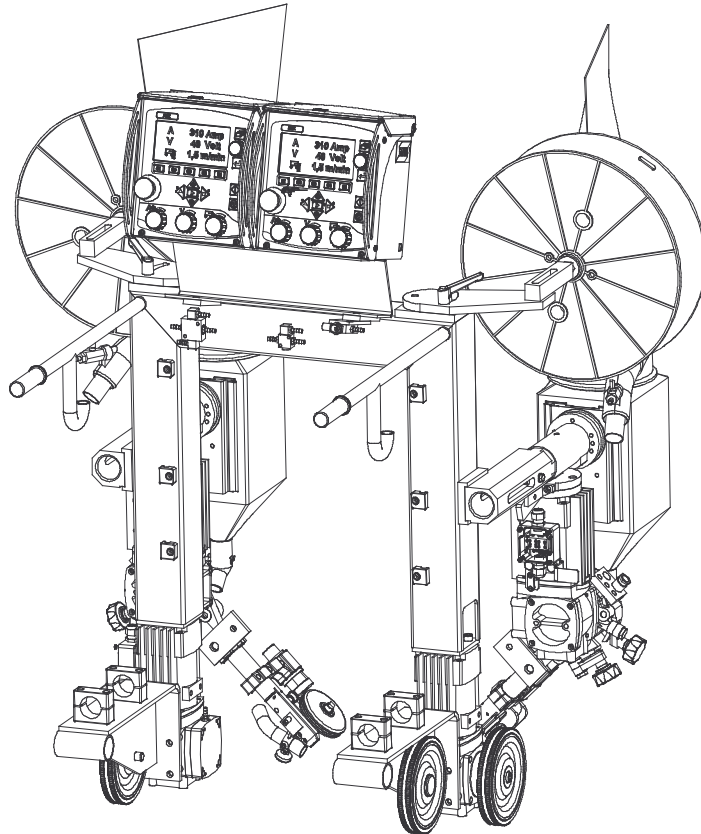


A6 DK

Automatic welding machine



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, A6 DK

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 2010-02-05

Signature / Underskrift

A handwritten signature in dark ink, appearing to read "Kent Eimbrodt", written over a light-colored background.

Kent Eimbrodt
Clarification

Position / Befattning
Global Director
Equipment and Automation

1 SIKKERHED	5
2 INTRODUKTION	8
2.1 Generelt	8
2.2 Definitioner	8
2.3 Tekniske data	8
2.4 Hoveddele	9
2.5 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	14
4.3 Udskiftning af trådrulle	14
4.4 Påfyldning af svejsepulver (pulversvejsning)	15
4.5 Transport af svejseautomaten	15
5 VEDLIGEHOLDELSE	16
5.1 Generelt	16
5.2 Dagligt	16
5.3 Regelmæssigt	16
6 FEJLFINDING	17
6.1 Generelt	17
6.2 Mulige fejl	17
7 RESERVEDELSBESTILLING	17
MÅLSKITSE	18
TILBEHØR	19
RESERVEDELSFORTEGNELSE	21

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
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.
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 svejsedstyret må **ikke** udføres under drift.

DK



ADVARSEL, KLEMRISIKO!

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



ADVARSEL



SVEJSNING OG SKÆRING KAN VÆRE FARLIGT FOR BÅDE UDØVER OG OMGIVELSER. 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

Svejseautomaten **A6 DK** er beregnet til pulversvejsning af stump- og kantsømme.

Al anden anvendelse er forbudt.

Svejseautomaten er beregnet til brug sammen med manøvreboks **PEK** og ESAB`s svejsestrømkilder **LAF** eller **TAF**.

2.2 Definitioner

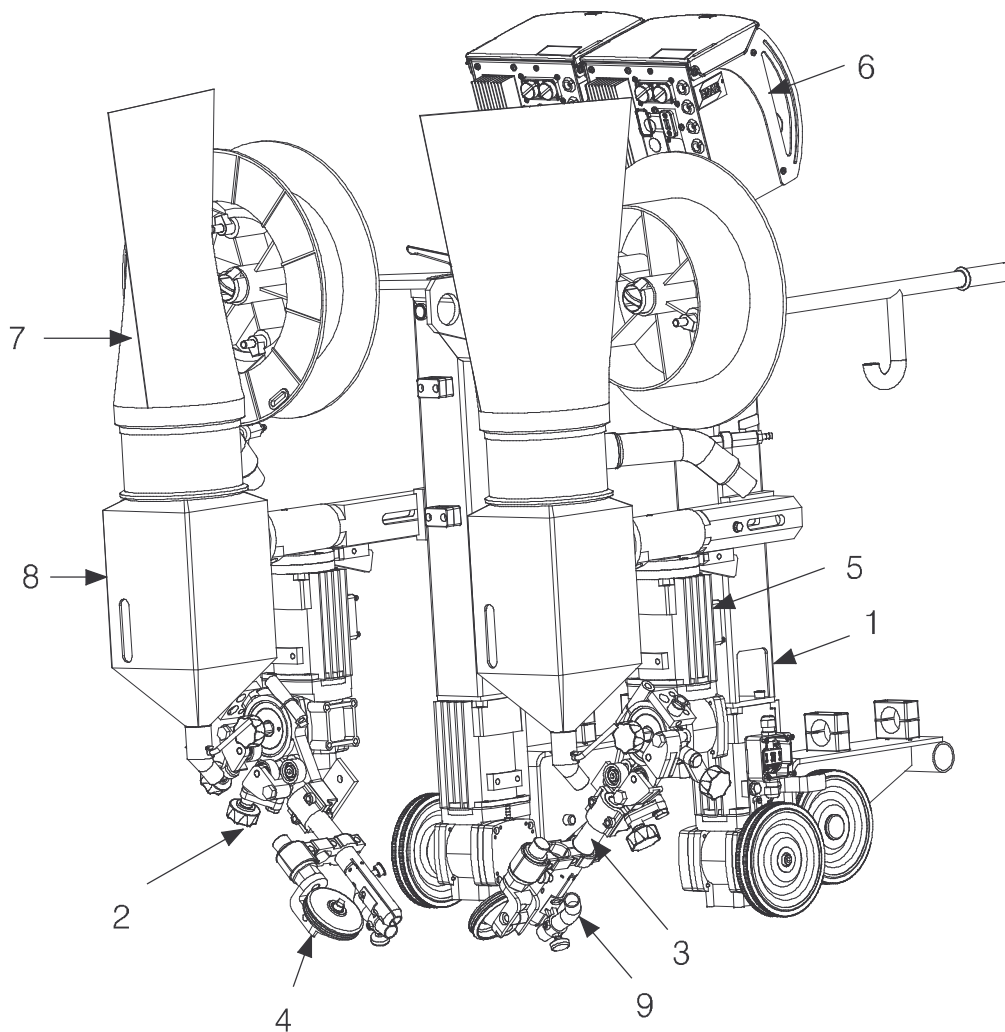
Pulversvejsning

Ved svejsning beskyttes svejsestrengen med en pulverdækning.

2.3 Tekniske data

	A6 DK
Tilslutningsspænding	42 V AC
Tilladt belastning ved 100 % intermittens	1500 A DC
Elektrodedimensioner:	3.0-6.0 mm
Elektrodefremføringshastighed, max	0.2-4.0 m/min
Bremsenavets bremsemoment	1.5 Nm
Kørehastighed	0.15-2.0 m/min
Elektrodevægt, max.	30 kg
Pulverbeholderens volumen (Må ikke fyldes med forvarmet pulver)	10 l
Vægt (ekskl. elektrode og pulver)	150 kg

2.4 Hoveddele



1. Vogn	5. Motor med gear (A6 VEC)	8. Pulverbeholder
2. Trådfremførerværk	6. Styreboks (PEK)	9. Pulverdyse
3. Kontaktenhed	7. Pulveropsuger (A6 OPC)	10. Pulverslange (vises ikke på billedet)
4. Styrehjul		

For beskrivelse af hoveddelene, se side 10.

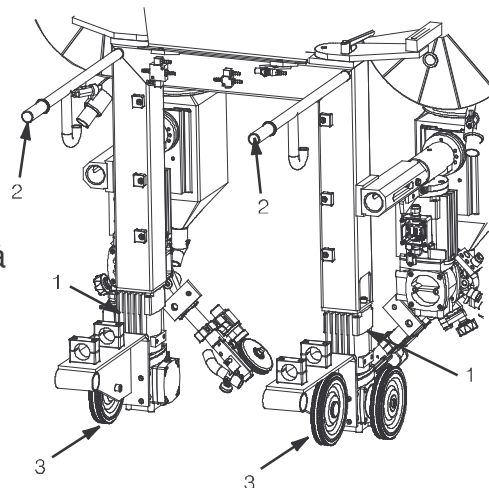
2.5 Beskrivelse af hoveddele

2.5.1 Vogn

Vognen drives af **A6 VEC**-motorer (1).

Den er udstyret med håndtag (2) og to støttehjul (3).

Brug håndtagene til at vippe svejsemaskinen bagover, hvorefter støttehjulene bærer vægten, så svejsemaskinen kan flyttes



2.5.2 Trådfremførerværk

Tråd fremførerværket bruges til at styre og fremføre svejsetråden ned til forbindelsesstykket.

2.5.3 Kontaktenhed

Giver kontakt med svejsetråden for strømoverføring ved svejsning.

2.5.4 Styrehjul

Styrehjulet sidder fast på forbindelsesstykket og styrer svejsemaskinen langs svejsesømmen

2.5.5 Motor med gear (A6 VEC)

Motoren driver trådfremførerværket.

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

2.5.6 Styreboks (PEK)

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

2.5.7 Pulveropsuger (A6 OPC)

A6 OPC bruges til at genanvende overskydende flusmiddel.

Yderligere oplysninger om **A6 OPC** findes i brugsvejledningen 0443 407 xxx.

2.5.8 Pulverbeholder/ Pulverdyse/ Pulverslange

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 15.

3 INSTALLATION

3.1 Generelt

Installationen skal udføres af en faguddannet person.



ADVARSEL

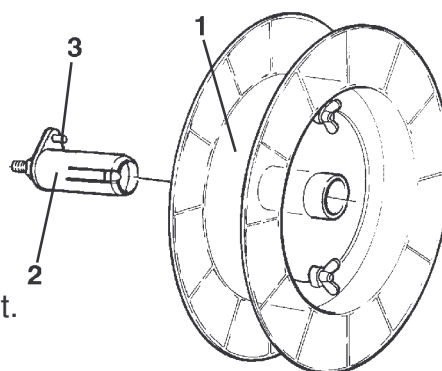
*Roterende dele frembyder risiko for klemning.
Udvis største forsigtighed.*

3.2 Montering


3.2.1 Trådspole (Tilbehør)

Trådspolen (1) monteres på bremsenavet (2).

- Bemærk: Medbringeren (3) peger opad.




OBS! Max. hældning for trådspolen er 25°. Ved for kraftig hældning slides låsemekanismen på bremsenavet, og trådspolen glider af bremsenavet.



ADVARSEL

For at forhindre at trådspolen glider af bremsenavet:

- *Stil bremsenavet i låst stilling ved hjælp af det røde drejeregreb, 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.

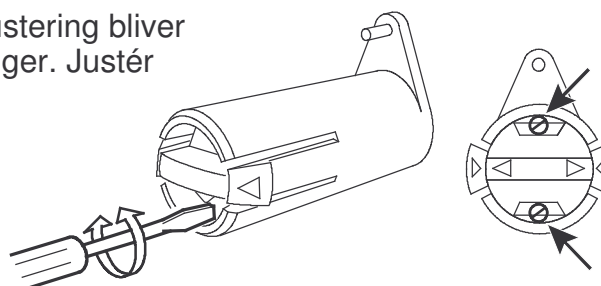
- **Justering af bremsemomentet:**

- 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.

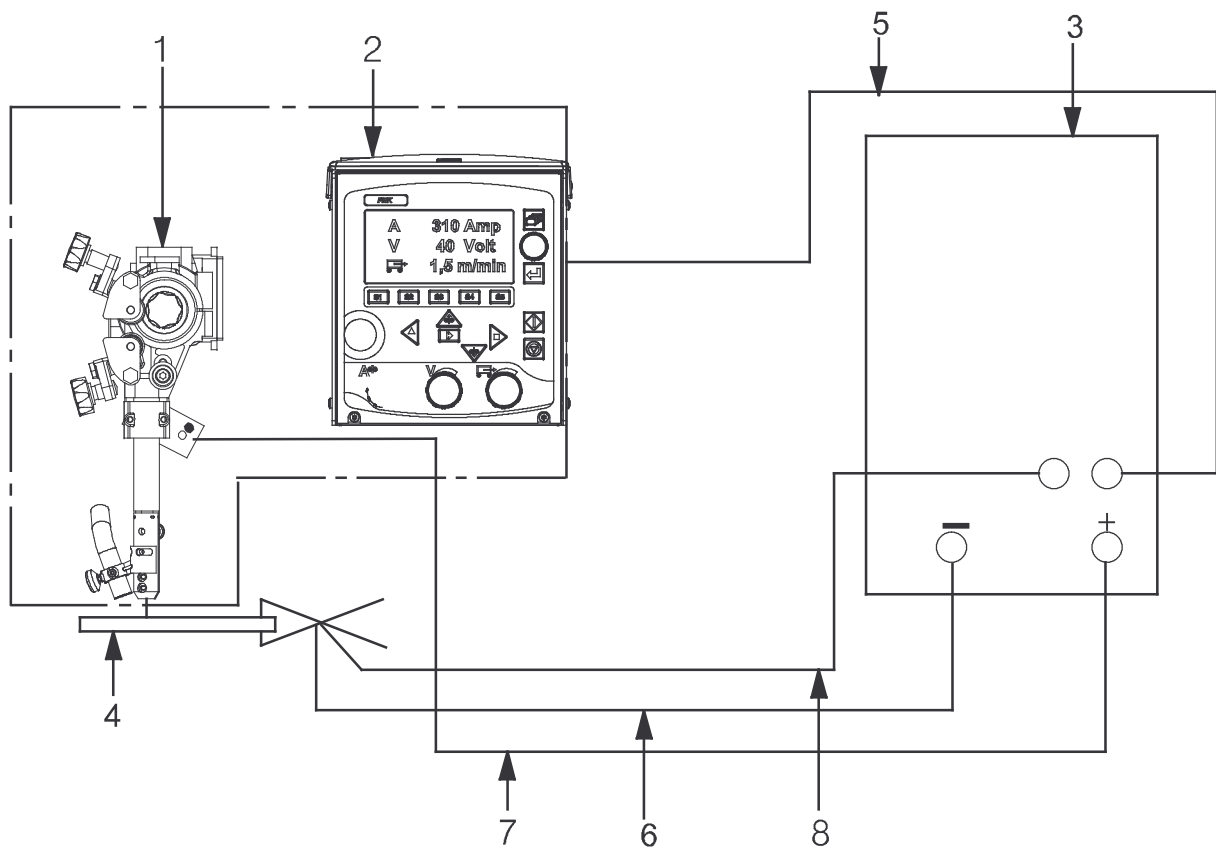


3.4 Tilslutninger

- **PEK** skal tilsluttes af faguddannet person.
- For tilslutning af **A6 OPC**, se brugsanvisning 0443 401 xxx.
- Tilslutning af svejsestrømforsyningen **LAF/ TAF**: Se de separate brugsvejledninger.

3.4.1 Svejseautomat (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

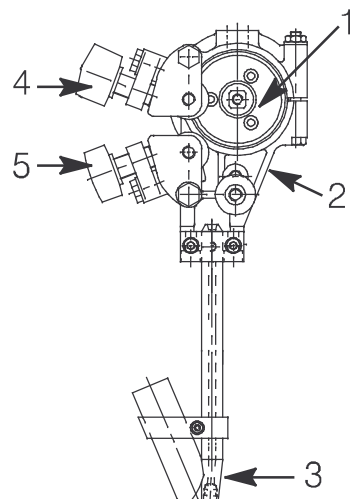
	<p>ADVARSEL: <i>Har De læst og forstået sikkerhedsinformationen? De må ikke benytte maskinen uden at have læst instruktionerne!</i></p>
---	--

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

- Vælg trådtype og svejsepulver, så svejsematerialet i det store og hele svarer analyse-mæssigt til grundmaterialet.
- Vælg tråddimension og svejsedata i henhold til anbefalingerne fra leverandøren af tilsatsmaterialet.
- Der kræves omhyggelige forberedelser for at opnå gode svejseresultater.
BEMÆRK! Der må ikke forekomme varierende spaltebredder i svejsefugen.
- For at undgå risiko for varmerevner skal svejse sømmens bredde være større end indtrængningsdybden.
- Svejs altid en prøve med samme fugetype og pladetykkelse som produktionsarbejdsstykket.
BEMÆRK! Udfør aldrig en prøvesvejsning på et produktionsemne.
- Styring og indstilling af svejseautomaten og svejsestrømkilden: se brugsanvisning for **PEK**.

4.2 Isætning af svejsetråd

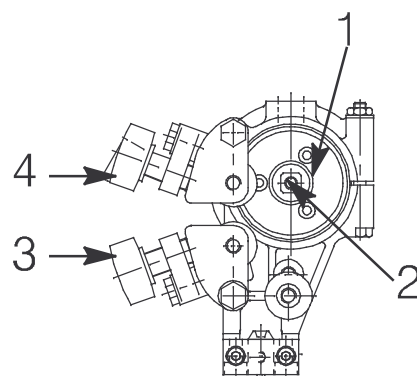
1. Montér trådrullen ifølge anvisning på side 11.
2. Kontroller, at trådrullen (1) og kontaktkæberne hhv. kontaktdyserne (3) har korrekt dimension til den valgte tråddimension.
3. Ret 0,5 m af tråden ud, og før den manuelt ned gennem trådretteren (2).
4. Placer enden af tråden i trådrullens (1) spor.
5. Indstil trådtrykket mod trådrullen med håndhjulet (4).
 - **OBS!** Spænd det ikke hårdere end nødvendigt for sikker trådfremføring.
6. Før tråden 30 mm frem under kontaktkæberne ved at trykke på  på styreboksen **PEK**.
7. Ret tråden ud ved at justere på håndhjulet (5)



4.3 Udskiftning af trådrulle

Enkeltråd

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



4.4 Påfyldning af svejsepulver (pulversvejsning)

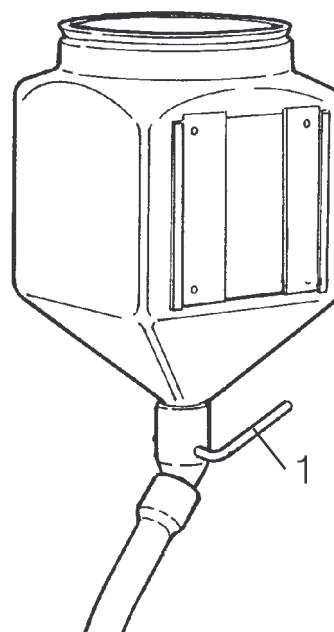
1. Luk pulverventilen (1) på pulverbeholderen.
2. Løsn evt. cyklonen til pulversugeren.
3. Påfyld svejsepulver.

OBS!

Svejsepulveret skal være tørt. Undgå så vidt muligt at bruge agglomerende svejsepulver udendørs og i fugtige omgivelser.

4. Placer pulverrøret så der ikke kommer knæk på pulverslangen.
5. Juster pulverdysens højde over svejsebadet, så der fås en passende pulvermængde.

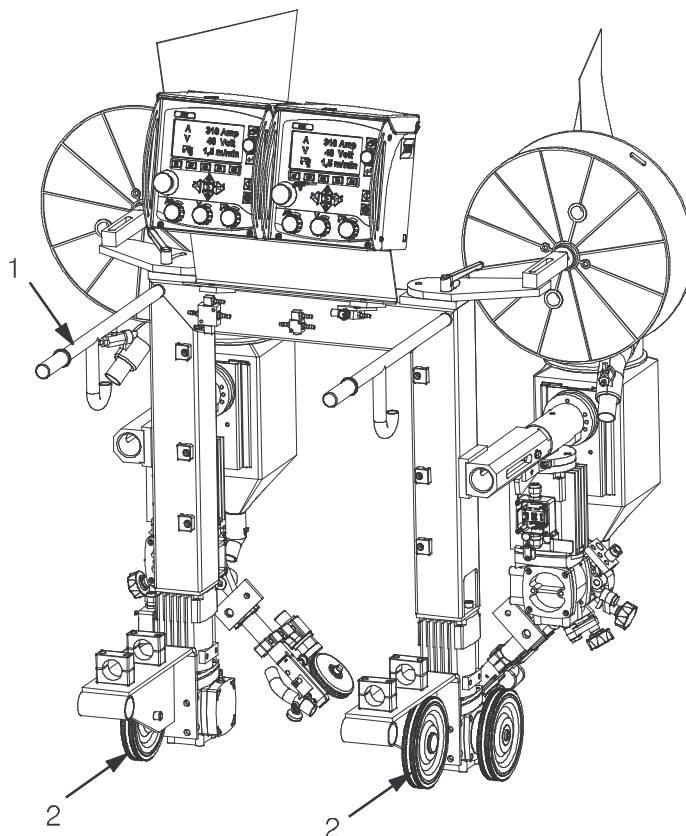
Pulverlaget skal være så tykt, at der ikke forekommer gennemslag af lysbuen.



4.5 Transport af svejseautomaten

Vip svejsemaskinen bagud med håndtagene (1).

Vægten er nu flyttet til støttehjulene (2), og svejsemaskinen kan flyttes



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

- Kontrollér elektrodefremførerværkets elektrodestyring, fremføringsruller og kontaktspids.
- Udskift slidte eller beskadigede komponenter.
- Kontrollér gliderne, og smør dem, hvis de binder.

6 FEJLFINDING

6.1 Generelt

Udstyr

- Brugsanvisning styreboks **PEK**.

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 Mulige 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.

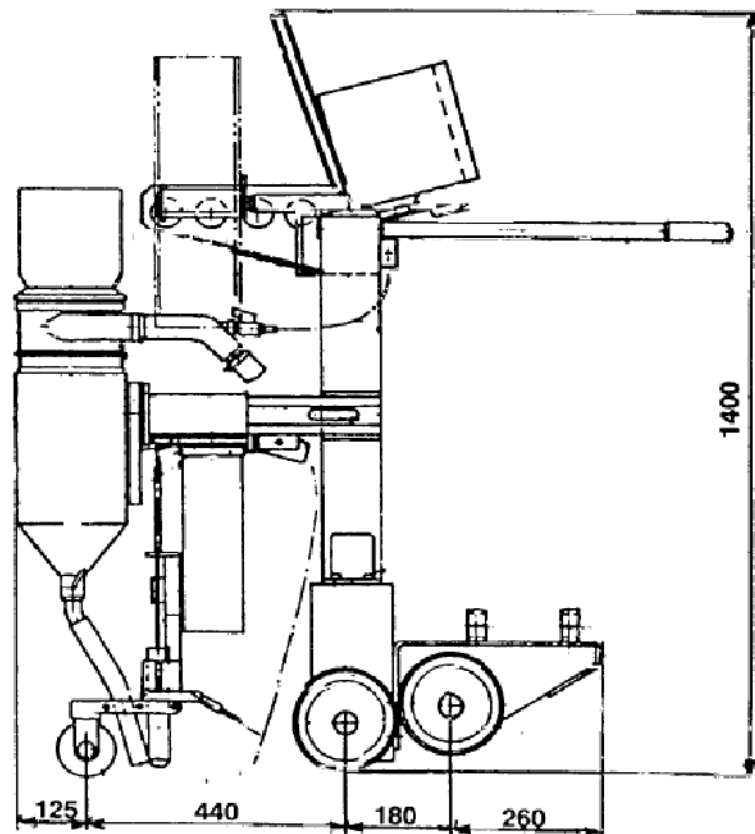
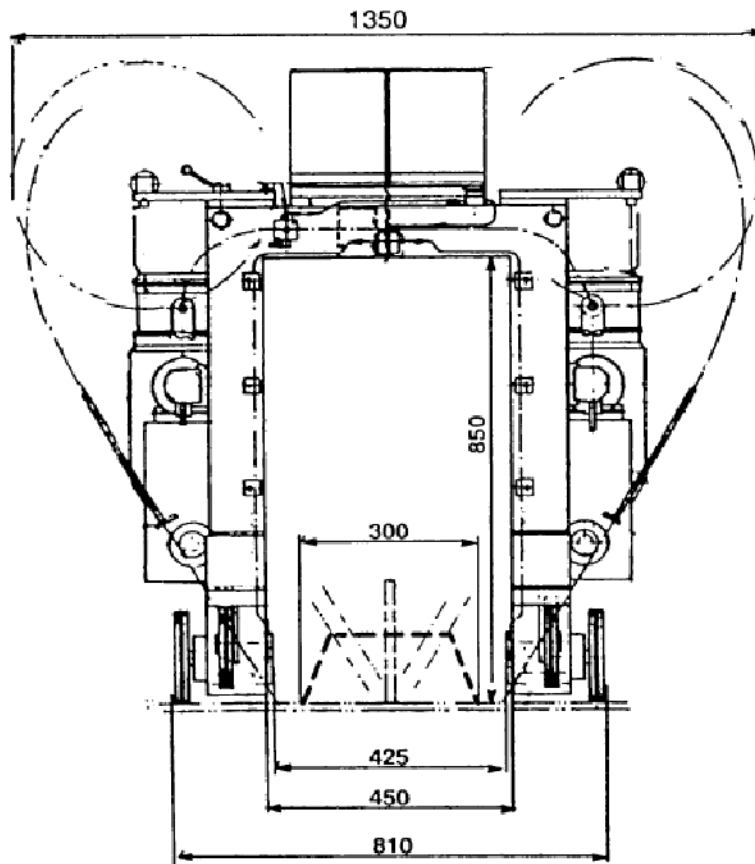
Årsag 3.2 Svejsekablerne har for lille dimension.

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 21. Dette letter ekspederingen og sikrer korrekt leverance.

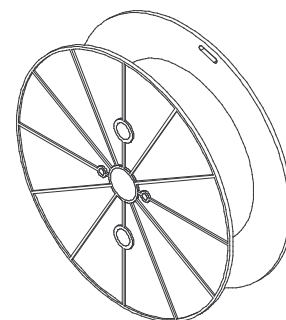
MÅLSKITSE



TILBEHØR

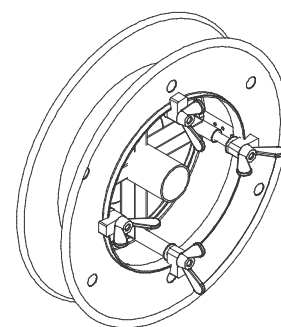
Wire reel plastic:

0153 872 880



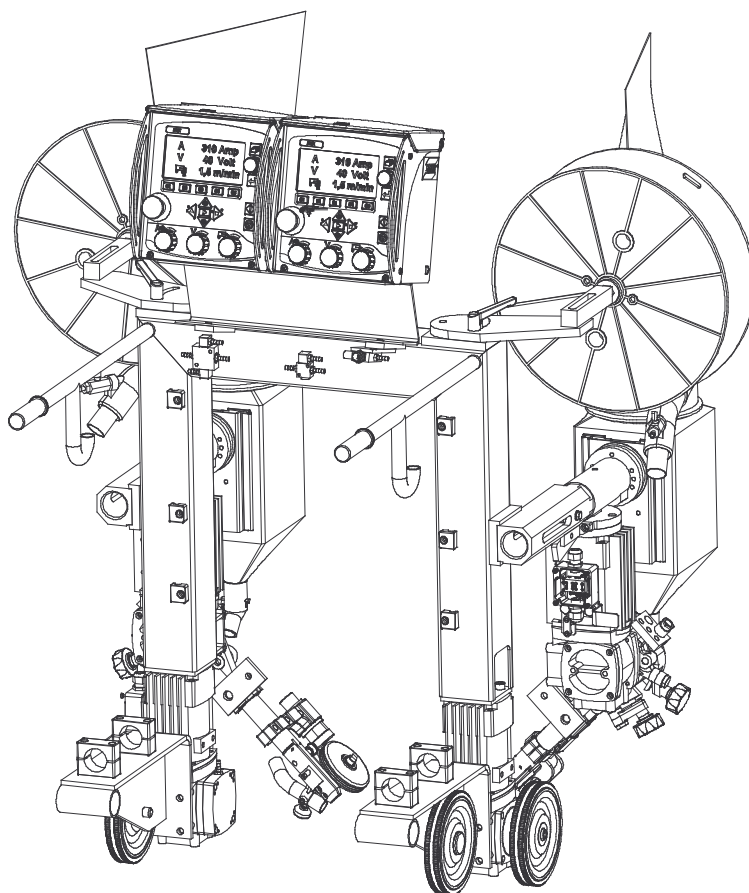
Wire reel steel:

0416 492 880



RESERVDELSFORTEGNELSE

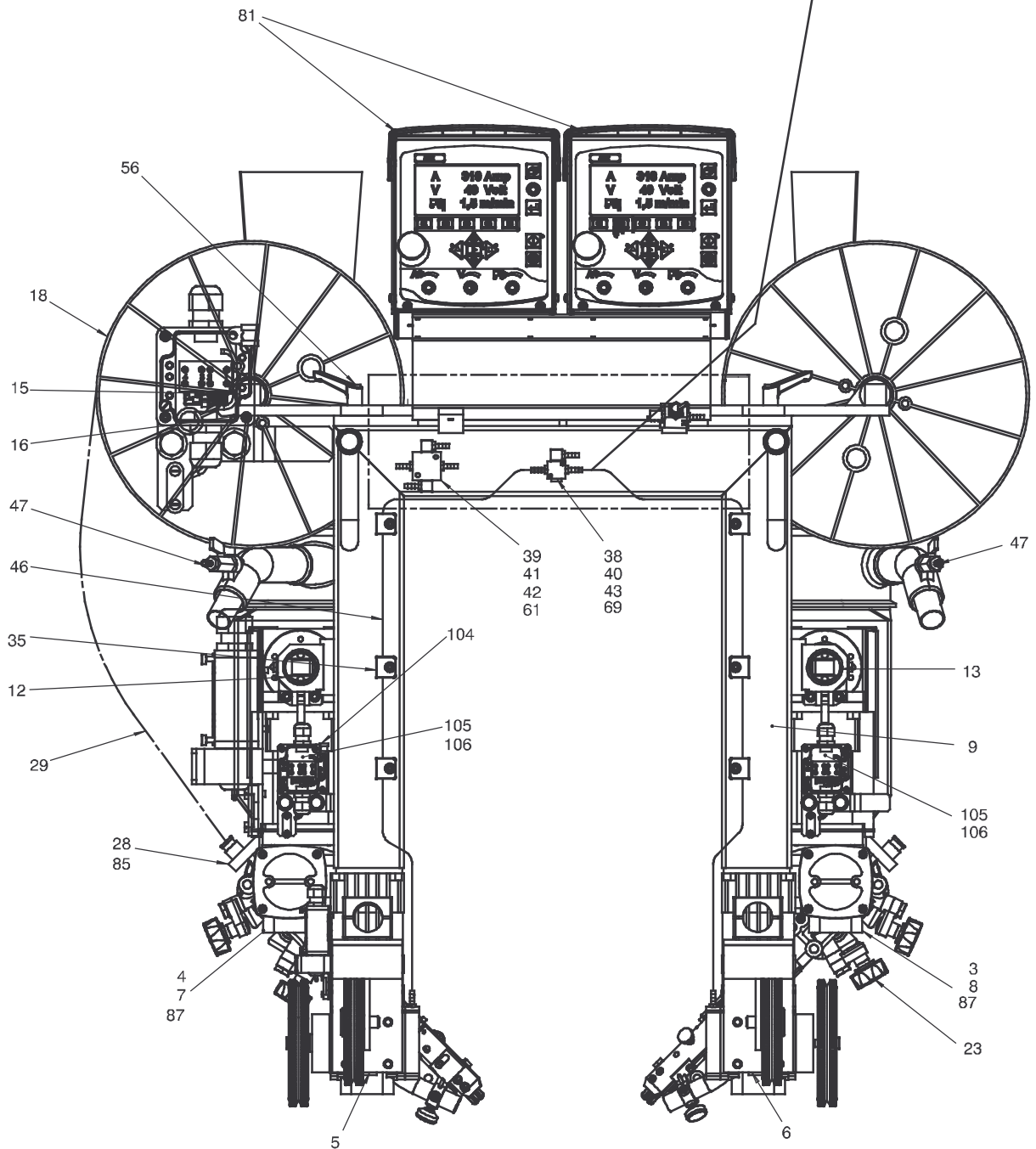
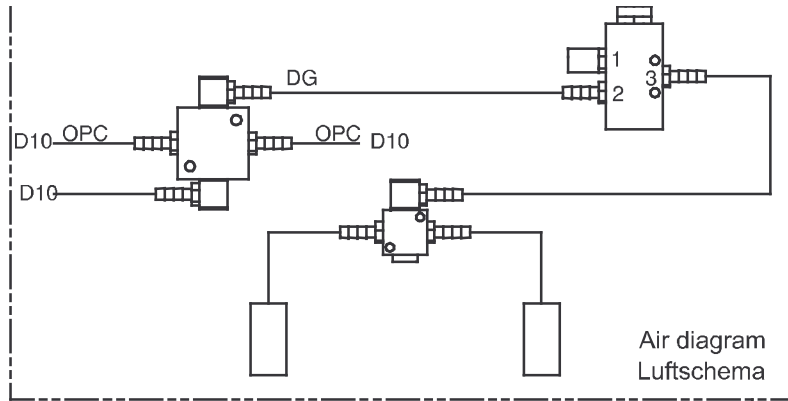
Edition 2009-10-20

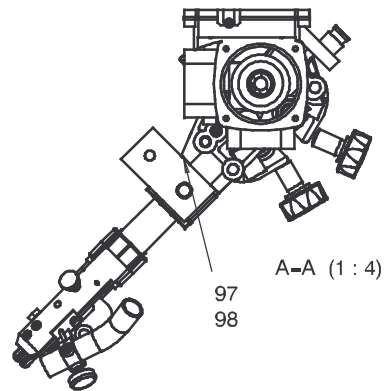
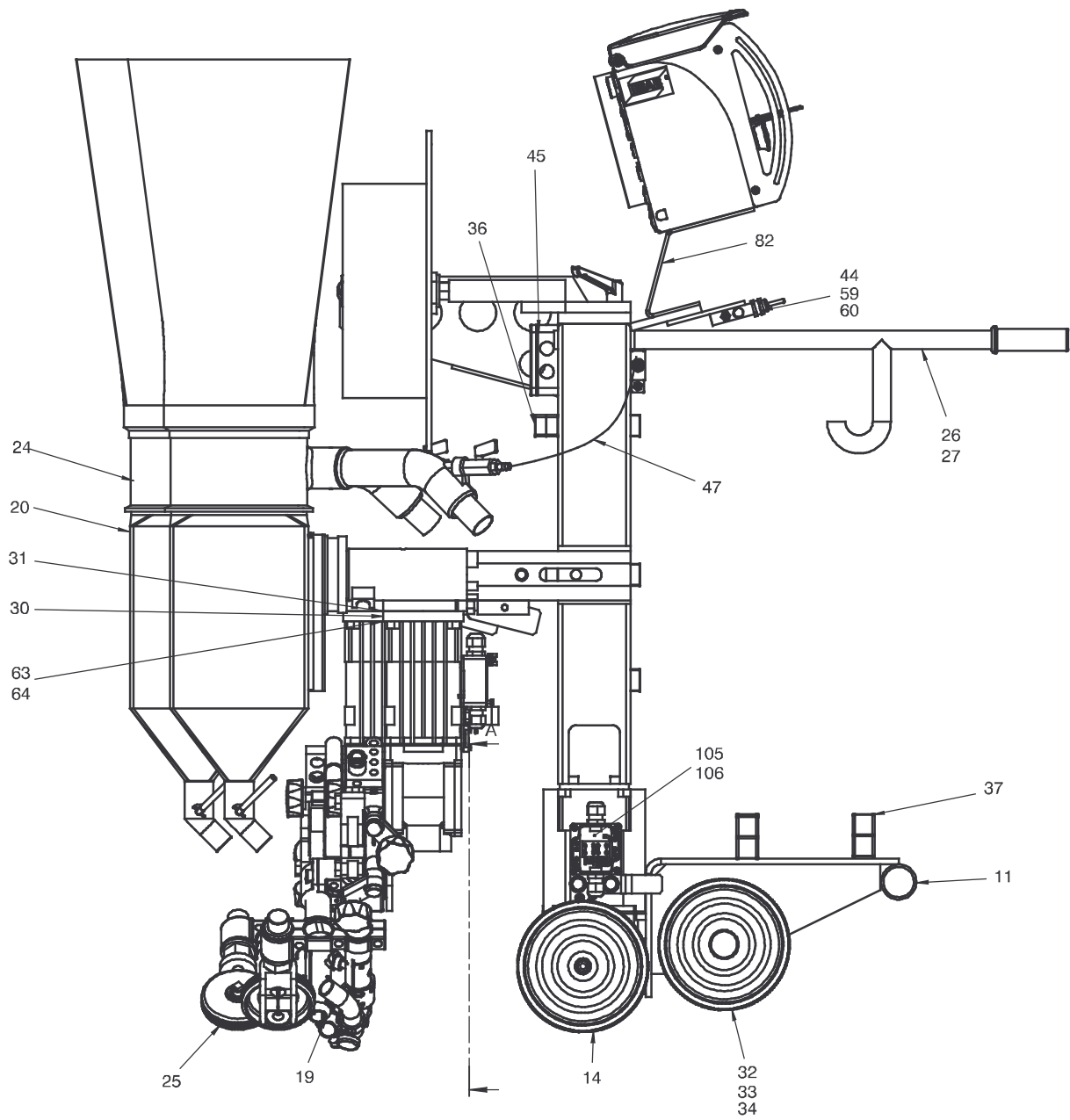


Ordering no.	Denomination	Notes
0461237901	Automatic welding machine	A6 DK

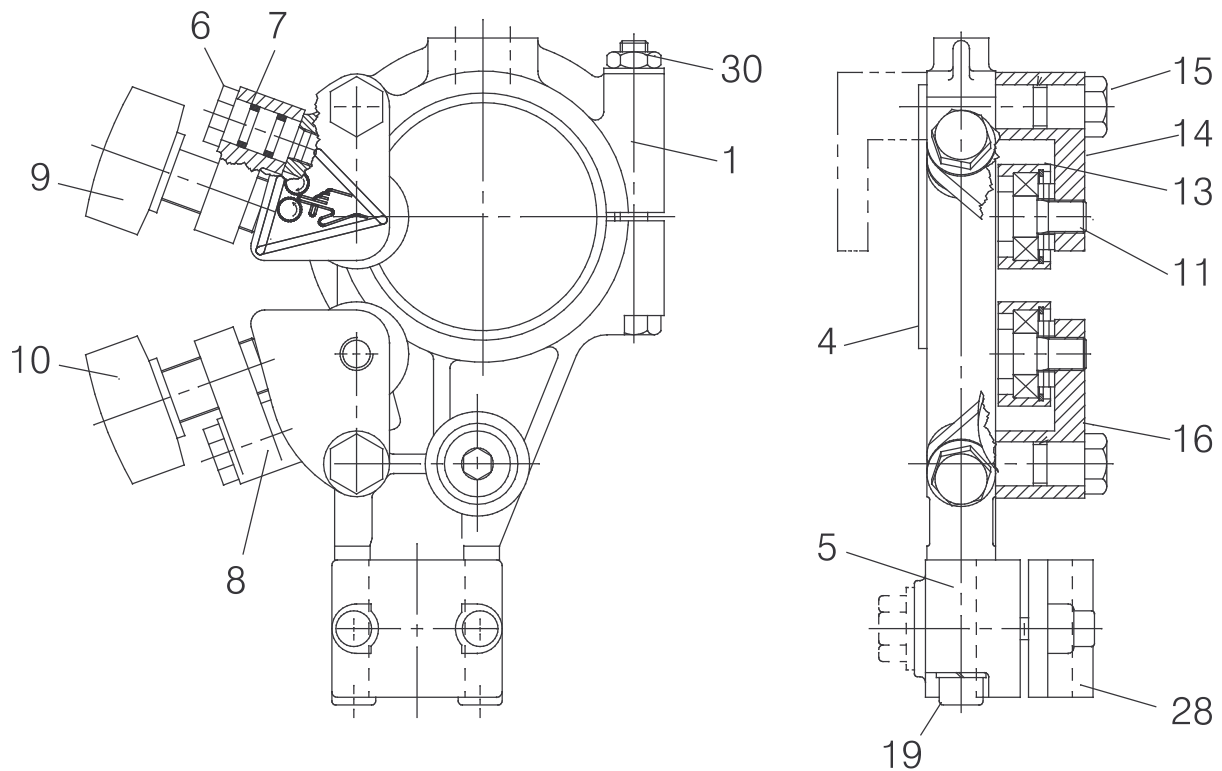
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0461237901	Automatic welding machine	A6-DK D35 S PNEUM
3	1	0145063896	Motor with gear	A6 VEC (4000rpm 156:1), see separate manual
4	1	0145063906	Motor with gear	A6 VEC (4000rpm 156:1), see separate manual
5	1	0379342003	Motor with gear	
6	1	0379342004	Motor with gear	
7	1	0147639880	Wire straightener right mounted	D35
8	1	0147639881	Wire straightener left mounted	D35
9	1	0454618880	Gantry	
11	2	0454620880	Support	
12	1	0454725880	Arm left	
13	1	0454726880	Arm right	
14	2	0454733001	Wheel	
15	2	0454736001	Boom	
16	2	0379152001	Slewing arm	
18	2	0146967880	Brake hub	
19	2	0334290882	Contact equipment	D35, L=275mm
20	2	0147649881	Flux hopper	10l
23	2	0218810183	Insulated hand wheel	
24	2	0148140880	Flux recovery unit	A6 OPC, see separate manual
25	2	0671125780	Guide wheel	
26	2	0218801202	Rubber handle	
27	2	0379151880	Handle	
28	2	0415155001	Clamp	
29	2	0191956109	Hose plastic	d 12/8
30	2	0153265001	Flange	
31	2	0148485001	Insulating disc	a6 dk dt
32	2	0454621001	Wheel	
33	2	0454411001	Shaft	
34	2	0192270120	Bearing bushing	28/25l=25
38	1	0417793004	Distributor housing	R1/8"
39	1	0417793003	Distributor housing	
40	5	0011118507	Hose nipple	ltd200/a6
41	3	0011118508	Hose nipple	svu/zsm
42	2	0191318110	Angular nipple	GR 1/4"
43	1	0394791096	Plug	R1/8"
44	1	0191907101	Silencer	
45	1	0412604102	Connection box (6-pole)	
46	3	0190343102	Hose rubber	d 12,7/6,3
47	3	0190343104	Water hose	d 16,4/10
56	2	0193570128	Locking lever	
59	1	0379153001	Attachment	
60	1	0454200060	Valve	3/2 338-990 R1/8"
61	1	0011118503	Hose nipple	svu/zsm
63	4	0485918106	Insulation washer	
64	0	0190193213	Pipe bakelite	d10,2/11,8
69	3	0191318109	Hose nipple	g r 1/8"

Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
81	2	0460504880	Control box	PEK, see separate manual
82	1	0449283001	Box girder	
85	2	0267100803	Cable gland	pr18,6
86	1	0460907892	Motor cable	3m
87	2	0460907891	Motor cable	1.6m
88	1	0212910107	Plug	pr18,6
89	3	0267101303	Sealing sleeve	pr18,6
97	2	0461239881	Cable	1,2m
98	2	0457713001	Bar	
104	1	0417699002	Clamp	
105	3	0449498880	Junction box complete	
106	3	0460908891	Encoder cable	1.6m
1000	1	0461244000	Circuit diagram	

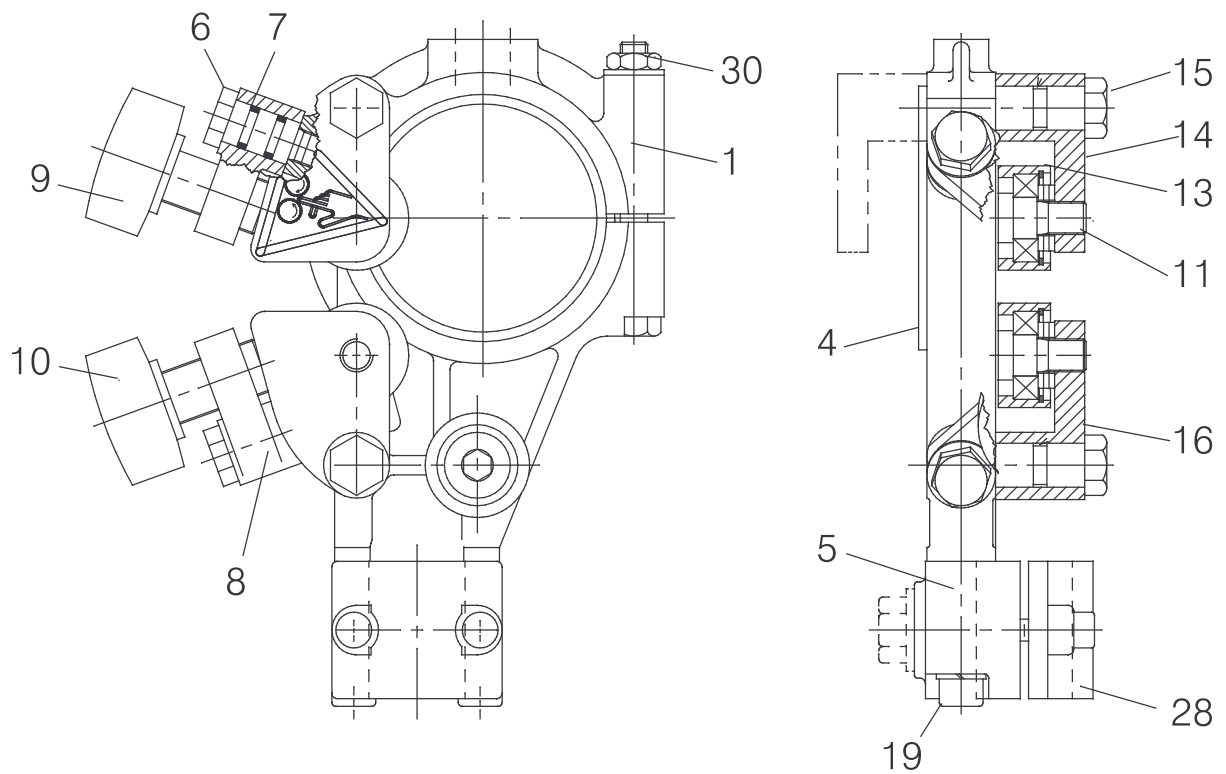




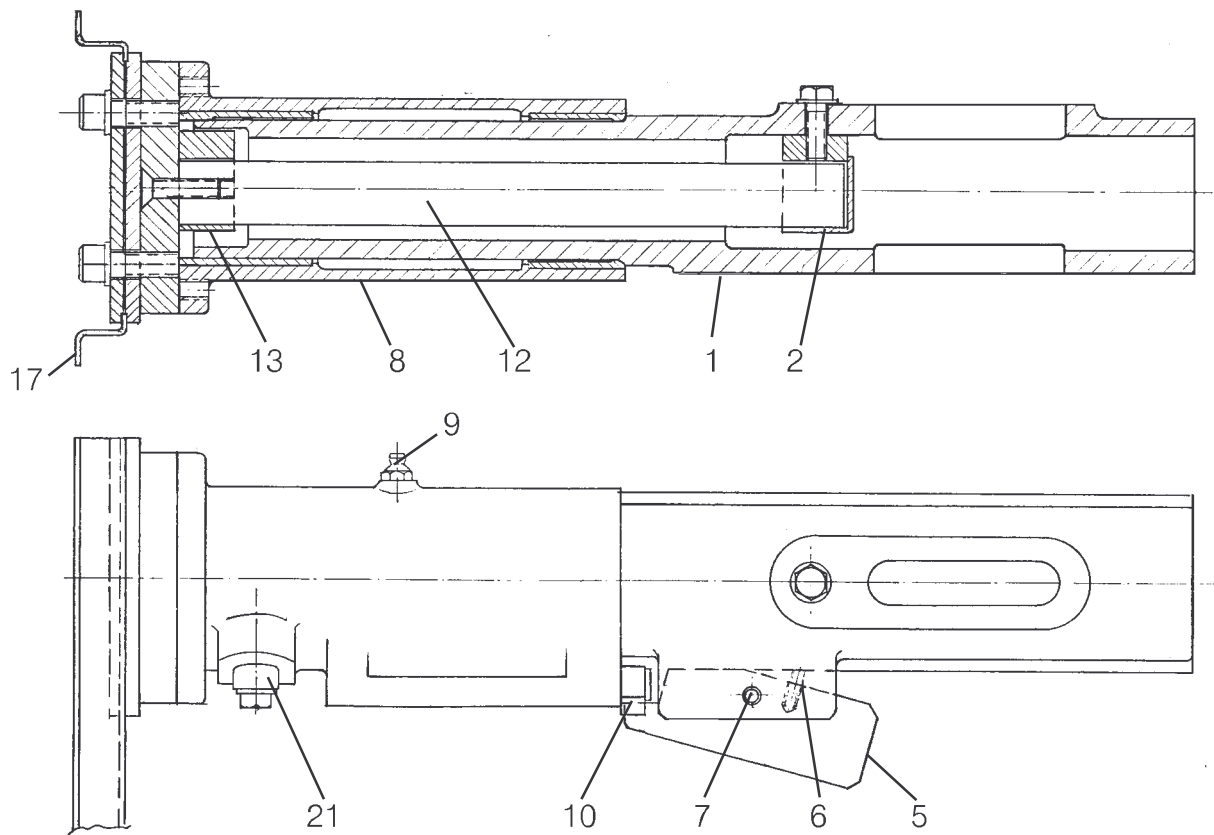
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0147639880	Wire straightener(right mounted)	
1	1	0156449001	Clamp	
4	1	0215503601	Insulating sleeve	
5	1	0156530001	Clamp half	D35
6	2	0212900001	Spacer screw	
7	4	0215201209	Sealing, O-ring	D11.3x2.4
8	2	0218400801	Pressure roller arm	
9	1	0218810181	Handwheel, 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



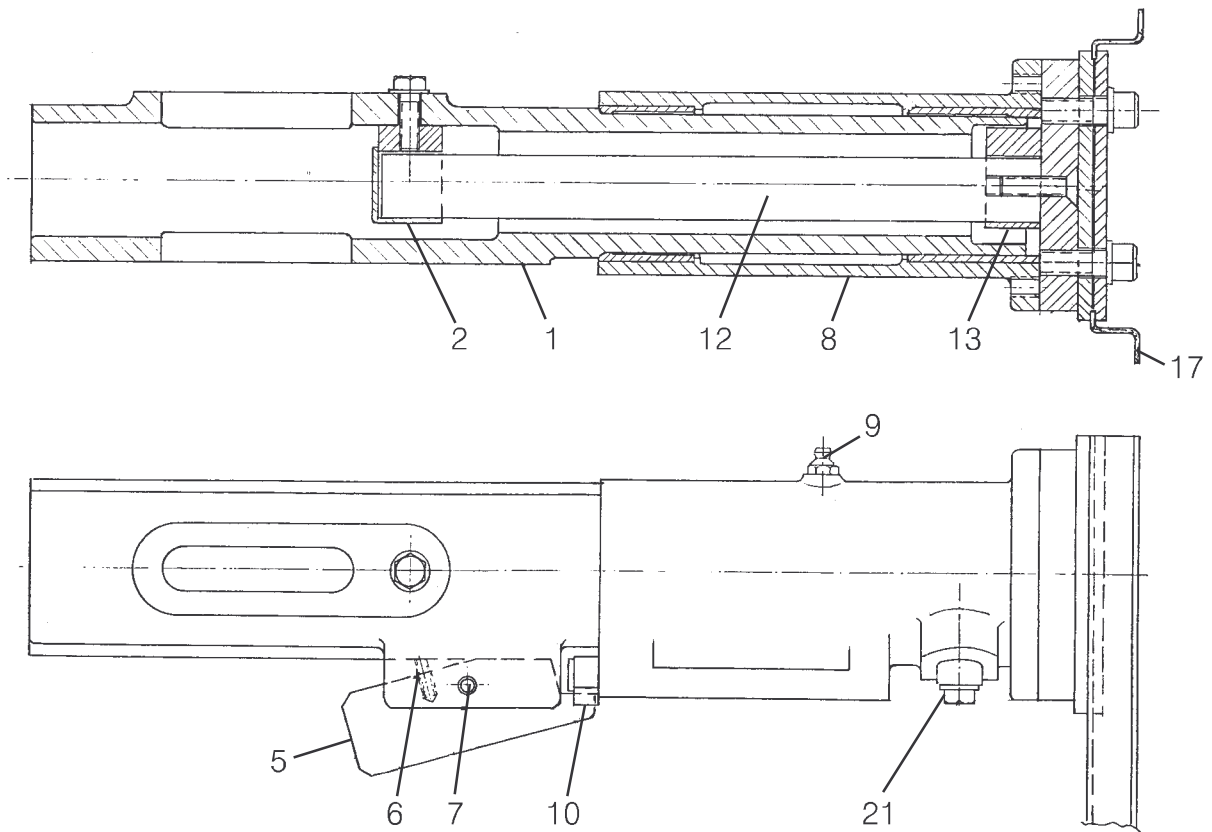
Item	Qty	Orderingno.	Denomination	Remarks
		0147639881	Wire straightener (left mounted)	
1	1	0156449001	Clamp	
4	1	0215503601	Insulating sleeve	
5	1	0156530001	Clamp half	D35
6	2	0212900001	Spacer screw	
7	4	0215201209	Sealing, O-ring	D11.3x2.4
8	2	0218400801	Pressure roller arm	
9	1	0218810181	Handwheel, 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



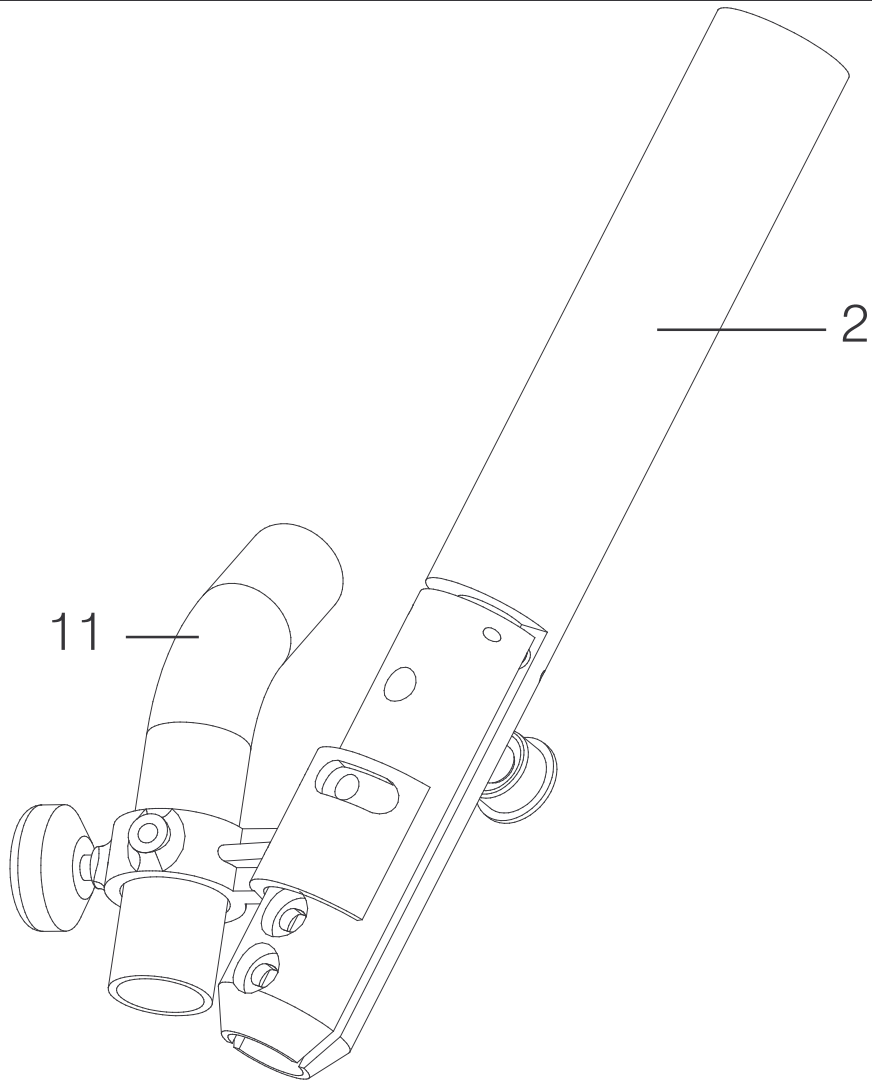
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0454725880	Arm left	
1	1	0454623880	Arm left	
2	1	0216516980	Bracket	
5	1	0216701501	Catch	
6	1	0219203201	Spiral spring	
7	1	0211103004	Roll pin	d 8x24
8	1	0454624880	Attachment	
9	1	0254500002	Grease nipple	kr 1/8"
10	1	0216701802	Catch	
12	11	0147648001	Spring leaf	
13	1	0216506680	Bracket	
17	1	0148107002	Holder	
21	1	0218505901	Eccentric	



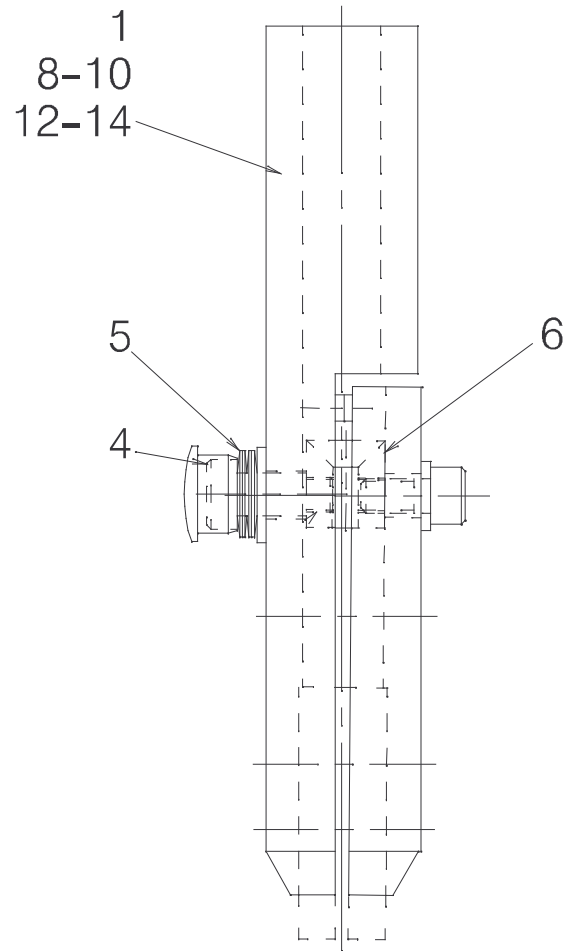
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0454726880	Arm right	
1	1	0454622880	Arm left	
2	1	0216516980	Bracket	
5	1	0216701501	Catch	
6	1	0219203201	Spiral spring	
7	1	0211103004	Roll pin	d 8x24
8	1	0454624880	Attachment	
9	1	0254500002	Grease nipple	kr 1/8"
10	1	0216701801	Catch	
12	11	0147648001	Spring leaf	
13	1	0216506680	Bracket	
17	1	0148107002	Holder	
21	1	0218505901	Eccentric	



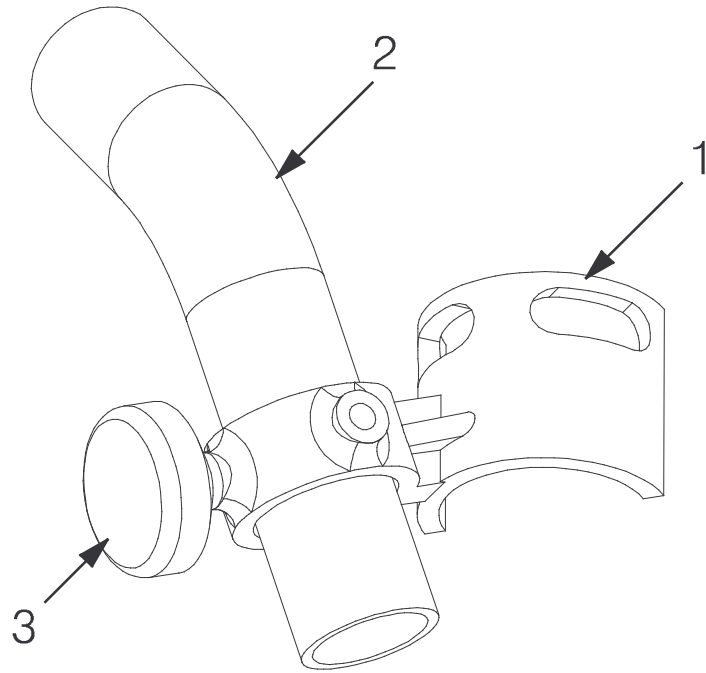
Item	Qty	Orderingno.	Denomination	Remarks
		0334290882	Contact equipment single wire	D35
2	1	0417959881	Contact jaw tube	L=275
11	1	0153299880	Flux nozzle complete	



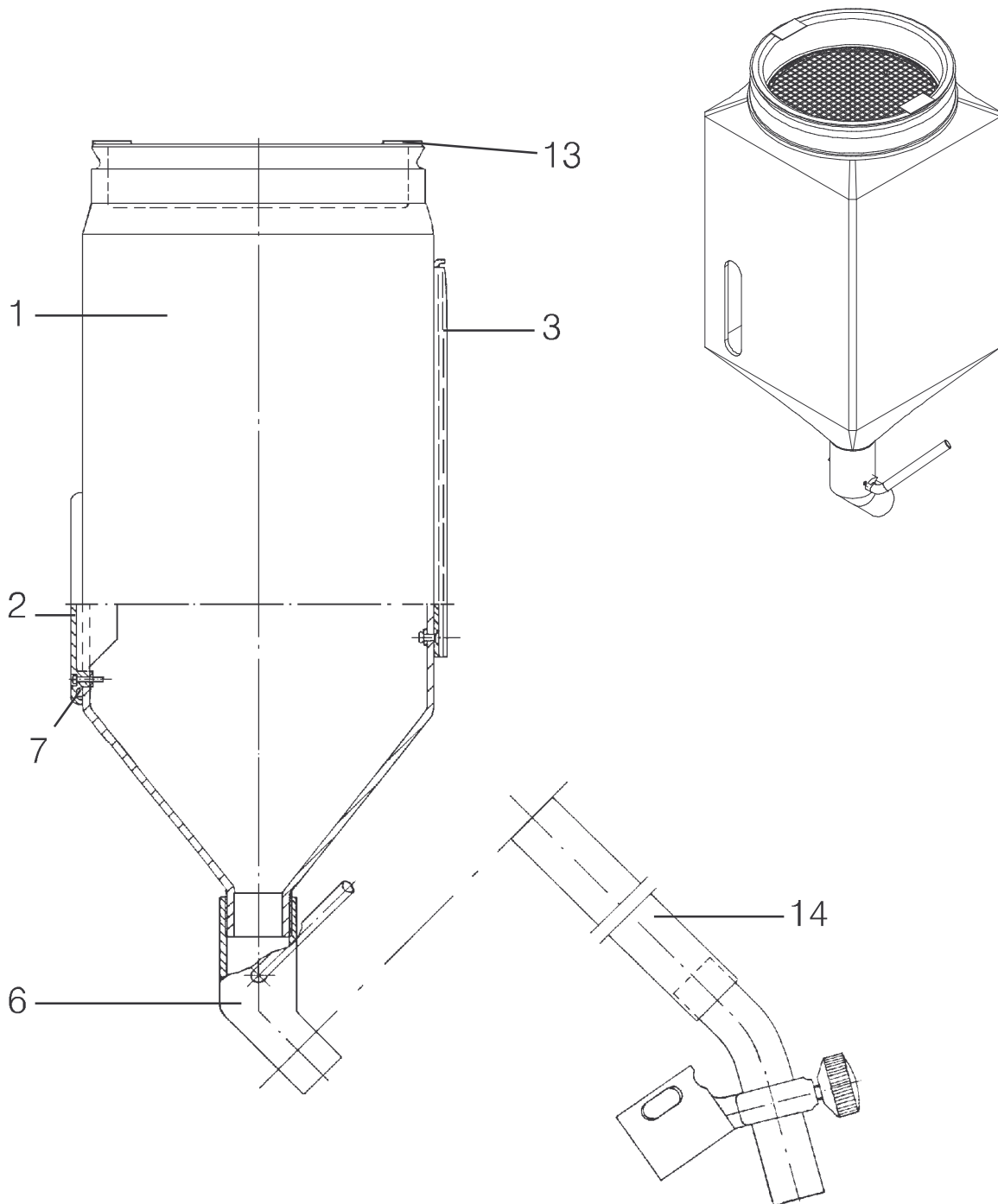
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0417959881	Contact jaw tube	L = 275 mm
4	1	0443372001	Fitting bolt	
5	4	0219504307	Cup spring	d20/10.2, T=1.1
6	1	0417979001	Ring	
8	1	0443344881	Contact tube	L = 275 mm



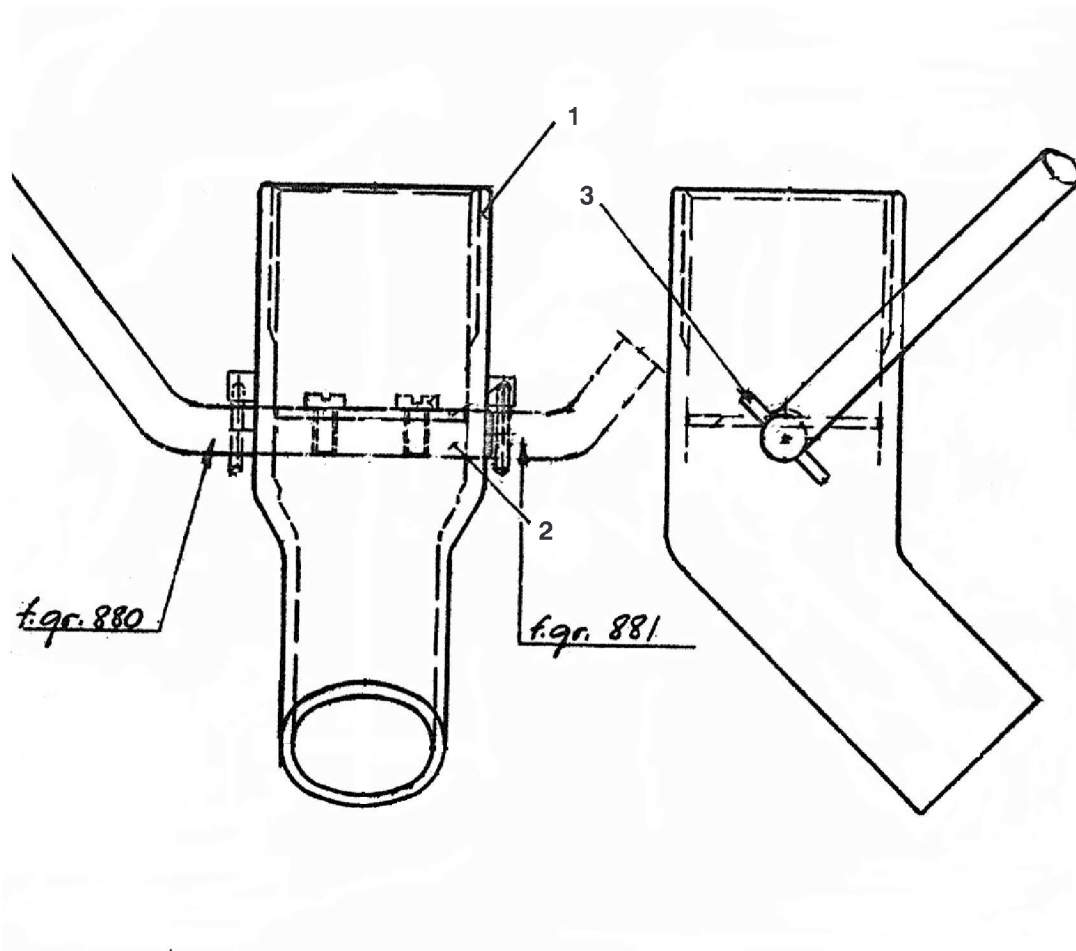
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0153299880	Flux nozzle complete	
1	1	0153290002	Holder for flux pipe	
2	1	0153296001	Flux pipe, bent	
3	1	0153425001	Wheel	



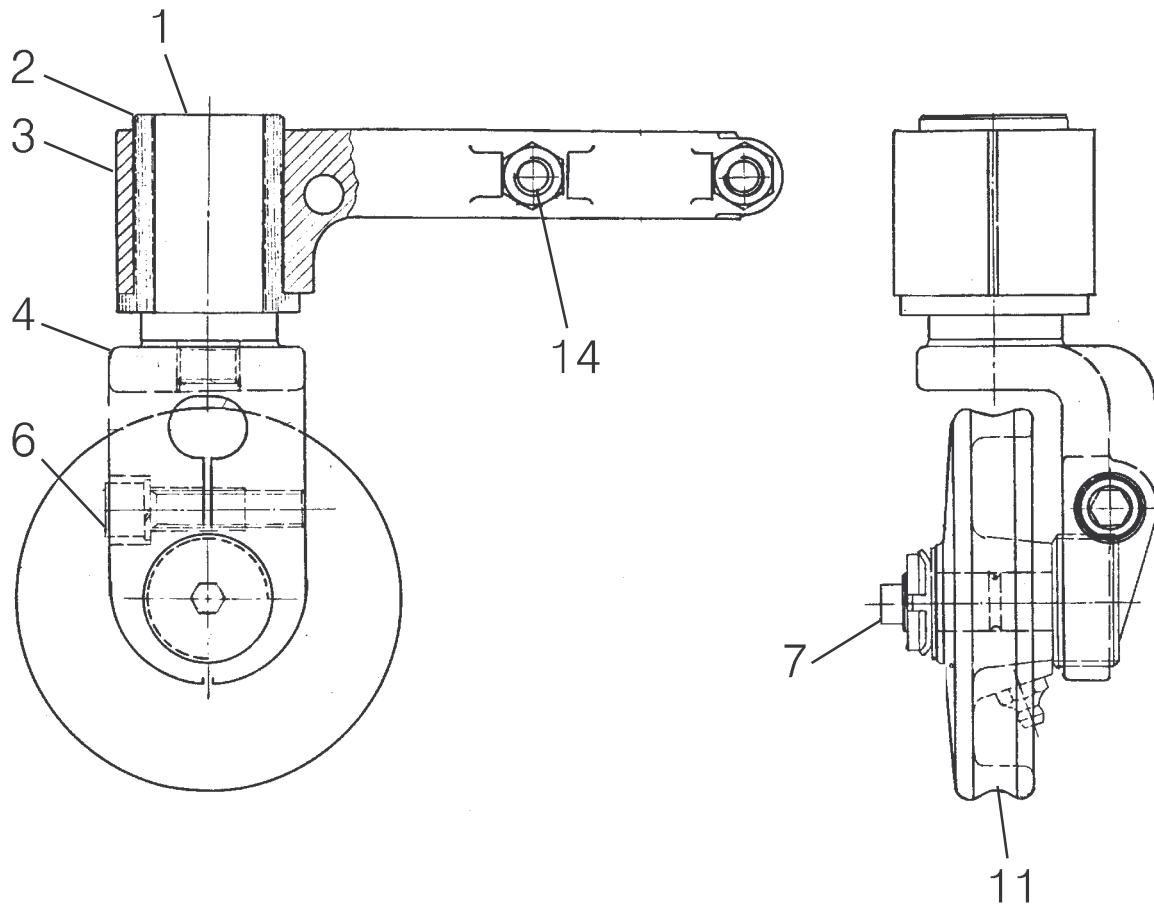
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0147649881	Flux Hopper	10l
1	1	0154007001	Flux hopper	
2	1	0148837001	Window (a6 flux hopper)	
3	1	0147645001	Mounting	
6	1	0153347880	Flux valve	
7	1	0215201232	Sealing, O-ring	69,2x5,7
13	1	0020301780	Flux strainer	
14	1	0443383002	Flux hose	L=500



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 no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0671125780	Guide Wheel	
1	1	0671315201	Guide journal	
2	1	0671315301	Insulation sleeve	
3	1	0671301601	Wheel fittings	
4	1	0671301701	Roller housing	
6	1	0219501013	Spring washer	d18,1/10,2
7	1	0223905201	Stub shaft	
11	1	0229202680	Guide wheel, complete	
14	3	0219501013	Spring washer	d18,1/10,2



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