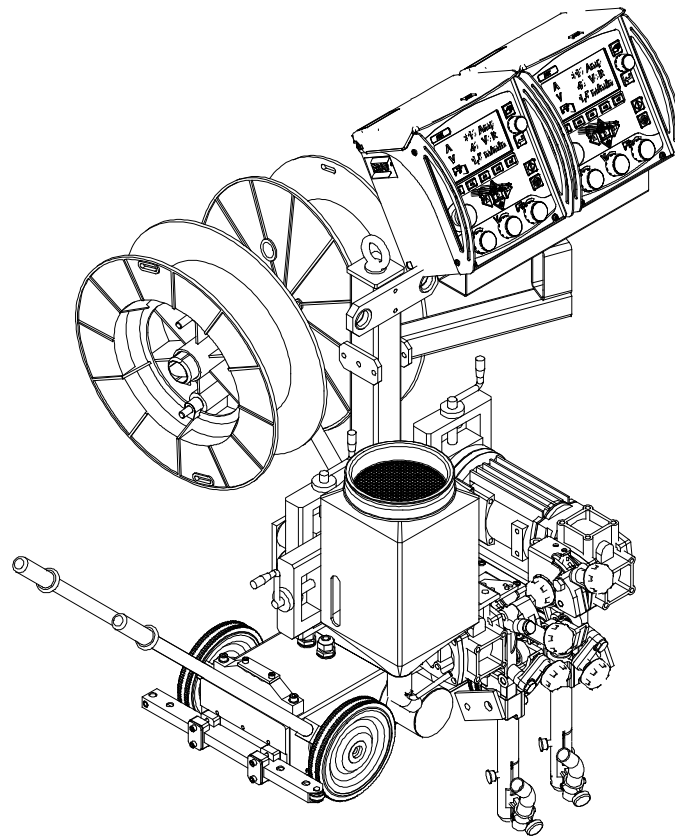


A6 Mastertrac Tandem

A6TF F2



Brugsanvisning

DANSK	4
-------------	---

Ret til ændring af specifikationer uden varsel forbeholdes.



DECLARATION OF CONFORMITY

In accordance with
the LV-Directive 2006/95/EC, the Machinery Directive 2006/42/EC, the EMC Directive 2004/108/EC

Type of equipment

Feeder of welding wire in combination with movable Welding Automats and stationary Welding heads, used with control box PEK

Brand name or trade mark Fabrikatnamn eller varumärke
ESAB

Type designation etc.

A2 Multitrac, A2 Tripletrac, A2 S-series, A6 Mastertrac, A6 Mastertrac Tandem, A6 S- series

Manufacturer or his authorised representative established within the EEA

Name, address, telephone No, telefax No:

ESAB AB, Welding Equipment
Esabvägen, SE-695 81 LAXÅ, Sweden
Phone: +46 584 81 000, Fax: +46 584 411 924

The following harmonised standards in force within the EEA have been used in the design:

EN 60974-5, Arc welding equipment – Part 5: Wire feeders
EN 12100-2, Safety of machinery – Part 2: Technical principles
EN 60974-10, Arc welding equipment – Part 10: Electromagnetic compatibility (EMC) requirements

Additional information: Restrictive use, Class A equipment, intended for use in locations other than residential

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.

Date / Datum
Laxå 2009-09-15

Signature / Underskrift

Kent Eimbrodt
Clarification

Position / Befattning
Global Director
Equipment and Automation

1 SIKKERHED	5
2 INTRODUKTION	8
2.1 Generelt	8
2.2 Svejsemetode	8
2.3 Svejning på horisontalt plan	8
2.4 Tekniske data	9
2.5 Hoveddele A6TF F2 (UP)	9
2.6 Beskrivelse af hoveddele	10
3 INSTALLATION	11
3.1 Generelt	11
3.2 Montering	11
3.3 Justering af bremsenavet	11
3.4 Tilslutninger	12
4 DRIFT	13
4.1 Generelt	13
4.2 Isætning af svejsetråd (A6TF F2)	14
4.3 Udskiftning af trådrulle (A6TF F2)	15
4.4 Kontaktdstyr til pulversvejsning	16
4.5 Påfyldning af svejsepulver	16
4.6 Transport af svejseautomaten	17
5 VEDLIGEHOLDELSE	18
5.1 Generelt	18
5.2 Dagligt	18
5.3 Regelmæssigt	18
6 FEJLFINDING	19
6.1 Generelt	19
6.2 Mulihge fejl	19
7 RESERVEDELSBESTILLING	19
SLIDDELE	20
MÅLSKITSE	21
RESERVEDELSFORTEGNELSE	23

1 SIKKERHED

Det er brugeren af ESAB-svejsedstyr, som har det endelige ansvar for de ansvar for at de personer, som arbejder med systemet eller i nærheden af det, overholder alle gældende sikkerhedsforskrifter. Sikkerhedsforskrifterne skal opfylde de krav, der stilles til denne type svejsedstyr. Nedenstående råd bør følges i tillæg til de normale regler, der gælder for arbejdspladsen.

Al betjening skal udføres af uddannet personale, der er omhyggeligt instrueret i svejsedstyrets funktion. Ved betjeningsfejl kan der opstå farlige situationer, så svejseren kommer til skade eller udstyret bliver beskadiget.

1. Alt personale, som arbejder med svejsedstyret, skal være omhyggeligt instrueret i:
 - dets betjening
 - placering af nødstop
 - dets funktion
 - gældende sikkerhedsforskrifter
 - svejsning
2. Svejseren skal sørge for:
 - at der ikke opholder sig uvedkommende inden for svejsedstyrets arbejdsområde, inden det sættes i gang.
 - at ingen personer står ubeskyttet, når lysbuen tændes
 - at arbejdsområdet er frit for genstande.
3. Arbejdsområdet skal:
 - være passende for opgaven
 - være fri for træk
4. Personligt beskyttelsesudstyr
 - Brug altid det foreskrevne personlige beskyttelsesudstyr som f.eks. beskyttelsesbriller, brandsikkert arbejdstøj og beskyttelseshandsker.
Bemærk! *Benyt ikke beskyttelseshandsker ved udskiftning af tråd.*
 - Vær omhyggelig med aldrig at bære løstsiddende beklædning, tørklæder, armbånd, ringe el.lign., som kan hænge i eller forårsage brandskader.
5. Beskyttelse mod andre risici.
 - Støv med bestemte partikelstørrelser kan være skadeligt for mennesker. Sørg derfor for ventilationssystem og udsugning, som eliminerer disse risici.
 - Ved udskiftning af wiretromler skal du være meget forsigtig, da trådender kan medføre personskade.

6. Øvrigt

- Kontroller, at returlederen er korrekt tilsluttet.
- Indgreb i elektriske komponenter må **kun foretages af autoriseret personale**.
- Nødvendigt udstyr til ildslukning skal være lettilgængeligt og tydeligt markeret.
- Smøring og vedligeholdelse af svejseudstyret må **ikke** udføres under drift.

Vær opmærksom på følgende:

- At frikoblingen til gearet er i låst stilling.
- Hvis operatøren forlader svejseautomaten, **skal** den parkeres med klodser foran hjulene, således at der ikke er nogen risiko for, at maskinen kommer i ufrivillig bevægelse.
- Før svejsning, kontrollerer man, at svejseautomaten ikke er ustabil.
- At svejsehovedets og trådspolens placering påvirker svejseautomatens tyngdepunkt.
For højt tyngdepunkt giver en ustabil svejseautomat.
- At forbrug af tråd og svejsepulver resulterer i forskydning af vægtfordelingen under svejsning.



ADVARSEL, KLEMRISIKO!

Benyt ikke beskytteshandsker ved udskiftning af tråd, fremføringsruller og trådspole.



ADVARSEL



**SVEJSNING OG SKÆRING KAN VÆRE FARLIGT FOR BÅDE UDØVER OG OM-
GIVELSER. DERFOR SKAL DER VISES FORSIGTIGHED VED SVEJSNING OG
SKÆRING. FØLG TIL ENHVER TID VÆRKSTEDETS OG ARBEJDSGIVERENS
ANVISNINGER SOM BL A ER BASERET PÅ FØLGENDE INFORMATIONER**

ELEKTRISK STØD - Kan være dræbende.

- Svejseudstyret skal installeres og jordforbindes ifølge de til enhver tid gældende forskrifter i "Stærkstrømsreglementet" og "Fællesregulativet".
- Rør aldrig ved spændingsførende dele eller elektroder med bare hænder eller iført våde eller fugtige handsker.
- Sørg selv for under arbejdet at være isoleret fra jorden og/eller arbejdsemnet, f eks ved brug af fodtøj med gummisål.
- Sørg for at stå støt og sikkert.

RØG OG GAS - Kan være sundhedsfarligt.

- Hold ansigtet væk fra svejserøgen.
- Brug ventilation og udsugning af svejserøg.

SVEJSE-/SKÆRELYS - Kan ødelægge øjnene og give forbrændinger

- Beskyt øjnene og kroppen. Brug svejsehjelm med foreskrevet filtertæthed og beskyttende beklædning.
- Skærm af mod dem, der arbejder rundt omkring, med skærme eller forhæng.

BRANDFARE

- Gnister kan forårsage brand. Sørg derfor for, at der ikke er antændelige genstande i nærheden af svejsepladsen.

STØJ - Kraftig støj kan skade hørelsen

- Beskyt dine ører. Brug høreværn eller anden beskyttelse af hørelsen.
- Advar folk i nærheden om risikoen.

VED FUNKTIONSFEJL

- Tag kontakt med en fagmand.

**LÆS BRUGSANVISNINGEN OMHYGGELIGT IGENNEM
INDEN INSTALLATION OG IBRUGTAGNING**

TÆNK PÅ AT BESKYTTE DEM SELV OG ANDRE

2 INTRODUKTION

2.1 Generelt

Svejseautomat A6TF F2 med to svejsehoveder er monteret på en traktorvogn og er beregnet til pulversvejsning af stumpsømme.

Al anden anvendelse er forbudt.

Svejsehovedets stilling kan indstilles vandret og lodret i forhold til linealslæderne. Vinkelbevægelsen indstilles med vinkelslæden.

Svejseautomaterne benyttes sammen med ESABs styreboks **PEK** og ESABs svejsestrømkilder **LAF** hhv. **TAF**.

2.2 Svejsemetode

2.2.1 Pulversvejsning

Ved svejsning beskyttes svejsestrengen med en pulverdækning.

- **UP Heavy duty**

UP heavy duty med en kontaktenhed Ø 35 mm, der tillader en belastning indtil 1500 A.

Denne udførelse kan udstyres med trådruller til enkeltrådsvejsning. Til rørtråd fås der specielle riflede trådruller, der garanterer en sikker fremføring af tråden, uden at den deformeres som følge af store fremføringstryk.

- **Tandem-svejsning (pulversvejsning)**

Ved tandemsvejsning tilsluttes svejseautomaten til 2 stk. svejsestrømkilder og 2 stk. styrebokse **PEK**.

Tandemsvejsehovedet omfatter 2 stk. enkelte svejsehoveder (A6SF) med hver sin kontaktdyse. Hver kontaktdyse kan belastes med max. 1500 A.

2.3 Svejsning på horisontalt plan

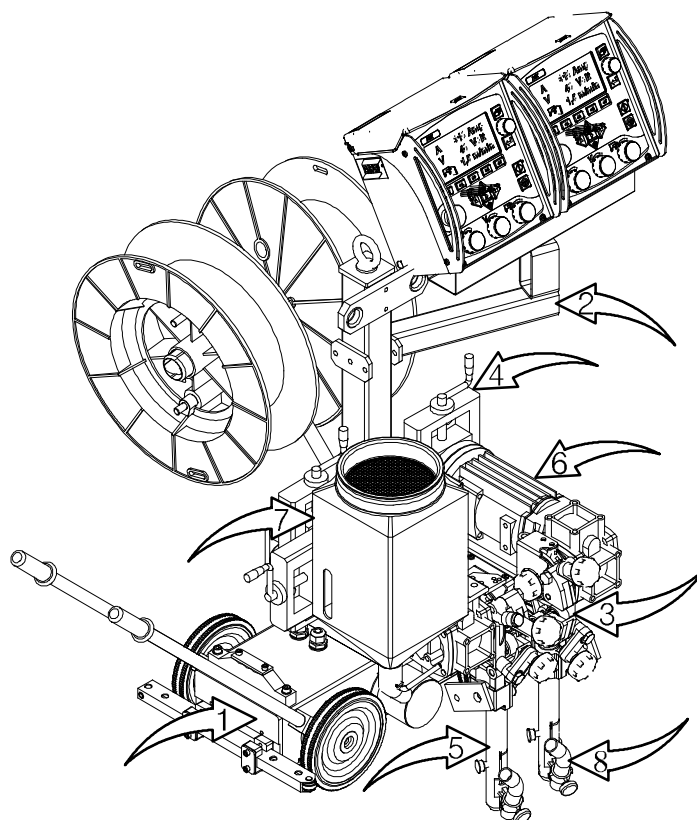
Svejseautomaten er konstrueret til svejsning i et horisontalt plan.

A6TF F2 må ikke anvendes ved svejsning på et hældende plan.

2.4 Tekniske data

	A6TF F2 (UP)
Forsyningsspænding	42 V AC
Tilladt belastning 100 %	1500 A
Elektrodedimensioner:	
massiv enkeltråd	3,0-6,0 mm
rørtråd	3,0-4,0 mm
Elektrodehastighed, max.	4 m/min
Bromsnavets bromsmoment	1,5 Nm
Kørehastighed	0,1-2,0 m/min
Elektrodevægt, max.	2 x 30 kg
Pulverbeholderens indhold (Må ikke fyldes med forvarmet pulver)	10 l
Vægt (ekskl. elektrode og pulver)	158 kg
Kontinuerligt A-vejte lydtryk	68 dB
Kapslingsklasse	IP10
EMC klassificering	Klasse A

2.5 Hoveddele A6TF F2 (UP)



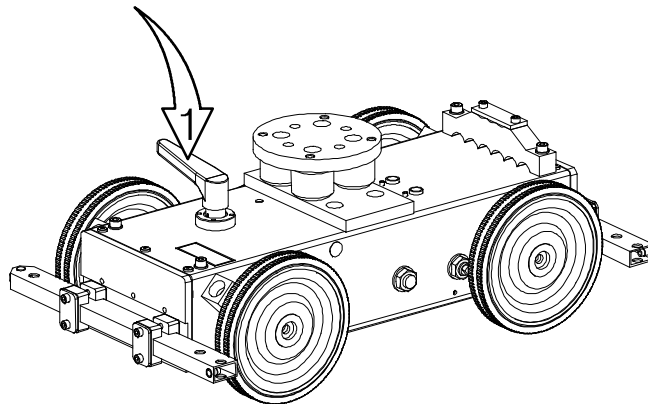
- | | | |
|---------------------|----------------------------|-------------------|
| 1. Vogn | 4. Manuel slæde | 7. Pulverbeholder |
| 2. Bærer | 5. Kontaktenhed | 8. Pulverdyse |
| 3. Trådfremføreværk | 6. Motor med gear (A6 VEC) | |

For beskrivelse af hoveddelene, se side 10.

2.6 Beskrivelse af hoveddele

2.6.1 Vogn

Vognen er firehjulstrukket. Den kan låses fast via låsestangen (1).



2.6.2 Bærer

På bæreren monteres blandt andet manøvreenheder.

2.6.3 Trådfremførerværk

Trådfremførerværket anvendes til at fremføre svejsetråden via kontaktenhed til svejsefugen.

2.6.4 Manuel slæde

Svejsehovedets hhv. horisontale og vertikale placering indstilles med lineærslæderne.

2.6.5 Kontaktenhed

Giver kontakt med svejsetråden for strømoverføring ved svejsning.

2.6.6 Motor med gear (A6 VEC)

Motoren driver trådfremførerværket.

Yderligere oplysninger om **A6 VEC** findes i brugsanvisning 0443 393 xxx.

2.6.7 Pulverbehållare/ Pulverslange/ Pulvermunstycke

Svejsepulveret hældes i pulverbeholderen og styres derefter til arbejdsstykket via pulverslangen og pulverdysen.

Pulverstrømmen reguleres med ventilen på pulverbeholderen.

Se "Påfyldning af svejsepulver" på side 16.

3 INSTALLATION

3.1 Generelt

Installationen skal udføres af en faguddannet person.



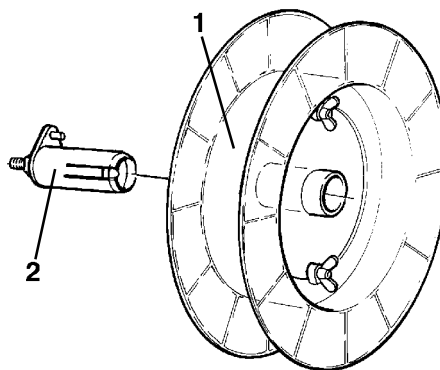
ADVARSEL

*Roterende dele frembyder risiko for klemning.
Udvis største forsigtighed.*

3.2 Montering

3.2.1 Trådspole (Tilbehør)

Trådspolen (1) monteres på bremsenavet (2).



ADVARSEL

For at forhindre at trådspolen glider af bremsenavet:

- *Stil bremsenavet i låst stilling ved hjælp af det røde drejehjælp, i henhold til instruktionen som sidder ved bremsenavet.*

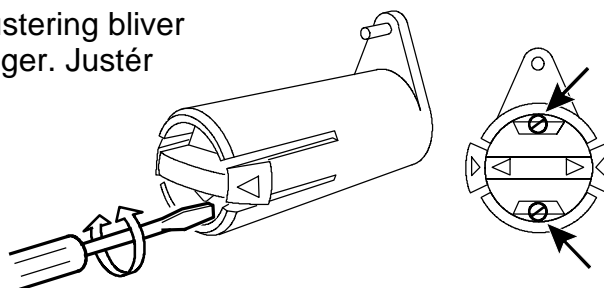


3.3 Justering af bremsenavet

Navet er justeret ved levering. Hvis efterjustering bliver nødvendig, følges nedenstående anvisninger. Justér bremsenavet, så tråden er lidt slap, når fremføringen standser.

- **Justering af bremsemomentet:**

- Drej det røde håndtag til låst position.
- Før en skruetrækker ind i navets fjedre.



Hvis fjedrene drejes med uret, reduceres bremsemomentet.

Hvis fjedrene drejes mod uret, øges bremsemomentet.

OBS! Drej fjedrene lige meget.

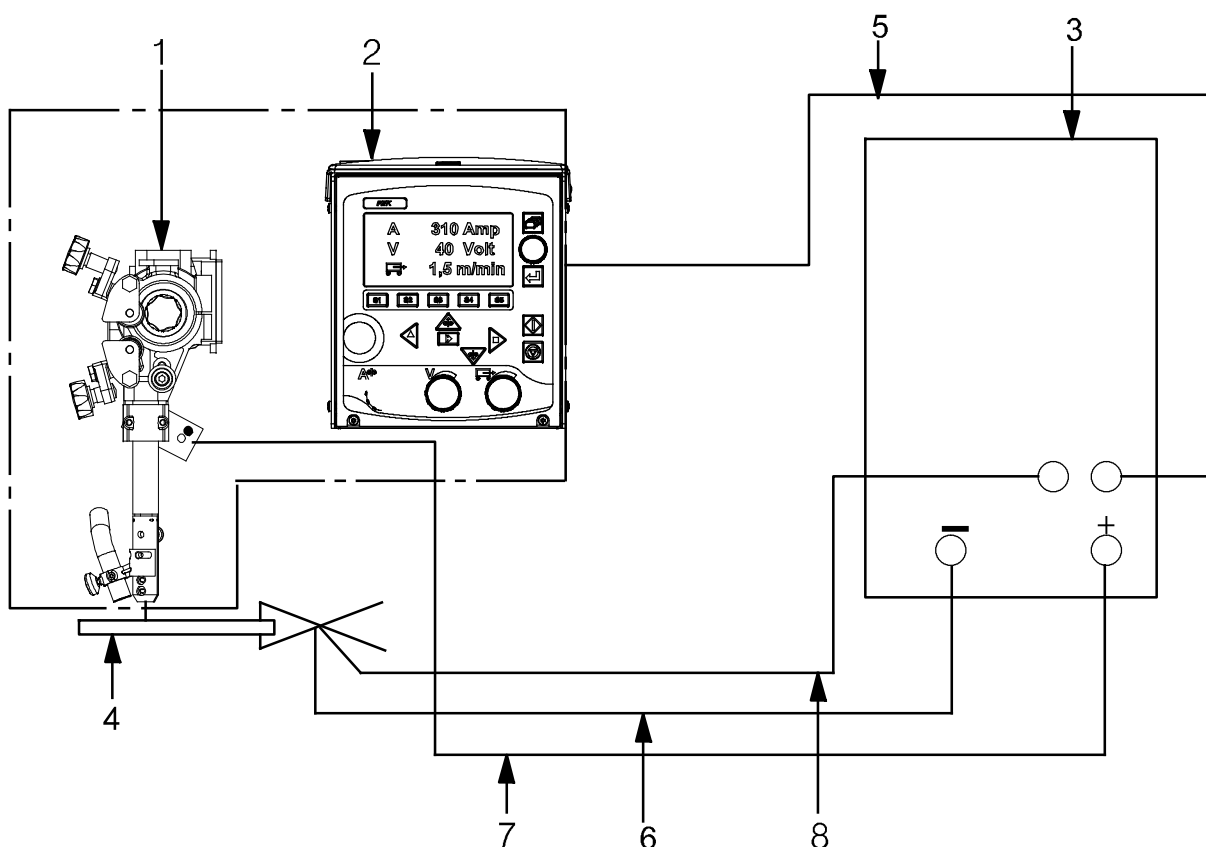
3.4 Tilslutninger

3.4.1 Generelt

- **PEK** skal tilsluttes af faguddannet person. Se brugsanvisning 0460 948 xxx, 0460 949 xxx, 0459 839 036.
- For tilslutning af **A6 GMH**, se brugsanvisning 0460 671 001.
- For tilslutning af **A6 PAV**, se brugsanvisning 0460 670 001.

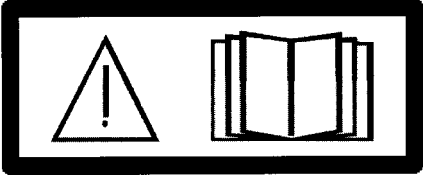
3.4.2 Svejseautomat A6TF F2 (Pulverlysbuesvejsning, UP)

1. Forbind styreledningen (5) mellem svejsestrømkilden (3) og styreboksen **PEK** (2).
2. Forbind returkablet (6) mellem svejsestrømkilden (3) og arbejdsstykket (4).
3. Forbind svejsekablet (7) mellem svejsestrømkilden (3) og svejseautomaten (1).
4. Forbind måleledningen (8) mellem svejsestrømkilden (3) og arbejdsstykket (4).



4 DRIFT

4.1 Generelt

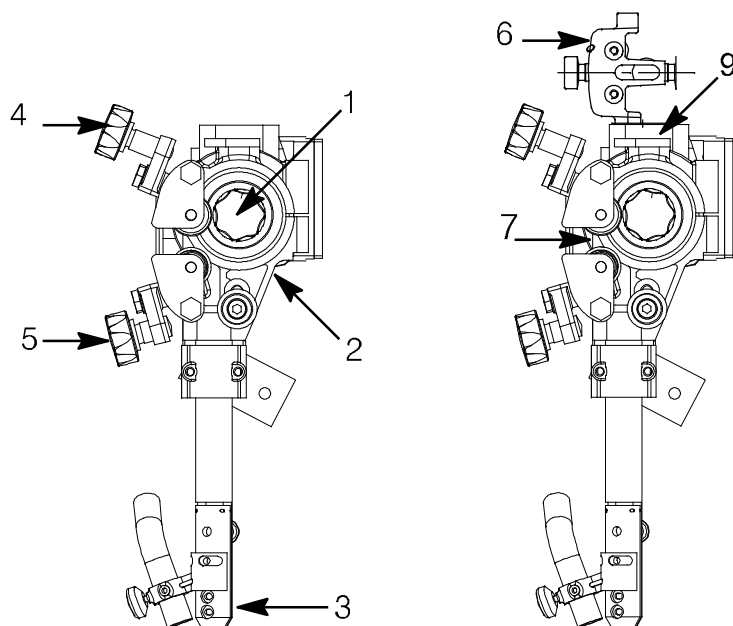
	<p>ADVARSEL: <i>Har De læst og forstået sikkerhedsinformationen? De må ikke benytte maskinen uden at have læst instruktionerne!</i></p>
---	--


Generelle sikkerhedsforskrifter for håndtering af dette udstyr findes på side 5. Læs disse, inden du anvender udstyret.

Returkabel

Før du begynder at svejse, skal du kontrollere, at returkablet er tilsluttet. Se side 12.

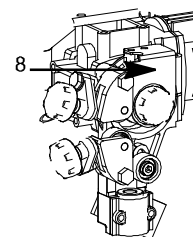
4.2 Isætning af svejsetråd (A6TF F2)



1. Montér trådrullen ifølge anvisning på side 11.
 2. Kontroller, at trådrullen (1) og kontaktkæberne hhv. kontaktdyserne (3) har korrekt dimension til den valgte tråddimension.
 3. Ved svejsning med tynd tråd:
 - Isæt svejsetråden i tyndtrådsretteværket (6).
Sørg for, at retteværket er korrekt indstillet, således at tråden kommer lige ud gennem hhv. kontaktbakkerne og kontaktmundstykket (3).
 4. Træk enden af tråden gennem Trådfremførerværket (2).
 - Ved tråd med større diameter end 2 mm: ret 0,5 m af tråden ud og før den ned gennem Trådfremførerværket med hånden.
 5. Placer enden af tråden i trådrullens (1) spor.
 6. Indstil trådtrykket mod trådrullen med håndhjulet (4).
 - **OBS!** Spænd det ikke hårdere end nødvendigt for sikker trådfremføring.
 7. Før tråden 30 mm frem under kontaktkæberne ved at trykke på  på styreboksen **PEK**.
 8. Ret tråden ud ved at justere på håndhjulet (5)
- Brug **altid** styrerør (7) til sikker fremføring af tynd tråd (1,6 - 2,5 mm).

Tilbehør:

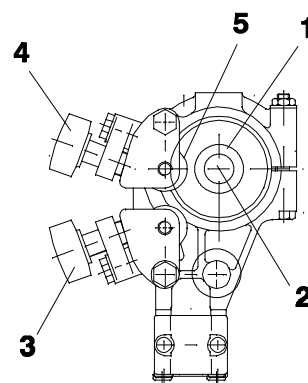
- Tyndtrådsretteværk (6) som monteres på oversiden af klemmen til retterulleværk (2)
Bemærk! Når fintrådsudretteren monteres, skal pladen (9) afmonteres, hvis den findes.
Bemærk! Beskyttelsespladen (8) skal ikke afmonteres.



4.3 Udskiftning af trådrulle (A6TF F2)

Enkeltråd

- Løsn håndhjulene (3) og (4).
- Løsn håndhjulet (2).
- Udskift trådrullen (1).
Rullerne er mærket med tråddimension.



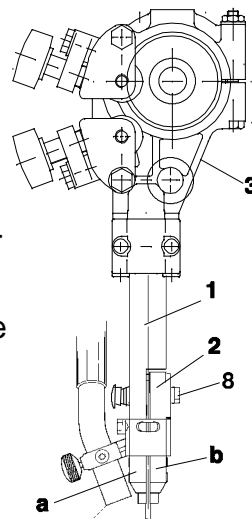
Rørtråd til riflede ruller (Tillbehör)

- Udskift trådrullen (1) og trykrullen (5) parvist til de enkelte tråddimensioner.
OBS! Der kræves en speciel akseltap til trykrullen (best. nr. 0212 901 101).
- Spænd trykskruen (4) til med behersket tryk, så rørtråden ikke deformeres.

4.4 Kontaktudstyr til pulver svejsning

Til enkelttråd 3,0 - 6,0 mm. Heavy duty (D35)

- Brug trådretteværk (3) og kontaktenhed (1) D35 med kontaktkæber (2).
- Monter den ene kontaktkæbe med de medfølgende M5-skruer i den faste kontaktenhed (a)
- Monter den anden kontaktkæbe i den løse halvdel af den delte kontaktenhed (b) under skruen (8) og spænd helt til, så der skabes god kontakt mellem kontaktkæberne og tråden.



Til rørtråd 1,6 mm - 4,0 mm (D20 og D35) (Tilbehør).

Hvis der bruges kontaktkæber (D35), skal trykket på kontaktkæberne spændes behersket, så rørtråden ikke deformeres.

- Sørg for at der skabes god kontakt til rørtråden.

Indstilling af tråden ved tandemsvejsning.

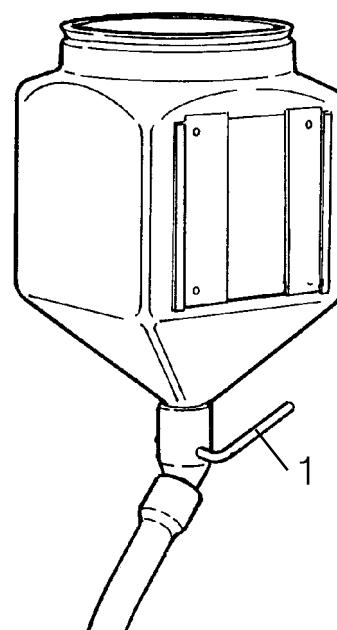
Afstanden mellem første og anden tråd må ikke være så stor, at slaggen kan nå at størkne mellem trådene.

- Sørg for at der er god pulverdækning mellem den første og den anden tråd.

4.5 Påfyldning af svejsepulver

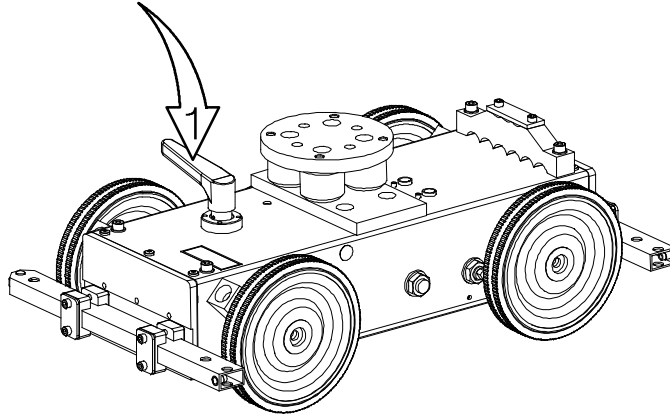
1. Luk pulvertenten (1) på pulverbeholderen.
 2. Løsn evt. cyklonen til pulversugeren.
 3. Påfyld svejsepulver.
- BEMÆRK!** Svejsepulveret skal være tørt.
4. Placer pulverslangen så der ikke kommer knæk på den.
 5. Juster pulverdysens højde over svejsebadet, så der fås en passende pulvermængde.

Pulverlaget skal være så tykt, at der ikke forekommer gennemslag af lysbuen.

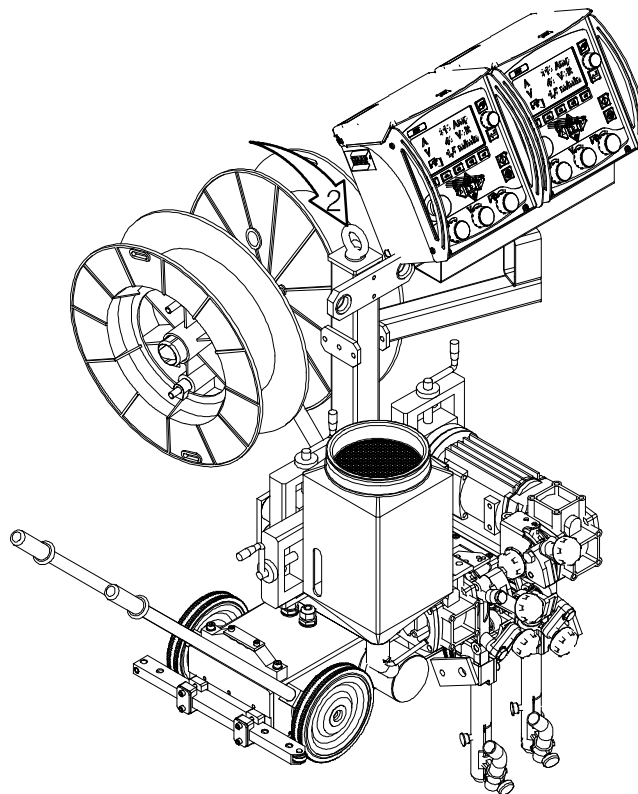


4.6 Transport af svejseautomaten

- Hjulene kobles fri ved at dreje på låsehåndtaget (1).



Bemærk! Hvis den svejseautomaten løftes, skal løfteøjet (2) anvendes.



5 VEDLIGEHOJDELSE

5.1 Generelt

OBS!

Samtlige garantiforpligtelser fra leverandøren ophører, hvis kunden inden for garantiperoden selv foretager indgreb i maskinen for at afhjælpe eventuelle fejl.

OBS! Inden der udføres nogen vedligeholdelse, skal man sørge for, at netspændingen er slået fra.

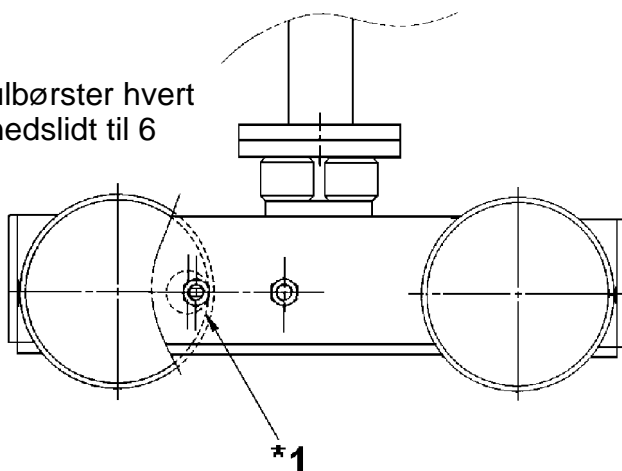
For vedligeholdelse af manøvreboks **PEK**, se brugsanvisning 0460 948 xxx, 0460 949 xxx, 0459 839 036.

5.2 Dagligt

- Hold svejseautomatens bevægelige dele rene og fri for svejsepulver og støv.
- Kontroller, at kontaktdysen og samtlige elledninger er tilsluttet.
- Kontroller, at alle skrueforbindelser er spændt til, og at styring og drivruller ikke er slidt eller beskadiget.
- Kontroller bremsenavets bremsemoment. Det må ikke være så lille, at elektrodespolen fortsætter med at rotere ved stop af elektrodefremføring, og det må ikke være så stort, at fremføringsrullerne glider. Vejledende værdi for bremsemoment for 30 kg elektrodespole er 1,5 Nm. For justering af bremsemomentet se på side 11.

5.3 Regelmæssigt

- Kontroller elektrodemotorens kulbørster hvert kvartal. Udskift dem, når de er nedslidt til 6 mm.
- Kontroller slæderne of smør dem hvis de klemmer.
- Kontroller elektrodefremføringens elektrodestyring, drivruller og kontaktdyse of udskift slidte eller defekte dele (se sliddele på side 20).
- Hvis vognenes drev begynder at rykke, kontrolleres det at kæden er spændt. Spænd kæden når det er påkævet.
- Når kæden spændes, løsnes møtrikken, of den excentriske aksel drejes, derpå spændes møtrikken til igen.



6 FEJLFINDING

6.1 Generelt

Udstyr

- Brugsanvisning styreboks PEK, best nr 0460 948 xxx, 0460 949 xxx, 0459 839 036.
- Brugermanual for motor med gear A6 VEC, best nr 0443 393 xxx.

Kontroller

- at svejsestrømkilden er indstillet til rigtig netspænding
- at samtlige 3 faser er spændingsførende (rækkefølge uden betydning)
- at svejsekabler og tilslutninger er ubeskadigede
- at betjeningsgrebene står i ønsket stilling
- at netspændingen slås fra, inden reparation påbegyndes

6.2 Mulihge fejl

1. Symptom Ampere- og voltværdier viser store variationer på displayet.

Årsag 1.1 Kontaktbakker hhv. -mundstykke er slidt eller har forkert dimension.

Afhjælpning Skift kontaktbakker hhv. -mundstykke.

Årsag 1.2 Trykket på fremføringsrullerne er utilstrækkeligt.

Afhjælpning Øg trykket på fremføringsrullerne.

2. Symptom Elektrodefremføringen er ujævn.

Årsag 2.1 Trykket på fremføringsrullerne er forkert justeret.

Afhjælpning Juster trykket på fremføringsrullerne.

Årsag 2.2 Forkert dimension på fremføringsrullerne.

Afhjælpning Udskift fremføringsrullerne.

Årsag 2.3 Sporene i fremføringsrullerne er slidt.

Afhjælpning Udskift fremføringsrullerne.

3. Symptom Svejsekablerne bliver overhedede.

Årsag 3.1 Dårlige elektriske forbindelser.

Afhjælpning Rens og efterspænd alle elektriske forbindelser.

Årsag 3.2 Svejsekablerne har for lille dimension.

Afhjælpning Brug større kabeldimensioner eller brug parallelle kabler.

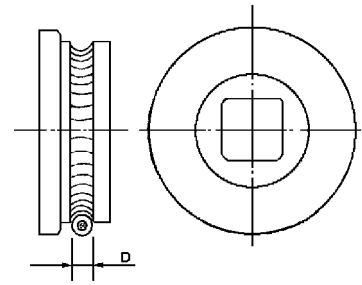
7 RESERVEDELSBESTILLING

Reserve dele bestilles gennem den nærmeste ESAB-forhandler, se sidste side i denne publikation. Ved bestilling bedes følgende oplyst: maskintype, serienummer samt benævnelser og reservedelsnummer ifølge reservedelsfortegnelsen på side 23. Dette letter ekspederingen og sikrer korrekt leverance.

SLIDDELE

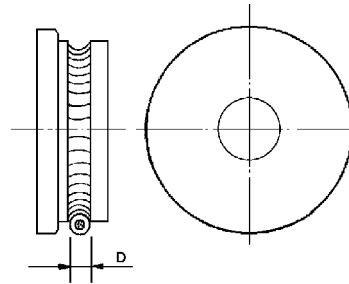
Feed rollers

SAW tubular wire	
Part no	D (mm)
0146 024 880	0,8-1,6
0146 024 881	2,0-4,0



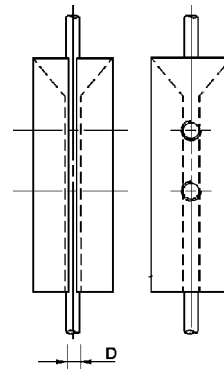
Pressure rollers

SAW tubular wire	
Part no	D (mm)
0146 025 880	0,8-1,6
0146 025 881	2,0-4,0

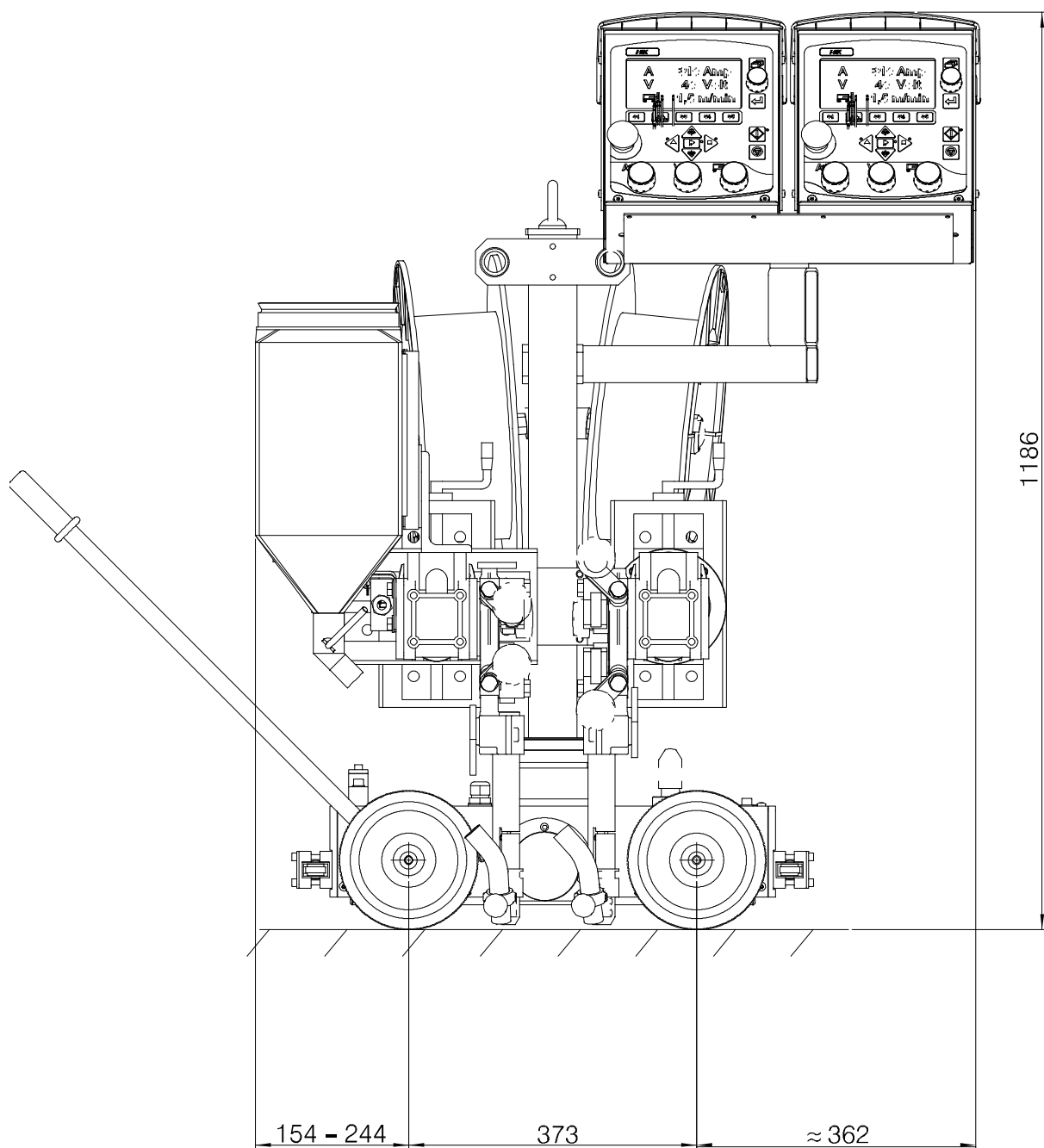


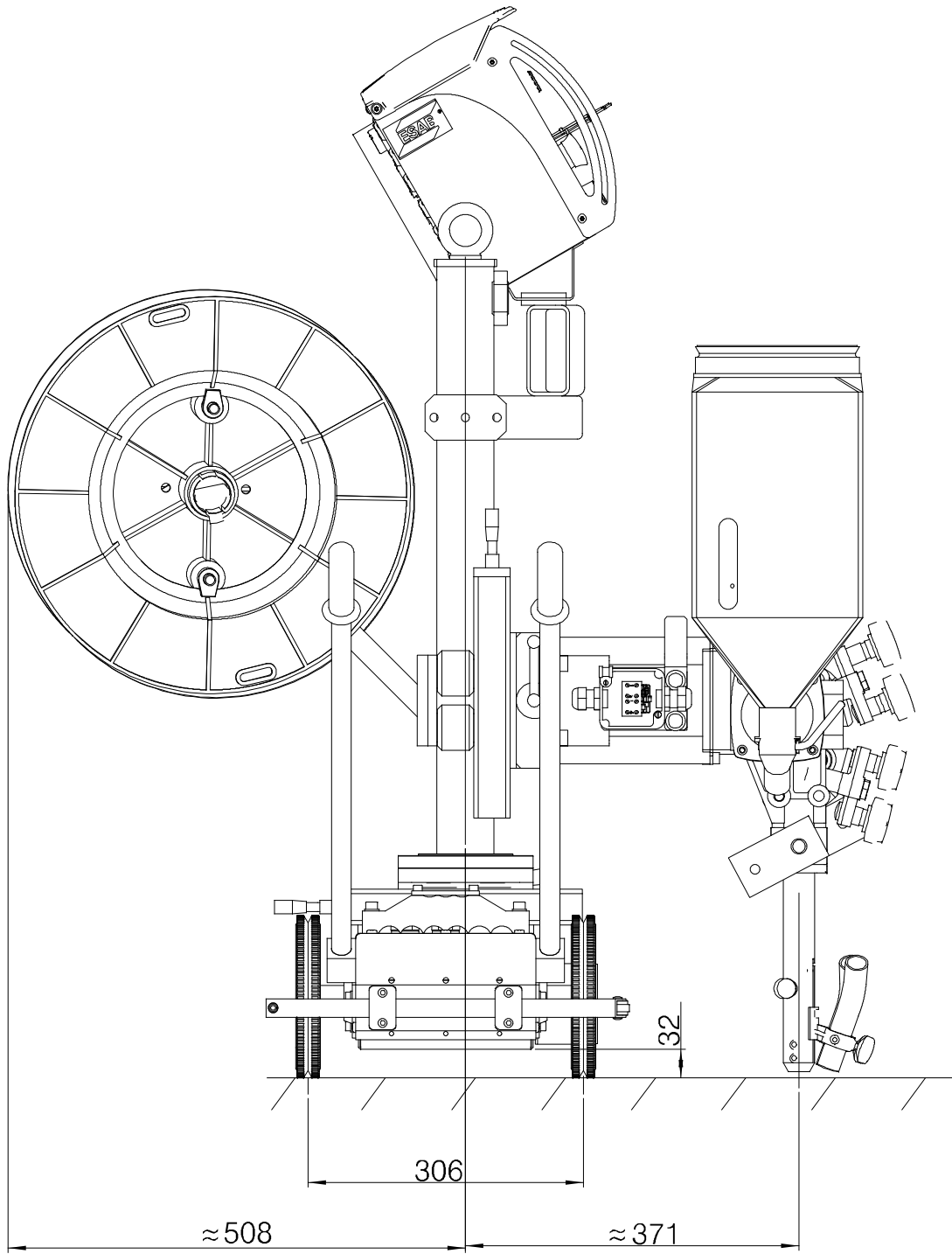
Contact jaws

SAW HD (D35)	
Part no	D (mm)
0265 900 880	3,0
0265 900 882	4,0
0265 900 883	5,0
0265 900 884	6,0



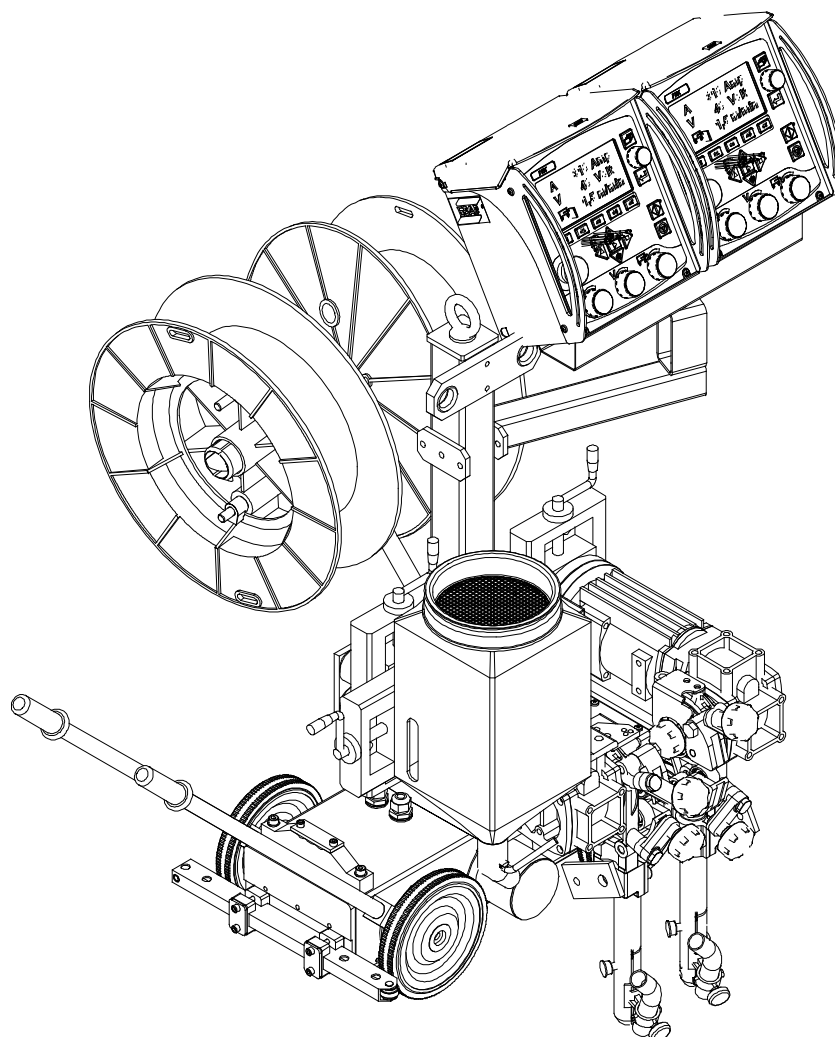
MÅLSKITSE





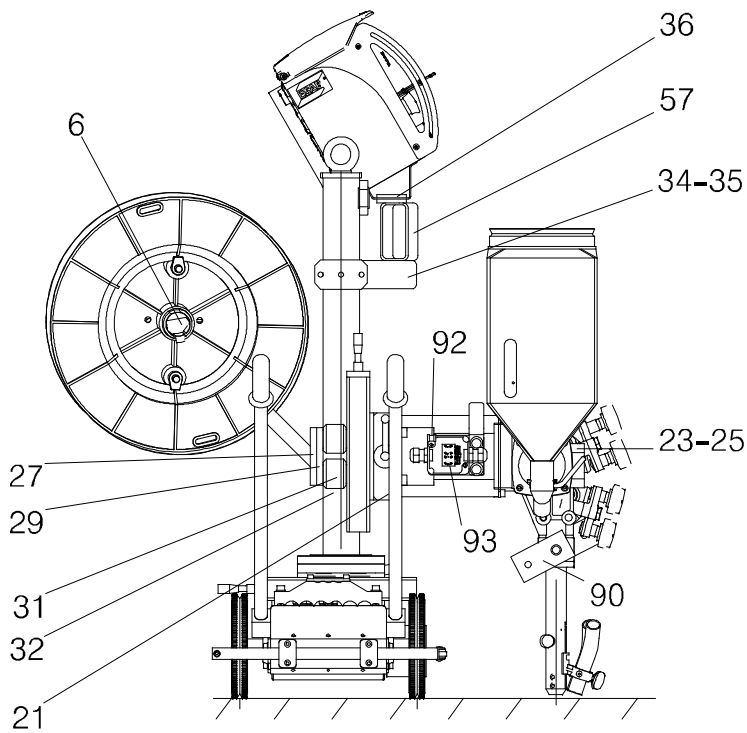
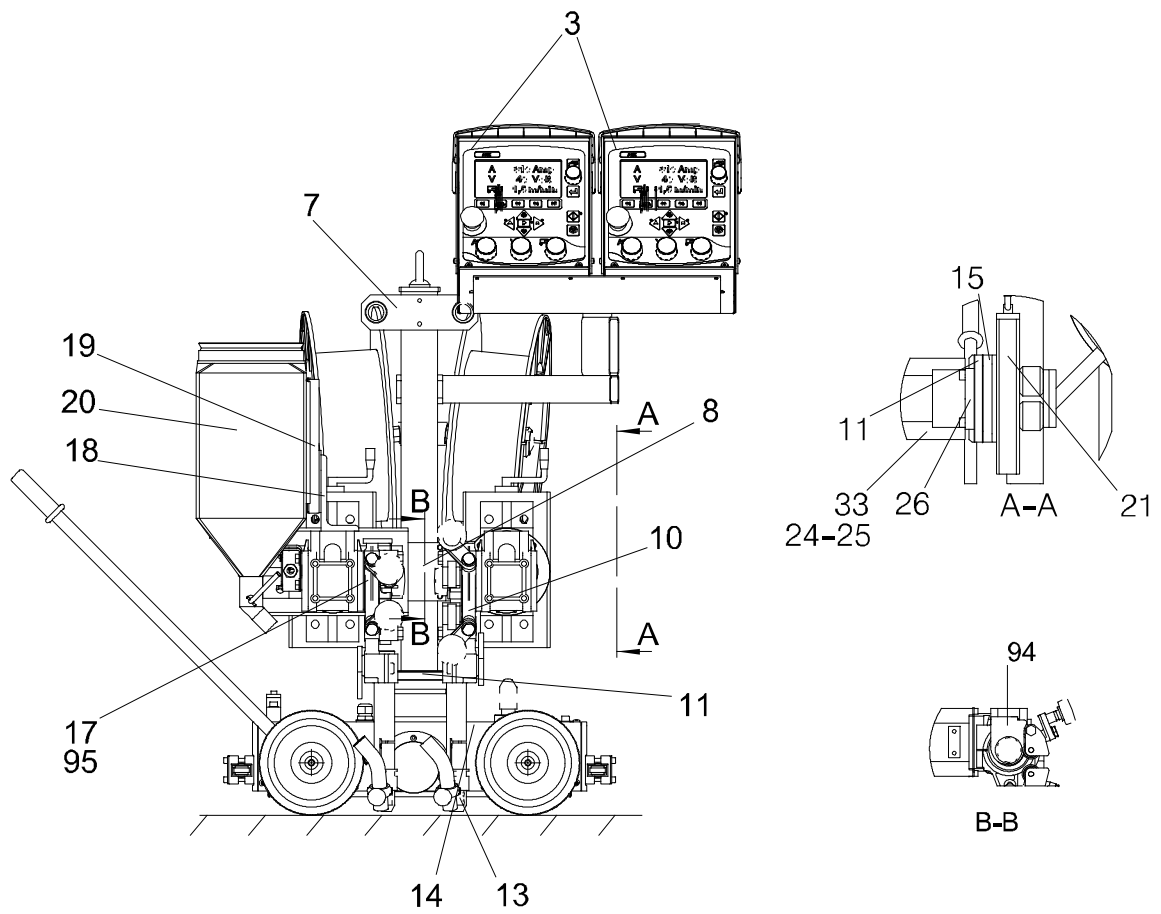
RESERVDELSFORTEGNELSE

Edition 2009-10-05

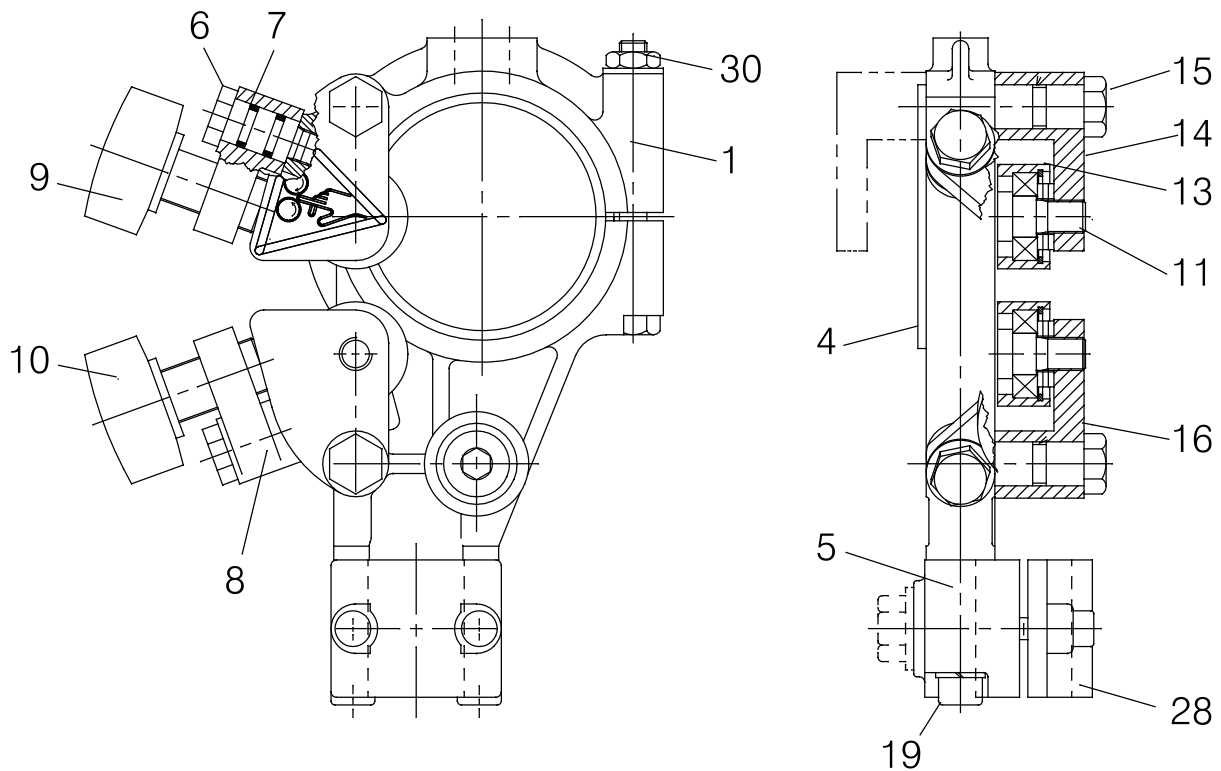


Ordering no.	Denomination	Notes
0461 232 882	A6TF F2 Mastertrac Tandem	A6TF F2

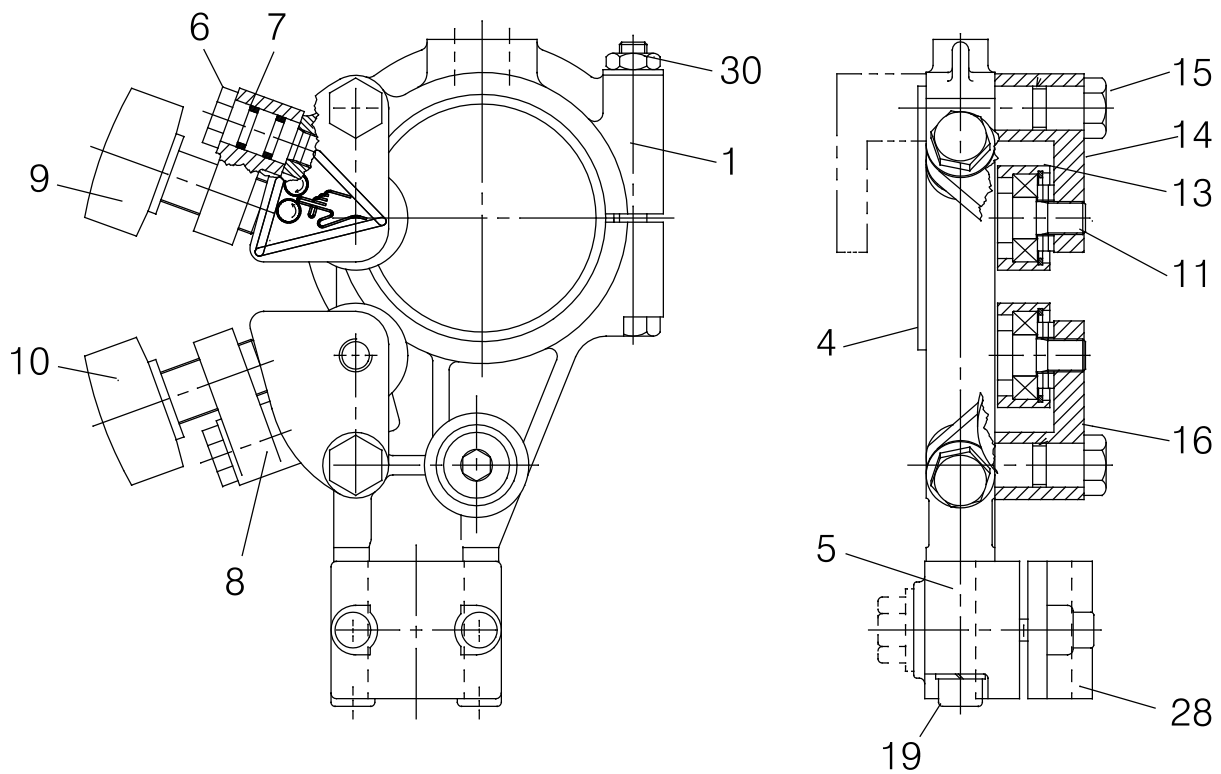
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0461232882	Automatic welding machine	A6TF F2 Mastertrac Tandem
3	2	0460504880	Control box	PEK, see separate manual
6	2	0146967880	Brake hub	
7	1	0334457880	Wire guide	
8	1	0334184001	Plate	
10	1	0147639881	Wire straightener (left mounted)	D35
11	2	0334170001	Clamping ring	
13	2	0417959880	Contact jaw tube	L=220
14	1	0449490881	Carriage	
15	1	0334171001	Plate	
17	1	0147639880	Wire straightener (right mounted)	D35
18	1	0334294001	Bracket	
19	1	0148487880	Bracket for fluxhopper	
20	1	0147649881	Flux hopper	10 l
21	4	0154465880	Manual Slide	L=90
23	1	0145063906	Motor with gear	A6 VEC (156:1), see separate manual
24	2	0460907891	Motor cable	1.6 m
25	2	0218810183	Insulated hand wheel	
26	1	0334172001	Gear bracket	
27	1	0334180880	Reel holder	
29	1	0334177001	Plate	
31	8	0278300180	Insulator	2000 V
32	1	0334168881	Column	
33	1	0145063896	Motor with gear	A6 VEC (156:1), see separate manual
34	1	0334297881	Box holder	
35	1	0334179001	Plate	
36	1	0334185887	Box girder beam complete	
40	1	0153491001	Branching tube	
42		0443383001	Flux hose	D32/25
43	1	0153299880	Flux nozzle	
57	1	0334709001	Spacer	
80	2	0457713001	Bar	
90	2	0461239881	Cable (arc-voltage)	1,7m
92	1	0417699002	Clamp	
93	1	0449498880	Junction box complete	
94	1	0449528002	Protection cover, left	
95	1	0449528001	Protection cover, right	



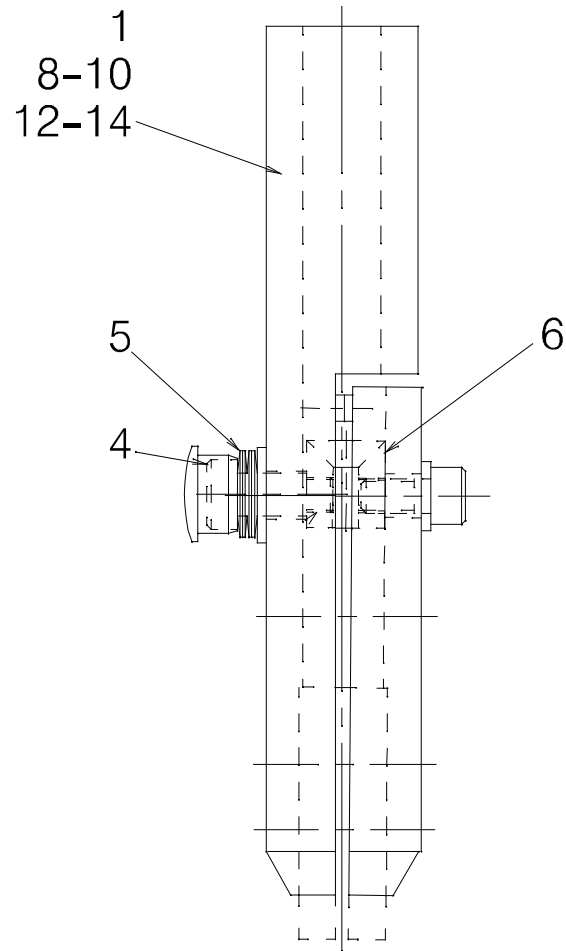
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0147639880	Straightener (right mounted)	
1	1	0156449001	Clamp	
4	1	0215503601	Insulating sleeve	
5	1	0156530001	Clamp half	D35
6	2	0212900001	Spacer screw	
7	4	0215201209	Sealing, O-ring	D11.3x2.4
8	2	0218400801	Pressure roller arm	
9	1	0218810181	Handwheel, insulated	
10	1	0218810182	Handwheel, insulated	
11	3	0332408001	Stub shaft	
13	3	0153148880	Pressure roller	
14	1	0415498001	Pressure roller, upper	
15	2	0212902601	Spacer screw	
16	1	0415499001	Pressure roller, lower	
19	2	0219501013	Spring washer	D18.1/10.2
28	1	0156531001	Clamp half	D35
30	1	0212 601110	Nut	M10



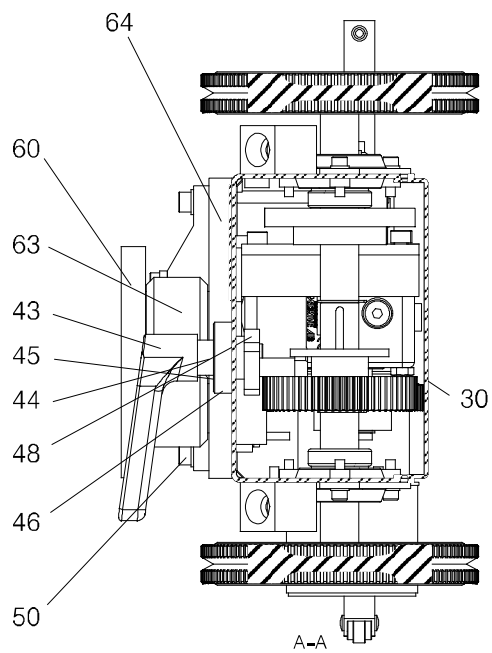
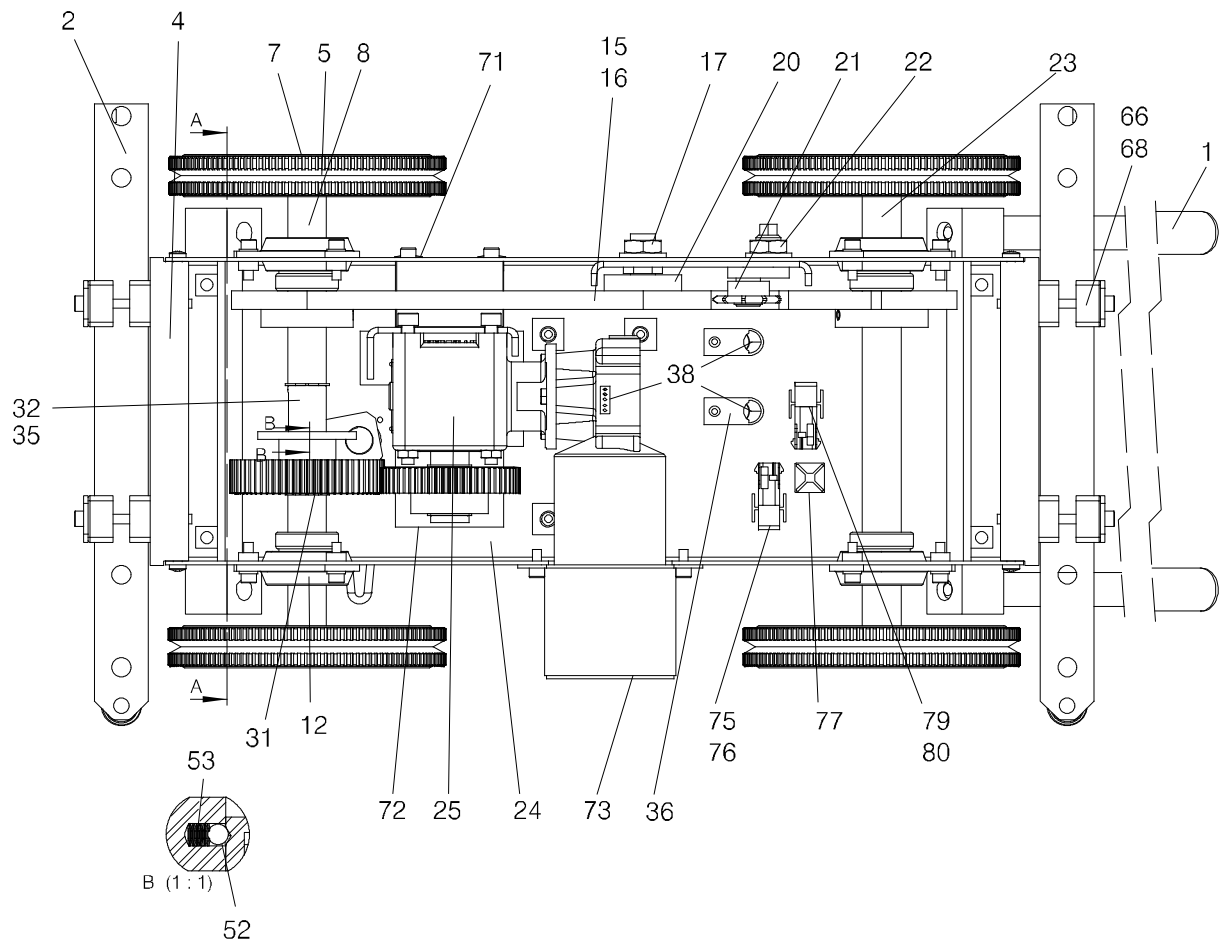
Item	Qty	Orderingno.	Denomination	Remarks
		0147639881	Straightener (left mounted)	
1	1	0156449001	Clamp	
4	1	0215503601	Insulating sleeve	
5	1	0156530001	Clamp half	D35
6	2	0212900001	Spacer screw	
7	4	0215201209	Sealing, O-ring	D11.3x2.4
8	2	0218400801	Pressure roller arm	
9	1	0218810181	Handwheel, insulated	
10	1	0218810182	Handwheel, insulated	
11	3	0332408001	Stub shaft	
13	3	0153148880	Pressure roller	
14	1	0415498001	Pressure roller, upper	
15	2	0212902601	Spacer screw	
16	1	0415499001	Pressure roller, lower	
19	2	0219501013	Spring washer	D18.1/10.2
28	1	0156531001	Clamp half	D35
30	1	0212601110	Nut	M10



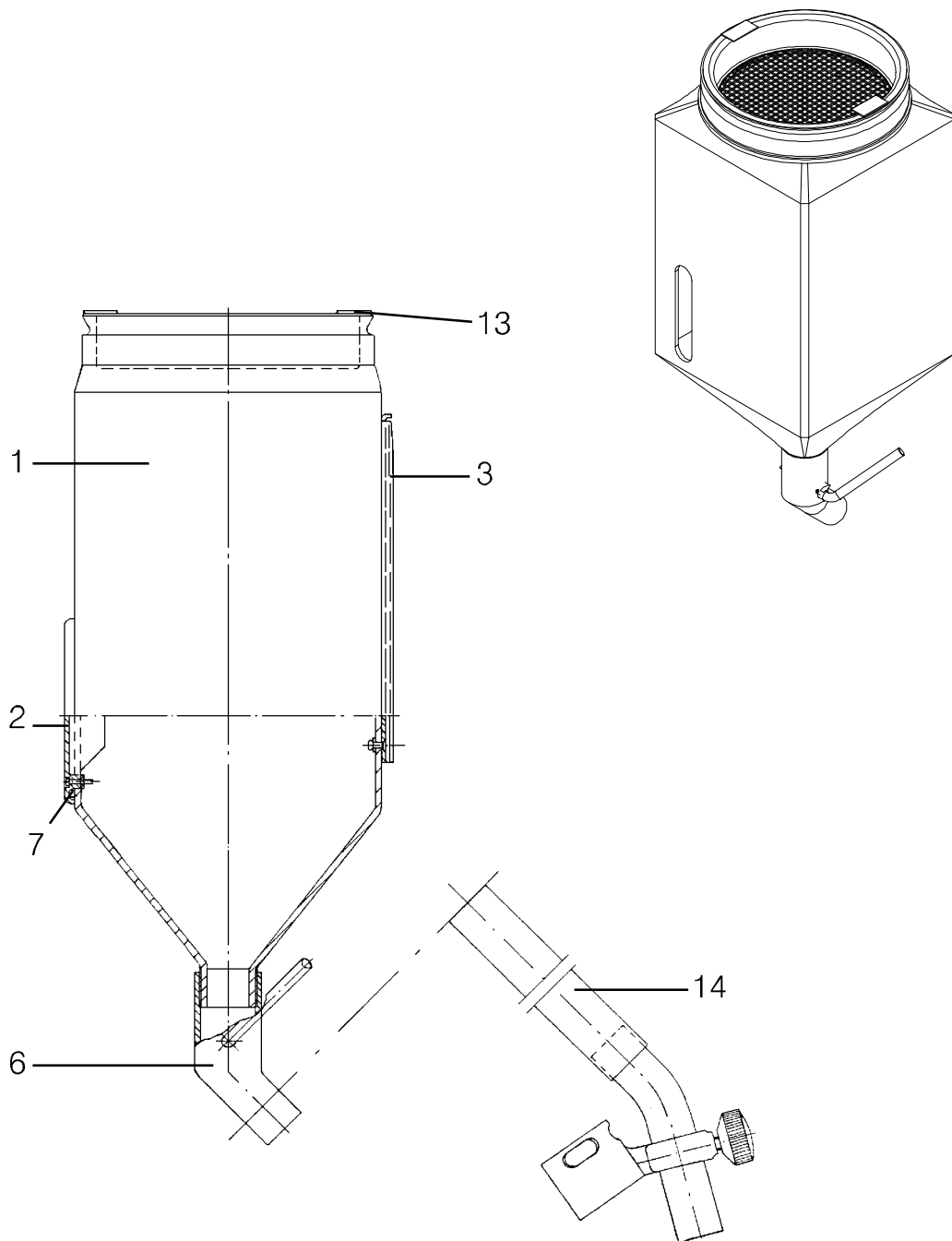
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0417959880	Contact jaw tube	L = 220 mm
1	1	0443344880	Contact tube	L = 220 mm
4	1	0443372001	Fitting bolt	
5	4	0219504307	Cup spring	d20/10.2, T=1.1
6	1	0417979001	Ring	



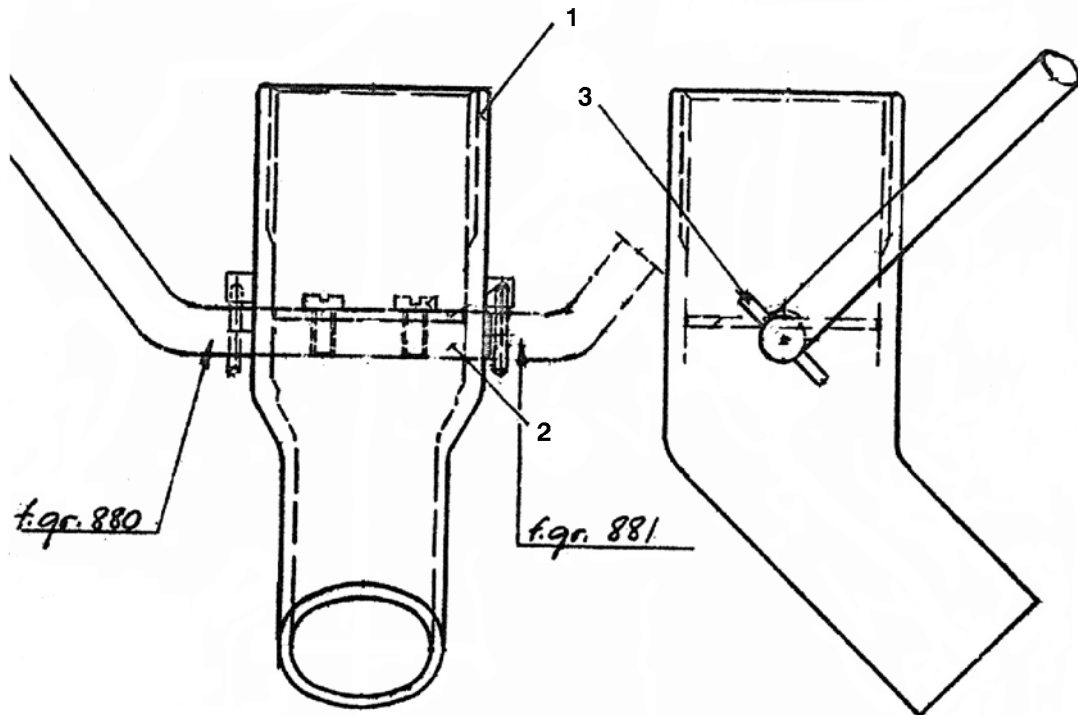
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449490881	Carriage	A6TFE/TGE
1	2	0334295880	Handle	
2	2	0449205880	Guide arm complete	
4	2	0334165880	Side plate	
5	4	0229202280	Wheel	
7	4	0219501013	Spring washer	D18,1/10,2
8	1	0334198880	Front shaft with sprocket	
9	1	0332947880	Bracket	
12	4	0334264001	Flange bearing unit	
15	1	0218201502	Chain	1/2"x4,88
16	1	0218201602	Chain lock simple	1/2"x4,88
17	1	0334160001	Stub shaft	
20	1	0334163880	Sprocket	
21	1	0334162880	Sprocket	
22	1	0334161001	Excenter	
23	1	0334197880	Rear shaft with chain wheel	
24	1	0449480880	Cover complete	
25	1	0449485881	Drive unit	
30	1	0334167001	Bottom plate	
31	2	0215701019	Circlip	D25x1,2
32	1	0334189001	Gear wheel	
35	1	0215701243	Wedge	5x5x65
36	1	0461242880	Pulse transducer cable	2,1m
38	1	0461241880	Motor cable	1,9m
43	1	0333630001	Locking arm adjustable	
44	1	0211102940	Roll pin	D 3x28
45	1	0215701016	Circlip	D20
46	1	0334196001	Bushing	
48	1	0334192880	Excenter	
52	1	0221307001	Steel ball	7,94 mm
53	14	0219501101	Spring plate	D8/3,2x0,3
60	1	0334171001	Plate	
63	4	0278300180	Insulator	
64	1	0334706001	Plate	
66	8	0449206001	Clamp	
68	4	0191498003	Cover plate	
71	2	0192230107	Dummy plug	D=16
72	1	0449487001	Attachment	
73	1	0461213880	Motor attachment	
75	1	0192784002	Sleeve plug	2-pol.
76	2	0192784102	Cap	
77	1	0191998103	Attachment	
79	1	0192784001	Pin plug	2-pol.
80	2	0192784101	Pin	



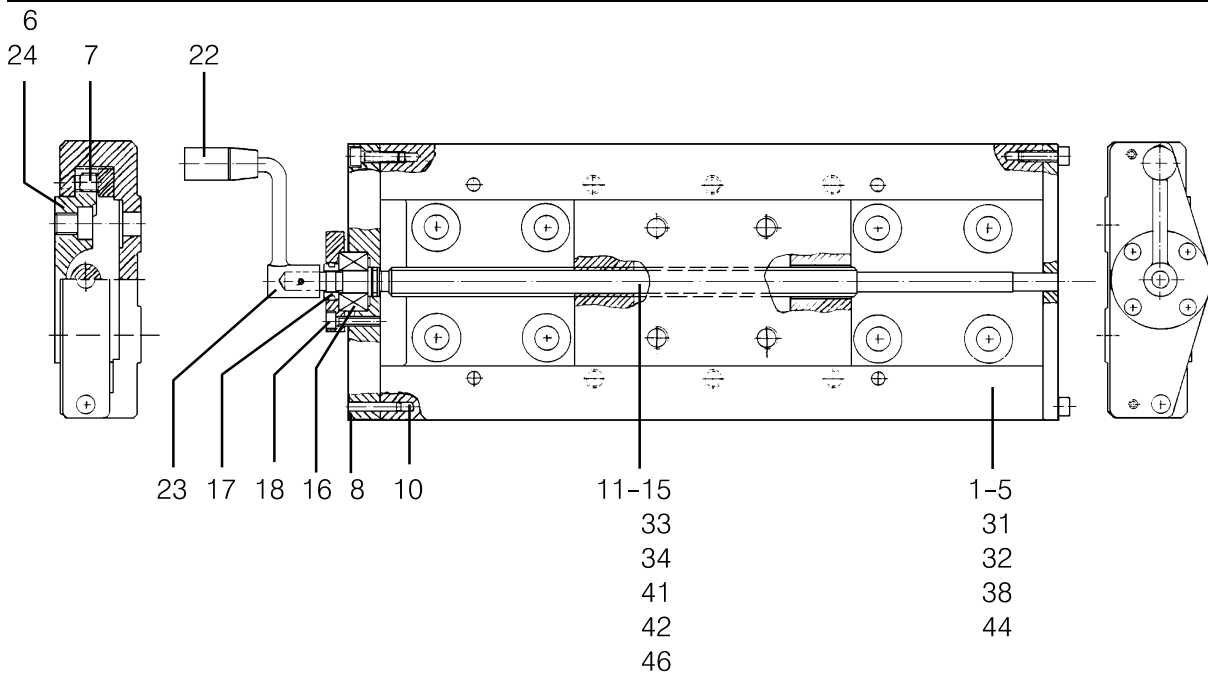
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0147649881	Flux Hopper	10l
1	1	0154007001	Flux hopper	
2	1	0148837001	Window (a6 flux hopper)	
3	1	0147645001	Mounting	
6	1	0153347880	Flux valve	
7	1	0215201232	Sealing, O-ring	69,2x5,7
13	1	0020301780	Flux strainer	
14	1	0443383002	Flux hose	L=500



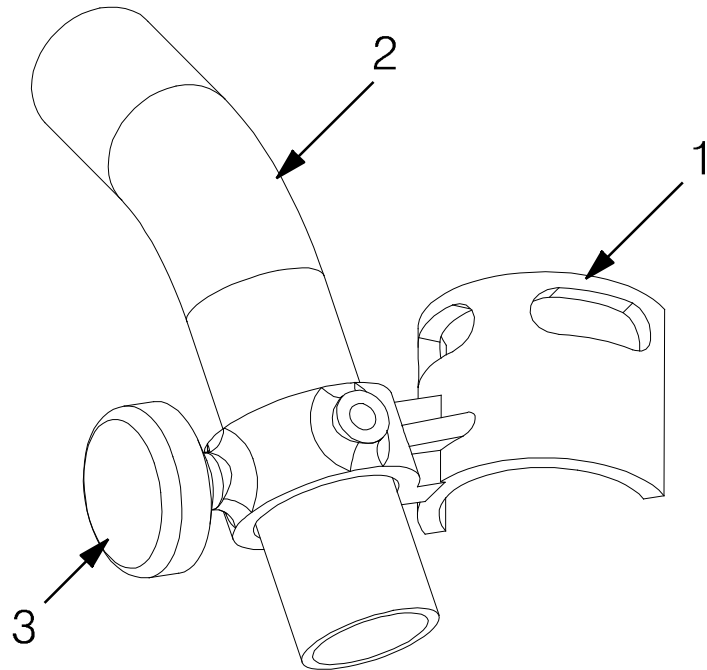
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0153347880	Flux valve	
1	1	0153348001	Outlet	
2	1	0153349001	Shaft	
3	1	0211102938	Roll pin	d 3x20



Item	Qty	Orderingno.	Denomination	Remarks
		0154465880	Slide, manually operated	L=90
1	1	0154464001	Slide frame	
6	1	0154463880	Carriage with slide rails	
7	6	0190509485	Stop screw	M10x10
8	1	0154458001	End piece	
10	2	0211102957	Roll pin	D5x20
11	1	0154461001	Lead screw	
16	1	0190531201	Ball bearing	SKF 3201
17	1	0154456001	Lock nut	
18	1	0154457001	Ball bearing cap	
22	1	0334537001	Handle crank	
23	1	0211102938	Roll pin	D3x20



Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0153299880	Flux nozzle complete	
1	1	0153290002	Holder for flux pipe	
2	1	0153296001	Flux pipe, bent	
3	1	0153425001	Wheel	



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

