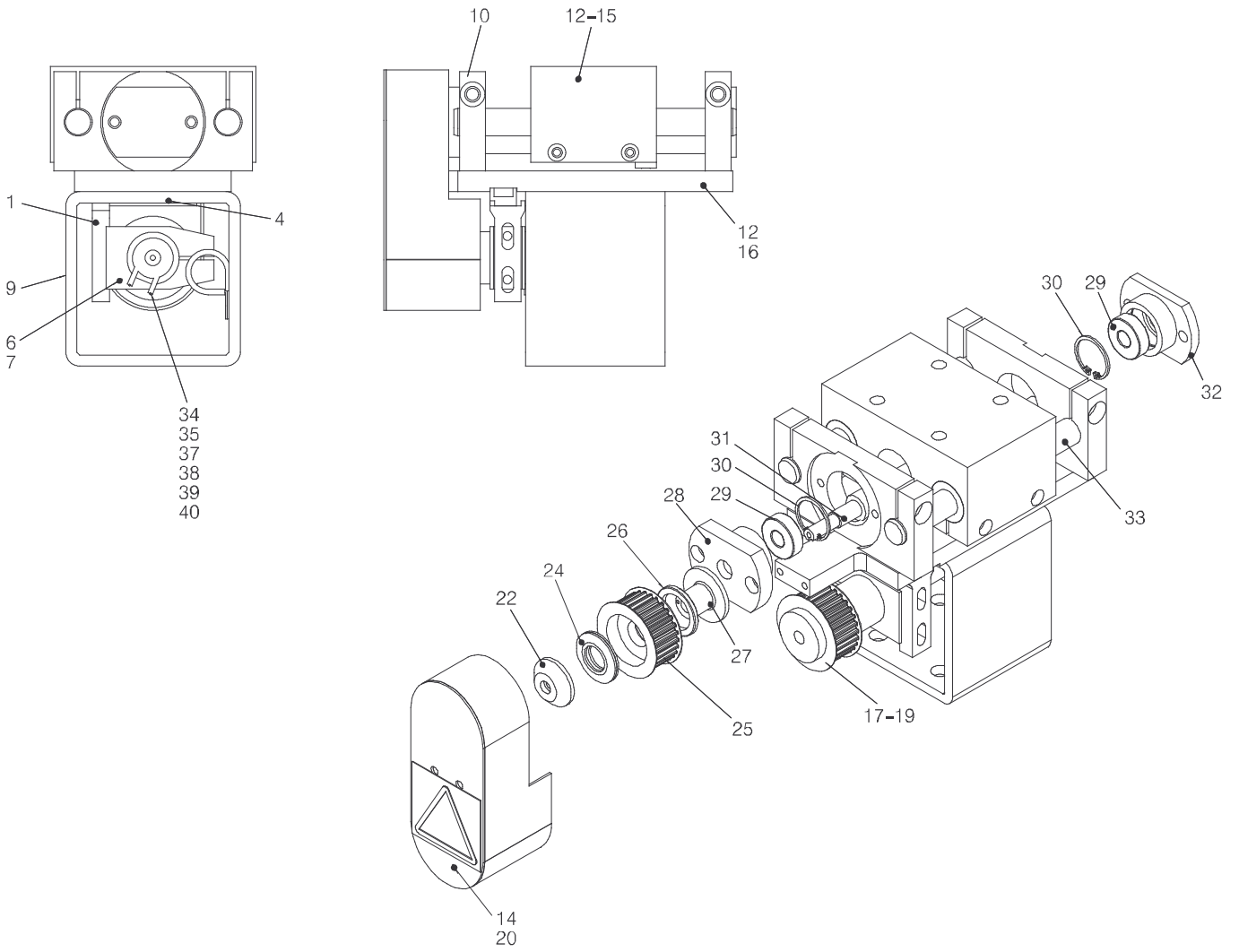
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0809280881	Welding head	A6S Compact 300
1	4	0278300180	Insulator	2000 V
3	1	0334171001	Plate	
4	1	0334170001	Clamping ring	
5	1	0334172001	Gear bracket	
8	1	0810252001	Bracket	
9	1	0145063897	Motor with gear	A6 VEC (74:1), see separate manual
10	1	0147639881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



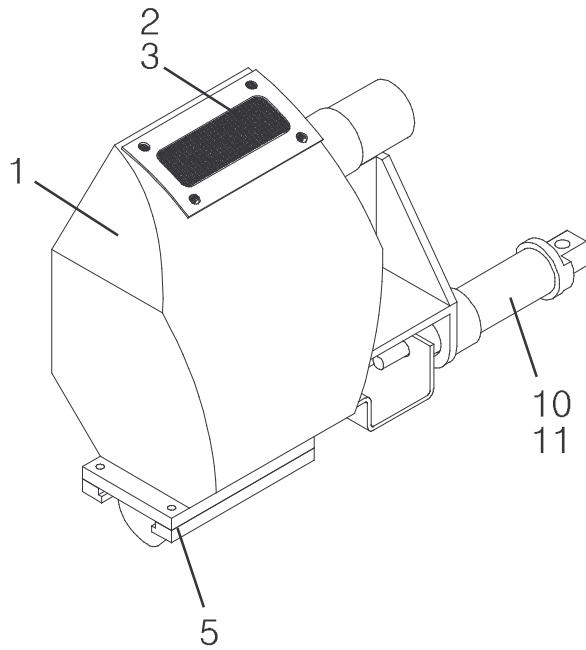
Item	Qty	Orderingno.	Denomination	Remarks
		0147 639 881	Straightener (left mounted)	
1	1	0156 449 001	Clamp	
4	1	0215 503 601	Insulating sleeve	
5	1	0156 530 001	Clamp half	
6	2	0212 900 001	Spacer screw	
7	4	0215 201 209	O-ring	D11.3x2.4
8	2	0218 400 801	Pressure roller arm	
9	1	0218 810 181	Handwheel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



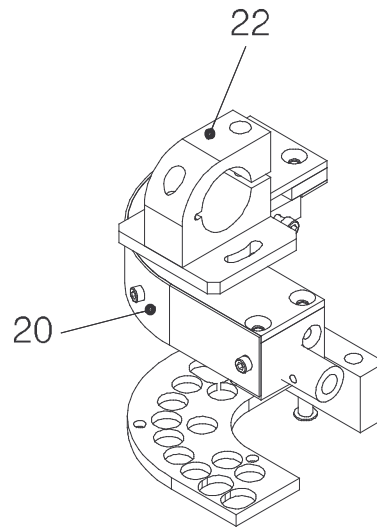
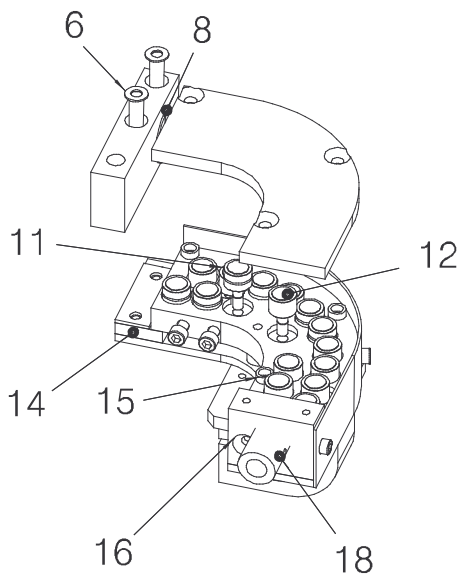
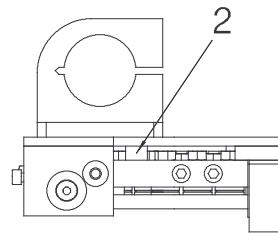
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0809273880	Slide stroke 50 mm	
1	1	0809268001	Motor bracket	
4	1	0809267001	Motor bracket	
6	1	0809266001	Motor holder	
7	1	0809275880	Motor with gear	2342-24cr 24v 8100
9	1	0809272001	Spacing tube	
10	2	0808980001	Cross member	
12	1	0808979001	Runner	
14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



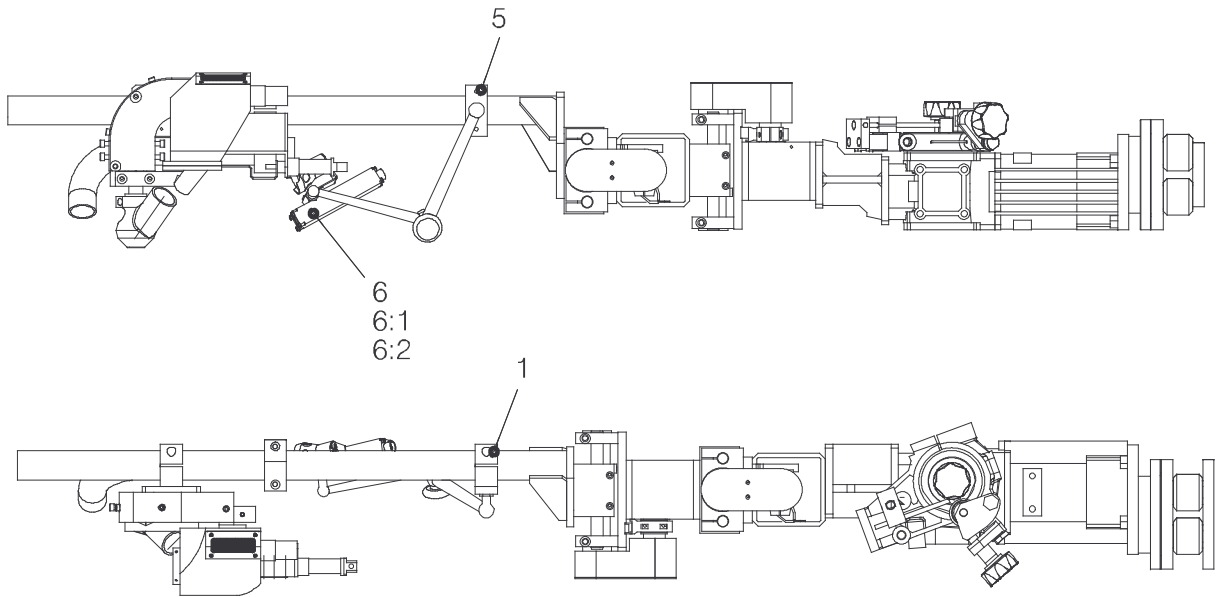
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0809333880	Flux hopper complete	
1	1	0809332001	Flux hopper	
2	1	0809338001	Net filter	
3	1	0809337001	Filter holder	
5	1	0809336880	Slide flange with pipe	
10	1	0413937001	Cylinder	
11	2	0367675001	Nippel	



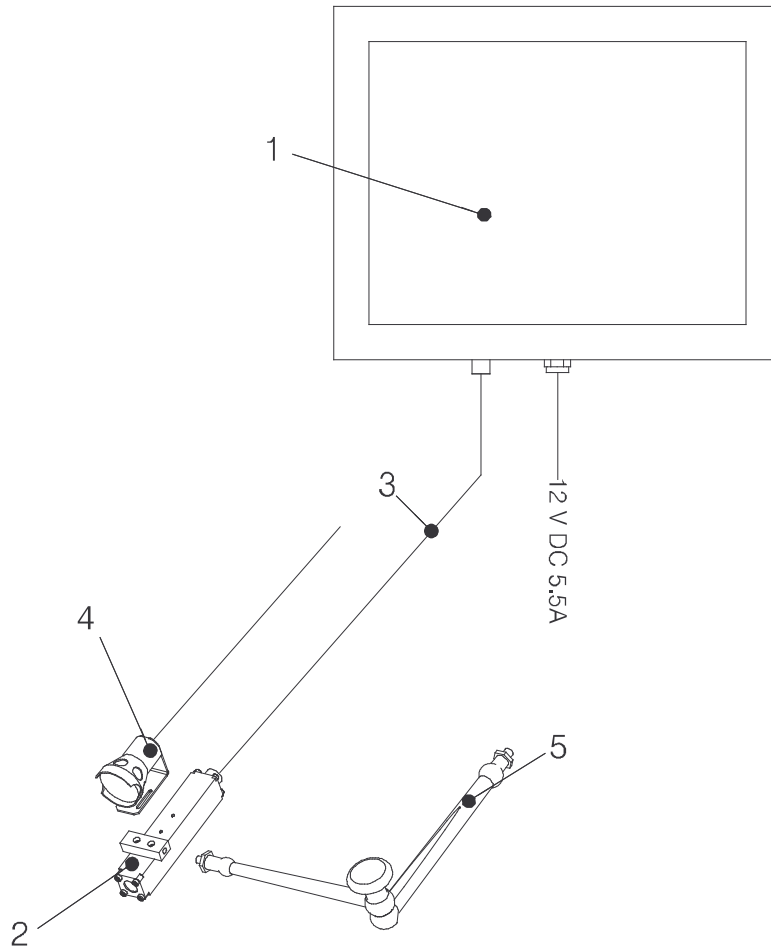
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0809289880	Wire guider 90 degrees	
2	3	0191418089	Spacer sleeve	L=8
6	2	0809328001	Bushing	
8	1	0809283001	Bar	
11	7	0809330001	Roller bearing with groove	
12	9	0809329001	Roller bearing	
14	1	0809282001	Bar	
15	3	0809288001	Spacing tube	
16	1	0809325001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



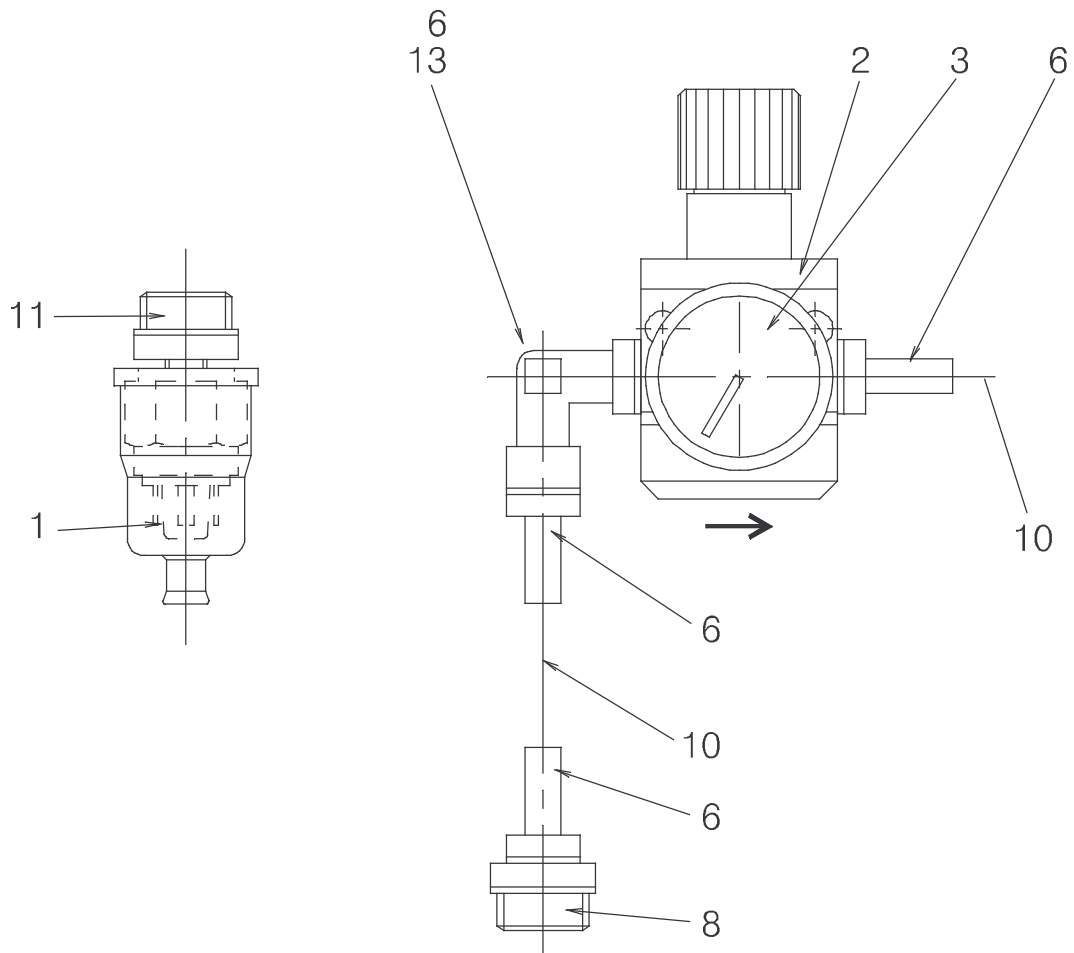
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0811176880	TV monitoring equipment	Option 10
1	1	0810255001	Bracket	
5	1	0811175001	Mounting plate	
6	1	0811413880	Camera equipment with pressure guard	
6:1	1	0811411880	Submerged arc welding Camera	SAW C2
6:2	1	0453248880	Cooling air unit	



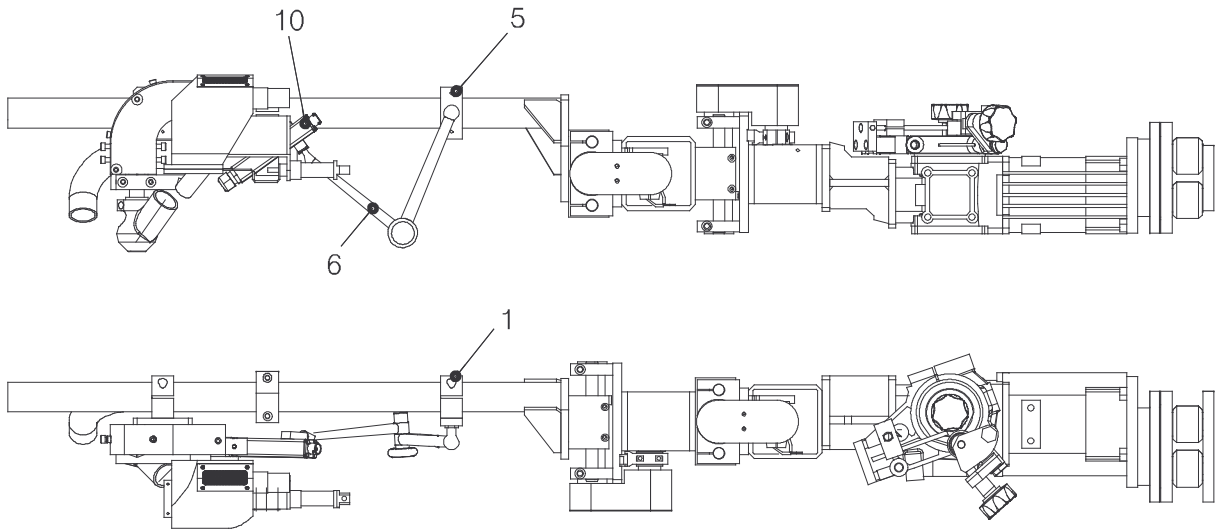
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0811411880	Submerged arc welding Camera, complete	SAW C2
1	1	0811383880	Screen-unit	cpl. p1
2	1	0810517881	Submerged arc welding Camera (with cooling)	
3	1	0811179003	Camera/ screen cable	l=30m
4	1	0802713880	Halogen lighting	
5	1	0810093880	Flexible arm	



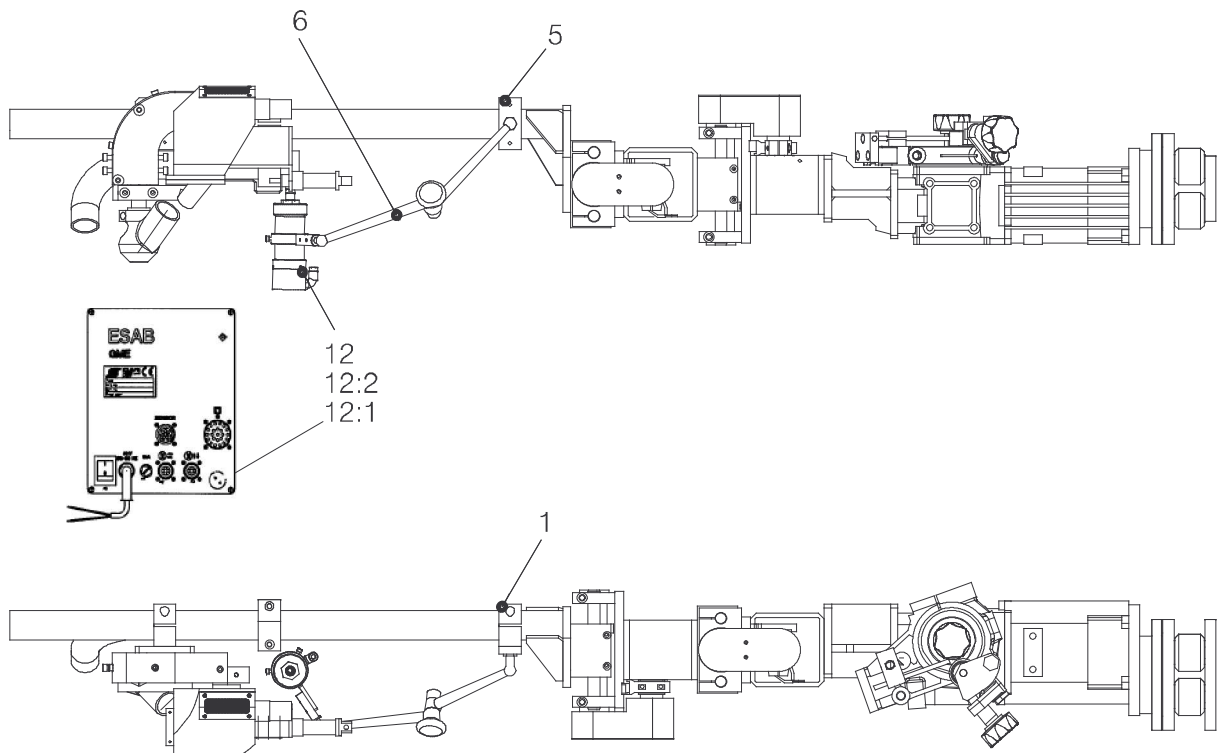
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0453248880	Cooling air unit	
1	1	0451306001	Pressure switch	0.5/10 bar
2	1	0416898001	Pressure gauge	1/8"
3	1	0417163001	Regulator	c 1104-r00
6	3	0417797009	Hose nipple	d7-1/4"
8	1	0417851002	Bushing	r1/2"r1/4"
10	3	0190343102	Hose	d 12,7/6,3
11	1	0417851004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



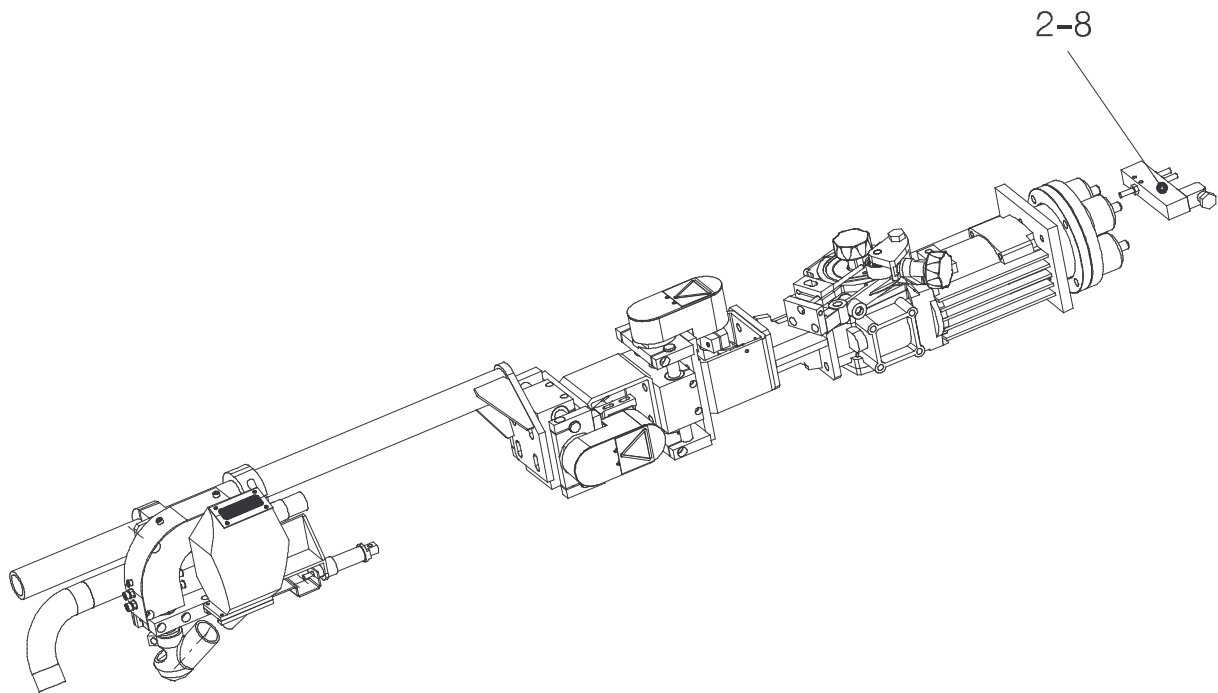
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0811177880	Laser lamp complete	Option 20
1	1	0810255001	Bracket	
5	1	0811175001	Mounting plate	
6	1	0810093881	Flexible arm and attachment	
10	1	0811174001	Laser lamp point	llp-100



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