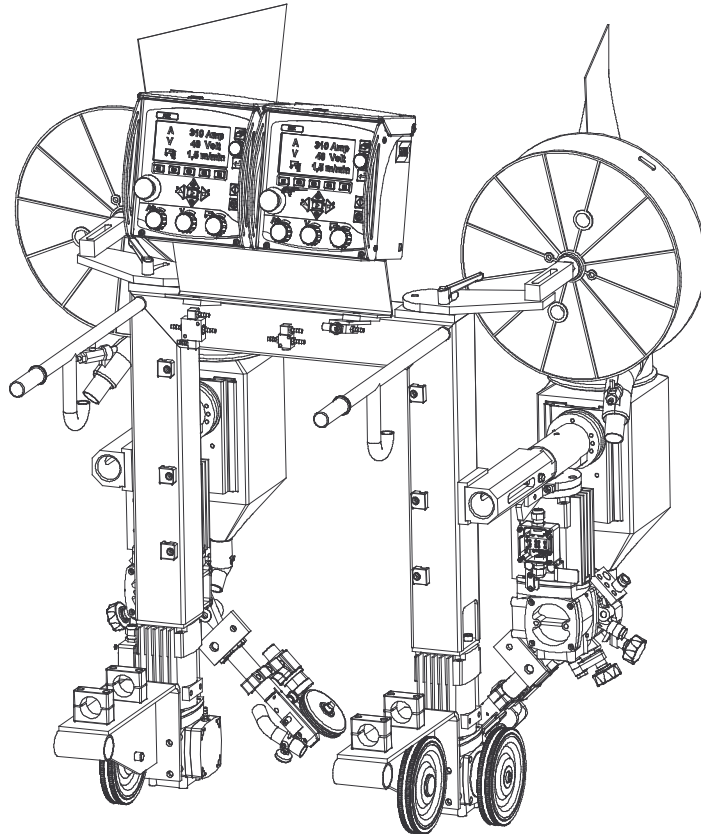


A6 DK

Automatic welding machine



Instrucciones de uso

ESPAÑOL 4

Reservado el derecho de cambiar las especificaciones sin previo aviso.



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 SEGURIDAD	5
2 INTRODUCCIÓN	8
2.1 Generalidades	8
2.2 Definiciones	8
2.3 Datos técnicos	8
2.4 Componentes principales	9
2.5 Descripción de los componentes principales	10
3 INSTALACIÓN	11
3.1 Generalidades	11
3.2 Montaje	11
3.3 Ajuste del cubo de freno	11
3.4 Conexión	12
4 OPERACIÓN	13
4.1 Generalidades	13
4.2 Carga del hilo de soldadura	14
4.3 Cambio de rodillo alimentador	14
4.4 Carga de polvo (soldadura SAW)	15
5 MANTENIMIENTO	16
5.1 Generalidades	16
5.2 Diario	16
5.3 Periódicamente	16
6 LOCALIZACIÓN DE AVERÍAS	17
6.1 Generalidades	17
6.2 Fallos posibles	17
7 PEDIDOS DE REPUESTOS	17
CROQUIS ACOTADO	18
ACCESORIOS	19
LISTA DE REPUESTOS	21

1 SEGURIDAD

El usuario de un equipo de soldadura ESAB es el máximo responsable de las medidas de seguridad para el personal que trabaja con el sistema o cerca del mismo. Las siguientes recomendaciones pueden considerarse complementarias de las normas de seguridad vigentes en el lugar de trabajo. El contenido de esta recomendación puede considerarse como un complemento de las reglas normales vigentes en el lugar de trabajo.

Todas las operaciones deben ser efectuadas, de acuerdo con las instrucciones dadas, por personal que conozca bien el funcionamiento del equipo de soldadura. Su utilización incorrecta puede provocar situaciones peligrosas que podrían causar lesiones al operario o daños en el equipo.

1. El personal que trabaje con el equipo de soldadura debe conocer:
 - su funcionamiento
 - la ubicación de las paradas de emergencia
 - su función
 - las normas de seguridad relevantes
 - la técnica de soldadura
2. El operador debe asegurarse de que:
 - no haya personas no autorizadas en la zona de trabajo del equipo de soldadura antes de ponerlo en marcha.
 - todo el personal lleve las prendas de protección adecuadas antes de encender el arco.
3. El lugar de trabajo:
 - debe ser adecuado para la aplicación
 - no debe tener corrientes de aire
4. Equipo de protección personal
 - Utilizar siempre el equipo de protección personal recomendado, como gafas de protección, prendas no inflamables y guantes.
Nota: *No utilice guantes de seguridad al cambiar el hilo.*
 - No utilizar elementos que puedan engancharse o provocar quemaduras, como bufandas, pulseras, anillos, etc.
5. Protección contra otros peligros
 - Las partículas de polvo de cierto tamaño pueden ser dañinas para las personas.
Trabaje por lo tanto con sistemas de ventilación y extractores para eliminar dichos riegos.
6. Otras
 - Comprobar que el cable de retorno esté correctamente conectado.
 - Todas las tareas que deban efectuarse en equipos con alta **tensión deberán encargarse a personal debidamente cualificado.**
 - Debe disponerse de equipo de extinción de incendios en un lugar fácilmente accesible y bien indicado.
 - La lubricación y el mantenimiento del equipo de soldadura **no** deben efectuarse durante el funcionamiento.

ES



¡ADVERTENCIA!

Riesgo de aplastamiento. No utilice guantes de seguridad al cambiar el hilo, los rodillos alimentadores y las bobinas.



ADVERTENCIA



LA SOLDADURA POR ARCO Y EL CORTE PUEDEN SER PELIGROSOS PARA UD. Y OTROS. TENGA, PUES, CUIDADO AL SOLDAR. SIGA LAS INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD DE SU EMPRESA QUE SE BASAN EN LAS DEL FABRICANTE

CHOQUES ELÉCTRICOS - Pueden causar la muerte

- Instale y ponga a tierra el equipo de soldar según las normas vigentes.
- No toque con las manos descubiertas o medios de protección mojados electrodos o partes con corriente.
- Aíslese de la tierra y de la pieza de trabajo.
- Atienda a que adopta una posición de trabajo segura.

HUMOS Y GASES - Pueden dañar la salud

- Aparte la cara de los humos de soldadura.
- Ventile y extraiga los humos de soldadura suyos y de otros lugares de trabajo.

RAYOS DE LUZ - Pueden dañar los ojos y quemar la piel

- Proteja los ojos y el cuerpo. Utilice un casco de soldador adecuado con elemento filtrante y lleve ropa de protección.
- Proteja a los circundantes con pantallas protectoras o cortinas adecuadas.

PELIGRO DE INCENDIO

- Las chispas pueden causar incendios. Asegúrese, pues, que no hay materiales inflamables en las cercanías del lugar de soldadura.

RUIDO - El ruido excesivo puede perjudicar el oído

- Proteja su oído. Utilice protectores auriculares.
- Avise a otras personas presentes sobre el riesgo.

EN CASO DE AVERÍA

- Acuda a un especialista

ANTES DE LA INSTALACIÓN Y USO, LEA ATENTAMENTE LAS INSTRUCCIONES DE USO.

¡PROTÉJASE A SÍ MISMO Y A LOS DEMÁS!

2 INTRODUCCIÓN

2.1 Generalidades

El equipo de soldadura automática **A6 DK**, está diseñado para la soldadura de arco sumergido (SAW), a tope y en ángulo.

Prohibidas otras aplicaciones.

El equipo de soldadura automática ESAB son del tipo **A6 DK** y están destinados para utilizarse junto con la caja de maniobra **PEK** y los equipos de suministro eléctrico **LAF** o **TAF** de ESAB.

2.2 Definiciones

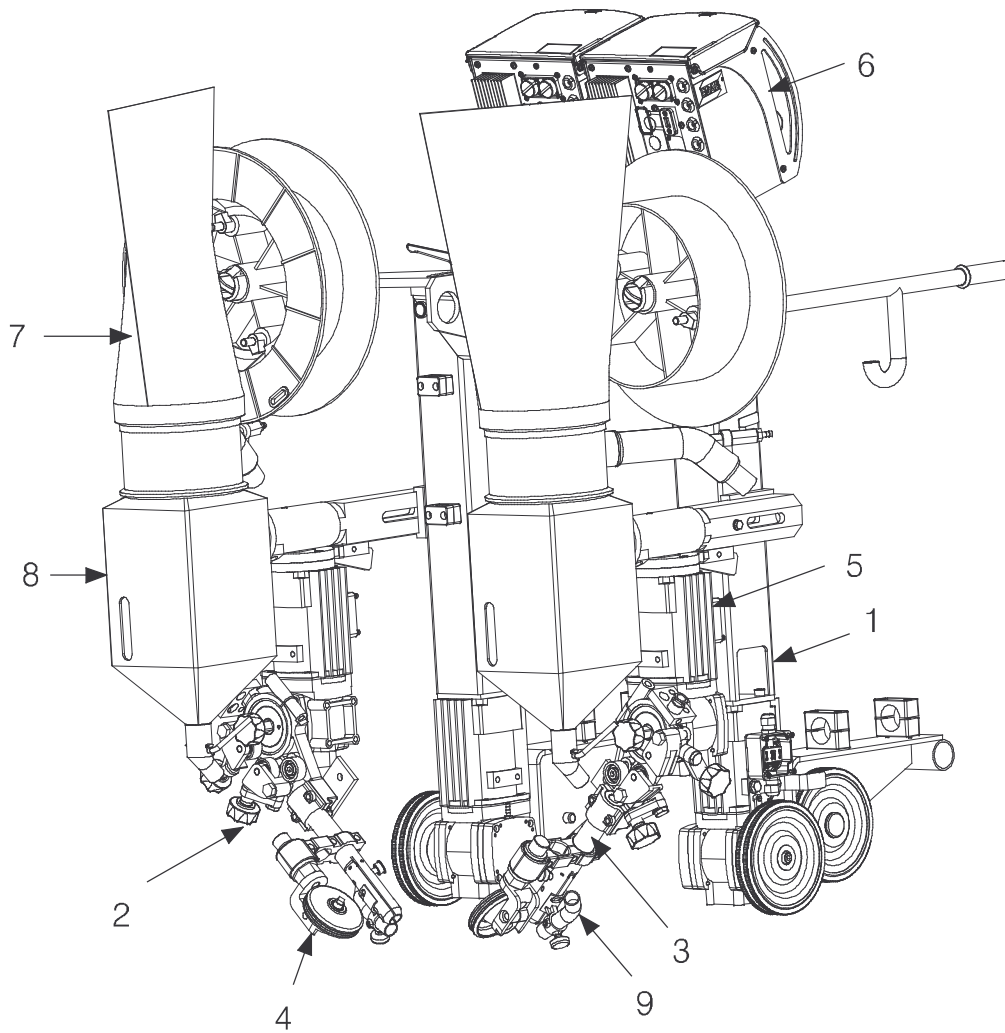
Soldadura de arco sumergido (SAW)

Al soldar el cordón de soldadura está protegido por una capa de polvo.

2.3 Datos técnicos

	A6 DK
Tensión de conexión	42 V AC
Carga admisible, intermitencia 100%:	1500 A DC
Dimensiones de electrodo:	3.0-6.0 mm
Velocidad de avance del electrodo, máx.	0.2-4.0 m/min
Par de frenado del cubo de freno	1.5 Nm
Velocidad de desplazamiento	0.15-2.0 m/min
Peso del electrodo, máx.	30 kg
Capacidad del depósito de polvo (no debe ponerse polvo precalentado)	10 l
Peso (excl. electrodo y polvo)	150 kg

2.4 Componentes principales



1. Vagón	5. Motor con engranaje (A6 VEC)	8. Contenedor de polvo
2. Mecanismo de avance de alambre	6. Caja de control (PEK)	9. Tobera de polvo
3. Dispositivo de contacto	7. El aspirador de polvo (A6 OPC)	10. Manguera para polvo (no ilustrada en la figura)
4. Rueda de guía		

Vea la pág. 10 para una descripción de los componentes principales.

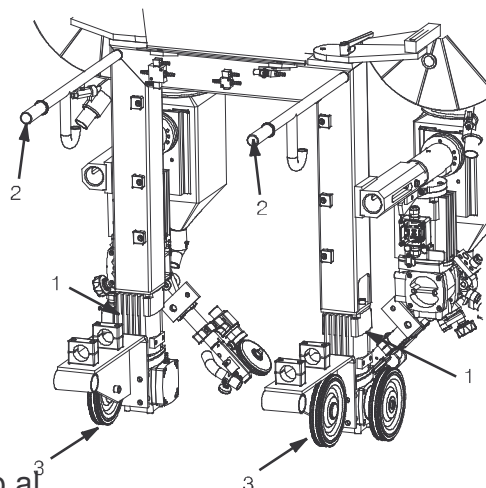
2.5 Descripción de los componentes principales

2.5.1 Vagón

El vagón es propulsado por motores **A6 VEC** (1).

Está equipado con mangos (2) y dos ruedas de soporte (3).

Use los manillares para inclinar la máquina de soldar hacia atrás, con lo cual se cargará el peso en las ruedas de soporte y será posible mover la máquina



2.5.2 Mecanismo de avance de alambre

El mecanismo de avance de alambre se usa para guiar y alimentar el alambre de soldar hacia abajo al interior del conector.

2.5.3 Dispositivo de contacto

Transfiere la corriente de soldeo al alambre durante la soldadura.

2.5.4 Rueda de guía

La rueda de guía está acoplada al conector y guía la máquina a lo largo de la unión soldada

2.5.5 Motor con engranaje (A6 VEC)

Este motor se usa para alimentar el alambre de soldeo.

Si desea más información sobre el **A6 VEC**, consulte el manual de instrucciones 0443 393 xxx.

2.5.6 Caja de control (PEK)

Vea manual de instrucciones 0460 948 xxx, 0460 949 xxx, 0459 839 036.

2.5.7 El aspirador de polvo (A6 OPC)

El **A6 OPC** se usa para recuperar el exceso de fundente. Para más información sobre el **A6 OPC**, vea el manual de instrucciones 0443 407 xxx.

2.5.8 Contenedor de polvo/ Tobera de polvo/ Manguera para polvo

El fundente se llena en el contenedor, transfiriéndose luego a la pieza de trabajo a través del manguera para polvo y de la tobera de polvo


La cantidad de fundente a alimentar se controla mediante la válvula de fundente montada en el contenedor.

Vea “**Carga de fundente**” en la página 15.

3 INSTALACIÓN

3.1 Generalidades

La instalación deberá hacerla un profesional autorizado.



¡ADVERTENCIA!
Las piezas rotativas presentan peligro de accidentes por apriete. Proceda con sumo cuidado.

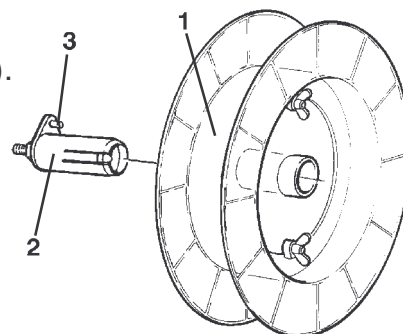
3.2 Montaje


3.2.1 Tambor de alambre (Accesorio)

Montar el tambor de alambre (1) en el cubo de freno (2).

- Controle que el soporte (3) esté dirigido hacia arriba.


¡Atención! La inclinación máxima admisible de la bobina de hilo es de 25°. Si la inclinación es demasiado pronunciada se desgasta el mecanismo de freno del cubo y la bobina se sale.





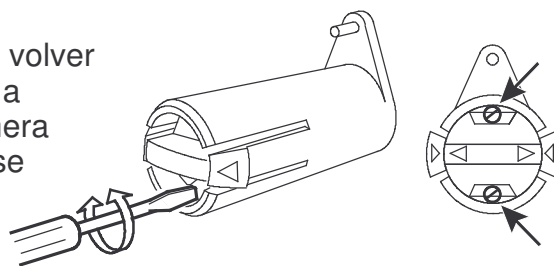
¡ADVERTENCIA!
Para que la bobina de electrodo no patine en el cubo de freno,

- *bloquearlo éste con la manija roja, según las instrucciones indicadas en el cubo.*



3.3 Ajuste del cubo de freno

El cubo viene ajustado de fábrica. Si necesita volver a ajustarlo, siga las instrucciones que figuran a continuación. Ajuste el cubo del freno de manera que el hilo quede relativamente flojo cuando se detenga la alimentación.



- **Ajuste el par de frenado:**

- Gire la maneta roja hasta la posición de bloqueo.
- Introduzca un destornillador en los muelles del cubo.

Para reducir el par de frenado, gire los muelles en el sentido de las agujas del reloj.

Para aumentar el par de frenado, gire los muelles en sentido contrario a las agujas del reloj.

¡ATENCIÓN! Tenga cuidado para no girar un muelle más que el otro.

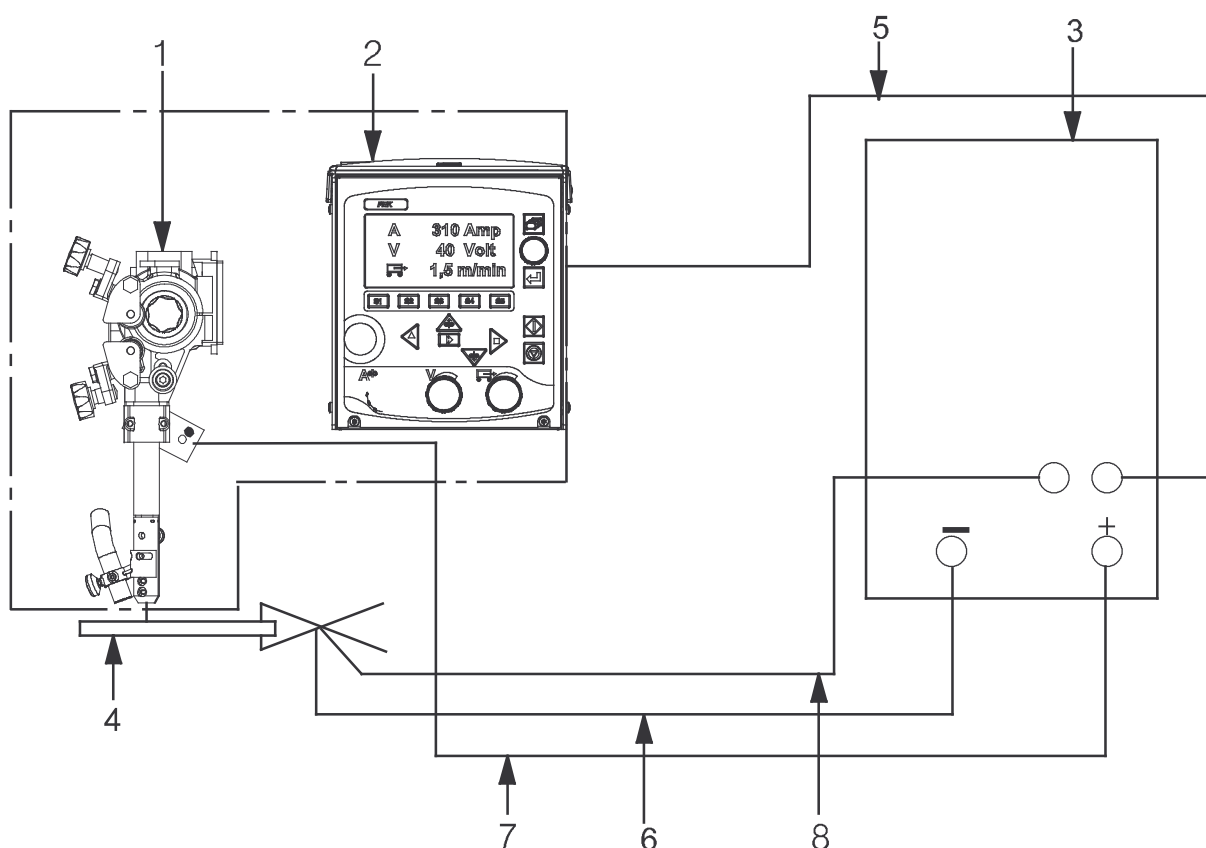
3.4 Conexión

3.4.1 Generalidades

- La conexión de **PEK** deberá realizarla personal autorizado.
- Para la conexión de **A6 OPC**, vea el manual de instrucciones 0443 407 xxx.
- Para conectar la fuente de potencia de soldadura **LAF/ TAF**, vea los manuales de instrucciones separados.

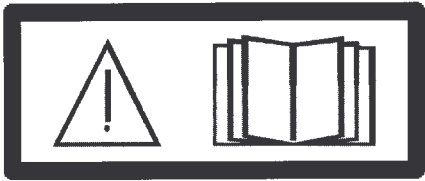
3.4.2 Equipo de soldadora automática (Soldadura SAW de arco sumergido)

1. Conectar el cable de mando (5) entre la fuente de corriente de soldadura (3) y la caja de maniobra **PEK** (2).
2. Conectar el cable de retorno (6) entre la fuente de corriente de soldadura (3) y la pieza de trabajo (4).
3. Conectar el cable de soldeo (7) entre el equipo de suministro eléctrico (3) y el equipo de soldadora automática (1).
4. Conectar el hilo testigo (8) entre la fuente de corriente de soldadura (3) y la pieza de trabajo (4).



4 OPERACIÓN


4.1 Generalidades

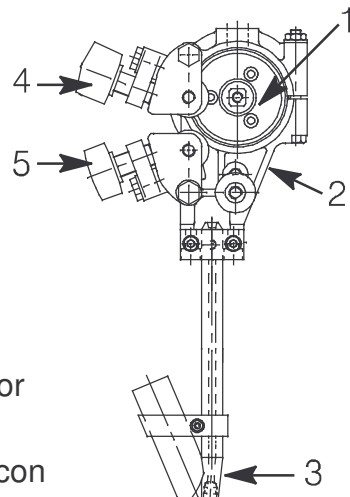
	<p>ADVERTENCIA: <i>¿Ha leído y comprendido la información de seguridad ?</i> <i>¿No deberá poner en marcha ni manejar la máquina antes de haber leído y comprendido esta información!</i></p>
---	--

En la página 5 hay instrucciones de seguridad generales para el manejo de este equipo. Léelas antes de usarlo.

- Elegir el tipo de electrodo y el polvo de soldadura para que el metal depositado coincida analíticamente con el metal a soldar.
- Elegir la dimensión de electrodo y los valores de soldadura según las recomendaciones del proveedor de aditivos.
- Para obtener un resultado satisfactorio, son necesarios unos preparativos minuciosos.
¡ATENCIÓN! No debe haber variaciones de la distancia entre bordes en la junta de soldadura.
- Para evitar el riesgo de agrietamientos por calor, la anchura de soldeo debe ser mayor que la profundidad de penetración.
- Soldar siempre una pieza de prueba con el mismo tipo de junta y grosor de chapa que la pieza de trabajo.
¡ATENCIÓN! En la producción, **NO DEBE** soldarse directamente en la pieza de trabajo.
- Para la maniobra e instalación del equipo automático de soldadura y el equipo de suministro eléctrico, ver el manual de instrucciones del **PEK**.

4.2 Carga del hilo de soldadura

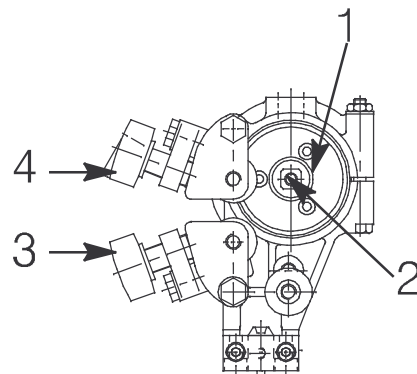
1. Monte el tambor de alambre de acuerdo con las instrucciones en la página 11.
2. Controle que el rodillo de avance (1) y las mordazas o punta de contacto (3) tengan una dimensión correcta con respecto al alambre elegido.
3. Enderece 0,5 m de alambre y aliméntelo manualmente hacia abajo a través del enderezador de alambre (2).
4. Coloque el alambre en la garganta del rodillo alimentador (1).
5. Regule la presión del alambre en el rodillo alimentador con la manilla (4).
 - **Nota:** No apriete más que lo necesario para obtener una alimentación uniforme.
6. Alimente el alambre hacia delante 30 mm por debajo de punta de contacto, presionando  en la caja de mando **PEK**.
7. Oriente el alambre regulando la manilla (5)



4.3 Cambio de rodillo alimentador

Un alambre

- Afloje las manillas (3) y (4).
- Afloje la rueda de mano (2).
- Cambie el rodillo de avance (1).
Los rodillos están marcados con la dimensión de alambre correspondiente.

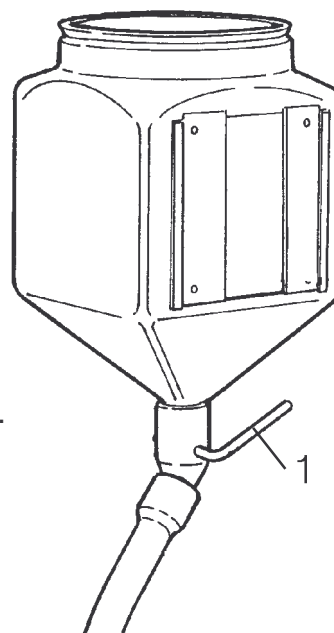


4.4 Carga de polvo (soldadura SAW)

1. Cierre la válvula de polvo (1) en el contenedor de polvo.
2. Si fuera necesario, soltar el ciclón del succionador de polvo.
3. Cargue polvo.

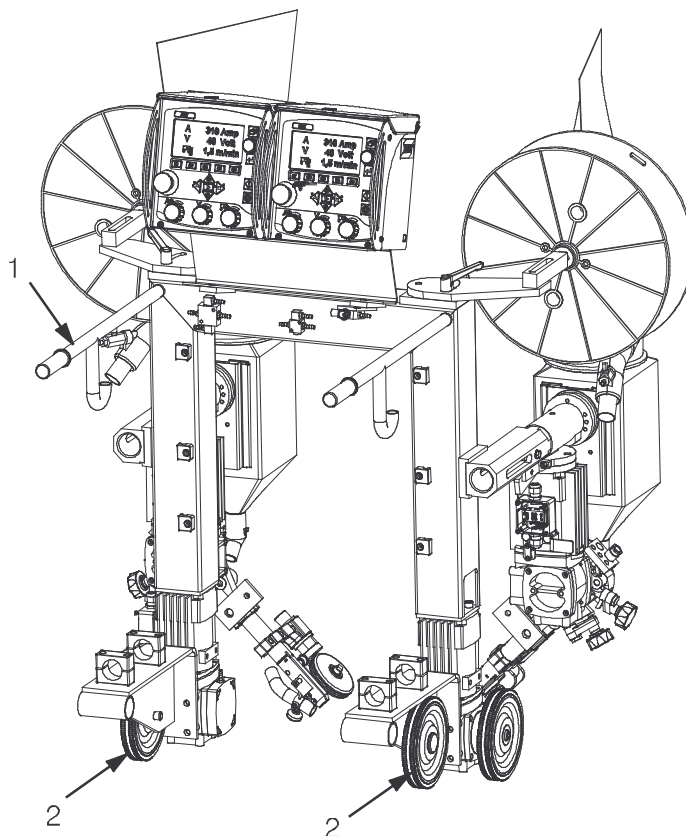
¡ATENCIÓN! El polvo debe estar seco. Si es posible, evite el uso de polvos aglomerantes en entornos húmedos y al aire libre.
4. Colocar el tubo de los polvos de forma que no se doble.
5. Regule la altura de la tobera de polvo sobre la soldadura para obtener una cantidad de polvo adecuada.

La cubierta de polvo debe ser lo suficientemente alta para que el arco no la rompa.



4.5 Transporte de la máquina de soldar automática

Incline la máquina de soldar hacia atrás con los mangos (1). Entonces se habrá desplazado el peso a las ruedas de soporte (2) y será posible mover la máquina de soldar.



5 MANTENIMIENTO

5.1 Generalidades

¡ATENCIÓN!

La garantía que ofrece el proveedor quedará sin efecto si el cliente efectúa cualquier reparación en la máquina durante el período de vigencia de dicha garantía.

¡Atención! Antes de realizar cualquier operación de mantenimiento, comprobar que la tensión de la red esté desconectada.

Para el mantenimiento a la caja de maniobra **PEK**, ver el manual de instrucciones 0460 948 xxx, 0460 949 xxx, 0459 839 036.

5.2 Diario

- Limpiar de polvo de soldadura y polvo las piezas móviles del equipo.
- Comprobar que la boquilla de contacto y todos los cables eléctricos estén conectados.
- Comprobar que todas las uniones atornilladas estén apretadas y que la guía y los rodillos motrices no estén gastados o averiados.
- Comprobar el par de frenado del cubo de freno. No debe ser tan pequeño que el tambor de electrodo siga rotando al parar el avance de electrodo; ni tan grande que patinen los carretes alimentadores. Par de frenado nominal para un tambor de freno de 30 kg = 1,5 Nm.

Pour Ajuste del par de frenado ver la página 11.

5.3 Periódicamente

- Inspeccione el mando de electrodo de la unidad de alimentación de electrodo, los rodillos de impulsión y la punta de contacto.
- Sustituya los componentes gastados o dañados.
- Inspeccione las correderas, lubricándolas si se atascan.

6 LOCALIZACIÓN DE AVERÍAS

6.1 Generalidades

Equipo

- Manual de instrucciones, Caja de maniobra **PEK**.

Comprobar

- que la fuente de corriente de soldadura tenga la tensión de red correcta
- que las 3 fases tengan tensión (independientemente del fasaje)
- que los conductos de soldadura y sus conexiones estén intactos
- que los mandos estén en las posiciones correctas
- antes de reparar: que la tensión de red esté desconectada

6.2 Fallos posibles

1. Síntoma **Grandes variaciones del amperaje y la tensión en el display numérico.**

Causa 1.1 Abrazaderas o boquilla de contacto desgastados o de dimensión incorrecta.

Medida Cambiar las abrazaderas o la boquilla.

Causa 1.2 Presión insuficiente de los carretes alimentadores.

Medida Aumentar la presión de los carretes.

2. Síntoma **Avance de electrodo irregular.**

Causa 2.1 Presión de los carretes alimentadores mal ajustada.

Medida Cambiar la presión de los carretes.

Causa 2.2 Dimensión incorrecta de los carretes alimentadores.

Medida Cambiar los carretes.

Causa 2.3 Guías de los carretes alimentadores desgastadas.

Medida Cambiar los carretes.

3. Síntoma **Sobrecalentamiento de los conductos de soldadura.**

Causa 3.1 Conexiones eléctricas defectuosas.

Medida Limpiar y apretar todas las conexiones.

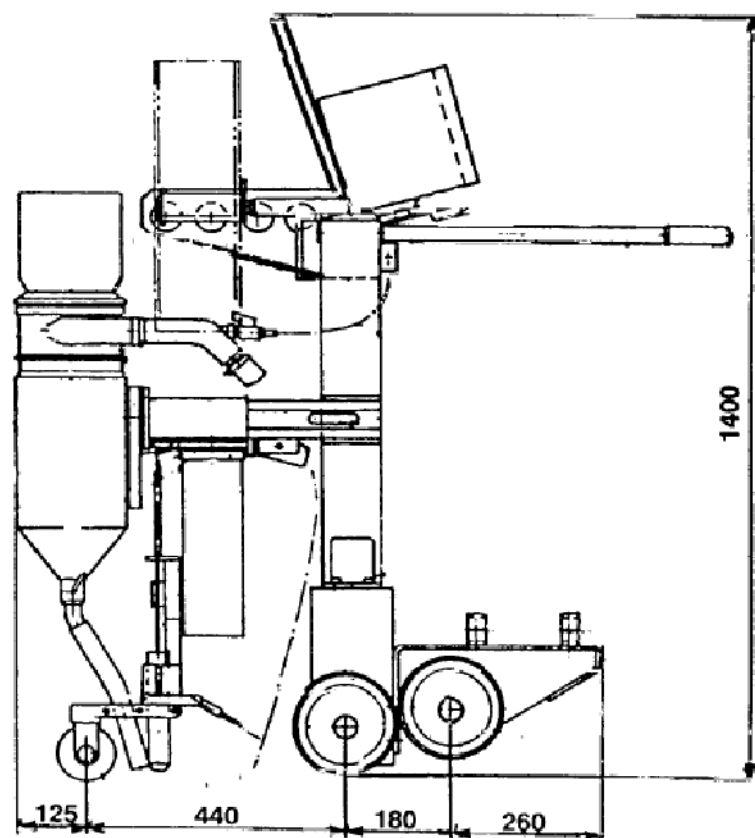
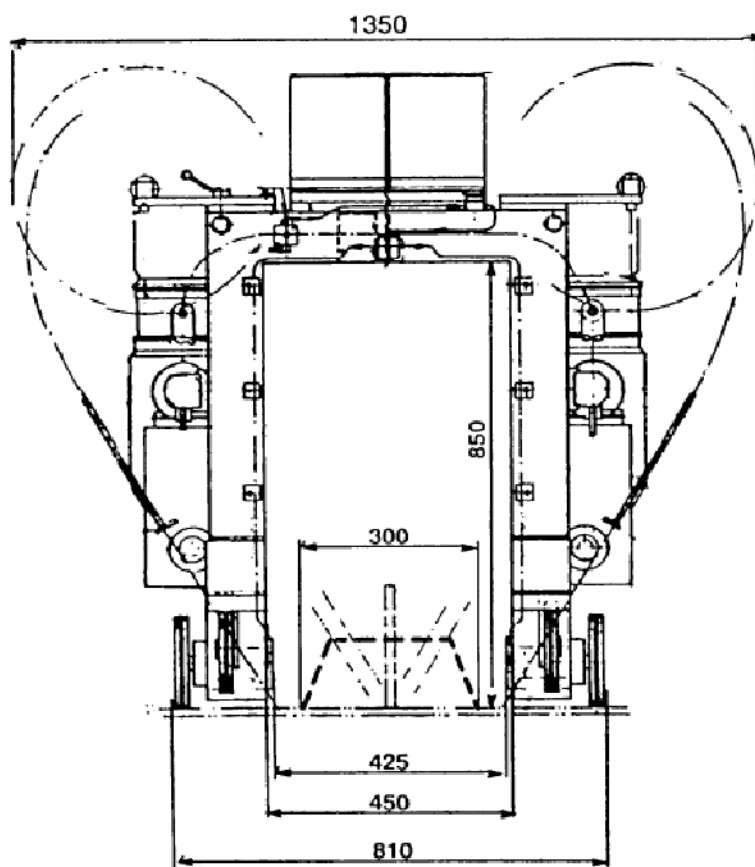
Causa 3.2 Dimensionado insuficiente de los conductos de soldadura.

Medida Aumentar la dimensión de los cables o utilizar cables paralelos.

7 PEDIDOS DE REPUESTOS

Para encargar repuestos, diríjase al representante de ESAB más cercano (consulte la contraportada). Al cursar el pedido, indique el tipo de máquina, su número de referencia y nombre, y el número de referencia del repuesto, que aparece en la lista de la página 21. De este modo, la tramitación resultará más sencilla y se asegurará de que recibe el repuesto correcto.

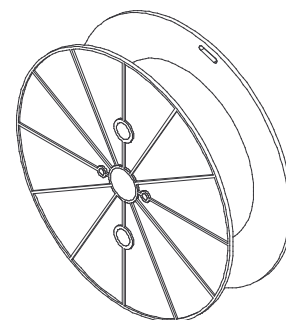
CROQUIS ACOTADO



ACCESORIOS

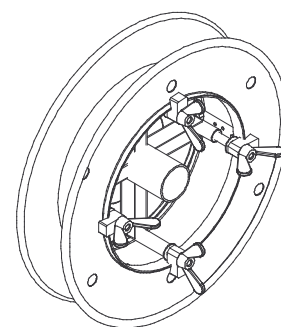
Wire reel plastic:

0153 872 880



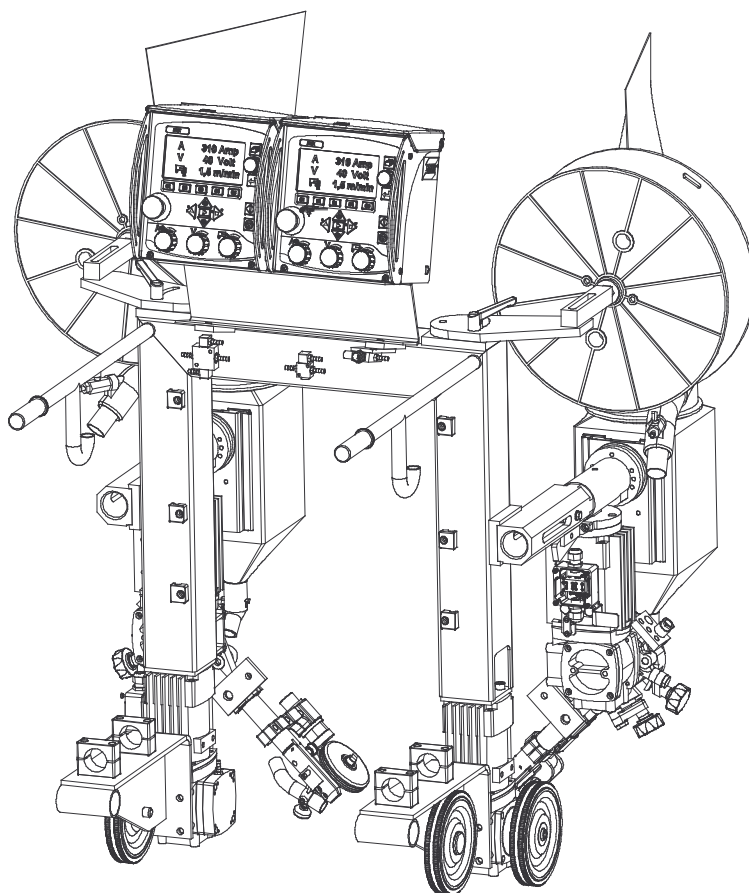
Wire reel steel:

0416 492 880



LISTA DE REPUESTOS

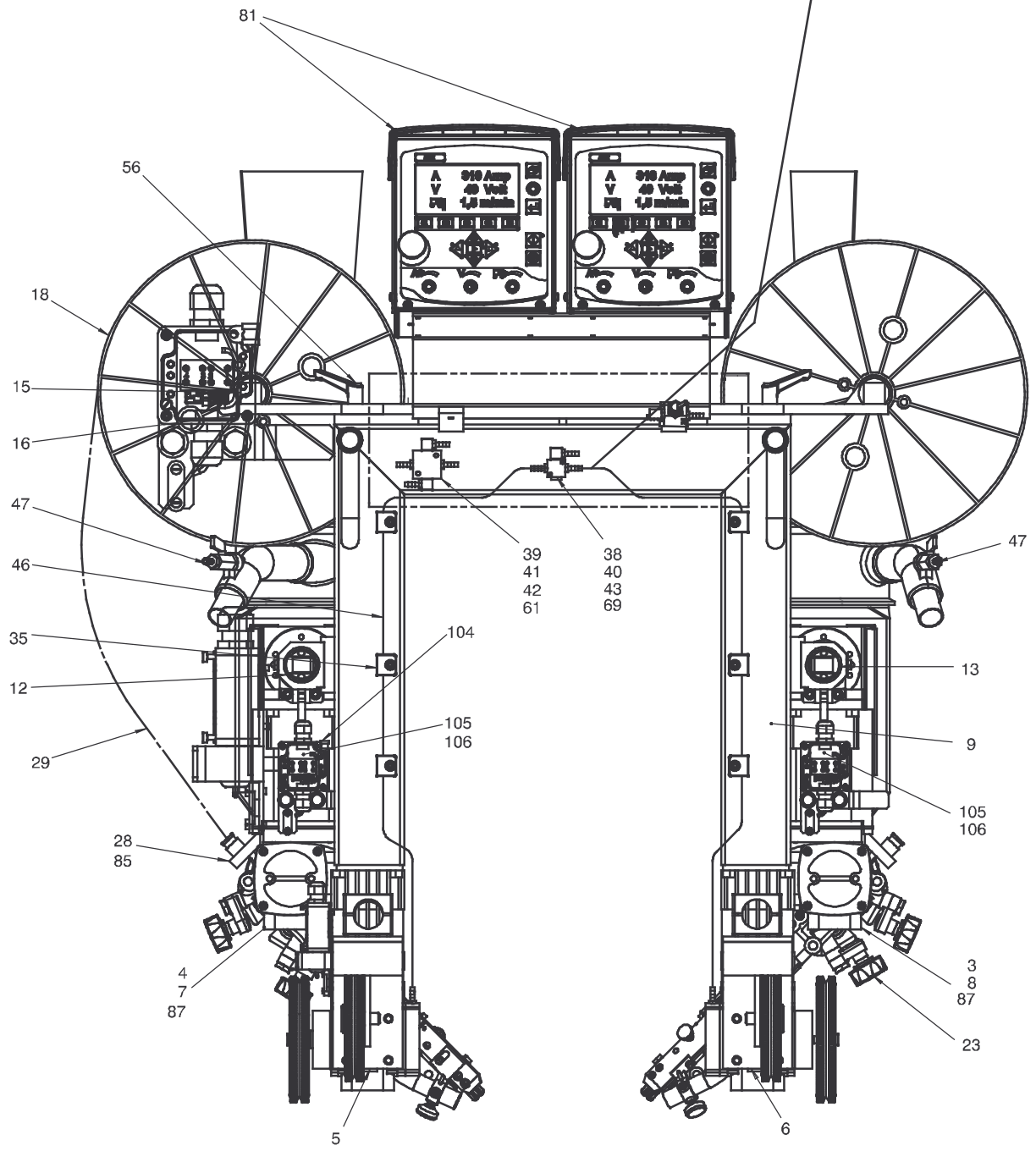
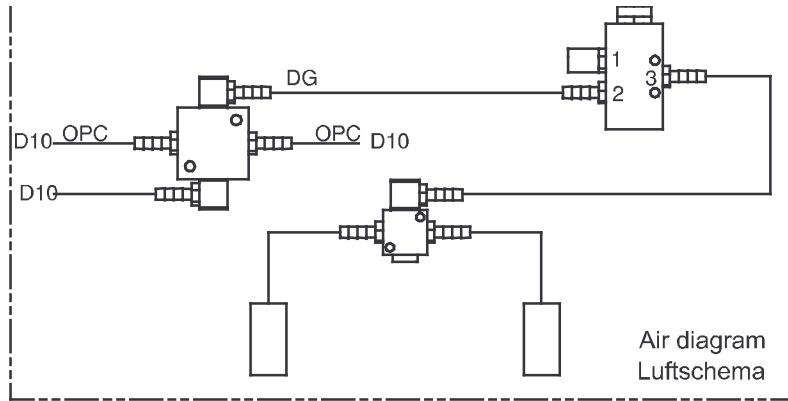
Edition 2009-10-20

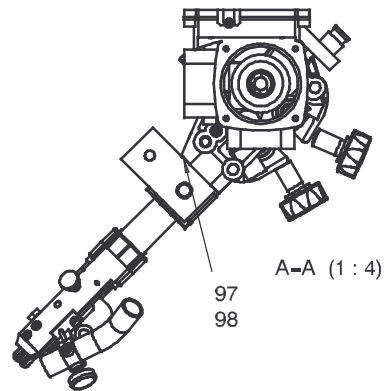
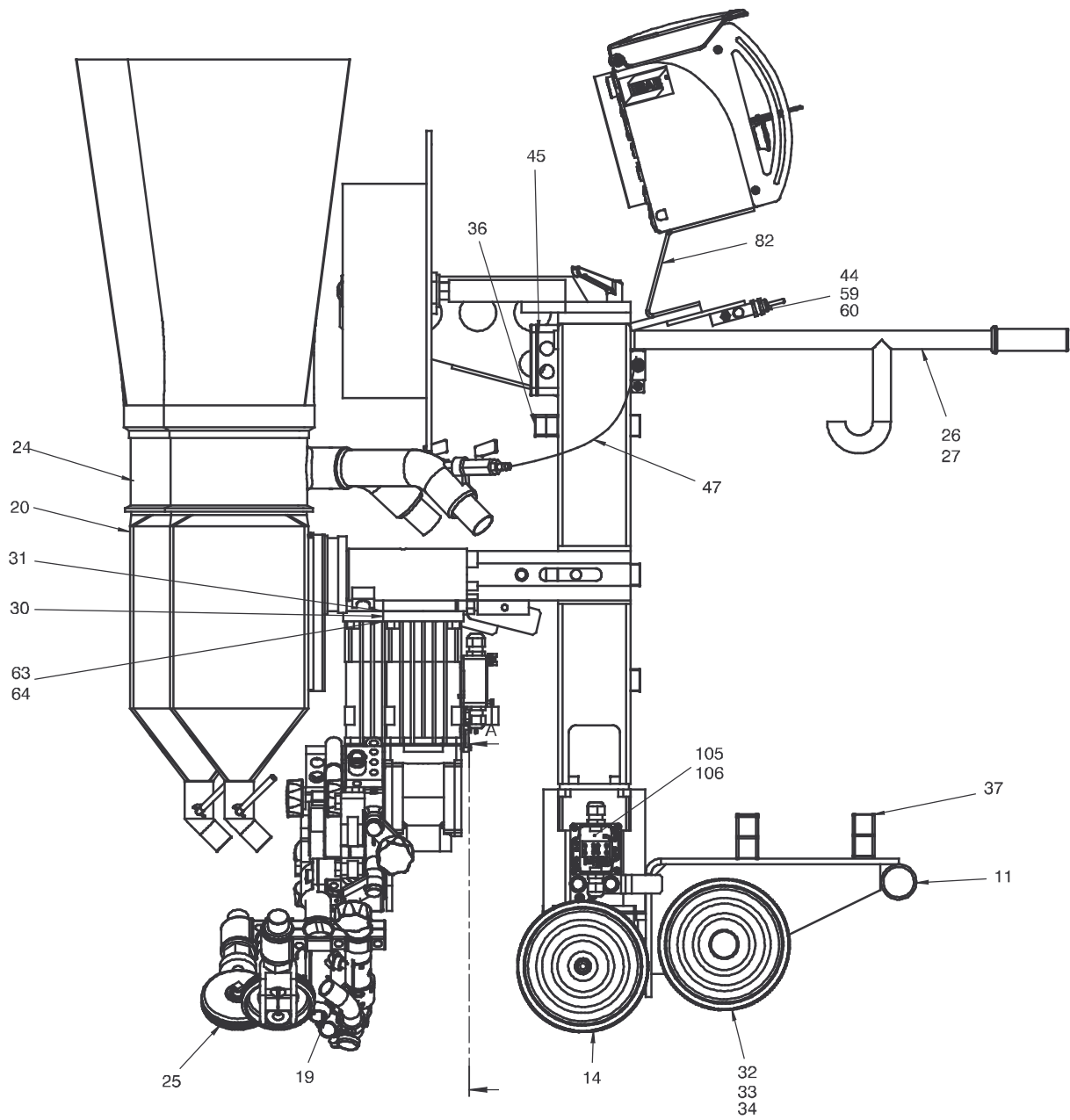


Ordering no.	Denomination	Notes
0461237901	Automatic welding machine	A6 DK

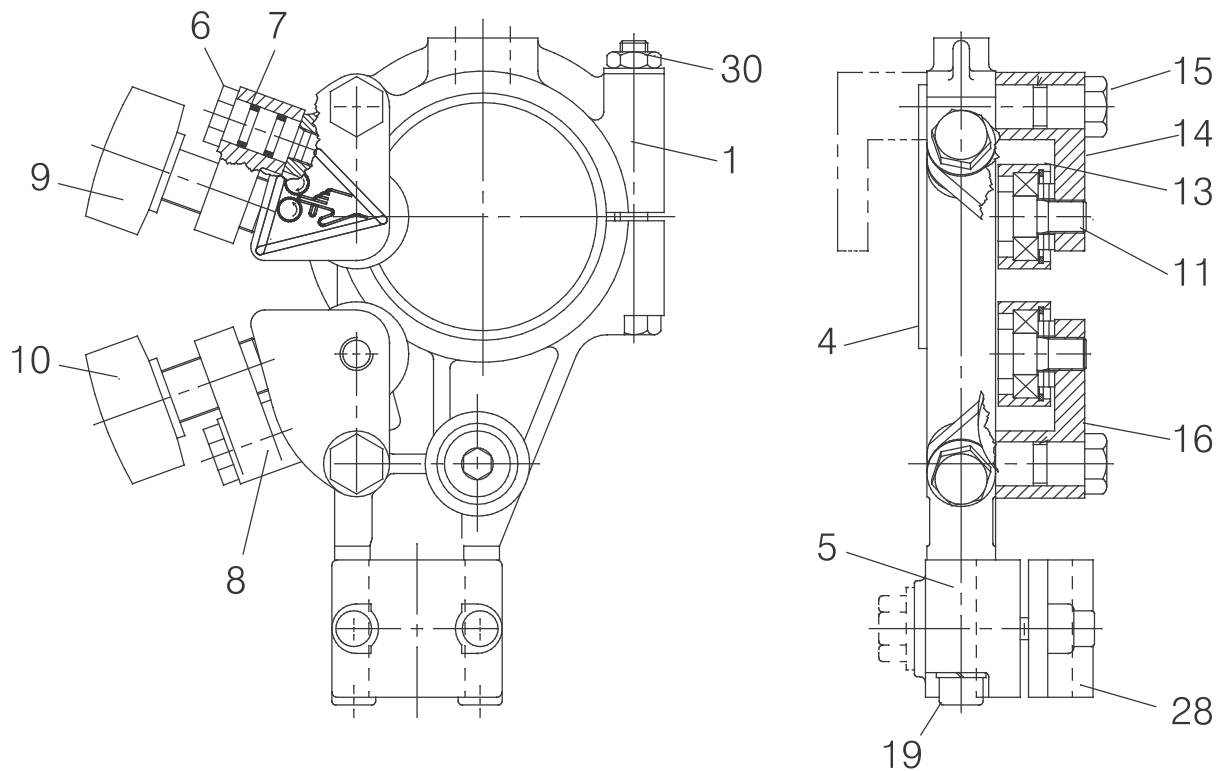
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0461237901	Automatic welding machine	A6-DK D35 S PNEUM
3	1	0145063896	Motor with gear	A6 VEC (4000rpm 156:1), see separate manual
4	1	0145063906	Motor with gear	A6 VEC (4000rpm 156:1), see separate manual
5	1	0379342003	Motor with gear	
6	1	0379342004	Motor 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	

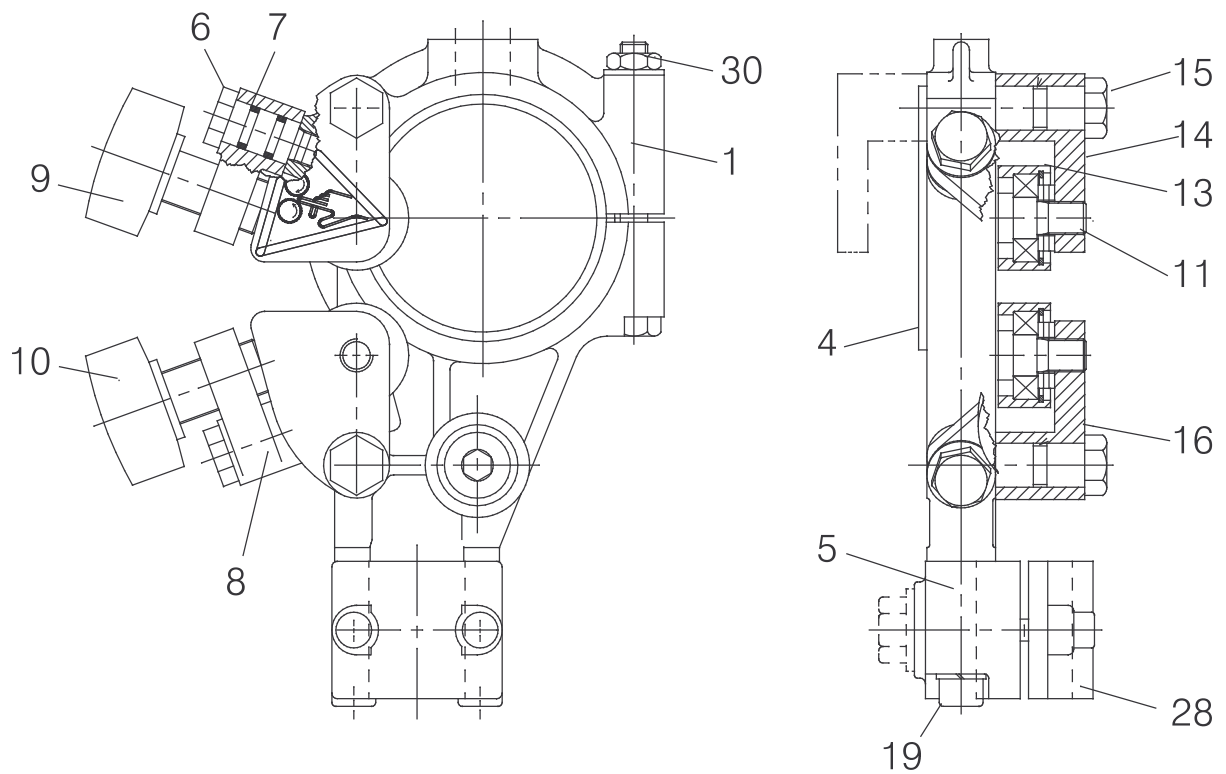




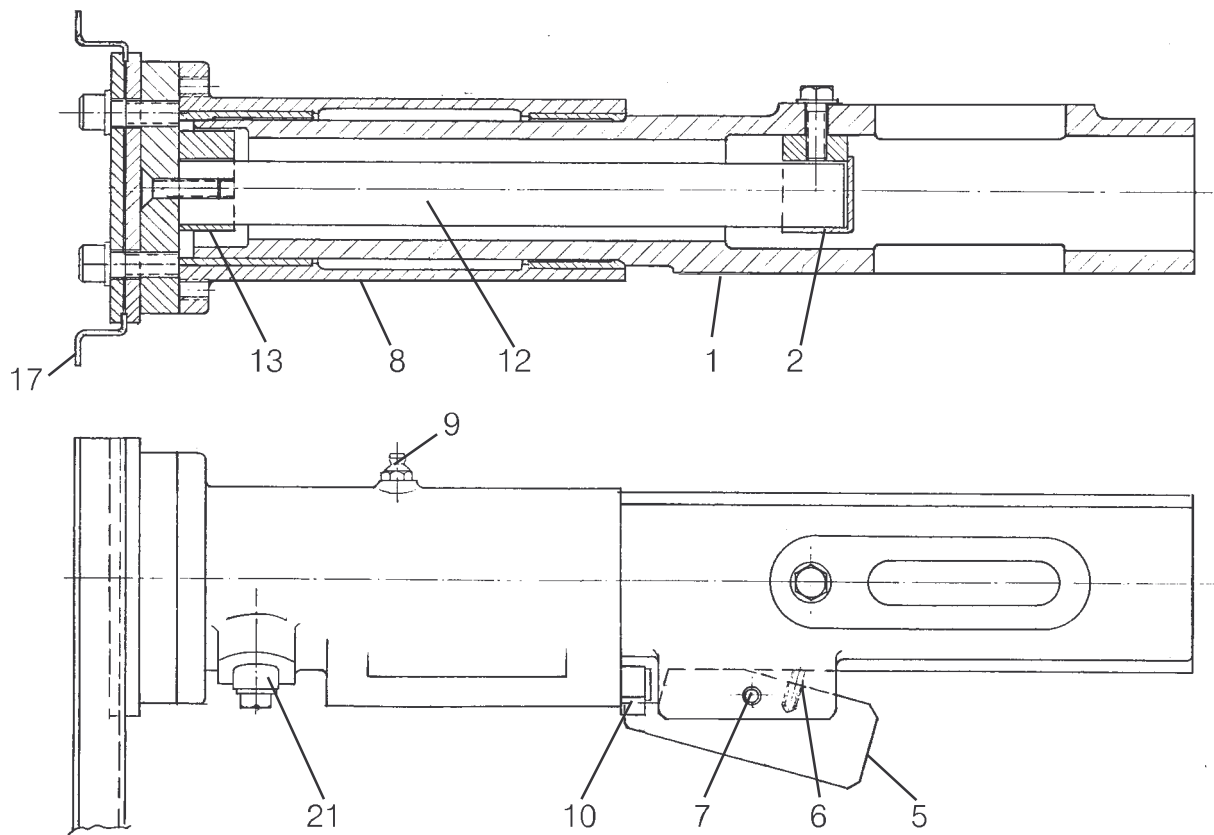
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0147639880	Wire straightener(right mounted)	
1	1	0156449001	Clamp	
4	1	0215503601	Insulating sleeve	
5	1	0156530001	Clamp half	D35
6	2	0212900001	Spacer screw	
7	4	0215201209	Sealing, O-ring	D11.3x2.4
8	2	0218400801	Pressure roller arm	
9	1	0218810181	Handwheel,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



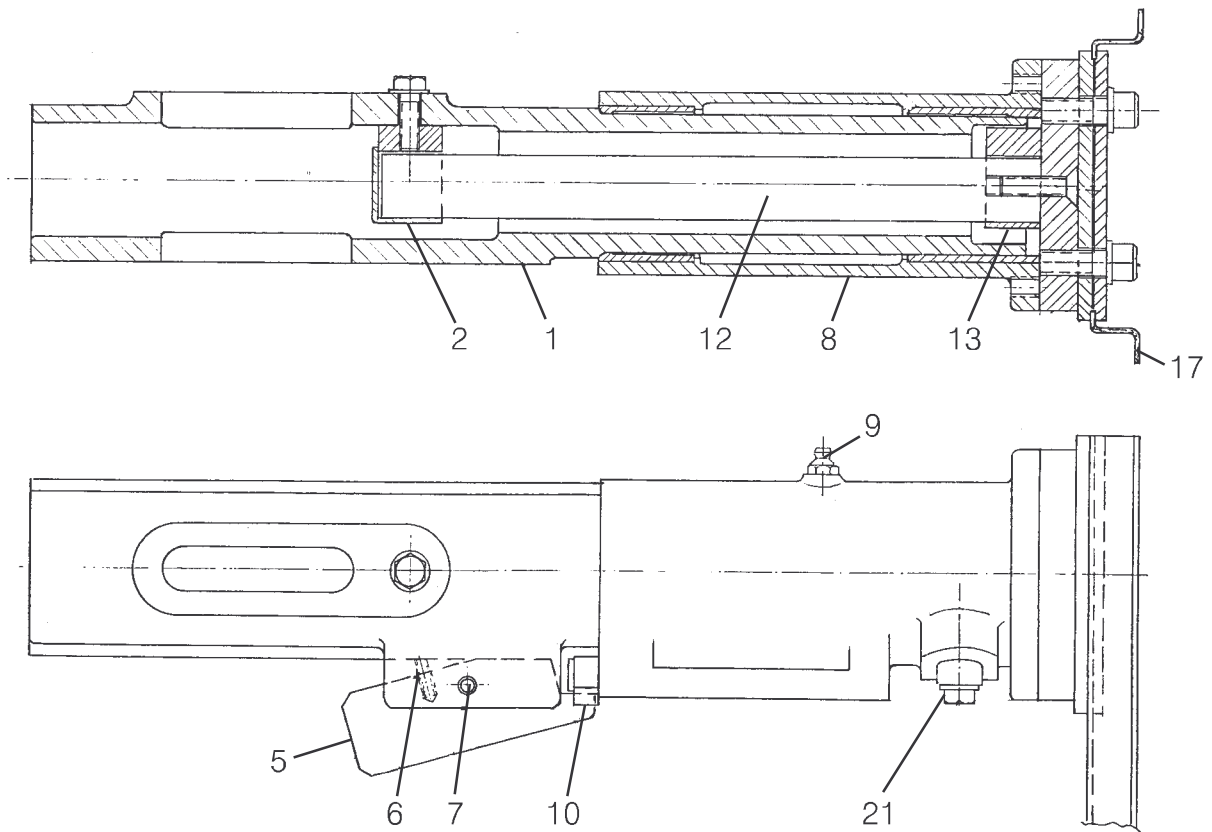
Item	Qty	Orderingno.	Denomination	Remarks
		0147639881	Wire straightener (left mounted)	
1	1	0156449001	Clamp	
4	1	0215503601	Insulating sleeve	
5	1	0156530001	Clamp half	D35
6	2	0212900001	Spacer screw	
7	4	0215201209	Sealing, O-ring	D11.3x2.4
8	2	0218400801	Pressure roller arm	
9	1	0218810181	Handwheel,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



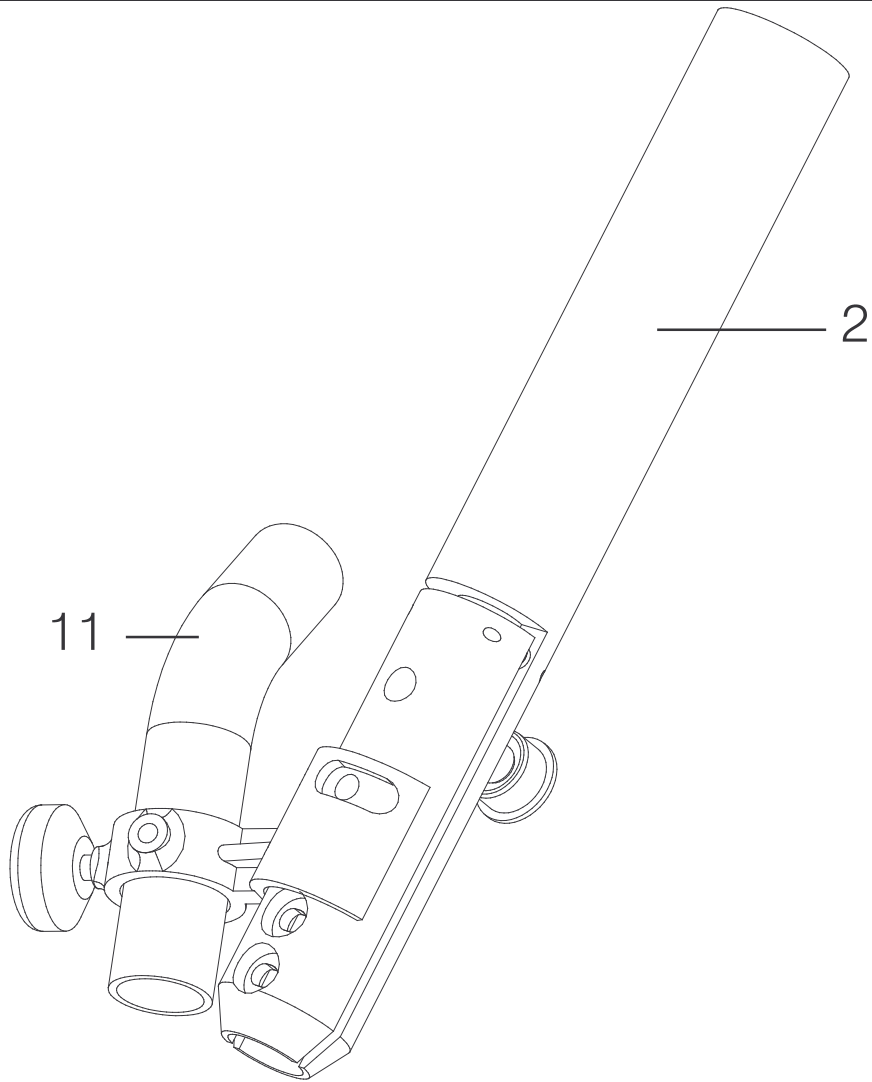
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0454725880	Arm left	
1	1	0454623880	Arm left	
2	1	0216516980	Bracket	
5	1	0216701501	Catch	
6	1	0219203201	Spiral spring	
7	1	0211103004	Roll pin	d 8x24
8	1	0454624880	Attachment	
9	1	0254500002	Grease nipple	kr 1/8"
10	1	0216701802	Catch	
12	11	0147648001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



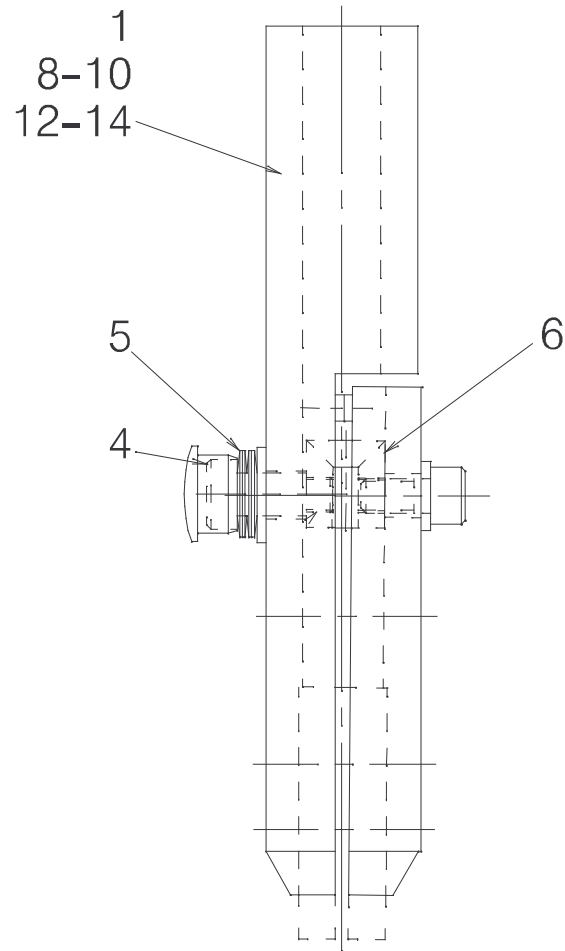
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0454726880	Arm right	
1	1	0454622880	Arm left	
2	1	0216516980	Bracket	
5	1	0216701501	Catch	
6	1	0219203201	Spiral spring	
7	1	0211103004	Roll pin	d 8x24
8	1	0454624880	Attachment	
9	1	0254500002	Grease nipple	kr 1/8"
10	1	0216701801	Catch	
12	11	0147648001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



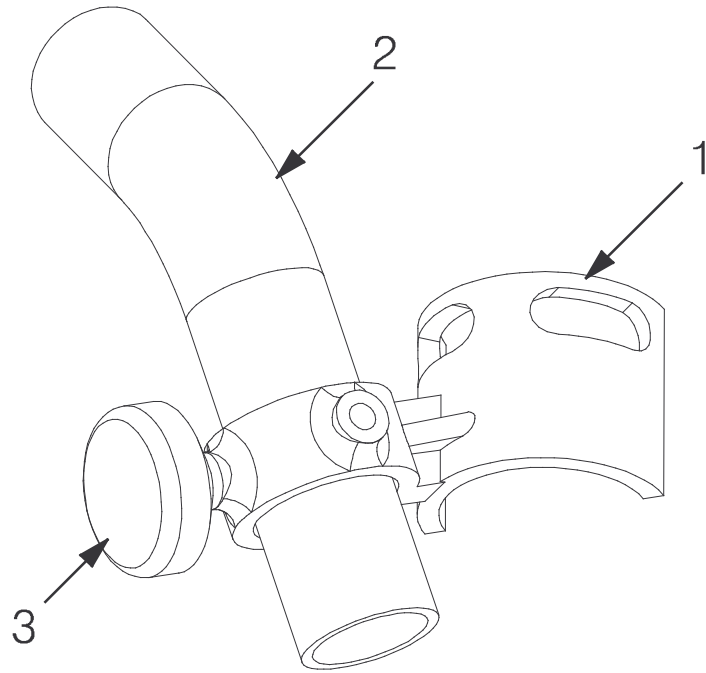
Item	Qty	Orderingno.	Denomination	Remarks
		0334290882	Contact equipment single wire	D35
2	1	0417959881	Contact jaw tube	L=275
11	1	0153299880	Flux nozzle complete	



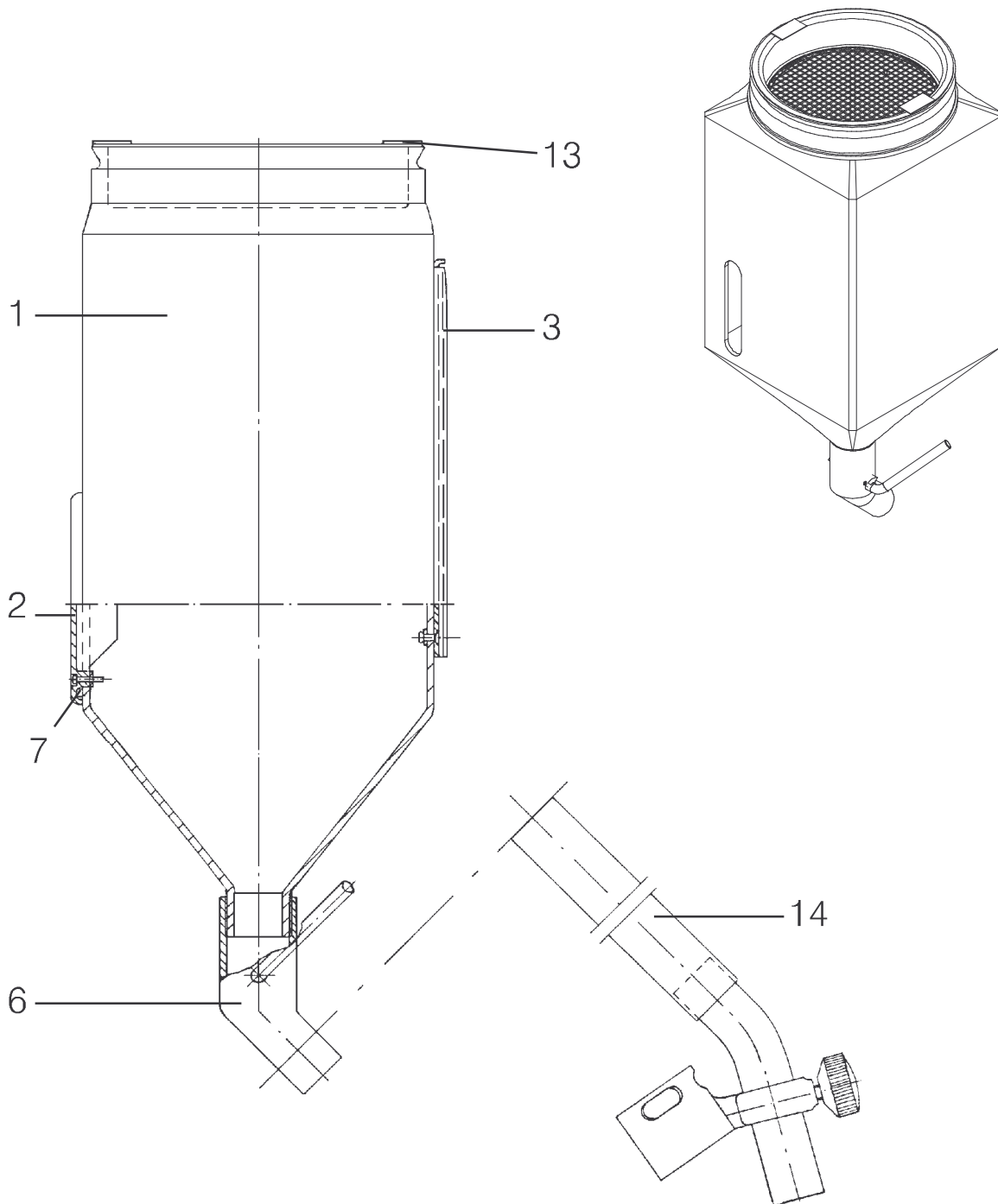
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0417959881	Contact jaw tube	L = 275 mm
4	1	0443372001	Fitting bolt	
5	4	0219504307	Cup spring	d20/10.2, T=1.1
6	1	0417979001	Ring	
8	1	0443344881	Contact tube	L = 275 mm



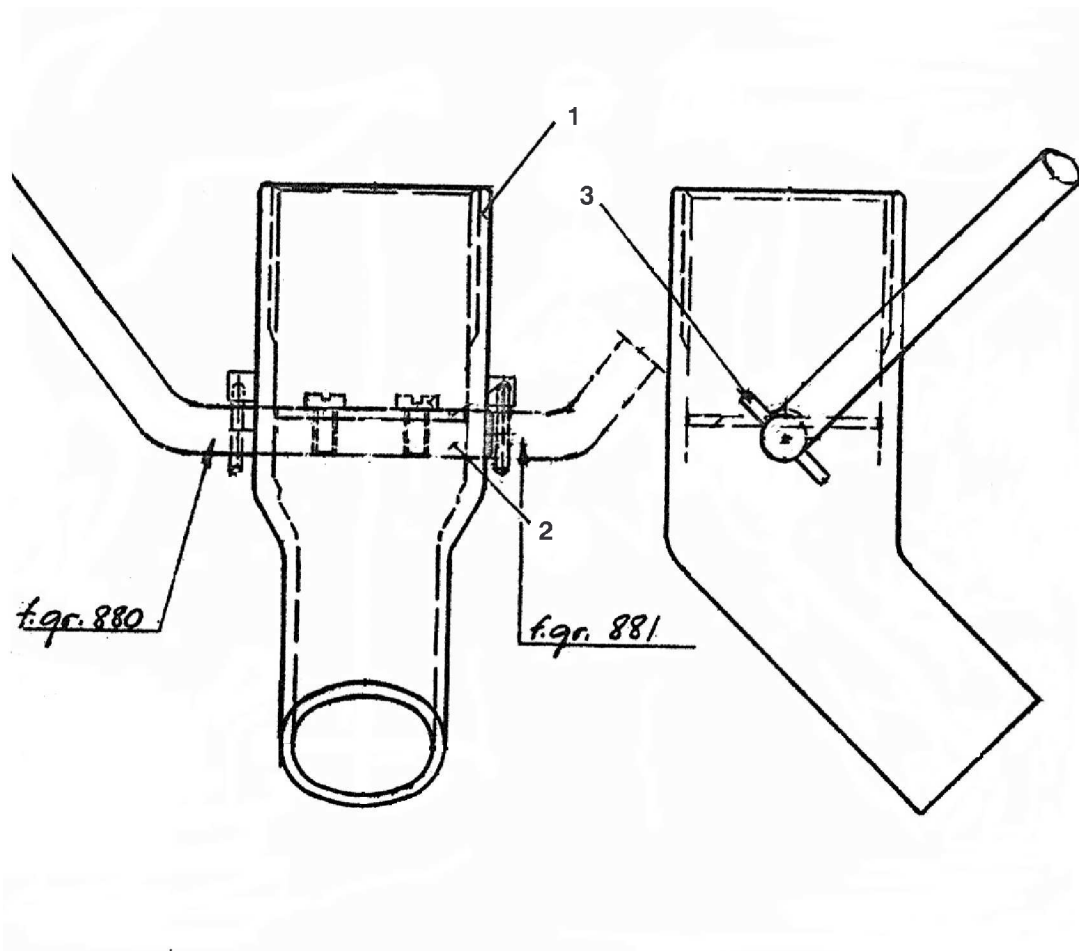
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0153299880	Flux nozzle complete	
1	1	0153290002	Holder for flux pipe	
2	1	0153296001	Flux pipe, bent	
3	1	0153425001	Wheel	



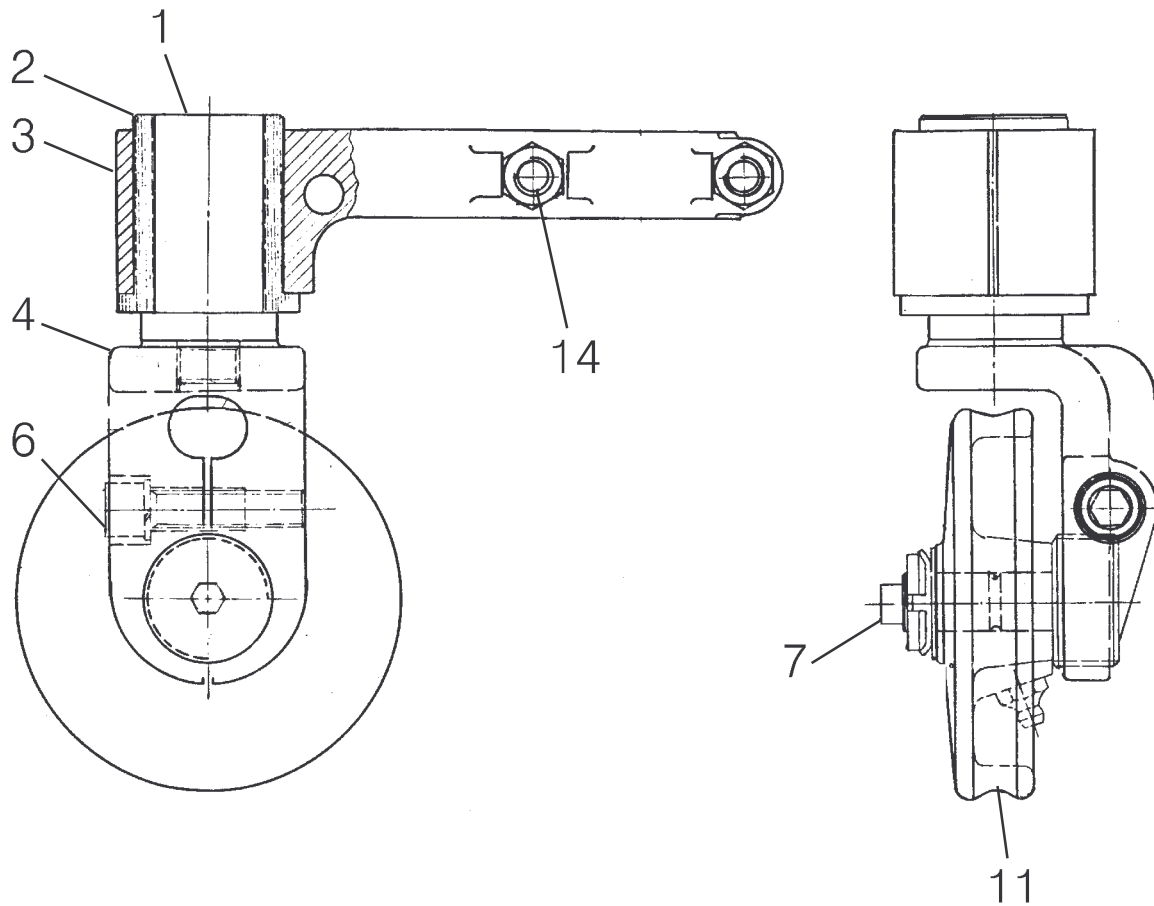
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0147649881	Flux Hopper	10l
1	1	0154007001	Flux hopper	
2	1	0148837001	Window (a6 flux hopper)	
3	1	0147645001	Mounting	
6	1	0153347880	Flux valve	
7	1	0215201232	Sealing, O-ring	69,2x5,7
13	1	0020301780	Flux strainer	
14	1	0443383002	Flux hose	L=500



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