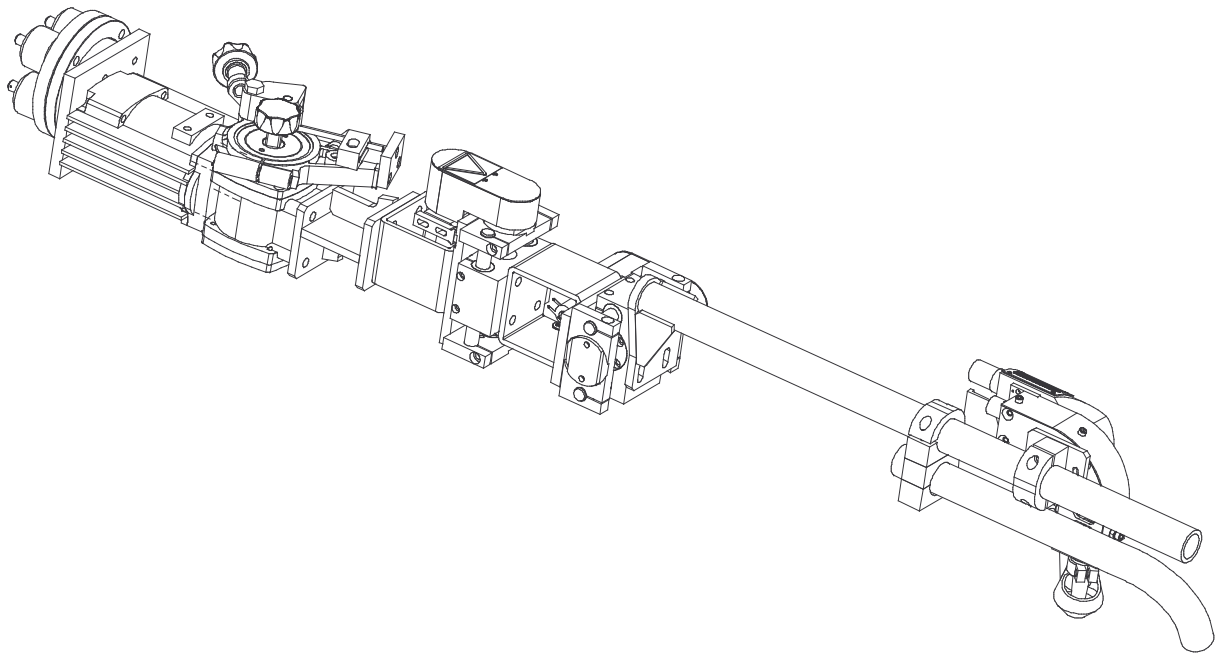




A6S Compact 300



Bruksanvisning

SVENSKA	4
---------------	---

Rätt till ändring av specifikationer utan avisering förbehålles.



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 SÄKERHET	5
2 INTRODUKTION	8
2.1 Allmänt	8
2.2 Tekniska data	8
2.3 Huvudkomponenter	9
3 INSTALLATION	10
3.1 Allmänt	10
3.2 Montering	10
3.3 Justering av bromsnavet	11
3.4 Anslutningar	12
4 DRIFT	13
4.1 Allmänt	13
4.2 Laddning av svetstråd	14
4.3 Byte av matarrullar	15
4.4 Påfyllning av svetspulver	15
5 UNDERHÅLL	16
5.1 Allmänt	16
5.2 Dagligen	16
5.3 Regelbundet	16
6 FELSÖKNING	17
6.1 Allmänt	17
6.2 Möjliga fel	17
7 TILLBEHÖR	18
8 RESERVDLSBESTÄLLNING	18
MÅTTSKISS	19
SLITDELAR	20
RESERVDLSFÖRTECKNING	21

1 SÄKERHET

Användaren av en ESAB svetsutrustning har det yttersta ansvaret för de säkerhetsåtgärder som berör personal i arbete med systemet eller i dess närhet. Säkerhetsåtgärderna skall uppfylla de krav som ställs på denna typ av svetsutrustning. Innehållet i den här rekommendationen kan ses som ett tillägg till de normala regler som gäller för arbetsplatsen.

All manövrering måste utföras av utbildad personal som är väl insatt i svetsutrustningens funktion.

En felaktig manöver kan skapa en onormal situation som skadligt kan drabba såväl operatör som den maskinella utrustningen.

1. All personal som arbetar med svetsutrustningen skall vara väl insatt i:
 - dess handhavande
 - nödstoppens placering
 - dess funktion
 - gällande säkerhetsföreskrifter
 - svetsning
2. Operatören skall se till:
 - att ingen obehörig befinner sig inom svetsutrustningens arbetsområde vid start
 - att ingen person står oskyddad när ljusbågen tänds
3. Arbetsplatsen skall:
 - vara lämplig för ändamålet
 - vara dragfri
4. Personlig skyddsutrustning:
 - Använd alltid föreskriven personlig skyddsutrustning som t ex skyddsglasögon, flamsäkra kläder, skyddshandskar.
Observera! Använd ej skyddshandskar vid byte av tråd.
 - Se till att inte använda löst sittande plagg såsom skärp, armband, ring etc som kan fastna, eller ge brännskador.
5. Skydd mot andra risker
 - Damm av vissa partikelstorlekar kan vara skadligt för människor. Anordna därför ventilationssystem och utsug som eliminerar dessa risker.
6. Övrigt
 - Kontrollera att anvisade återledare är väl anslutna.
 - Ingrepp i elektriska enheter får **endast göras av behörig personal.**
 - Nödvändig eldsläckningsutrustning skall finnas lätt tillgänglig på väl anvisad plats.
 - Smörjning och underhåll av svetsutrustningen får **ej** utföras under drift.

SE



VARNING KLÄMRISK!

Använd ej skyddshandskar vid byte av tråd, matarrullar och trådbobin.



VARNING



BÅGSVETS OCH SKÄRNING KAN VARA SKADLIG FÖR ER SJÄLV OCH ANDRA VAR DÄRFÖR FÖRSIKTIG NÄR NI SVETSAR. FÖLJ ER ARBETSGIVARES SÄKERHETSFÖRESKRIFTER SOM SKALL VARA BASERADE PÅ TILLVERKARENS VARNINGSTEXT.

ELEKTRISK CHOCK - Kan döda

- Installera och jorda svetsutrustningen enligt tillämplig standard.
- Rör ej strömförande delar eller elektroder med bara händer eller med våt skyddsutrustning.
- Isolera Er själv från jord och arbetsstycke.
- Ombesörj att Er arbetsställning är säker.

RÖK OCH GAS - Kan vara farlig för Er hälsa

- Håll ansiktet borta från svetsröken.
- Ventilera och sug ut svetsrök och gas från Ert och andras arbetsområde.

LJUSBÅGEN - Kan skada ögonen och bränna huden

- Skydda ögonen och kroppen. Använd lämplig svetshjälm med filterinsats och bär skyddskläder.
- Skydda kringstående med lämpliga skyddsskärmar eller förhängen.

BRANDFARA

- Gnistor ("svetsloppor") kan orsaka brand. Se därför till att brännbara föremål inte finns i svetsplatsens närhet.

BULLER - Starka ljud kan skada hörseln

- Skydda öronen. Använd öronproppar eller andra hörselskydd.
- Varna personer i närheten för riskerna.

VID FEL

- Kontakta fackman.

**LÄS OCH FÖRSTÅ OPERATÖRSMANUALEN FÖRE
INSTALLATION OCH ANVÄNDNING**

SKYDDA ER SJÄLV OCH ANDRA!

2 INTRODUKTION

2.1 Allmänt

Svetshuvudet **A6S Compact 300** är avsett för svetsning under pulver (UP) av stum- och kälfogar.

Det är avsett att användas tillsammans med styrsystemet **PEH/ PEK** och ESAB's svetsströmkälla **LAF** eller **TAF**.

Det kan monteras på en balkgående vagn eller en svetskran.

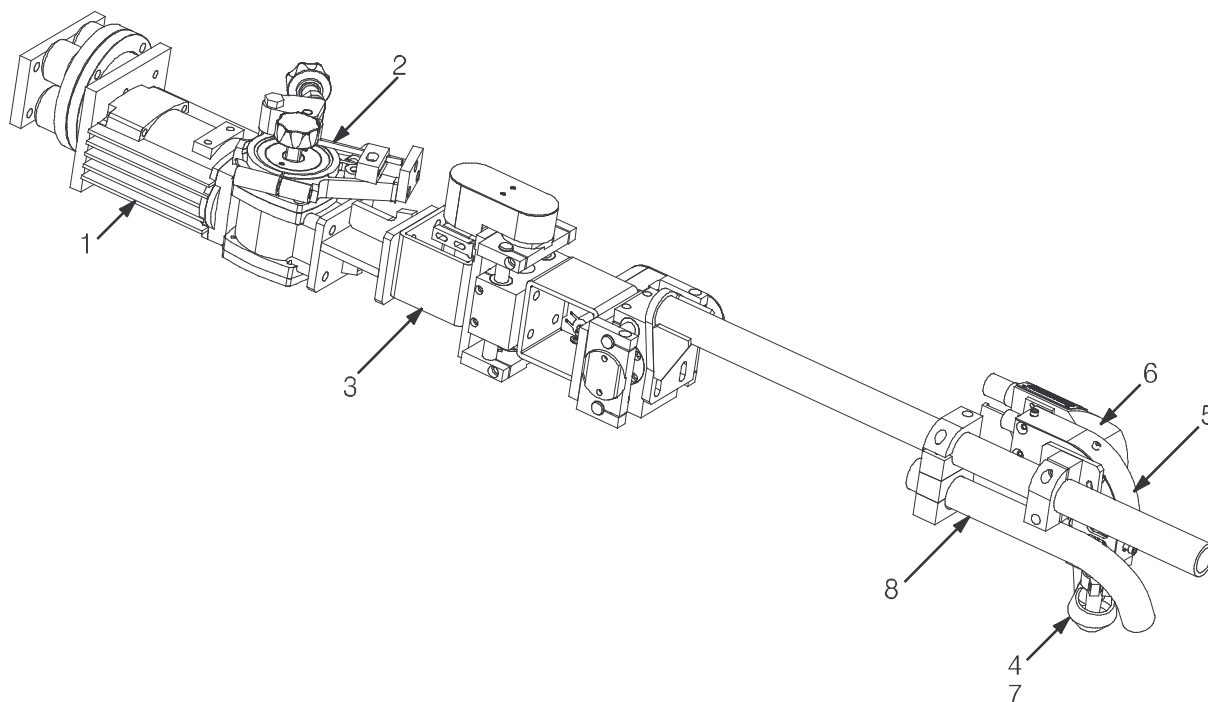
Svetshuvudet kan användas för längdsvetsning inuti ett rör med en minsta diameter av 300 mm och för invändig rundsvetsning ner till 500 mm diameter.

2.2 Tekniska data

	A6S Compact 300
Tillåten belastning 100%:	800 A
Tråddiametrar:	
Stål	3-4 mm
Rostfritt stål	3.2 mm
Åkhastighet:	0.1-1.7 m/min
Nätspänning:	42 V
Kontinuerligt A-vägt ljudtryck:	68 dB
Inställningsområde, linjärslid:	50 mm
Inställningsområde, vinkelslid	360°
Tråd hastighet	
Standard	0,2-4.0 m/min
Hög hastighet	0.4-8.0 m/min

2.3 Huvudkomponenter

1. Motor med växel (**A6 VEC**)
Se bruksanvisning 0443 393 xxx.
2. Tråddriktverk
Avsedd för styrning och matning av svetstråden ner i trådledaren.
3. Slid, slaglängd
 - Vertikal inställning ± 25 mm
 - Horisontell inställning ± 25 mm
4. Kontaktrör
Överför svetsström till svetstråden vid svetsning.
5. Trådstyrning
Styr svetstråden in i kontaktröret.
6. Pulverbehållare
Pulvret fylls i behållaren och överförs sedan till arbetsstycket genom pulvermunstycket.
7. Pulvermunstycke.
Se **Påfyllning av svetspulver**, sidan 15.
8. Pulversugrör
Används för uppsugning av överflödigt pulver.



3 INSTALLATION

3.1 Allmänt

Installationen skall utföras av behörig person.



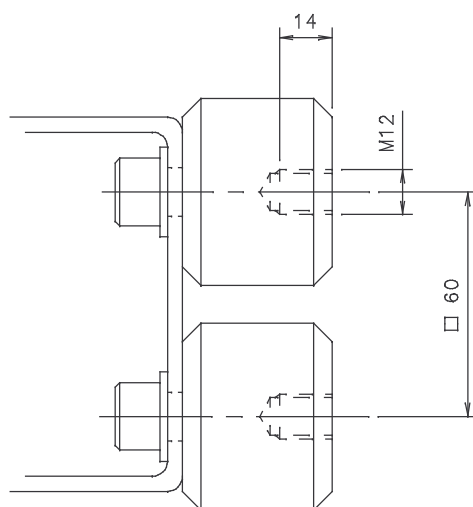
VARNING

Roterande delar utgör klämrisk. Iakttag största försiktighet!

3.2 Montering

Montera svetshuvudet med M12-skruvar. Drag fast skruvarna så hårt att de inte kan lossa under drift.

OBS! Se till att skruvarna inte är så långa att de bottnar i isolatorn, vars gängdjup är 14 mm.

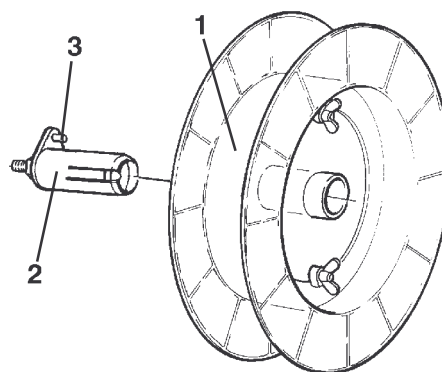


Se måttskissen på sidan 19.

3.2.1 Trådtrumman (Tillbehör)

Trådtrumman (1) är monterad på bromsnavet (2).

- Kontrollera aa medbringaren (3) pekar uppåt.



OBS! Max lutning för trådtrumman är 25°. Vid för kraftig lutning bli det förslitningar på låsmekanismen på bromsnavet och trådtrumman glider av bromsnavet.



VARNING

För att förhindra att trådtrumman glider av bromsnavet:

- Lås trådtrumman med hjälp av det röda vredet, enligt varningsetiketten placerad intill bromsnavet.



3.3 Justering av bromsnavet

Bromsnavet är justerat vid leverans. Om efterjustering är nödvändig, följ nedanstående insruktioner. Justera navet så att tråden blir lätt slak när matningen stoppas.

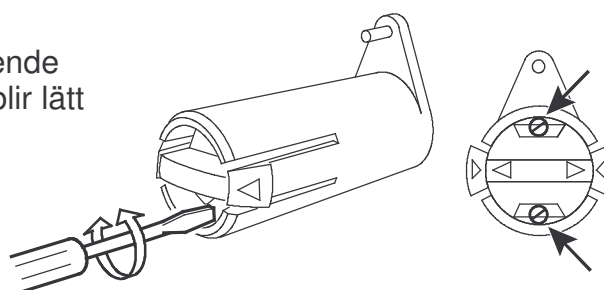
- **Justering av bromsmomentet:**

- Ställ det röda vredet i låst läge.
- För in en skruvmejsel i navets fjädrar.

Medsols vridning av fjädrarna ger mindre bromsmoment.

Motsols vridning ger större bromsmoment.

OBS! Vrid fjädrarna lika mycket.



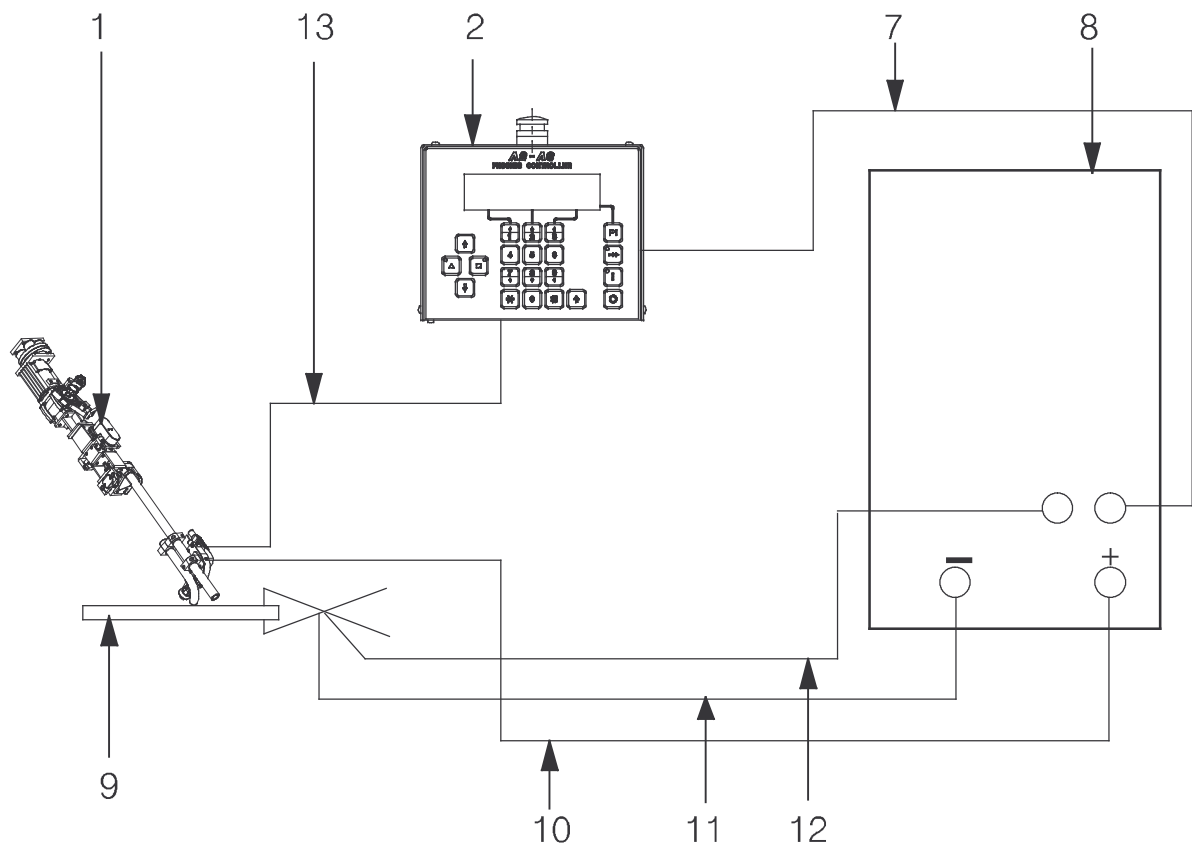
3.4 Anslutningar

3.4.1 Generellt

- **PEH/ PEK** skall anslutas av kvalificerad person
- Anslutning av **A6 GMH**, se bruksanvisning 0460 671 xxx.
- Anslutning av **A6 PAV**, se bruksanvisning 0460 670 xxx.
- Anslutning av **A6 VEC**, se bruksanvisning 0443 393 xxx.

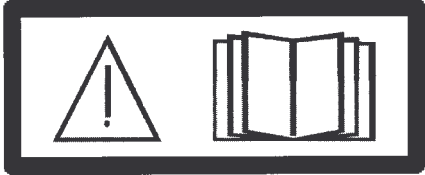
3.4.2 Svetshuvud A6S Compact 300

1. Anslut manöverkabel (7) mellan svetsströmkälla (8) och **PEH/ PEK** (2).
2. Anslut återledaren (11) mellan svetsströmkälla (8) och arbetsstycke (9).
3. Anslut svetskabel (10) mellan svetsströmkälla (8) och svetshuvud (1).
4. Anslut mätledning (12) mellan svetsströmkälla (8) och arbetsstycke (9).
5. Anslut mätkabel (13) mellan **PEH/ PEK** (2) och svetshuvud (1).



4 DRIFT

4.1 Allmänt

	<p>VARNING: <i>Har Du läst och förstått säkerhetsinformationen? Om så ej är fallet får maskinen inte tas i bruk!</i></p>
---	---

Allmänna säkerhetsföreskrifter för handhavande av denna utrustning finns på sidan 5. Läs dessa innan du använder utrustningen.

- Välj trådtyp och svetspulver så att tillfört material i svetsfogen så nära som möjligt överensstämmer med grundmaterialet.
- Välj tråddiameter och svetsdata enligt rekommendationerna från leverantören.
- Noggrann förberedning av svetsfogen är en förutsättning för ett gott resultat.
OBS! Ojämnheter i spaltöppningen får ej finnas.
- För att minimera risken för värmesprickor skall fogens bredd vara större än inträngningsdjupet.
- Utför **ALLTID** en provsvetsning i samma plåttjocklek och med samma fogtyp som produktionen avser.
OBS! Gör **ALDRIG** detta på ett arbetsstycke som ingår i produktionen.

Driftsinstruktioner för manöverlåda A2-A6 Process Controller (PEH).

Se bruksanvisning 0443 745 xxx.

Driftsinstruktioner för PEK.

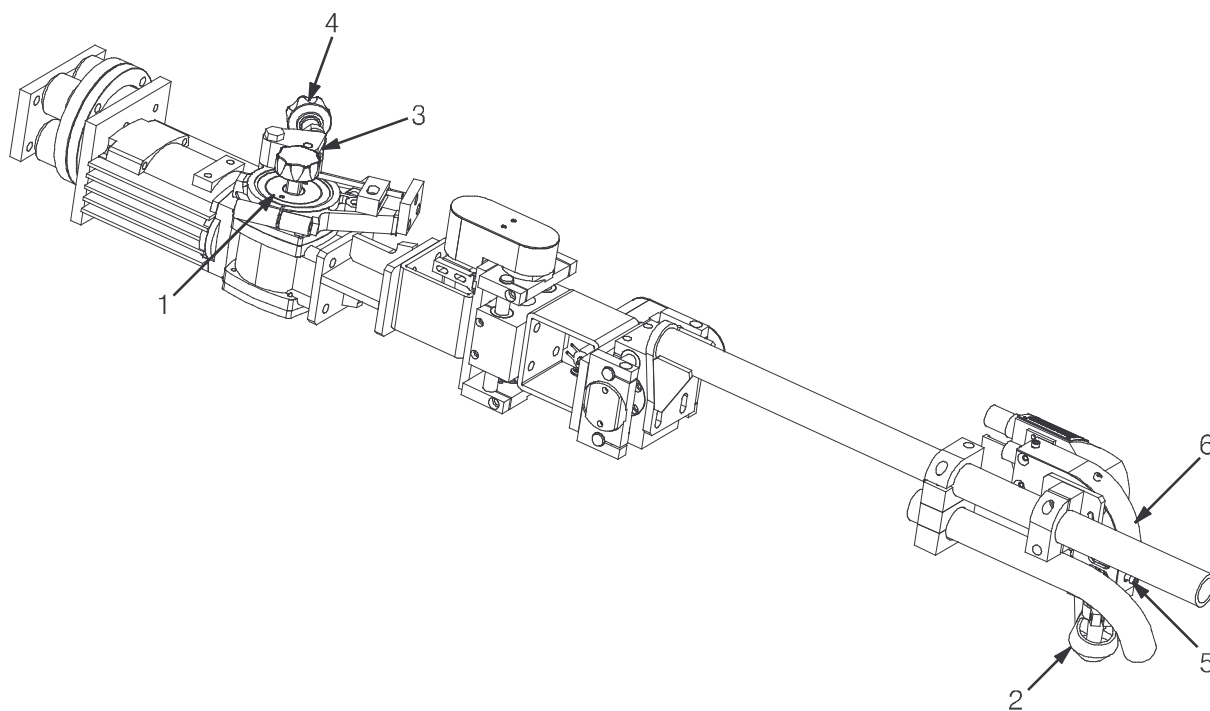
Se bruksanvisning 0460 948 xxx, 0460 949 xxx, 0459 839 036.

4.2 Laddning av svetstråd

1. Montera trådtrumman enligt instruktionen på sidan 11.
2. Kontrollera att matarrulle (1) och munstycke (2) har rätt dimension.

Vid stor tråddiameter (3-4 mm):

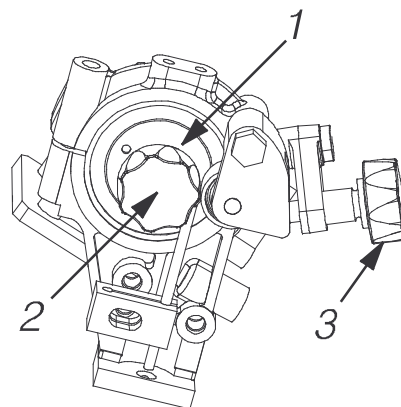
- Avlägsna trådspolens bandagering.
 - Mata ut trådändan.
Obs. att för 4 mms tråd kan det vara nödvändigt att använda en tång för att få igenom tråden.
 - Räta ut tråden.
3. Styr tråden genom spåret i matarrullen (1).
Se till att tråden löper under styrrullen (3).
 4. Ställ in matningstrycket med justerskruven (4).
OBS! Ställ inte trycket högre än nödvändigt för att erhålla jämn matning.
 5. Mata fram tråden med styrlådan **PEH/ PEK**.
 6. Justera samtidigt skruvarna (5) på trådstyrningen (6).
När styrningen är rätt justerad kommer tråden att vara rak när den lämnar munstycket (2).
OBS! Drag inte skruvarna (5) mer än nödvändigt eftersom det resulterar i ojämn matning.



4.3 Byte av matarrullar

1. Lossa ratten (3).
2. Lossa ratten (2).
3. Byt matarrulle (1).

Matarrullarna är märkta avsedd tråddiameter.



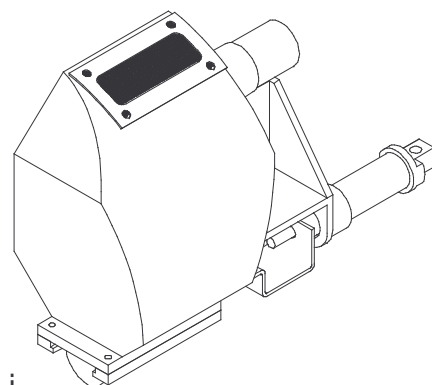
4.4 Påfyllning av svetspulver

Pulverbehållaren skall fyllas genom anslutning till en pulvertrycktank (typ TPC 75).

- Pulverflödet till behållaren regleras automatiskt via inloppsroret. När pulvernivån sjunkit under inloppsroret fylls mer pulver på från pulvertrycktanken.

OBS! Pulvret måste vara torrt. Om möjligt, undvik att använda agglomererande pulver utomhus eller i fuktig omgivning.

- Justera avståndet mellan pulvermunstycket och svetsen så att korrekt pulvermängd erhålls. Pulvermängden skall vara tillräcklig för att kontinuerligt täcka ljusbågen.



5 UNDERHÅLL

5.1 Allmänt

OBS!

Samtliga garantiåtaganden från leverantören upphör att gälla om kunden själv under garantitiden gör ingrepp i maskinen för att åtgärda eventuella fel.

- A2-A6 manöverlåda (**PEH**), se bruksanvisning 0443 745 xxx.
- **PEK**, se bruksanvisning 0460 948 xxx, 0460 949 xxx, 0459 839 036.
- Trådmatarmotor **A6 VEC**, se bruksanvisning 0443 393 xxx.

5.2 Dagligen

- Håll svetsmaskinens rörliga delar fria från damm och svetspulver.
- Se till att slangar och elektriska kablar är ordentligt anslutna och oskadade.
- Se till att alla skruvförband dragna.
- Kontrollera bromsnavets bromsmoment. Det skall vara tillräckligt för att stoppa trådtrummans rotation när matningen upphört men inte så stort att matarrullarna slirar vid drift. Rekommenderat bromsmoment för en 30 kgs trådrulle är 1,5 Nm.

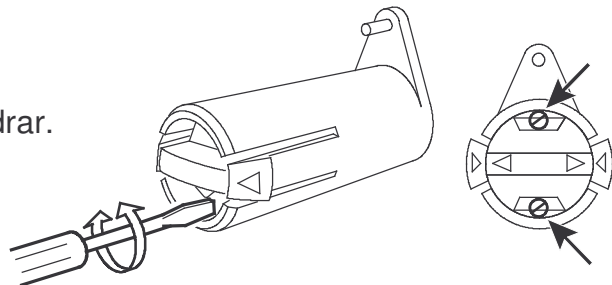
Justering av bromsmomentet:

- Lås med det röda vredet.
- För in en skruvmejsel i navets fjädrar.

Vrid fjädrarna medurs för att minska bromsmomentet

Vrid fjädrarna moturs för att öka bromsmomentet

OBS! Vrid båda fjädrarna lika mycket.



5.3 Regelbundet

- Kontrollera trådmatarmotorns kolborstar var 3:dje månad och byt dem när de är nerslitna till 6 mm.
- Kontrollera tvärsliderna och smörj dem om de går trögt.
- Kontrollera matarenhetens trådstyrningar och drivrullar. Byt slitna och skadade komponenter.

6 FELSÖKNING

6.1 Allmänt

Utrustning

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

Kontrollera

- att svetsströmkällan är ansluten till rätt nätspänning
- att alla tre faserna får rätt spänning (fasföljden saknar betydelse)
- att svetskablar och deras anslutningar ej är skadade
- att styrorganen är i rätt position
- att nätanslutningen är bruten innan reparation utförs.

6.2 Möjliga fel

1. Symptom **Värdena för ström och spänning varierar på den digitala displayen**

Orsak 1.1 Kontaktbackar eller kontaktmunstycket är slitna eller är inte av rätt storlek.

Åtgärd Byt kontaktbackar eller kontaktmunstycket

Orsak 1.2 Matarrullarnas tryck mot tråden är felaktigt

Åtgärd Öka matarrullarnas tryck

2. Symptom **Trådmatningen är ojämn**

Orsak 2.1 Trycket mot matarrullarna är feljusterat

Åtgärd Justera trycket mot matarrullarna

Orsak 2.2 Matarrullarna har fel dimension

Åtgärd Byt matarrullar

Orsak 2.3 Matarrullarnas spår slitna.

Åtgärd Byt matarrullar

3. Symptom **Svetskablar överhettade**

Orsak 3.1 Dålig kontakt

Åtgärd Rengör och drag åt kontakterna.

Orsak 3.2 Svetskablar har för liten dimension.

Åtgärd Öka kabeldimensionen eller använd parallella kablar.

7 TILLBEHÖR

Utrustning för TV-övervakning (Tillbehör 10)

TV-övervakningsutrustningen gör det möjligt för operatören att övervaka och justera svetshuvudenas position utifrån via skärmen.

Se separat manual.

Laserlampa (Tillbehör 20)

Laserlampan används tillsammans med TV-övervakningsutrustningen när brännaren skall positioneras i fogen.

Se separat manual.



Observera följande vid svetsning med laserlampa:

- Laserstrålning är skadlig för ögonen.
Titta inte direkt på laserdioden eller på den riktade ljusstrålen när dioden är aktiverad.
- Rikta inte ljusstrålen mot någon annan person.

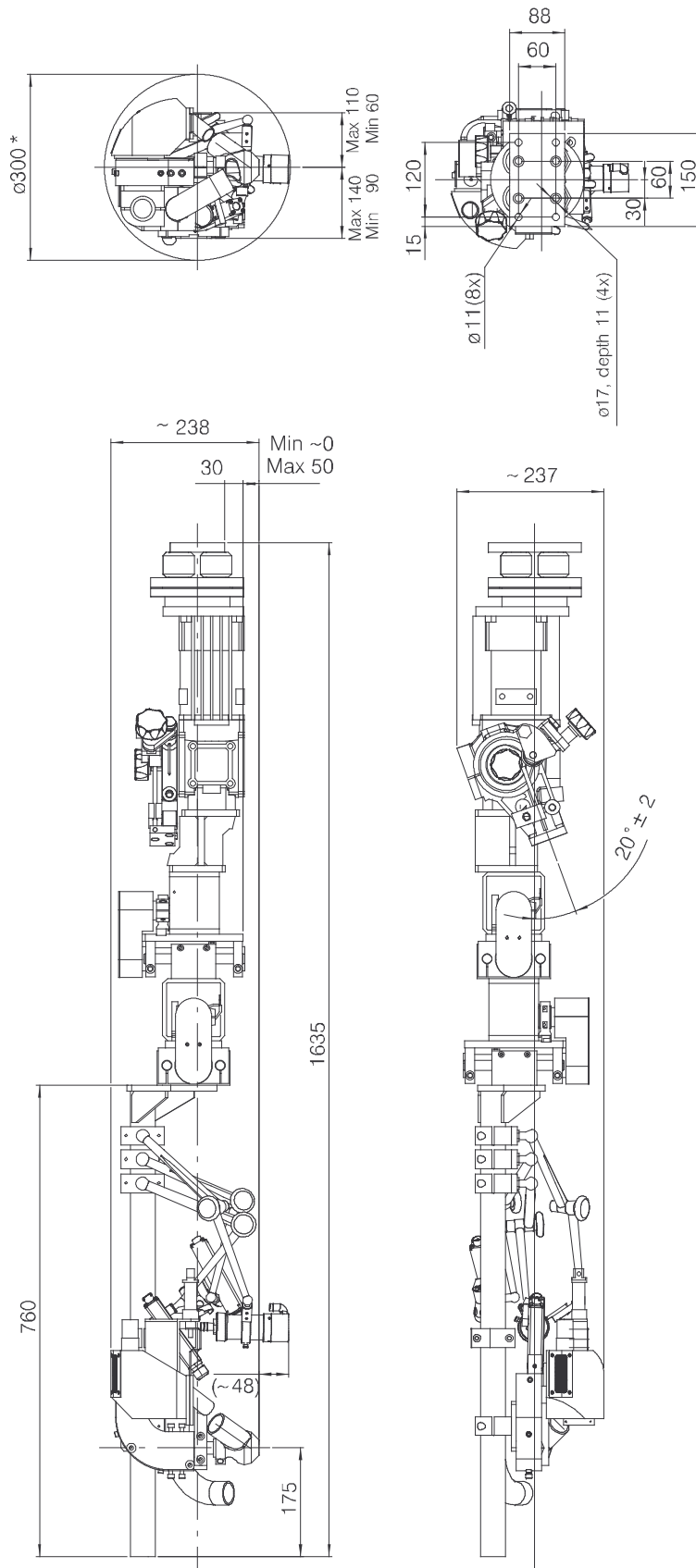
Benämning:	Beställningsnr.:
Utrustning för TV-övervakning (Tillbehör 10)	0811176880
Laserlampa (Tillbehör 20)	0811177880
Pneumatisk pulverventil (Tillbehör 40)	0813620880

8 RESERVDELSBESTÄLLNING

Reservdelar beställs genom närmaste ESAB-representant, se sista sidan på denna publikation. Vid beställning var god ange maskintyp, serienummer samt benämningar och reservdelsnummer enligt reservdelsförteckning på sidan 21. Detta underlättar expedieringen och säkerställer korrekt leverans.

MÅTTSKISS

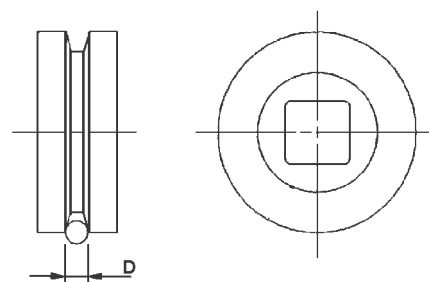
*Welding head complete with camera, laser lamp and inductive joint tracking system.
 Minimum diameter for longitudinal welding 300 mm.
 Minimum diameter for circumferential welding 500mm.



SLITDELAR

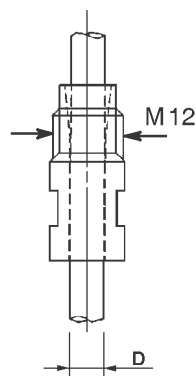
Feed rollers

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



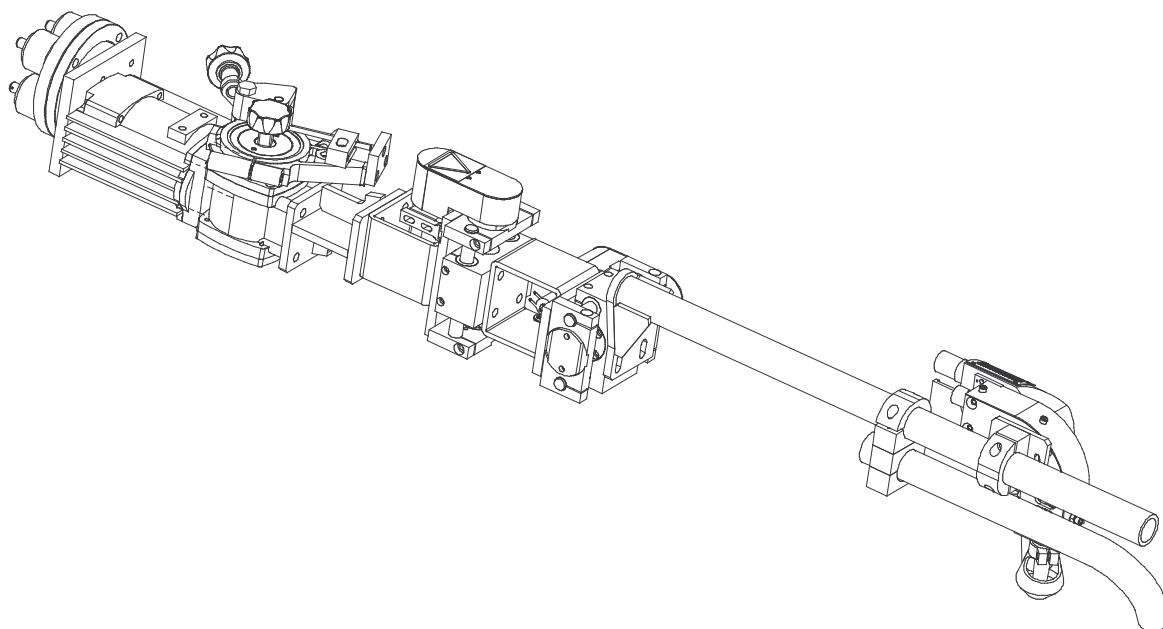
Contact tip

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



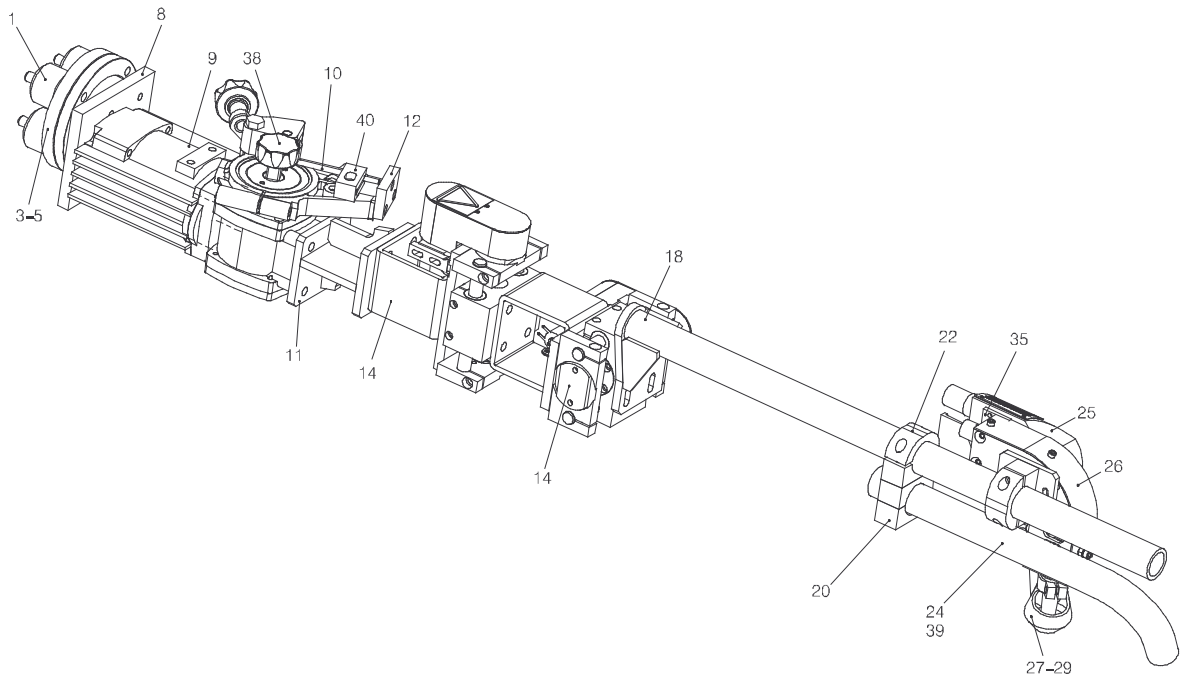
RESERVDELSFÖRTECKNING

Edition 10-03-11

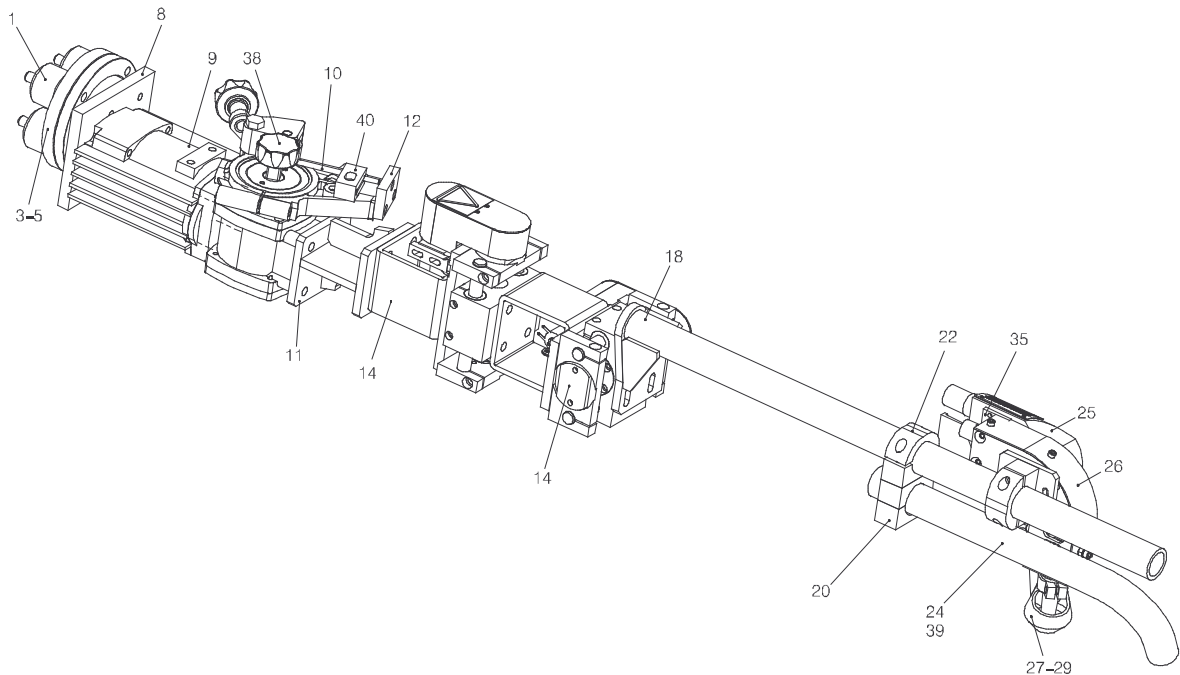


Ordering no.	Denomination	Notes
0809280880	Welding head	A6S Compact 300
0809280881	Welding head	A6S Compact 300

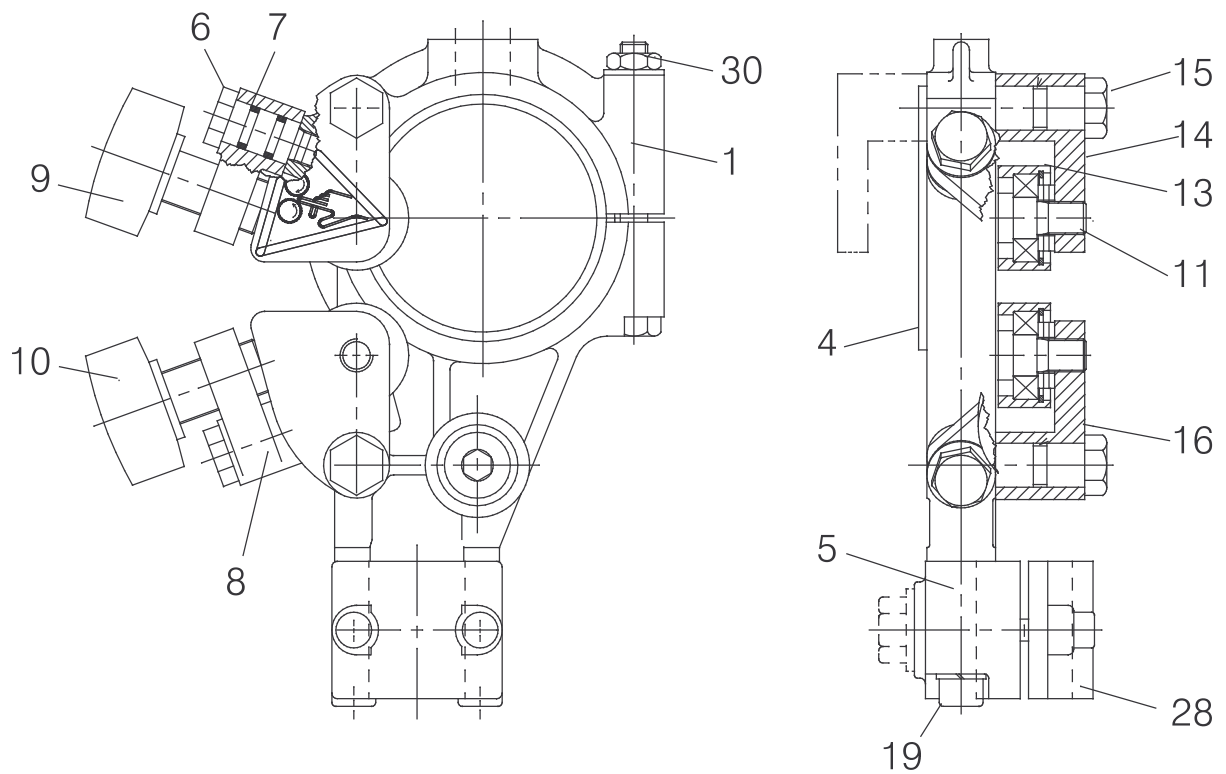
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0809280880	Welding head	A6S Compact 300
1	4	0278300180	Insulator	2000 V
3	1	0334171001	Plate	
4	1	0334170001	Clamping ring	
5	1	0334172001	Gear bracket	
8	1	0810252001	Bracket	
9	1	0145063896	Motor with gear	A6 VEC (156:1), see separate manual
10	1	0147639881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



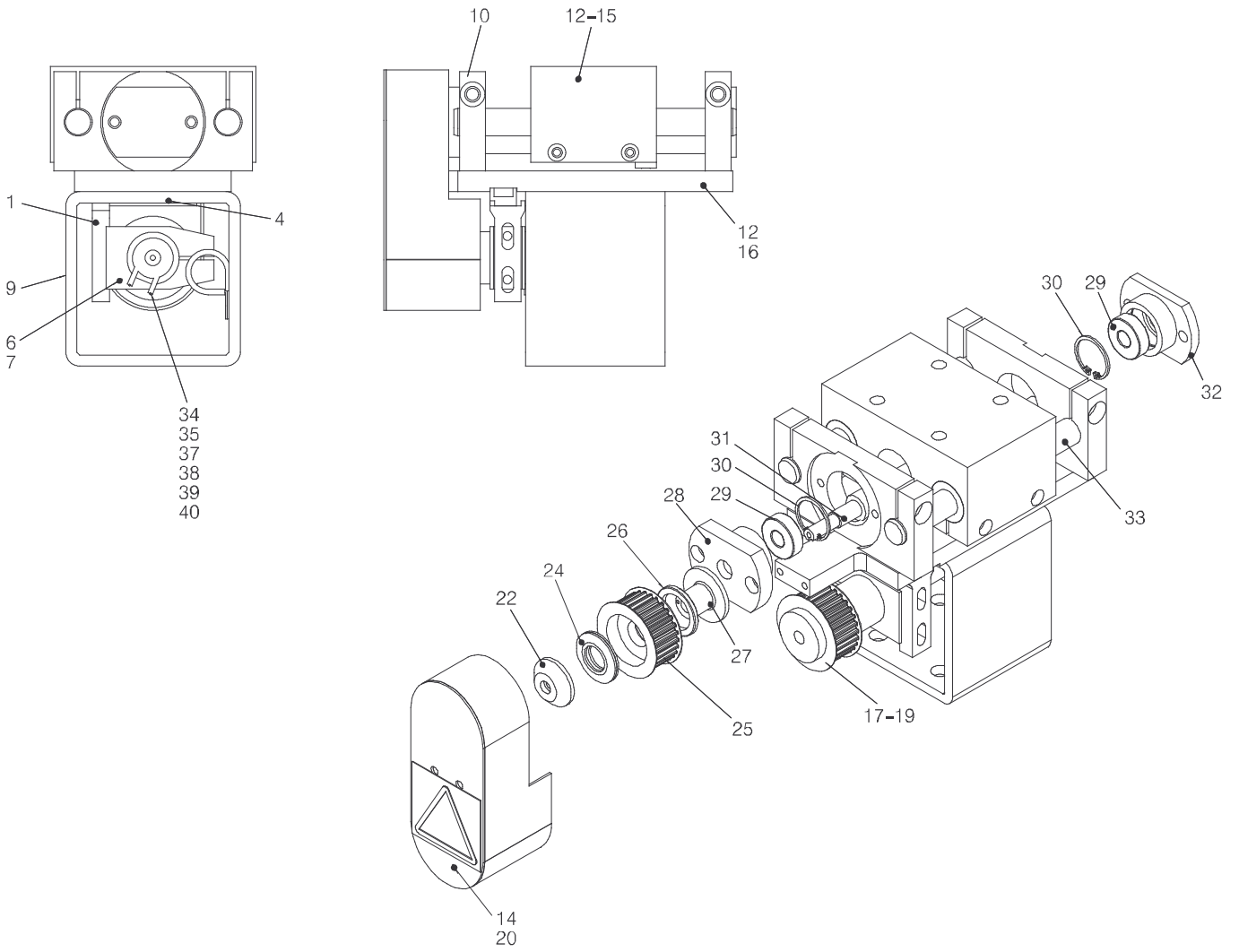
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0809280881	Welding head	A6S Compact 300
1	4	0278300180	Insulator	2000 V
3	1	0334171001	Plate	
4	1	0334170001	Clamping ring	
5	1	0334172001	Gear bracket	
8	1	0810252001	Bracket	
9	1	0145063897	Motor with gear	A6 VEC (74:1), see separate manual
10	1	0147639881	Straightener (left mounted)	D35
11	1	0808974880	Spacer for inner head	
12	1	0415839001	Wire liner attachment	
14	2	0809273880	Slide	stroke 50 mm
18	1	0808973881	Arm for compact head	
20	1	0191499102	Clip and cover plate	
22	1	0810255003	Bracket	
24	1	0809791880	Flux suction tube	
25	1	0809333880	Flux hopper complete	
26	1	0809289880	Wire guider	90 degrees
27	1	0145221881	Flux funnel	D20
28	1	0413510005	Contact tube	d20,l=87
29		0443383001	Flux hose	d32/25
32	2	0154363001	Sleeve	
33	1	0154377001	Wire feed conduit	
34	2	0154375001	Nipple	
35	1	0809279001	Insulating plate	
38	1	0218810183	Insulated hand wheel	
39		0395986006	Hose	d56/38
40	1	0334278880	Guide tube insert	



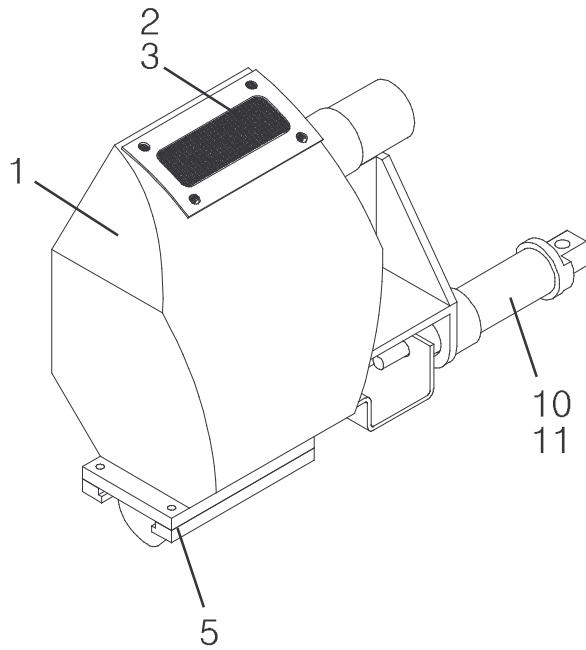
Item	Qty	Orderingno.	Denomination	Remarks
		0147 639 881	Straightener (left mounted)	
1	1	0156 449 001	Clamp	
4	1	0215 503 601	Insulating sleeve	
5	1	0156 530 001	Clamp half	
6	2	0212 900 001	Spacer screw	
7	4	0215 201 209	O-ring	D11.3x2.4
8	2	0218 400 801	Pressure roller arm	
9	1	0218 810 181	Handwheel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



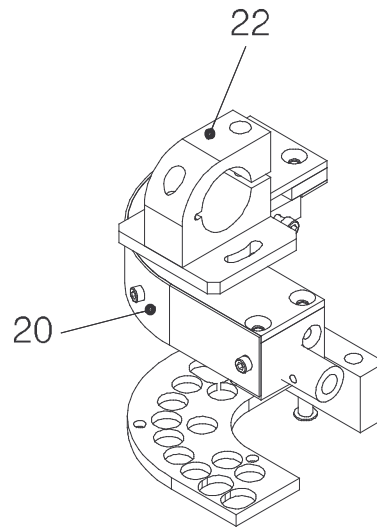
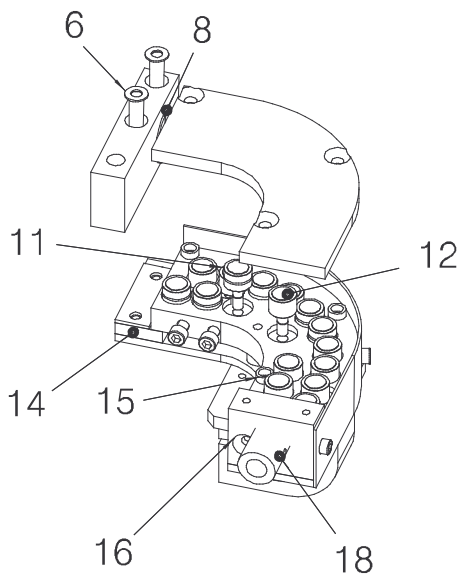
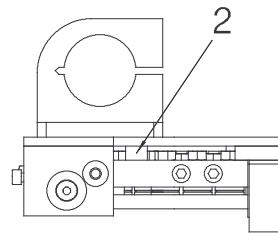
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0809273880	Slide stroke 50 mm	
1	1	0809268001	Motor bracket	
4	1	0809267001	Motor bracket	
6	1	0809266001	Motor holder	
7	1	0809275880	Motor with gear	2342-24cr 24v 8100
9	1	0809272001	Spacing tube	
10	2	0808980001	Cross member	
12	1	0808979001	Runner	
14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



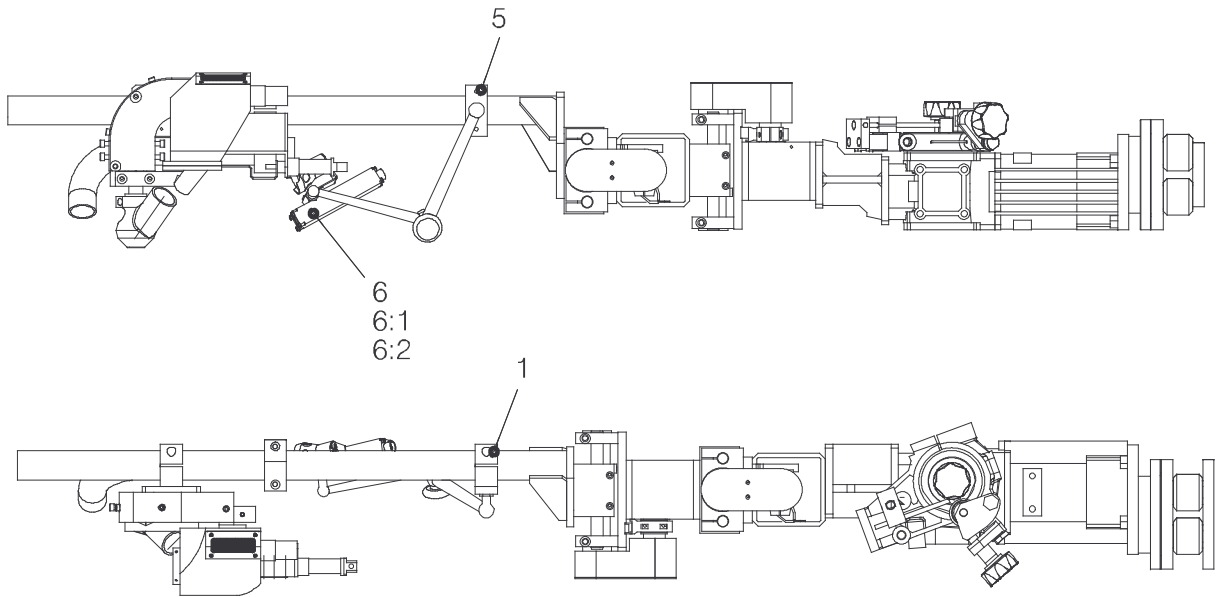
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0809333880	Flux hopper complete	
1	1	0809332001	Flux hopper	
2	1	0809338001	Net filter	
3	1	0809337001	Filter holder	
5	1	0809336880	Slide flange with pipe	
10	1	0413937001	Cylinder	
11	2	0367675001	Nippel	



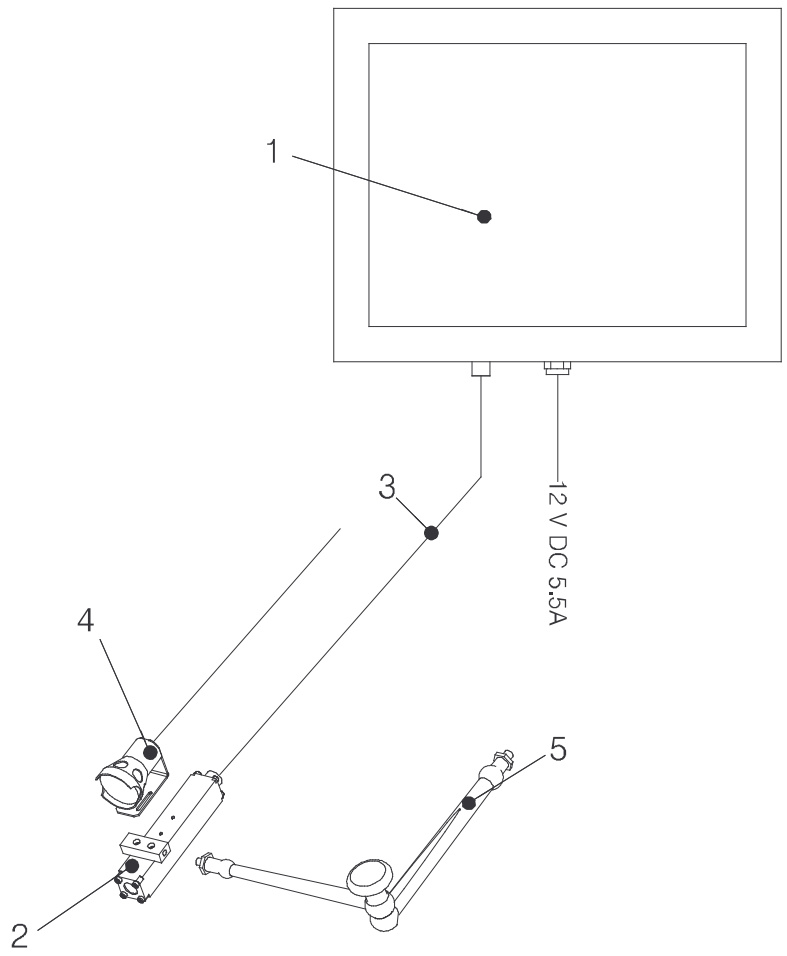
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0809289880	Wire guider 90 degrees	
2	3	0191418089	Spacer sleeve	L=8
6	2	0809328001	Bushing	
8	1	0809283001	Bar	
11	7	0809330001	Roller bearing with groove	
12	9	0809329001	Roller bearing	
14	1	0809282001	Bar	
15	3	0809288001	Spacing tube	
16	1	0809325001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



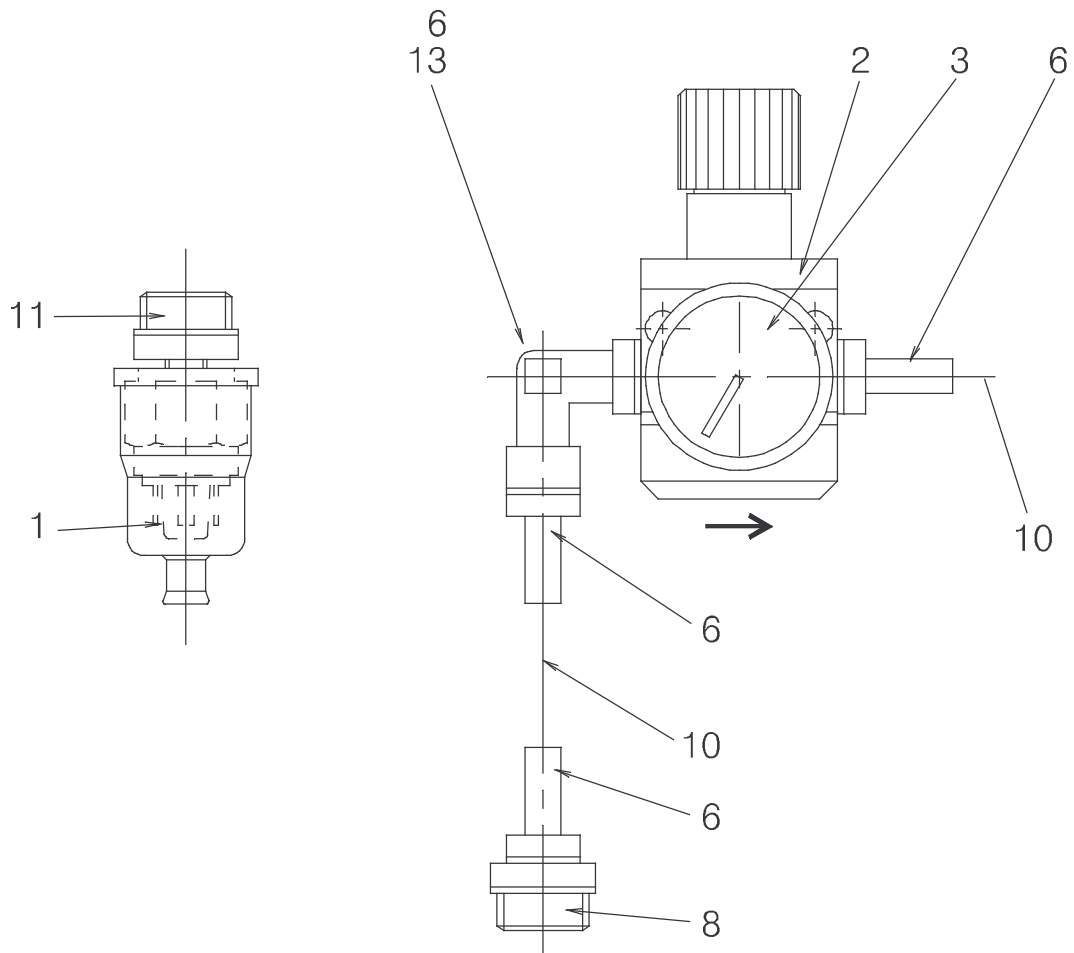
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0811176880	TV monitoring equipment	Option 10
1	1	0810255001	Bracket	
5	1	0811175001	Mounting plate	
6	1	0811413880	Camera equipment with pressure guard	
6:1	1	0811411880	Submerged arc welding Camera	SAW C2
6:2	1	0453248880	Cooling air unit	



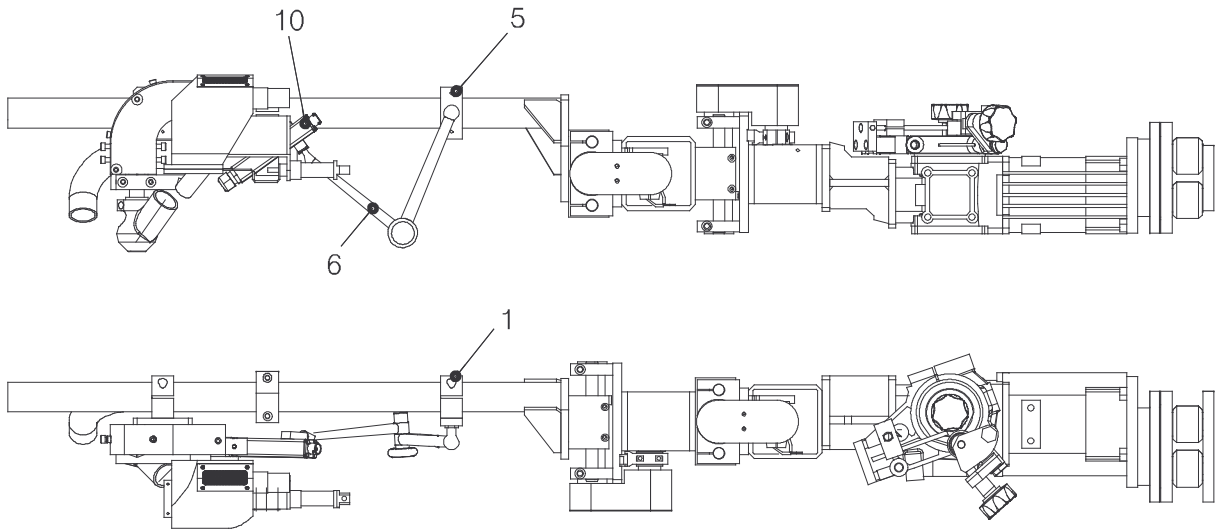
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0811411880	Submerged arc welding Camera, complete	SAW C2
1	1	0811383880	Screen-unit	cpl. p1
2	1	0810517881	Submerged arc welding Camera (with cooling)	
3	1	0811179003	Camera/ screen cable	l=30m
4	1	0802713880	Halogen lighting	
5	1	0810093880	Flexible arm	



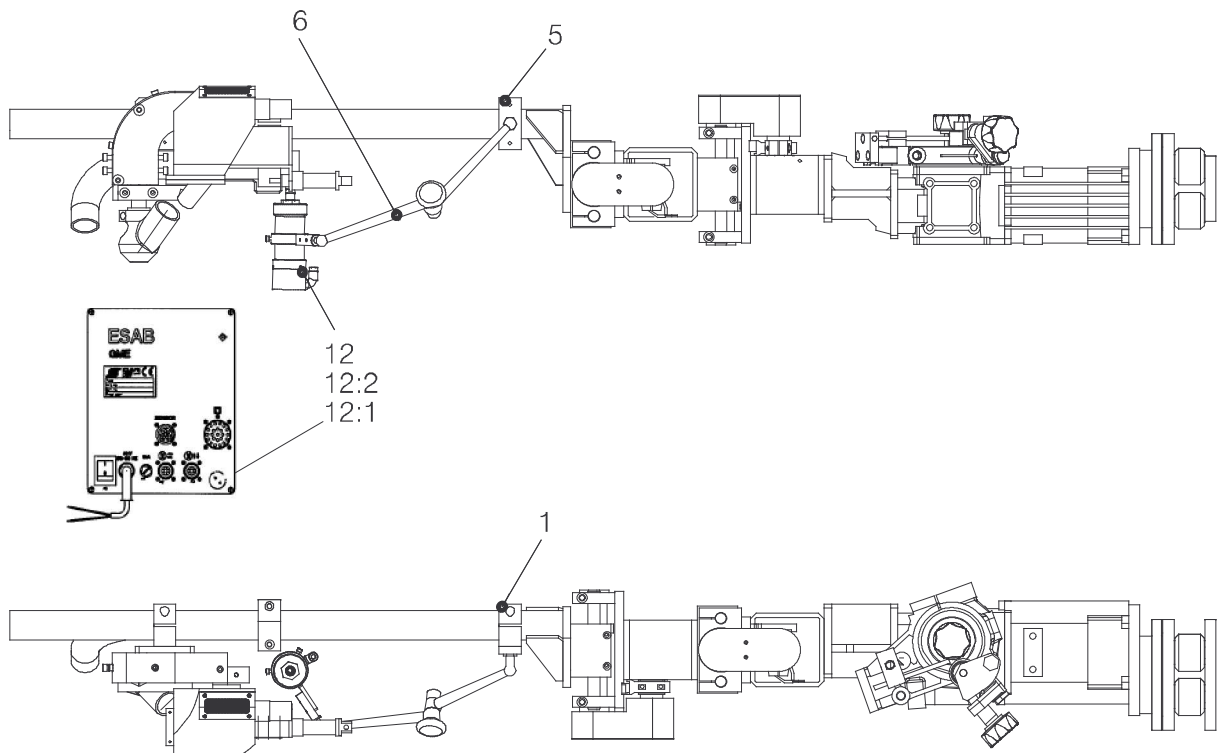
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0453248880	Cooling air unit	
1	1	0451306001	Pressure switch	0.5/10 bar
2	1	0416898001	Pressure gauge	1/8"
3	1	0417163001	Regulator	c 1104-r00
6	3	0417797009	Hose nipple	d7-1/4"
8	1	0417851002	Bushing	r1/2"r1/4"
10	3	0190343102	Hose	d 12,7/6,3
11	1	0417851004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



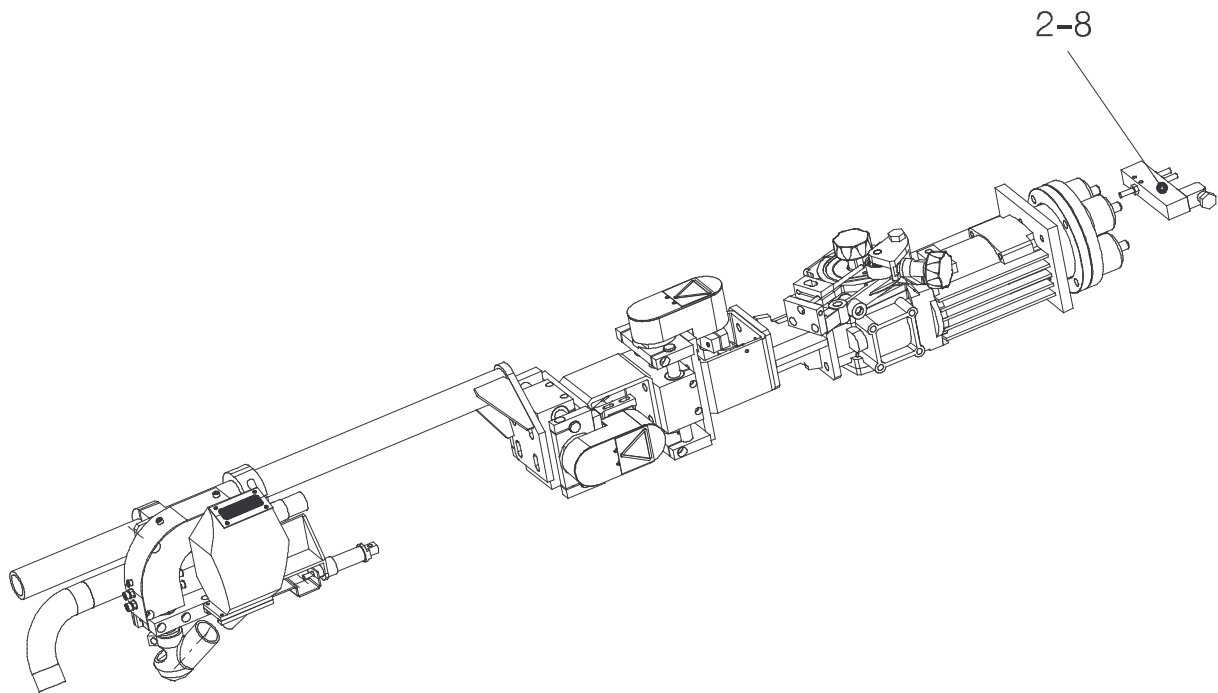
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0811177880	Laser lamp complete	Option 20
1	1	0810255001	Bracket	
5	1	0811175001	Mounting plate	
6	1	0810093881	Flexible arm and attachment	
10	1	0811174001	Laser lamp point	llp-100



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



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



ESAB subsidiaries and representative offices

Europe

AUSTRIA

ESAB Ges.m.b.H
Vienna-Liesing
Tel: +43 1 888 25 11
Fax: +43 1 888 25 11 85

BELGIUM

S.A. ESAB N.V.
Brussels
Tel: +32 2 745 11 00
Fax: +32 2 745 11 28

THE CZECH REPUBLIC

ESAB VAMBERK s.r.o.
Vamberk
Tel: +420 2 819 40 885
Fax: +420 2 819 40 120

DENMARK

Aktieselskabet ESAB
Herlev
Tel: +45 36 30 01 11
Fax: +45 36 30 40 03

FINLAND

ESAB Oy
Helsinki
Tel: +358 9 547 761
Fax: +358 9 547 77 71

FRANCE

ESAB France S.A.
Cergy Pontoise
Tel: +33 1 30 75 55 00
Fax: +33 1 30 75 55 24

GERMANY

ESAB GmbH
Solingen
Tel: +49 212 298 0
Fax: +49 212 298 218

GREAT BRITAIN

ESAB Group (UK) Ltd
Waltham Cross
Tel: +44 1992 76 85 15
Fax: +44 1992 71 58 03

ESAB Automation Ltd
Andover
Tel: +44 1264 33 22 33
Fax: +44 1264 33 20 74

HUNGARY

ESAB Kft
Budapest
Tel: +36 1 20 44 182
Fax: +36 1 20 44 186

ITALY

ESAB Saldatura S.p.A.
Mesero (Mi)
Tel: +39 02 97 96 81
Fax: +39 02 97 28 91 81

THE NETHERLANDS

ESAB Nederland B.V.
Amersfoort
Tel: +31 33 422 35 55
Fax: +31 33 422 35 44

NORWAY

AS ESAB
Larvik
Tel: +47 33 12 10 00
Fax: +47 33 11 52 03

POLAND

ESAB Sp.zo.o.
Katowice
Tel: +48 32 351 11 00
Fax: +48 32 351 11 20

PORTUGAL

ESAB Lda
Lisbon
Tel: +351 8 310 960
Fax: +351 1 859 1277

SLOVAKIA

ESAB Slovakia s.r.o.
Bratislava
Tel: +421 7 44 88 24 26
Fax: +421 7 44 88 87 41

SPAIN

ESAB Ibérica S.A.
Alcalá de Henares (MADRID)
Tel: +34 91 878 3600
Fax: +34 91 802 3461

SWEDEN

ESAB Sverige AB
Gothenburg
Tel: +46 31 50 95 00
Fax: +46 31 50 92 22

ESAB international AB
Gothenburg
Tel: +46 31 50 90 00
Fax: +46 31 50 93 60

SWITZERLAND

ESAB AG
Dietikon
Tel: +41 1 741 25 25
Fax: +41 1 740 30 55

North and South America

ARGENTINA

CONARCO
Buenos Aires
Tel: +54 11 4 753 4039
Fax: +54 11 4 753 6313

BRAZIL

ESAB S.A.
Contagem-MG
Tel: +55 31 2191 4333
Fax: +55 31 2191 4440

CANADA

ESAB Group Canada Inc.
Mississauga, Ontario
Tel: +1 905 670 02 20
Fax: +1 905 670 48 79

MEXICO

ESAB Mexico S.A.
Monterrey
Tel: +52 8 350 5959
Fax: +52 8 350 7554

USA

ESAB Welding & Cutting Products
Florence, SC
Tel: +1 843 669 44 11
Fax: +1 843 664 57 48

Asia/Pacific

CHINA

Shanghai ESAB A/P
Shanghai
Tel: +86 21 2326 3000
Fax: +86 21 6566 6622

INDIA

ESAB India Ltd
Calcutta
Tel: +91 33 478 45 17
Fax: +91 33 468 18 80

INDONESIA

P.T. ESABindo Pratama
Jakarta
Tel: +62 21 460 0188
Fax: +62 21 461 2929

JAPAN

ESAB Japan
Tokyo
Tel: +81 45 670 7073
Fax: +81 45 670 7001

MALAYSIA

ESAB (Malaysia) Snd Bhd
USJ
Tel: +603 8023 7835
Fax: +603 8023 0225

SINGAPORE

ESAB Asia/Pacific Pte Ltd
Singapore
Tel: +65 6861 43 22
Fax: +65 6861 31 95

SOUTH KOREA

ESAB SeAH Corporation
Kyungnam
Tel: +82 55 269 8170
Fax: +82 55 289 8864

UNITED ARAB EMIRATES

ESAB Middle East FZE
Dubai
Tel: +971 4 887 21 11
Fax: +971 4 887 22 63

Representative offices

BULGARIA

ESAB Representative Office
Sofia
Tel/Fax: +359 2 974 42 88

EGYPT

ESAB Egypt
Dokki-Cairo
Tel: +20 2 390 96 69
Fax: +20 2 393 32 13

ROMANIA

ESAB Representative Office
Bucharest
Tel/Fax: +40 1 322 36 74

RUSSIA

LLC ESAB
Moscow
Tel: +7 095 543 9281
Fax: +7 095 543 9280

LLC ESAB

St Petersburg
Tel: +7 812 336 7080
Fax: +7 812 336 7060

Distributors

For addresses and phone numbers to our distributors in other countries, please visit our home page

www.esab.com



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



www.esab.com