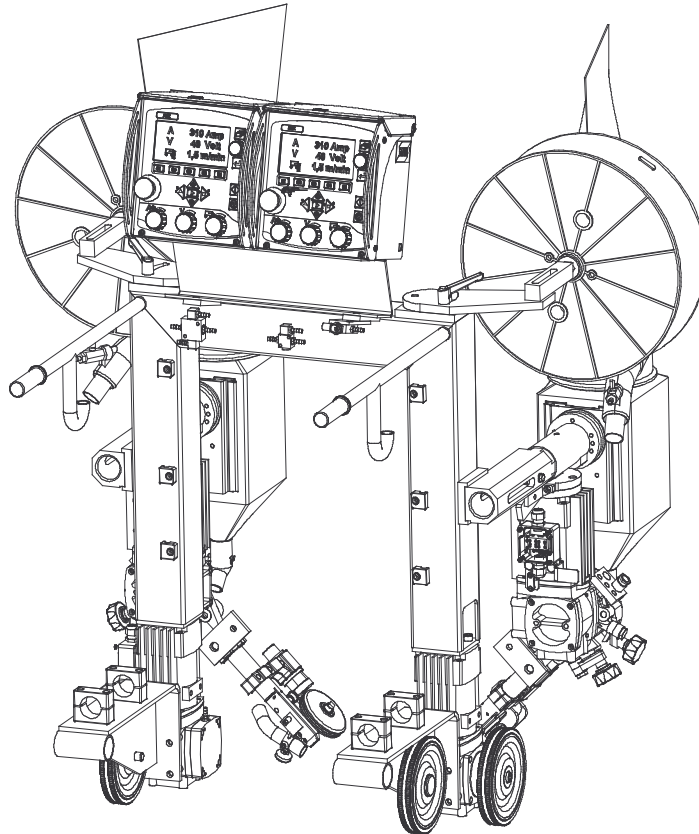


A6 DK

Automatic welding machine



Manuel d'instructions

FRANÇAIS	4
----------------	---

Sous réserve de modifications sans avis préalable.



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 horizontal line.

Kent Eimbrodt
Clarification

Position / Befattning
Global Director
Equipment and Automation

1 SECURITE	5
2 INTRODUCTION	8
2.1 Généralités	8
2.2 Définitions	8
2.3 Caractéristiques techniques	8
2.4 Composants principaux	9
2.5 Description of Composants principaux	10
3 INSTALLATION	11
3.1 Généralités	11
3.2 Montage	11
3.3 Régler le moyeu-frein	11
3.4 Raccordements	12
4 MISE EN MARCHÉ	13
4.1 Généralités	13
4.2 Mise en place du fil	14
4.3 Changement du galet d'alimentation	14
4.4 Remplissage de flux de soudage (soudage sous flux)	15
4.5 Transport de la machine de soudage automatique	15
5 ENTRETIEN	16
5.1 Généralités	16
5.2 Quotidiennement	16
5.3 Périodiquement	16
6 RECHERCHE DES PANNES	17
6.1 Généralités	17
6.2 Erreur possible	17
7 COMMANDE DE PIÈCES DÉTACHÉES	17
COTES D'ENCOMBREMENT	18
ACCESSOIRES	19
LISTE DE PIÈCES DÉTACHÉES	21

1 SECURITE

Il incombe à l'utilisateur d'un équipement de soudage ESAB de prendre toutes les mesures nécessaires pour garantir la sécurité du personnel utilisant le système de soudage ou se trouvant à proximité. Les mesures de sécurité doivent répondre aux normes correspondant à ce type d'appareil. Le contenu de ces recommandations peut être considéré comme un complément à la réglementation ordinaire relative à la sécurité sur le lieu de travail.

L'utilisation de l'appareil doit être conforme au mode d'emploi et exclusivement réservée à des opérateurs habilités. Toute utilisation incorrecte risque de créer une situation anormale pouvant soit blesser l'opérateur, soit endommager le matériel.

1. Toute personne utilisant la machine de soudage devra bien connaître:
 - sa mise en service
 - l'emplacement de l'arrêt d'urgence
 - son fonctionnement
 - les règles de sécurité en vigueur
 - le processus de soudage
2. L'opérateur doit s'assurer:
 - que personne ne se trouve dans la zone de travail de l'équipement au moment de sa mise en service.
 - que personne n'est sans lorsque l'arc est amorcé.
3. Le poste de travail doit être:
 - conforme au type de travail
 - non soumis à des courants d'air.
4. Protection personnelle
 - Toujours utiliser l'équipement recommandé de protection personnelle, tel que lunettes protectrices, vêtements ignifuges, gants protecteurs. **Remarque!** *Ne pas porter de gants de sécurité pour remplacer le fil d'apport.*
 - Eviter de porter des vêtements trop larges ou par exemple une ceinture, un bracelet, etc. pouvant s'accrocher en cours d'opération ou occasionner des brûlures.
5. Autres risques
 - Des poussières et particules de certaine dimension peuvent être dangereuses. Assurer une ventilation et une extraction suffisantes pour éliminer ce danger.
6. Divers
 - S'assurer que les câbles sont bien raccordés.
 - Seul du **personnel spécialement qualifié** est habilité à intervenir sur le système électrique.
 - Un équipement de lutte contre l'incendie doit se trouver à proximité et clairement signalé.
 - Ne pas effectuer de graissage ou d'entretien en cours de marche.

FR



ATTENTION, RISQUE D'ÉCRASEMENT!

Ne pas porter de gants de sécurité pour remplacer le fil d'apport, les galets d'alimentation et les bobines de fil.



AVERTISSEMENT



LE SOUDAGE ET LE COUPAGE À L'ARC PEUVENT ÊTRE DANGEREUX POUR VOUS COMME POUR AUTRUI. SOYEZ DONC TRÈS PRUDENT EN UTILISANT LA MACHINE À SOUDER. OBSERVEZ LES RÈGLES DE SÉCURITÉ DE VOTRE EMPLOYEUR, QUI DOIVENT ÊTRE BASÉES SUR LES TEXTES D'AVERTISSEMENT DU FABRICANT

DÉCHARGE ÉLECTRIQUE - Peut être mortelle

- Installer et mettre à la terre l'équipement de soudage en suivant les normes en vigueur.
- Ne pas toucher les parties conductrices. Ne pas toucher les électrodes avec les mains nues ou des gants de protection humides.
- Isolez-vous du sol et de la pièce à travailler.
- Assurez-vous que votre position de travail est sûre.

FUMÉES ET GAZ - Peuvent être nuisibles à votre santé

- Eloigner le visage des fumées de soudage.
- Ventiler et aspirer les fumées de soudage pour assurer un environnement de travail sain.

RADIATIONS LUMINEUSES DE L'ARC - Peuvent abîmer les yeux et causer des brûlures à l'épiderme

- Se protéger les yeux et l'épiderme. Utiliser un écran soudeur et porter des gants et des vêtements de protection.
- Protéger les personnes voisines des effets dangereux de l'arc par des rideaux ou des écrans protecteurs.

RISQUES D'INCENDIE

- Les étincelles (ou "puces" de soudage) peuvent causer un incendie. S'assurer qu'aucun objet inflammable ne se trouve à proximité du lieu de soudage.

BRUIT - Un niveau élevé de bruit peut nuire à vos facultés auditives

- Protégez-vous. Utilisez des protecteurs d'oreilles ou toute autre protection auditive.
- Avertissez des risques encourus les personnes se trouvant à proximité.

EN CAS DE MAUVAIS FONCTIONNEMENT

- Faire appel à un technicien qualifié.

**LIRE ATTENTIVEMENT LE MODE D'EMPLOI AVANT
D'INSTALLER LA MACHINE ET DE L'UTILISER.**

PROTÉGEZ-VOUS ET PROTÉGEZ LES AUTRES!

2 INTRODUCTION

2.1 Généralités

L'appareil de soudage automatique **A6 DK** est destiné au soudage d'arc sous flux des joints bout à bout et des joints en angle.

Toute autre utilisation est interdite.

L'appareil de soudage automatique s'utilise avec le coffret de commande **PEK** et les sources de courant ESAB **LAF** et **TAF**.

2.2 Définitions

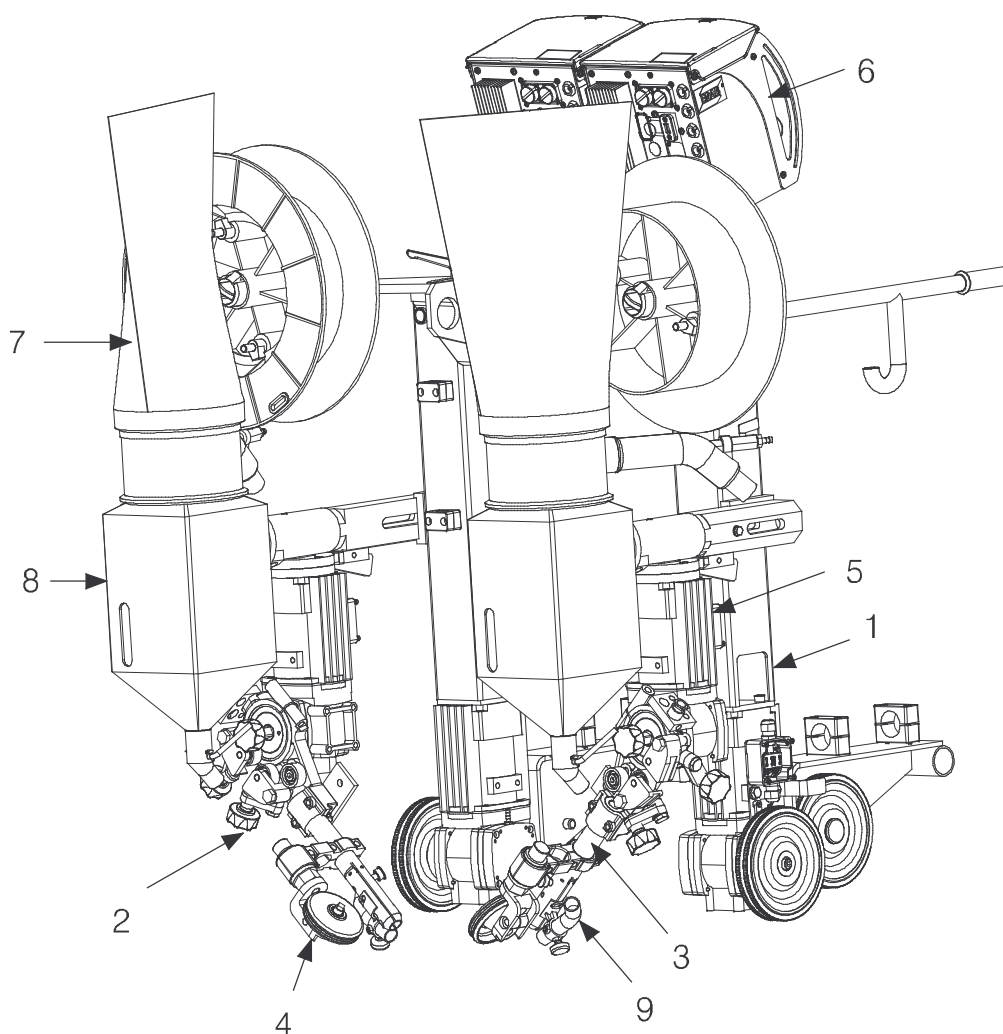
Soudage à l'arc sous flux

Dans cette méthode, le cordon de soudure est protégé par une couche de flux.

2.3 Caractéristiques techniques

	A6 DK
Raccordement au réseau	42 V AC
Charge permise à 100 % facteur de marche:	1500 A DC
Diamètres du fil:	3.0-6.0 mm
Vitesse d'alimentation en fil, max	0.2-4.0 m/min
Moment de freinage du mouey-frein	1.5 Nm
Vitesse de déplacement	0.15-2.0 m/min
Poids d'électrode, maximum	30 kg
Réservoir à flux (ne pas le remplir de flux réchauffé)	10 l
Poids (sans fil ni flux)	150 kg

2.4 Composants principaux



1. <i>Chariot</i>	5. <i>Moteur avec engrenage (A6 VEC)</i>	8. <i>Réservoir de flux</i>
2. <i>Dévidoir</i>	6. <i>Boîtier de commande (PEK)</i>	9. <i>Tube d'amenée de flux</i>
3. <i>Dispositif de contact</i>	7. <i>Aspirateur de flux (A6 OPC)</i>	10. <i>Tuyau d'amenée de flux (non représentée sur cette illustration)</i>
4. <i>Roulette de guidage</i>		

Pour la description des composants principaux, voir page 10.

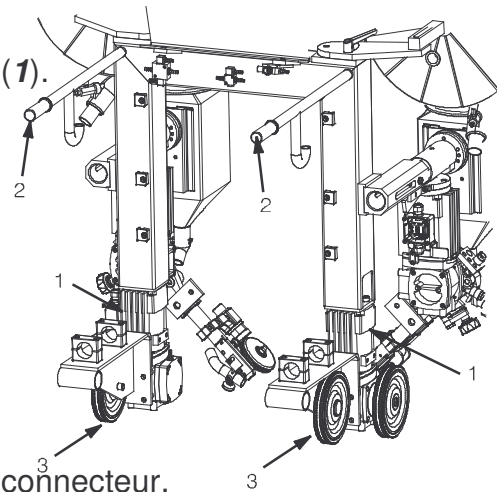
2.5 Description of Composants principaux

2.5.1 Chariot

Le chariot est entraînés par des moteurs **A6 VEC** (1).

Il est équipé de poignées (2) et de deux roues de soutien (3).

Utiliser les poignées pour incliner le dispositif de soudage en arrière, les roues de soutien supporteront alors le poids et il sera possible de déplacer le dispositif de soudage



2.5.2 Dévidoir

Le mécanisme d'alimentation du fil sert à guider et à faire avancer le fil de soudage dans le connecteur.

2.5.3 Dispositif de contact

Alimente le fil en courant au cours du soudage.

2.5.4 Roulette de guidage

La roulette de guidage est fixée au connecteur et guide le dispositif de soudage le long du joint de soudure

2.5.5 Moteur avec engrenage (A6 VEC)

Le moteur est utilisé pour alimenter le fil.

Pour les instructions relatives aux **A6 VEC**, voir le manuel d'instructions 0443 393 xxx.

2.5.6 Boîtier de commande (PEK)

Voir le manuel d'instructions 0460 948 xxx, 0460 949 xxx, 0459 839 036.

2.5.7 Aspirateur de flux (A6 OPC)

Le **A6 OPC** est utilisé pour récupérer l'excès de flux.

Pour de plus amples renseignements concernant le **A6 OPC**, se reporter au manuel d'instructions 0443 407 xxx.

2.5.8 Réservoir de flux/ Tube d'amenée de flux/ Tuyau d'amenée de flux

Le flux est versé dans la trémie puis amené jusqu'à la pièce à souder à travers le tube d'amenée de flux et de la buse de flux.

La quantité de flux versée est contrôlée par une soupape montée sur la trémie.

Voir **Remplissage de flux** à la page 15.

3 INSTALLATION

3.1 Généralités

L'installation doit être assurée par un technicien qualifié.



ATTENTION!

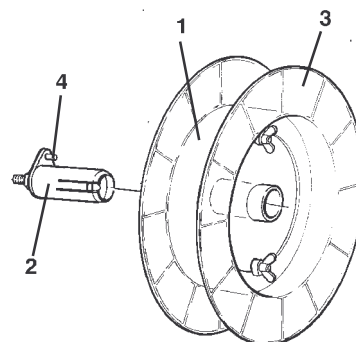
Faire très attention au risque de se pincer dans les pièces rotatives.

3.2 Montage

3.2.1 Tambour de fil (Option).

Monter le tambour de fil (1) sur le moyeu-frein (2).

- Vérifier que le porteur (3) est orienté vers le haut.



REMARQUE! Inclinaison maximale de la bobine de fil: 25°.

Une inclinaison trop prononcée provoque l'usure du mécanisme de verrouillage du moyeu frein et la bobine se détache du moyeu-frein.



AVERTISSEMENT

Pour éviter que la bobine ne glisse du moyeu-frein;

- *Verrouiller le moyeu-frein à l'aide de la poignée rouge, conformément aux instructions placées auprès du moyeu-frein.*



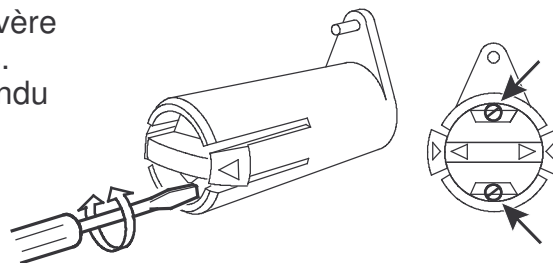
3.3 Régler le moyeu-frein

Le moyeu est livré réglé. Si un réajustage s'avère nécessaire, suivez les instructions ci-dessous.

Réglez le moyeu pour que le fil ne soit pas tendu lorsque le dévidage s'arrête.

- **Réglage du couple de freinage :**

- Tournez la poignée rouge dans la position verrouillée.
- Introduisez un tournevis dans les ressorts du moyeu.



Pour réduire le couple de freinage, tournez dans le sens des aiguilles.

Pour augmenter le couple de freinage, tournez dans le sens inverse des aiguilles.

NB: Les deux ressorts doivent être réglés de manière identique.

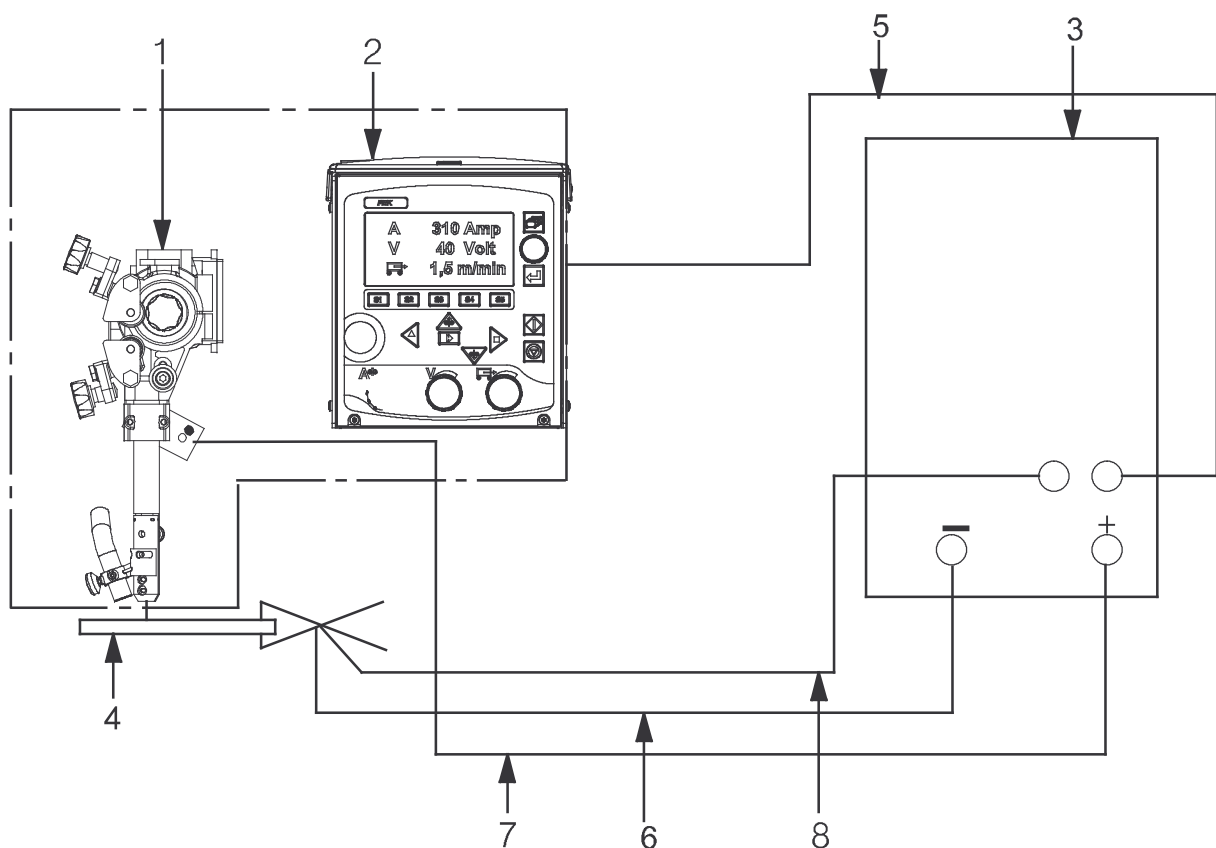
3.4 Raccordements

3.4.1 Généralités

- Le raccordement du coffret de commande **PEK** doit être effectué par un technicien autorisé.
- Pour le raccordement de la tête de soudage **A6 OPC**, voir le manuel d'instructions 0443 407 xxx.
- Pour la connexion de la source de courant de soudage **LAF/ TAF**, se reporter au manuel d'instructions.

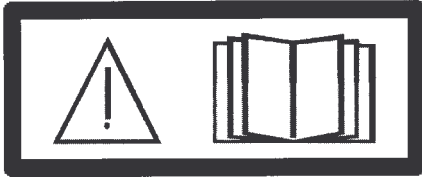
3.4.2 La machine automatique de soudage (Soudage à l'arc sous flux)

1. Raccorder le câble de commande (5) entre la source de courant (3) et le coffret de commande PEK (2).
2. Raccorder le câble de pièce (6) entre la source de courant (3) et la pièce à souder (4).
3. Raccorder le câble de soudage (7) entre la source de courant (3) et la machine automatique de soudage (1).
4. Raccorder le câble de mesure (8) entre la source de courant de soudage (3) et la pièce à souder (4).



4 MISE EN MARCHÉ

4.1 Généralités

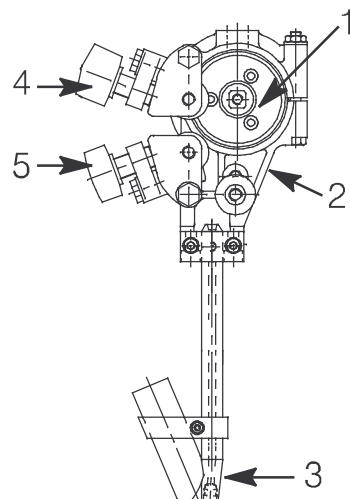
	<p>ATTENTION: <i>Avez-vous lu et compris toute l'information relative à la sécurité ?</i> <i>Sinon, vous ne devez pas utiliser l'équipement !</i></p>
---	--

Les prescriptions générales de sécurité pour l'utilisation de l'équipement figurent en page 5. En prendre connaissance avant d'utiliser l'équipement.

- Sélectionner le type de fil, le flux de soudage de telle sorte que la soudure corresponde le plus possible à la composition du matériau de base.
- Sélectionner une dimension de fil et des données de soudage en fonction des valeurs recommandées par le fournisseur du supplément.
- Une préparation minutieuse des joints est nécessaire pour obtenir un bon résultat de soudage.
REMARQUE! Aucune variation d'écartement au niveau du joint de soudage n'est autorisée.
- Pour éliminer tout risque de formation de fissures dues à la chaleur, la largeur de la soudure devra être supérieure à la profondeur de pénétration.
- Effectuer toujours un essai de soudage sur un type de joint et une épaisseur de plaque similaires à ceux de la pièce à souder.
NOTA : Ne jamais effectuer de test de soudure sur une pièce de fabrication.
- Commande et réglage de la machine automatique de soudage et de la source de courant, voir le manuel d'instructions de **PEK**.


4.2 Mise en place du fil

1. Installer le tambour de fil conformément aux instructions à la page 11.
2. Vérifier que le galet d'alimentation (**1**), les mâchoires de contact et la buse de contact (**3**) sont de dimensions appropriées pour le diamètre du fil choisi.
3. Dresser un morceau de fil de 0,5 m et l'insérer à la main dans le mécanisme dresse-fil (**2**).
4. Placer l'extrémité du fil dans la gorge du galet d'alimentation (**1**).
5. Régler la pression du fil à l'aide du bouton (**4**).



- **NOTE :**

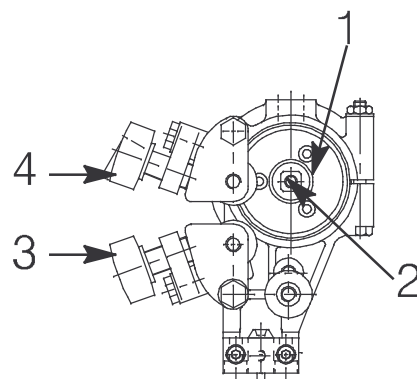
Ne pas tendre plus que nécessaire pour obtenir une alimentation fiable.

6. Faire avancer le fil de 30 mm sous l'extrémité du contact en appuyant sur  sur le boîtier de commande **PEK**.
7. Diriger le fil à l'aide du bouton (**5**).

4.3 Changement du galet d'alimentation

Fil simple

- Desserrer les boutons (**3**) et (**4**).
- Desserrer le volant (**2**).
- Changer le galet d'alimentation (**1**).
Les dimensions de fil acceptées sont indiquées sur les galets.



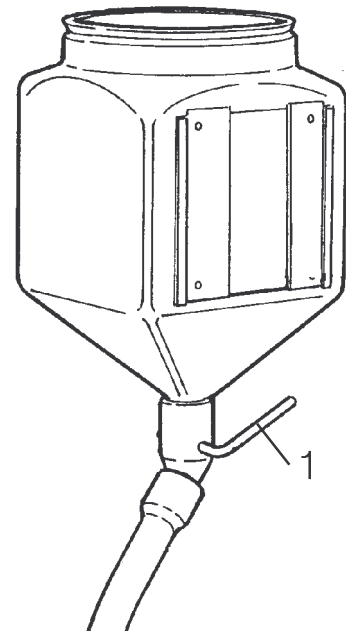
4.4 Remplissage de flux de soudage (soudage sous flux)

1. Fermer la soupape à flux (1) sur le réservoir de flux.
2. Éventuellement, détacher le cyclone de l'aspirateur de flux.
3. Remplir de flux de soudage.

REMARQUE! Le flux de soudage doit être sec. Éviter, si possible, d'utiliser des flux de soudage à propriétés d'agglomération à l'extérieur ou dans des environnements à taux élevé d'humidité.

4. Placer le tube d'amenée de flux de manière à ce qu'il ne fléchisse pas.
5. Régler la hauteur de la buse de flux au dessus de la soudure afin d'obtenir la quantité appropriée de flux.

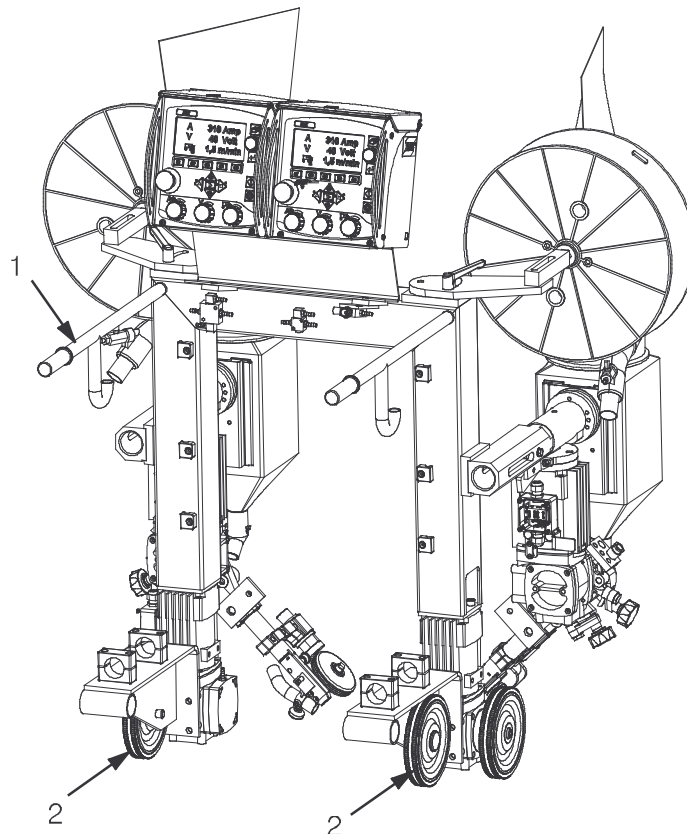
La hauteur du recouvrement en flux ne devra pas permettre la pénétration de l'arc électrique.



4.5 Transport de la machine de soudage automatique

Incliner le dispositif de soudage en arrière avec les poignées (1).

Le poids est à présent transféré sur les roues de soutien (2) et il est possible de déplacer le dispositif de soudage



5 ENTRETIEN

5.1 Généralités

NOTA.

Toutes les conditions de garantie du fournisseur de la machine cessent de s'appliquer dans le cas où le propriétaire ou l'utilisateur de l'équipement entreprend une quelconque intervention de dépannage de la machine en dehors du contrat de maintenance.

ATTENTION! Avant toute intervention dans la machine, vérifier que la tension de réseau est coupée.

Pour l'entretien du coffret de commande **PEK**, voir le manuel d'instructions 0460 948 xxx, 0460 949 xxx, 0459 839 036.

5.2 Quotidiennement

- Maintenir les pièces mobiles de la machine de soudage à l'abri du flux et de la poussière.
- S'assurer que la buse de contact et les câbles électriques sont bien raccordés.
- Vérifier que tous les raccords boulonnés sont serrés à fond et que le guidage et les galets d'entraînement ne sont ni usés ni endommagés.
- Contrôle du couple de freinage du moyeu-frein. Celui-ci ne doit pas être faible au point de laisser tourner la bobine d'électrode une fois l'avancement arrêté, ni assez fort pour freiner les galets d'alimentation. Couple recommandé pour une bobine de 30 kg : 1,5 Nm.
Réglage du couple de freinage voir à la page 11.

5.3 Périodiquement

- Inspecter la commande d'électrode du mécanisme d'alimentation, les galets d'entraînement et l'extrémité du contact.
- Remplacer les composants usés ou endommagés.
- Inspecter les glissières et les lubrifier si elle ne couissent pas correctement.

6 RECHERCHE DES PANNES

6.1 Généralités

Equipement

- Coffret de commande **PEK** voir le manuel.

Contrôler

- que la source de courant est raccordée à la tension correcte
- que les 3 phases sont conductrices (l'ordre de séquence est égal)
- que les câbles de soudage et leurs raccords sont intacts
- que les réglages sont en position voulue
- que la machine est mise hors tension avant toute intervention

6.2 Erreur possible

1. Symtôme **Grandes variations à l'affichage numérique de l'ampèrevoltmètre.**

Cause 1.1 Mâchoires ou buse de contact usées ou de dimension incorrecte.

Remède Remplacer les mâchoires ou la buse de contact.

Cause 1.2 Pression insuffisante sur les galets d'alimentation.

Remède Augmenter la pression sur les galets d'alimentation.

2. Symtôme **Avance d'électrode irrégulière.**

Cause 2.1 Pression sur les galets d'alimentation mal réglée.

Remède Augmenter la pression sur les galets d'alimentation.

Cause 2.2 Dimension erronée des galets d'alimentation.

Remède Remplacer les galets d'alimentation.

Cause 2.3 Gorges des galets d'alimentation usées.

Remède Remplacer les galets d'alimentation.

3. Symtôme **Surchauffe des câbles de soudage.**

Cause 3.1 Mauvais contacts.

Remède Nettoyer et resserrer tous les raccords électriques.

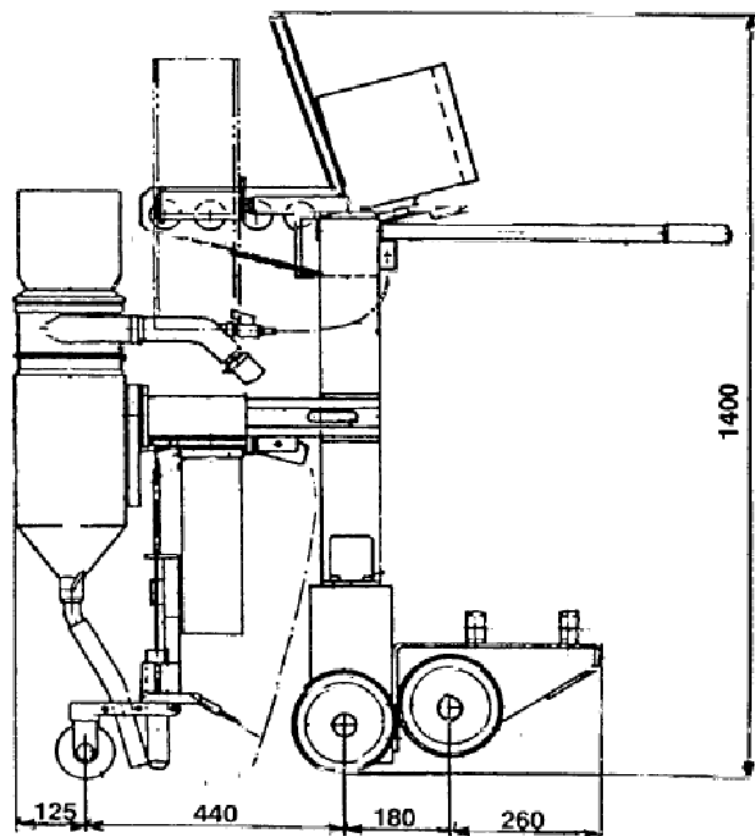
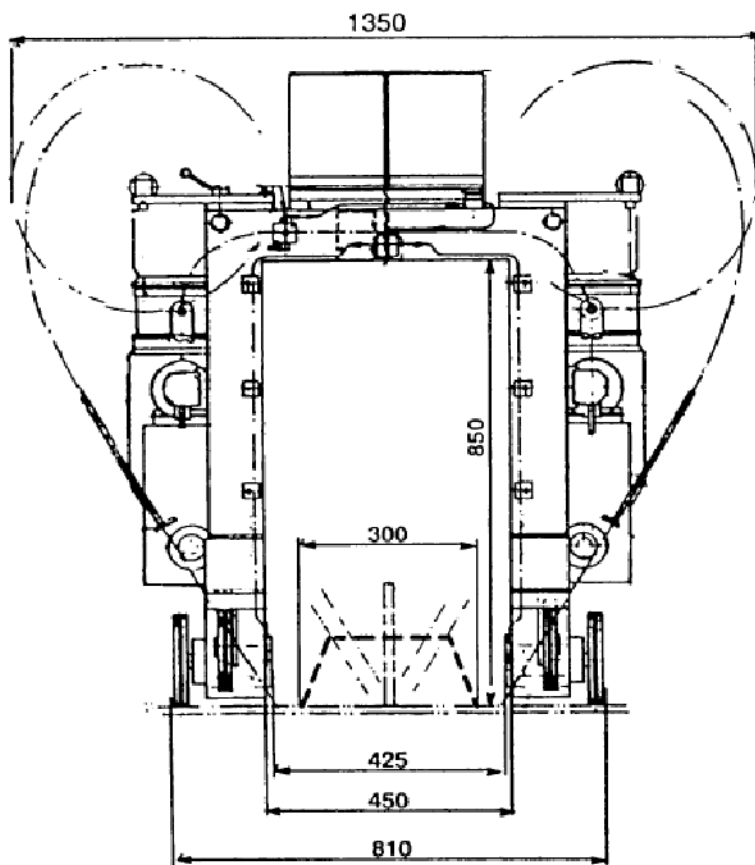
Cause 3.2 Câble de soudage de trop petite dimension.

Remède Augmenter la dimension des câbles ou utiliser des câbles parallèles.

7 COMMANDE DE PIÈCES DÉTACHÉES

La commande des pièces de rechange s'effectue auprès du représentant ESAB le plus proche, se reporter à la dernière page du manuel. Dans toute commande, prière d'indiquer le type et le numéro de série de machine ainsi que les désignations et les numéros de pièces conformément à la liste des pièces de rechange donnée à la page 21. Cela facilite l'expédition et assure une livraison correcte.

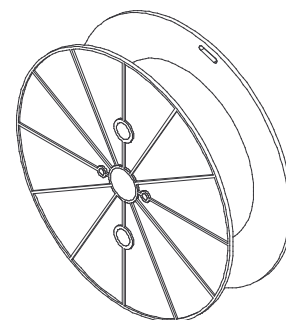
COTES D'ENCOMBREMENT



ACCESSOIRES

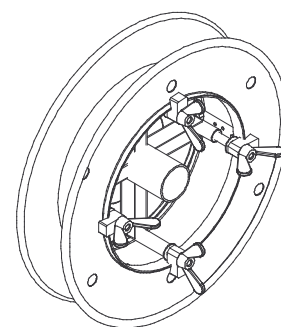
Wire reel plastic:

0153 872 880



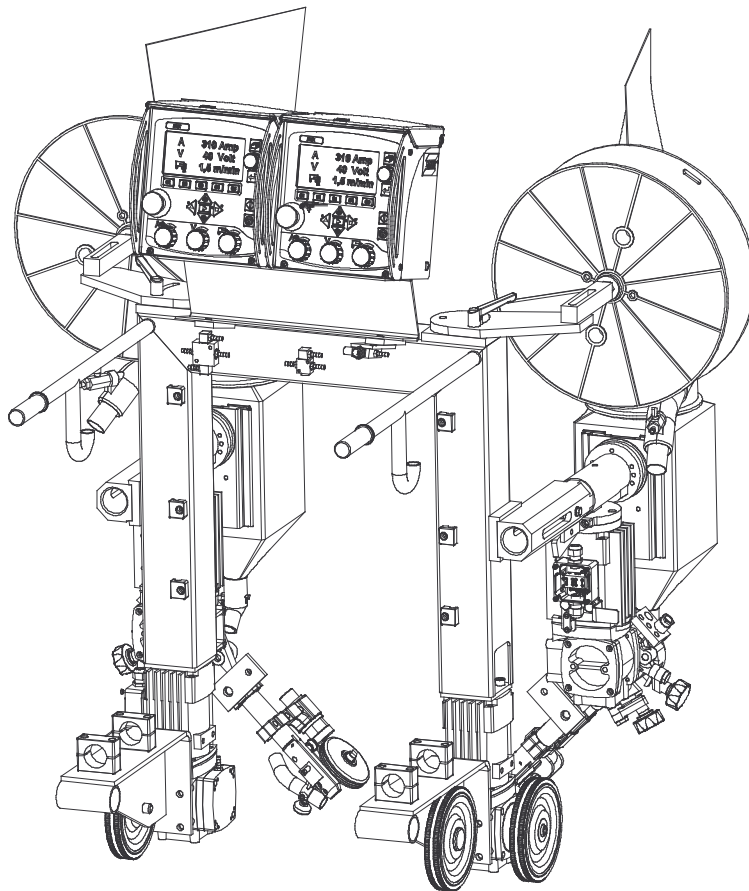
Wire reel steel:

0416 492 880



LISTE DE PIÈCES DÉTACHÉES

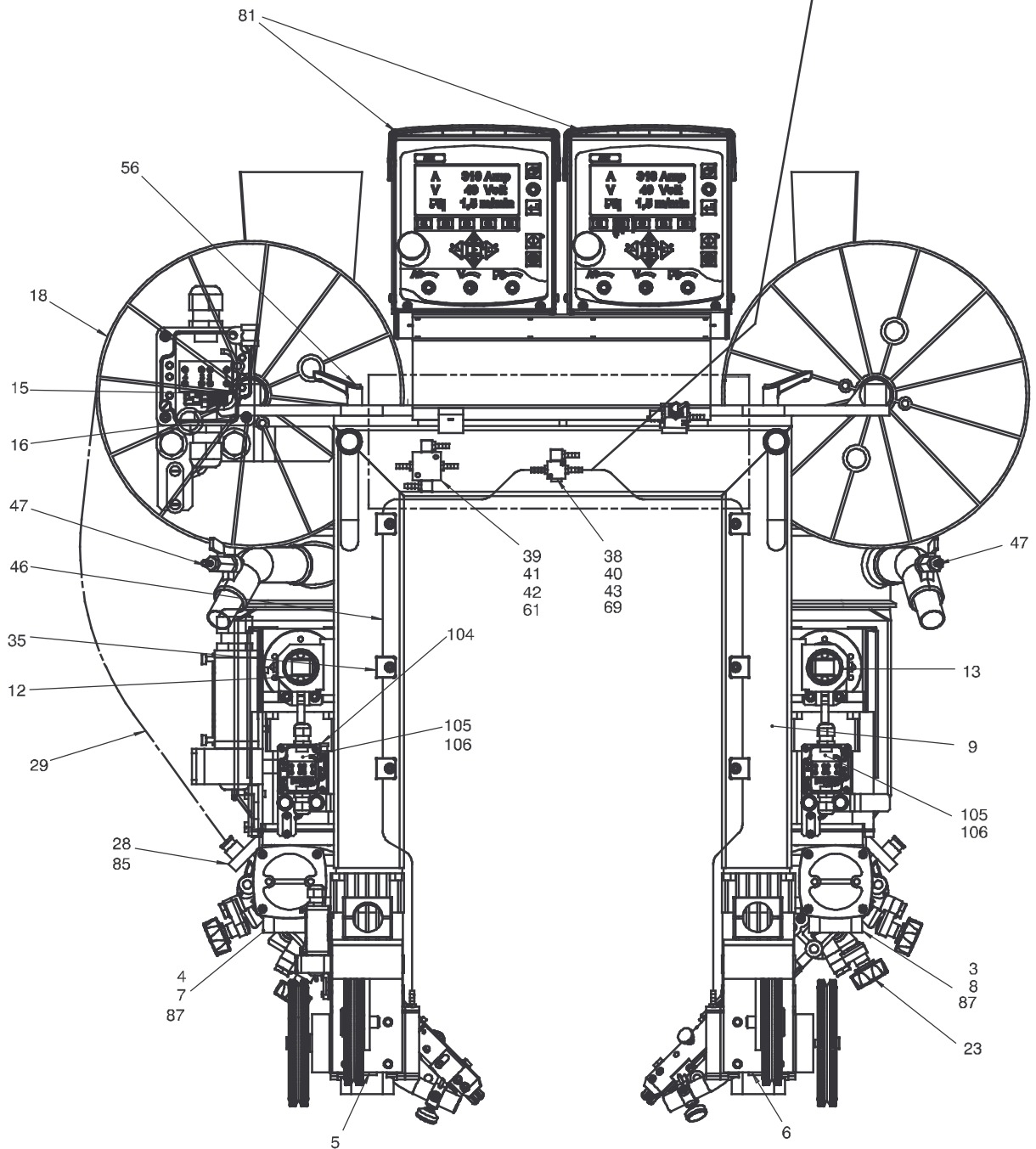
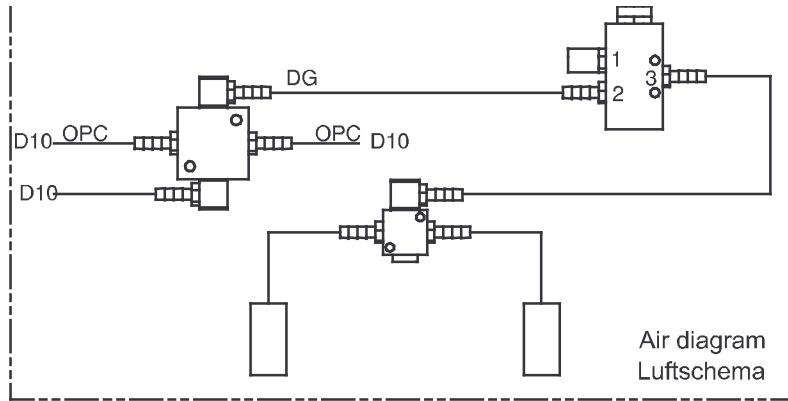
Edition 2009-10-20

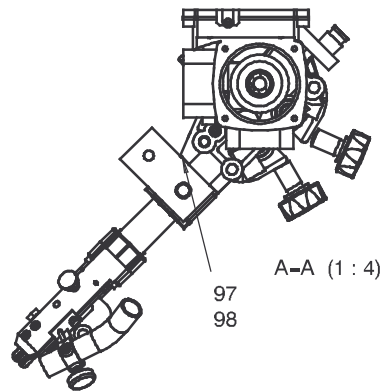
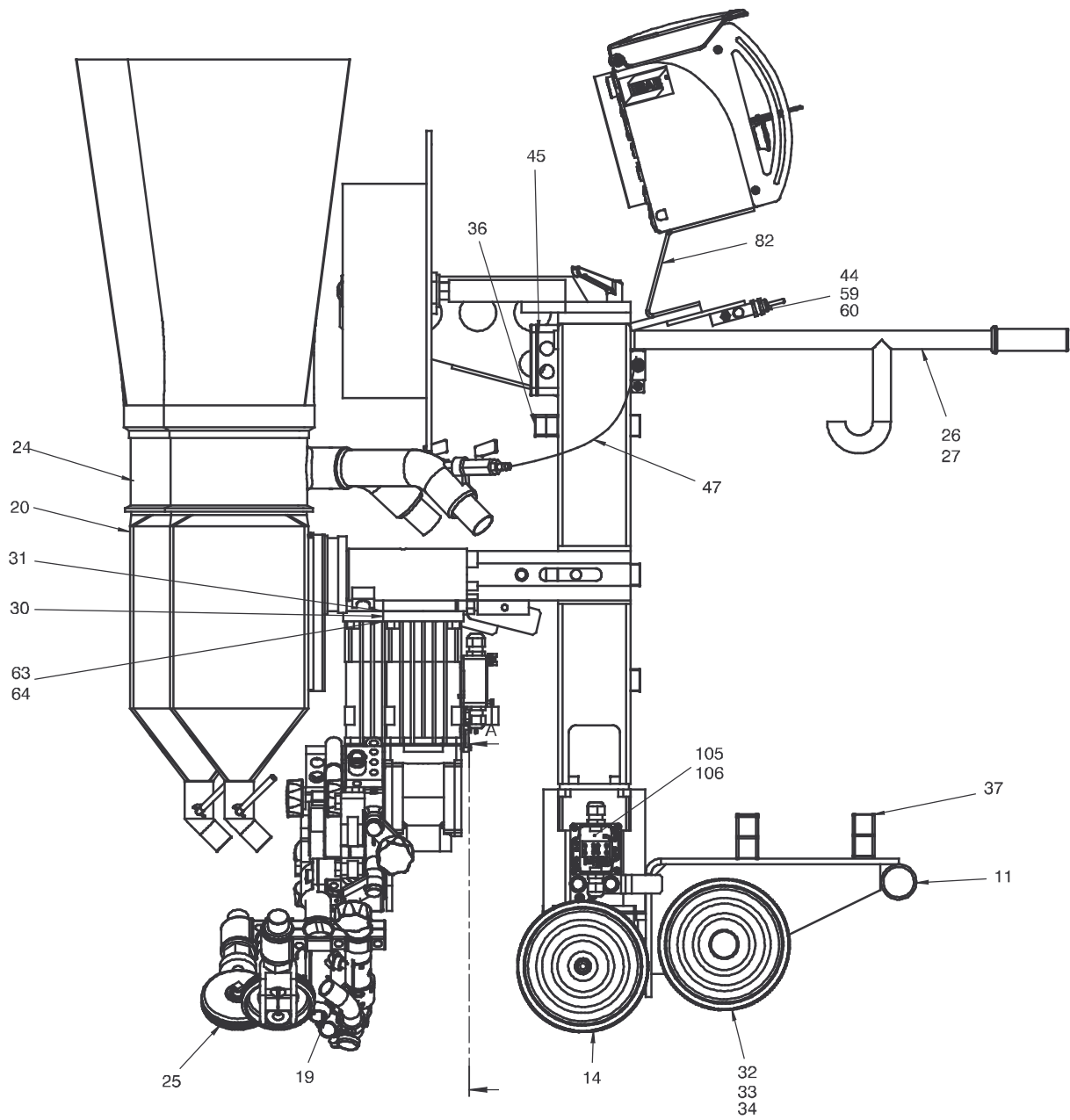


Ordering no.	Denomination	Notes
0461237901	Automatic welding machine	A6 DK

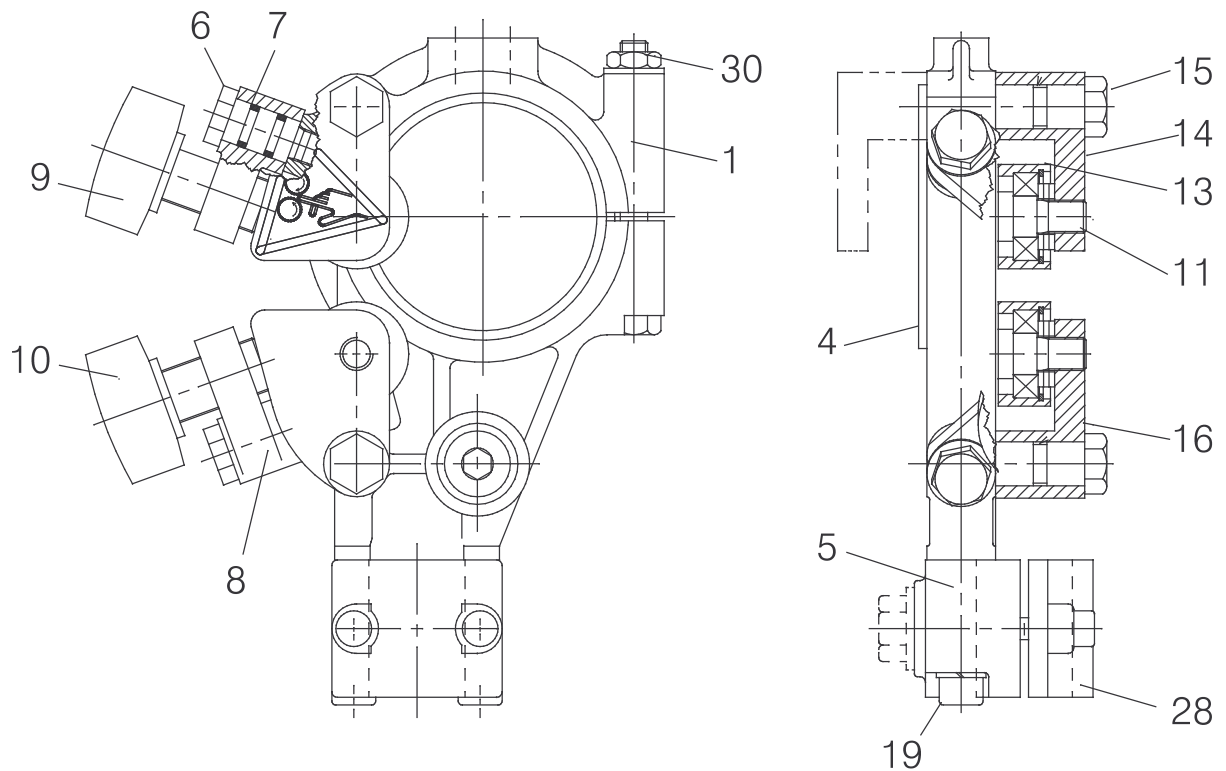
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0461237901	Automatic welding machine	A6-DK D35 S PNEUM
3	1	0145063896	Motor with gear	A6 VEC (4000rpm 156:1), see separate manual
4	1	0145063906	Motor with gear	A6 VEC (4000rpm 156:1), see separate manual
5	1	0379342003	Motor with gear	
6	1	0379342004	Motor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

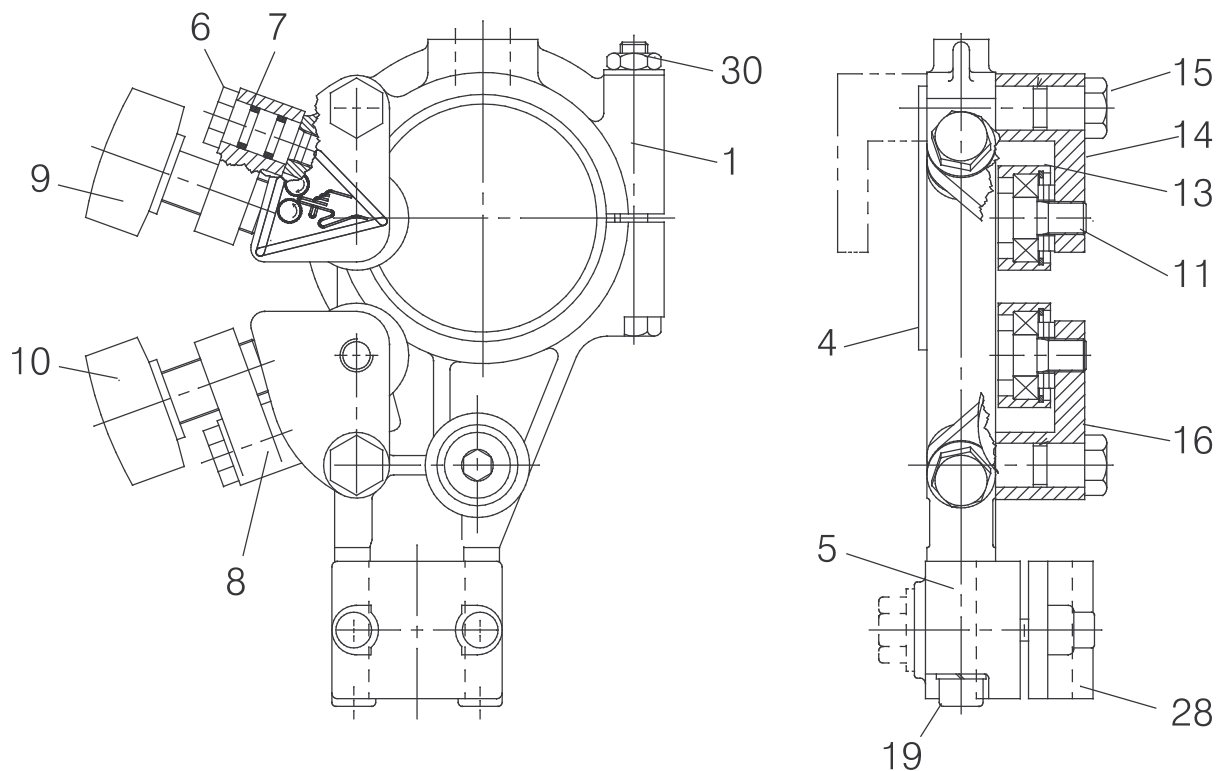




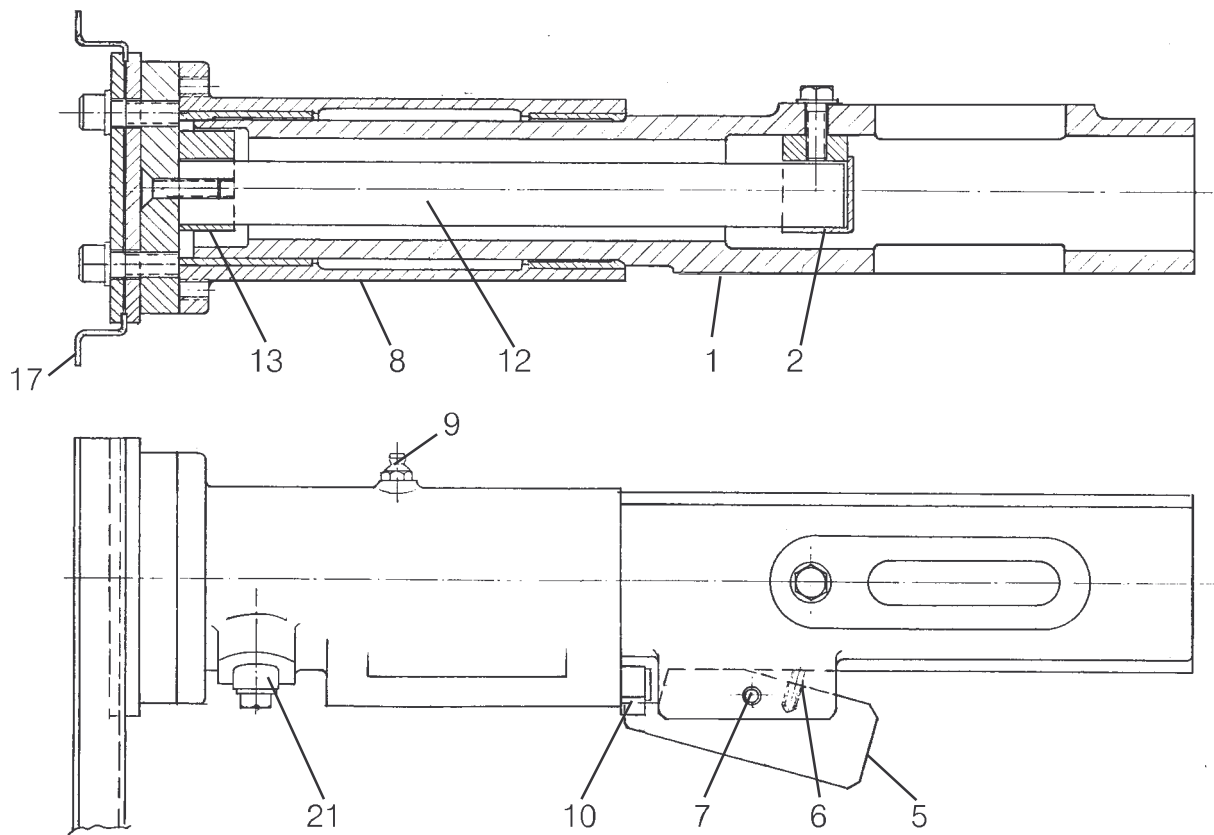
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0147639880	Wire straightener(right mounted)	
1	1	0156449001	Clamp	
4	1	0215503601	Insulating sleeve	
5	1	0156530001	Clamp half	D35
6	2	0212900001	Spacer screw	
7	4	0215201209	Sealing, O-ring	D11.3x2.4
8	2	0218400801	Pressure roller arm	
9	1	0218810181	Handwheel,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



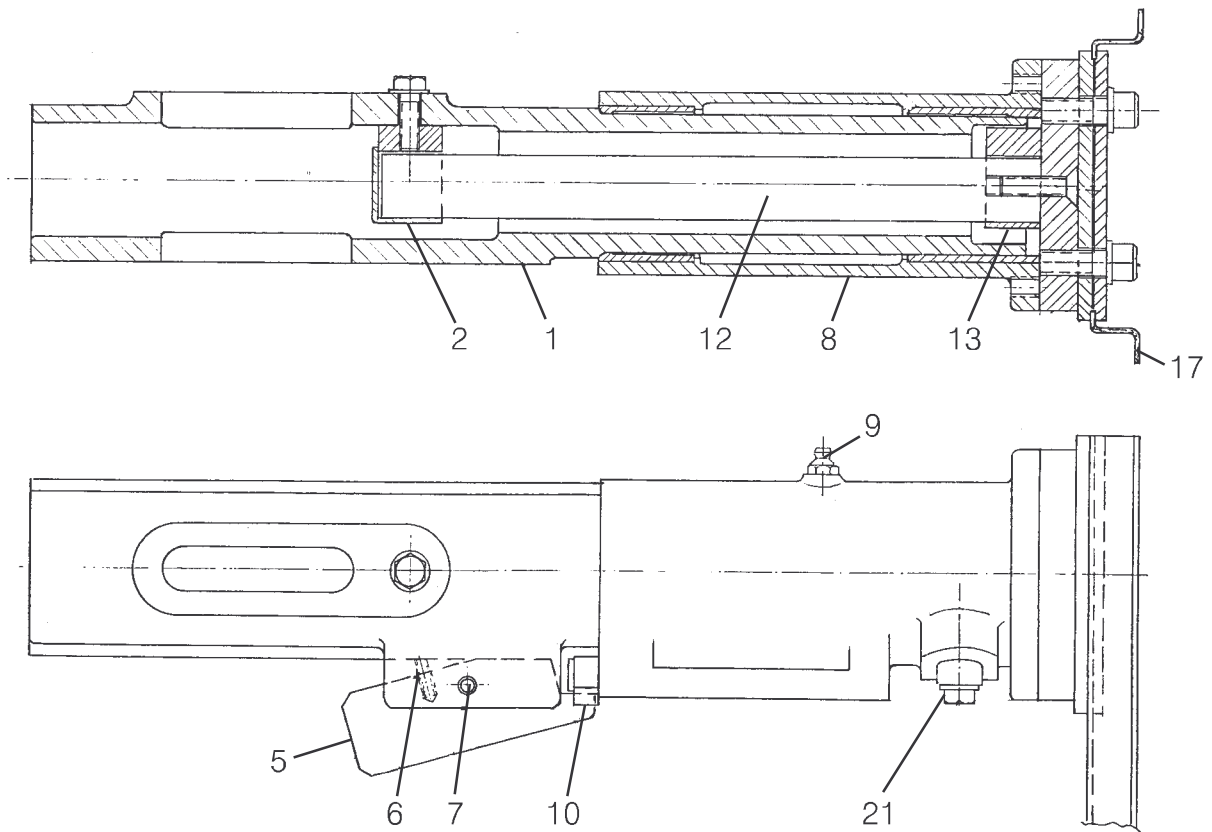
Item	Qty	Orderingno.	Denomination	Remarks
		0147639881	Wire straightener (left mounted)	
1	1	0156449001	Clamp	
4	1	0215503601	Insulating sleeve	
5	1	0156530001	Clamp half	D35
6	2	0212900001	Spacer screw	
7	4	0215201209	Sealing, O-ring	D11.3x2.4
8	2	0218400801	Pressure roller arm	
9	1	0218810181	Handwheel,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



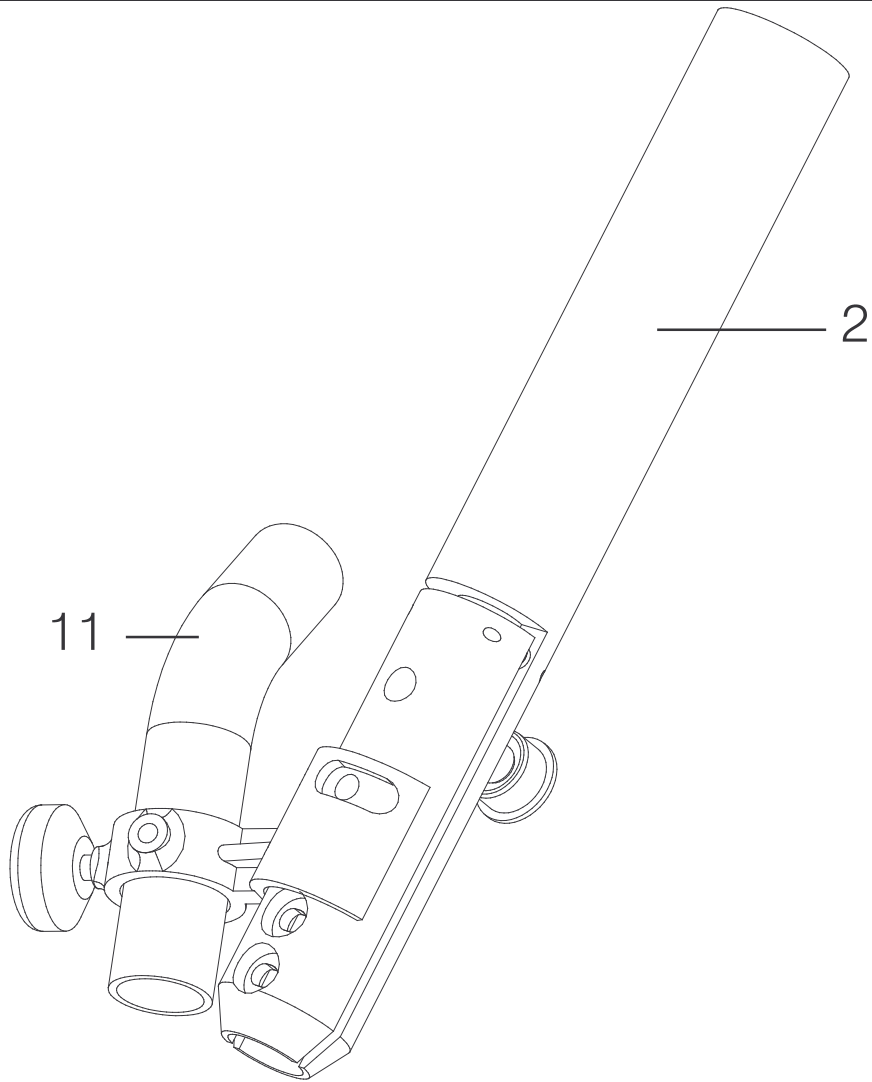
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0454725880	Arm left	
1	1	0454623880	Arm left	
2	1	0216516980	Bracket	
5	1	0216701501	Catch	
6	1	0219203201	Spiral spring	
7	1	0211103004	Roll pin	d 8x24
8	1	0454624880	Attachment	
9	1	0254500002	Grease nipple	kr 1/8"
10	1	0216701802	Catch	
12	11	0147648001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



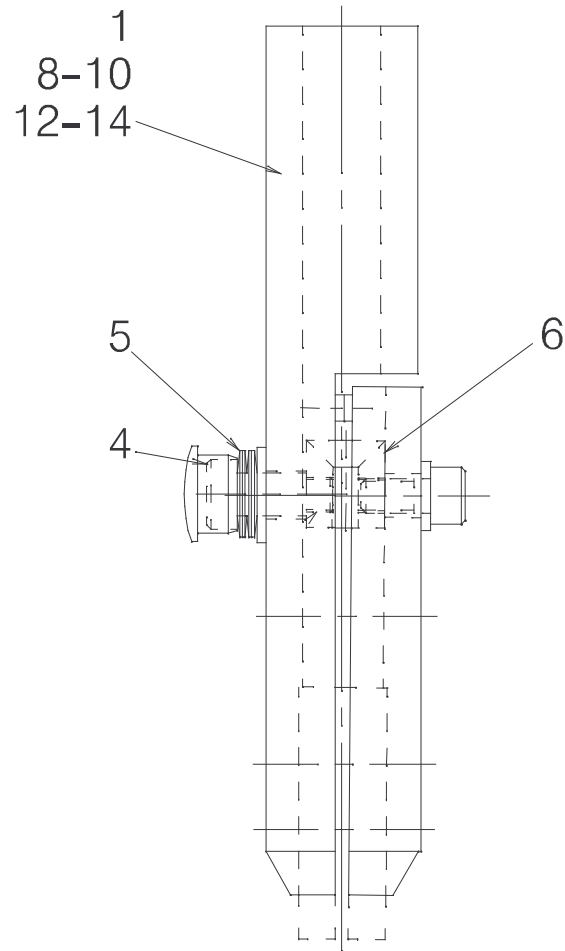
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0454726880	Arm right	
1	1	0454622880	Arm left	
2	1	0216516980	Bracket	
5	1	0216701501	Catch	
6	1	0219203201	Spiral spring	
7	1	0211103004	Roll pin	d 8x24
8	1	0454624880	Attachment	
9	1	0254500002	Grease nipple	kr 1/8"
10	1	0216701801	Catch	
12	11	0147648001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



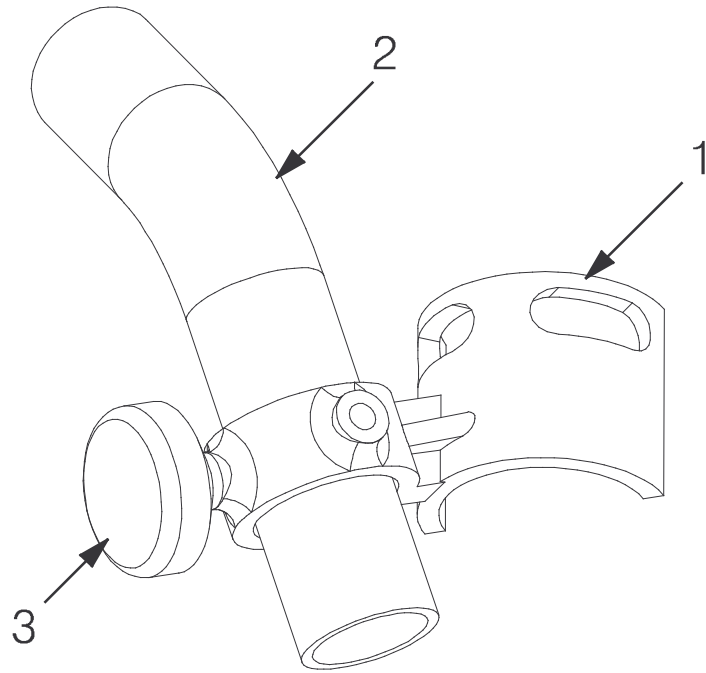
Item	Qty	Orderingno.	Denomination	Remarks
		0334290882	Contact equipment single wire	D35
2	1	0417959881	Contact jaw tube	L=275
11	1	0153299880	Flux nozzle complete	



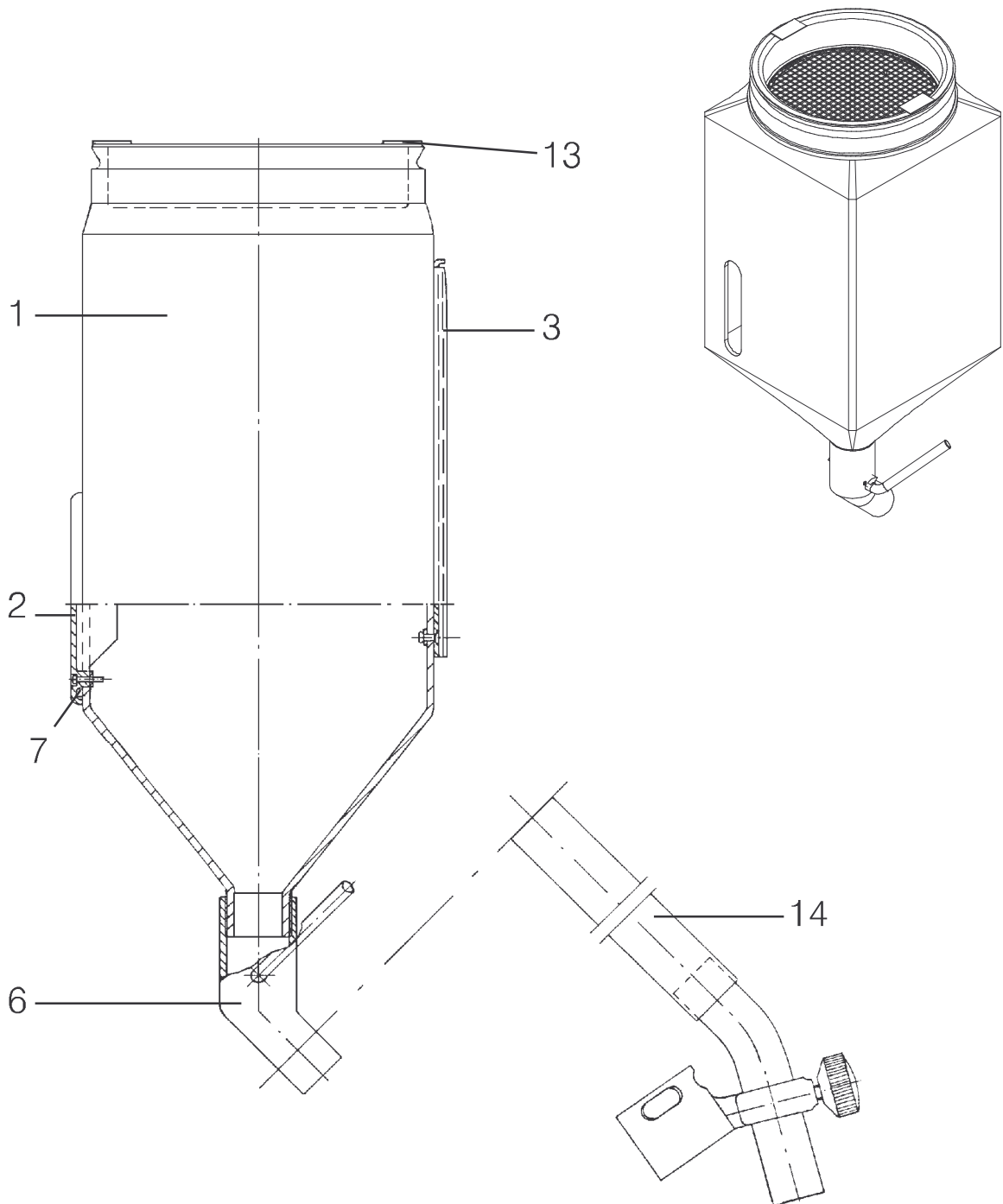
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0417959881	Contact jaw tube	L = 275 mm
4	1	0443372001	Fitting bolt	
5	4	0219504307	Cup spring	d20/10.2, T=1.1
6	1	0417979001	Ring	
8	1	0443344881	Contact tube	L = 275 mm



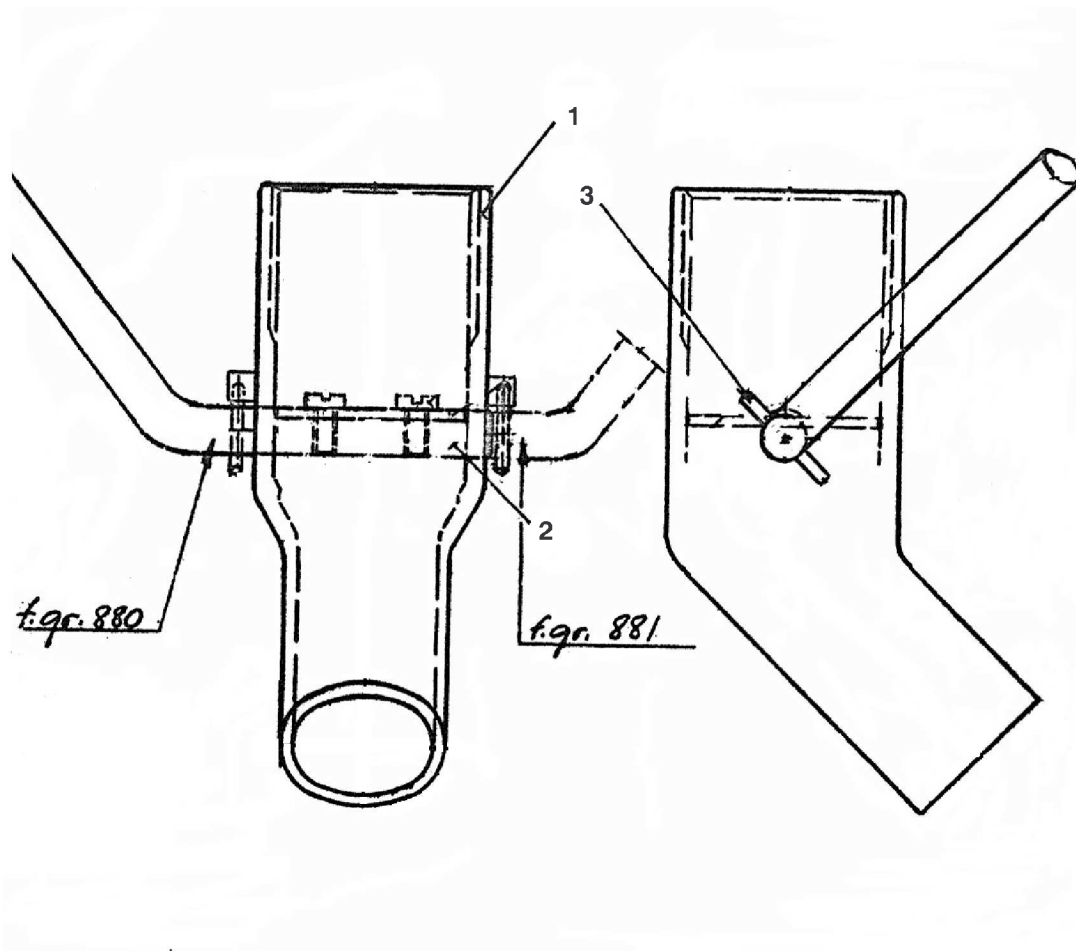
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0153299880	Flux nozzle complete	
1	1	0153290002	Holder for flux pipe	
2	1	0153296001	Flux pipe, bent	
3	1	0153425001	Wheel	



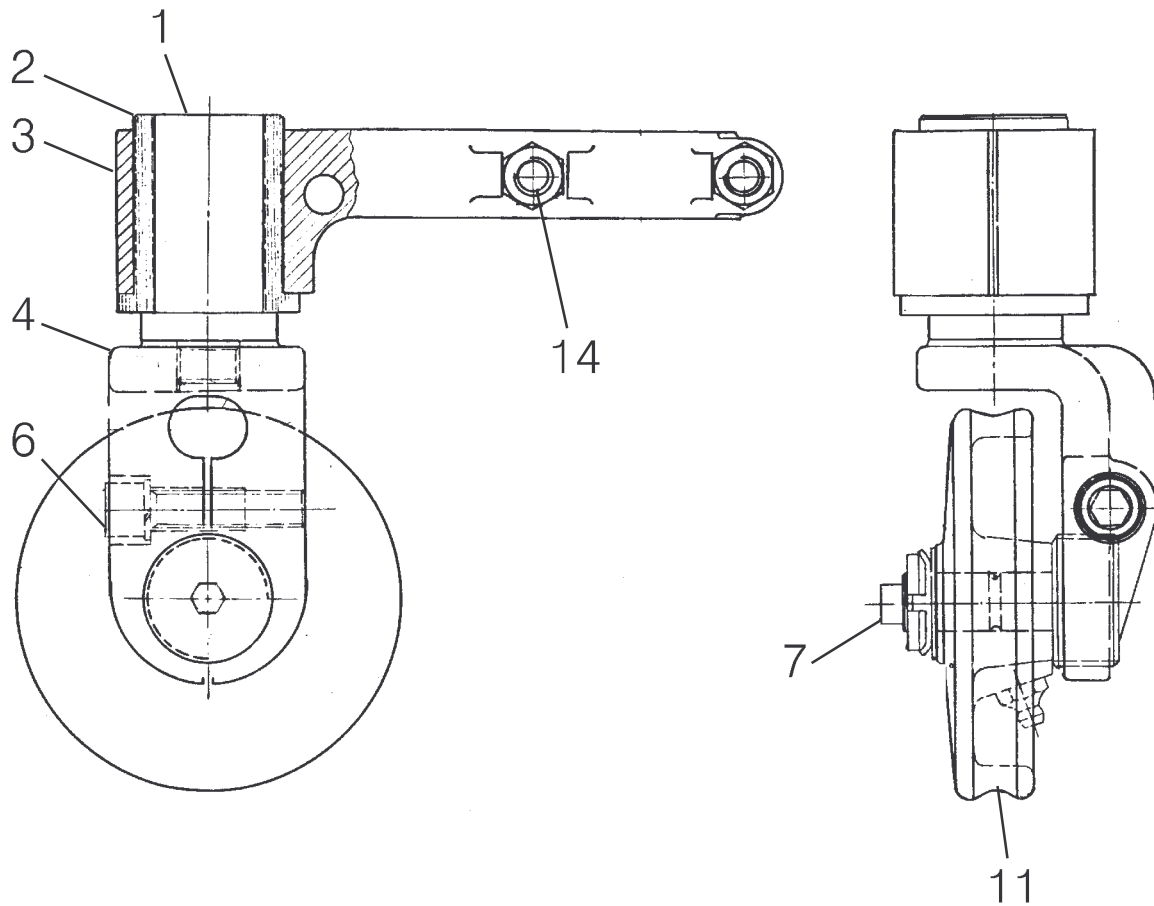
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0147649881	Flux Hopper	10l
1	1	0154007001	Flux hopper	
2	1	0148837001	Window (a6 flux hopper)	
3	1	0147645001	Mounting	
6	1	0153347880	Flux valve	
7	1	0215201232	Sealing, O-ring	69,2x5,7
13	1	0020301780	Flux strainer	
14	1	0443383002	Flux hose	L=500



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