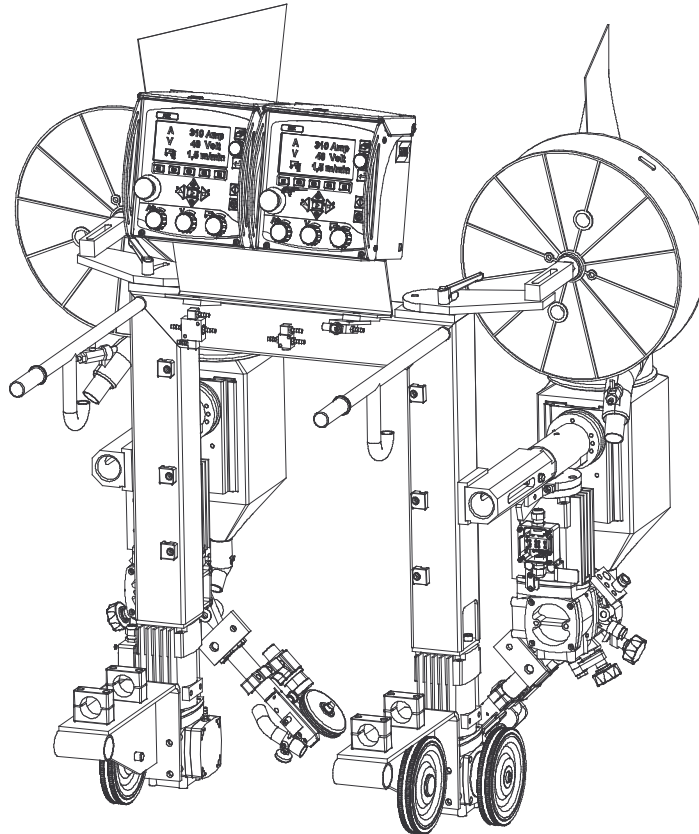


A6 DK

Automatic welding machine



Gebruiksaanwijzing

NEDERLANDS	4
------------------	---

Recht op wijzigingen zonder voorafgaande mededeling voorbehouden.



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:

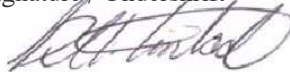
EN 60974-5, Arc welding equipment – Part 5: Wire feeders
EN 12100-2, Safety of machinery – Part 2: Technical principles
EN 60974-10, Arc welding equipment – Part 10: Electromagnetic compatibility (EMC) requirements

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


Kent Eimbrodt
Clarification

Position / Befattning
Global Director
Equipment and Automation

1 VEILIGHEID	5
2 INLEIDING	8
2.1 Allmänt	8
2.2 Definities	8
2.3 Technische gegevens	8
2.4 Hoofdcomponenten	9
2.5 Beschrijving van hoofdcomponenten	10
3 INSTALLATIE	11
3.1 Algemeen	11
3.2 Montage	11
3.3 De remnaaf afstellen	11
3.4 Aansluitingen	12
4 GEBRUIK	13
4.1 Algemeen	13
4.2 Laden van de lasdraad	14
4.3 Vervangen van aanvoerrol	14
4.4 Bijvullen van laspoeder (OP-lassen)	15
5 ONDERHOUD	16
5.1 Algemeen	16
5.2 Dagelijks	16
5.3 Periodiek	16
6 STORINGZOEKEN	17
6.1 Algemeen	17
6.2 Mogelijke storingen	17
7 BESTELLEN VAN RESERVEONDERDELEN	17
MAATSCHETS	18
ACCESSOIRES	19
RESERVEONDERDELENLIJST	21

1 VEILIGHEID

De gebruiker van een ESAB lasuitrusting draagt de uiteindelijke verantwoordelijkheid voor de veiligheidsmaatregelen die van toepassing zijn voor het personeel dat met of in de buurt van de installatie werkt. De veiligheidsmaatregelen moeten voldoen aan de eisen die aan dit type lasuitrusting gesteld worden. De inhoud van deze aanbevelingen moet beschouwd worden als een aanvulling op de normale regels die van toepassing zijn voor een werkplaats.

Alle handelingen moeten uitgevoerd worden door personeel dat goed op de hoogte is van de werking van de lasuitrusting. Een verkeerd maneuver kan tot een abnormale situatie leiden waardoor de operateur gewond kan raken en de machine beschadigd kan worden.

1. Al het personeel dat met de machine werkt, moet goed op de hoogte zijn van:
 - de bediening
 - de plaats van de noodstop
 - de werking
 - de geldende veiligheidsvoorschriften
 - de lastechniek
2. De operateur moet controleren:
 - of er zich geen onbevoegden binnen het werkgebied van de lasuitrusting bevinden, voor hij begint te werken.
 - of er niemand op een onbeschermde plaats staat wanneer de lichtboog wordt ontstoken.
3. De werkplaats moet:
 - doelmatig zijn
 - tochtvrij zijn
4. Persoonlijke veiligheidsuitrusting
 - Draag altijd de voorgeschreven persoonlijke veiligheidsuitrusting zoals b.v. een lasbril, onontvlambare kleding, lashandschoenen.
Opmerking! *Draag geen veiligheidshandschoenen bij het vervangen van draad.*
 - Draag nooit loszittende kleding zoals sjaals, armbanden, ringen e.d. die beklemd kunnen raken, of brandwonden kunnen veroorzaken.
5. Beveiliging tegen andere risico's
 - Bepaalde stofdeeltjes kunnen schadelijk zijn voor de gezondheid. Daarom moet er een ventilatie- en afzuigstelsel aanwezig zijn dat deze risico's elimineert.
6. Algemene veiligheidsvoorschriften
 - Controleer of de aangeduide retourleiders goed aangesloten zijn.
 - **Alleen bevoegd personeel mag aan de elektrische eenheden werken.**
 - De benodigde brandblusuitrusting moet gemakkelijk bereikbaar zijn op een duidelijk aangegeven plaats.
 - Wanneer de lasuitrusting in gebruik is, mag hij **niet** gesmeerd worden en mag er geen onderhoud uitgevoerd worden.



WAARSCHUWING!

Beknellingsgevaar! Draag geen veiligheidshandschoenen bij het vervangen van draad, draadaanvoerrollen en draadspoelen.



WAARSCHUWING



DE VLAMBOOG EN HET SNIJDEN KUNNEN GEVAARLIJK ZIJN VOOR UZELF EN VOOR ANDEREN; DAAROM MOET U VOORZICHTIG ZIJN BIJ HET LASSEN. VOLG DE VEILIGHEIDSVORSCHRIFTEN VAN UW WERKGEVER OP. ZE MOETEN GEBASEERD ZIJN OP DE WAARSCHUWINGSTEKST VAN DE PRODUCENT.

ELECTRISCHE SCHOK - Kan dodelijk zijn

- Installeer en aard de lasuitrusting volgens de geldende normen.
- Raak delen die onder stroom staan en elektroden niet aan met onbedekte handen of met natte beschermuitrusting.
- Zorg ervoor dat u geïsoleerd staat van de aarde en van het werkstuk.
- Zorg ervoor dat u een veilige werkhouding hebt.

ROOK EN GAS - Kunnen uw gezondheid schaden

- Zorg ervoor dat u niet met uw gezicht in de lasrook hangt.
- Ververs regelmatig de lucht in de werkruimte en zorg ervoor dat de lasrook en het gas afgezogen worden.

LICHTSTRALEN - Kunnen de ogen beschadigen en de huid verbranden

- Bescherm uw ogen en uw lichaam. Gebruik een geschikte lashelm met filter en draag altijd beschermende kleding.
- Scherm uw werkruimte af met geschikte beschermmiddelen of gordijnen, zodat niemand anders gewond kan raken.

BRANDGEVAAR

- De vonken kunnen brand veroorzaken. Zorg er daarom voor dat er geen brandgevaarlijk materiaal in de buurt is.

LAWAAI - Geluidsoverlast kan het gehoor beschadigen

- Bescherm uw oren. Gebruik gehoorbeschermers of andere gehoorbescherming.
- Waarschuw omstanders voor de gevaren.

BIJ DEFECTEN

- Neem contact op met een vakman.

**LEES DEZE GEBRUIKSAANWIJZING GRONDIG DOOR
VOOR U OVERGAAT TOT INSTALLATIE EN GEBRUIK.**

BESCHERM UZELF EN DE ANDEREN!

2 INLEIDING

2.1 Allmänt

De **A6 DK** lasautomaat is bedoeld voor onderpoederlassen (OP-lassen) van stompe- en hoeknaden.

De lasautomaat mag voor geen enkele andere toepassing gebruikt worden.

Ze zijn bestemd voor gebruik in combinatie met de **PEK** en de ESAB lasstroombron **LAF** of **TAF**.

2.2 Definities

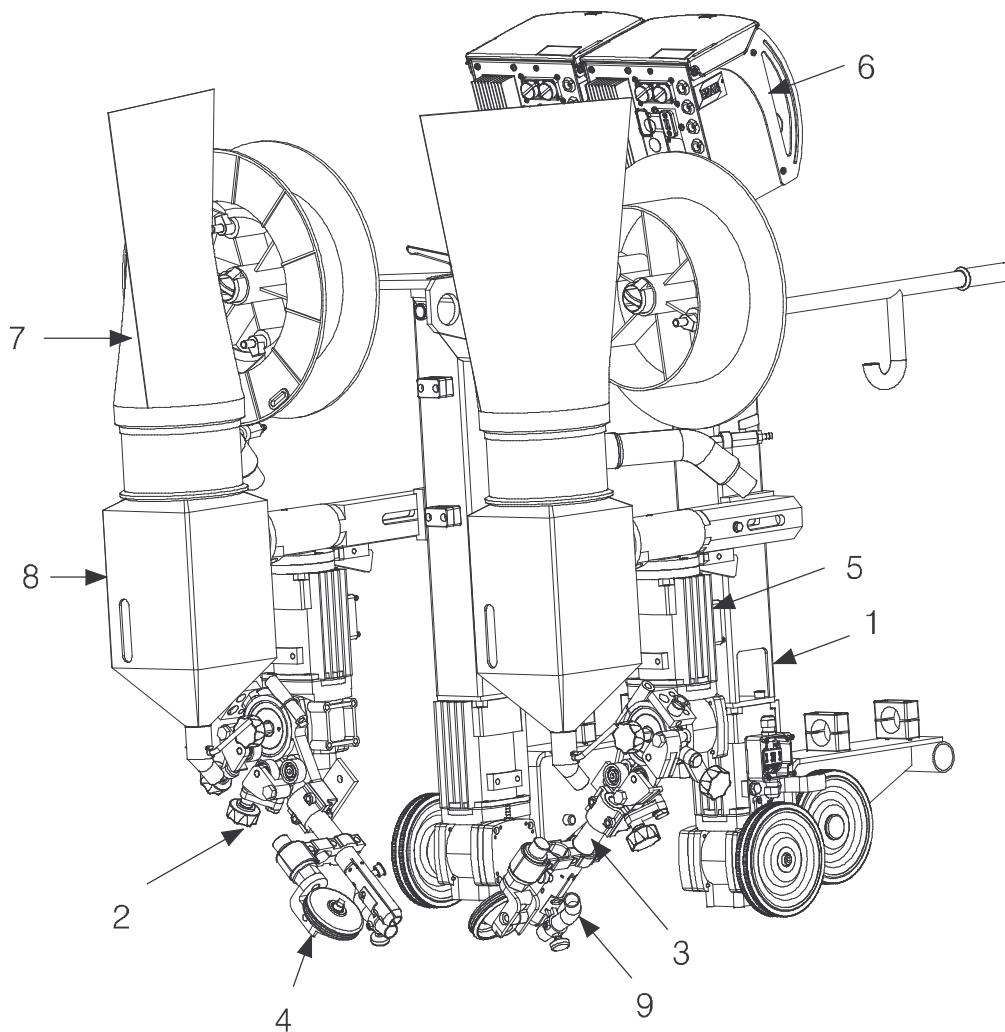
Onderpoederlassen (OP-lassen)

De lasrups wordt afgeschermd door een poederdek.

2.3 Technische gegevens

	A6 DK
Aansluitspanning	42 V AC
Toegelaten belasting, intermittentie 100 %:	1500 A DC
Draaddimensies:	3.0-6.0 mm
Draadtoevoersnelheid, maximum	0.2-4.0 m/min
Remkoppel van de remnaaf	1.5 Nm
Rijsnelheid	0.15-2.0 m/min
Draadgewicht, maximum	30 kg
Inhoud poederreservoir (Mag niet gevuld worden met voorverwarmd poeder)	10 l
Gewicht (excl. draad en poeder)	150 kg

2.4 Hoofdcomponenten



1. <i>Wagen</i>	5. <i>Motor met overbrenging (A6 VEC)</i>	8. <i>Poederhouder</i>
2. <i>Draadtoevoereenheid</i>	6. <i>Bedieningsbox (PEK)</i>	9. <i>Poedermondstuk</i>
3. <i>Contactstuk</i>	7. <i>Poederzuiger (A6 OPC)</i>	10. <i>Poederslang (niet afgebeeld)</i>
4. <i>Geleiderol</i>		

Zie pagina 10 voor een beschrijving van de hoofdcomponenten.

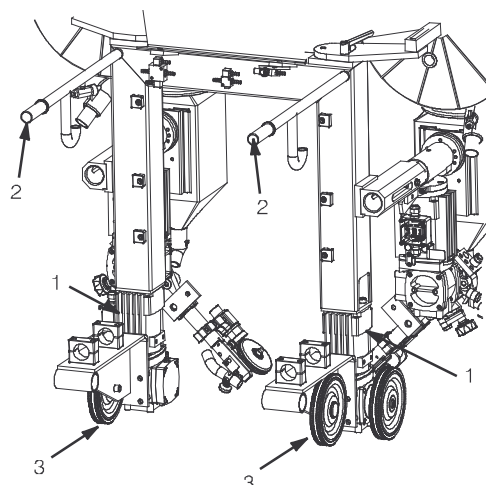
2.5 Beschrijving van hoofdcomponenten

2.5.1 Wagen

De tractor wordt aangedreven door **A6 VEC**-motoren (1).

Hij is uitgerust met handgrepen (2) en twee steunwielen (3).

Maak gebruik van de handgrepen om het lasapparaat achterover te kantelen, waarna het gewicht op de steunwielen rust en het lasapparaat verplaatst kan worden



2.5.2 Draadtoevoereenheid

De draadaanvoereenheid dient om de lasdraad te geleiden en omlaag de connector in te transporteren.

2.5.3 Contactstuk

Stuurt de lasstroom naar de draad tijdens het lassen.

2.5.4 Geleiderol

De geleiderol is aan de connector bevestigd en leidt het lasapparaat langs de lasnaad

2.5.5 Motor met overbrenging (A6 VEC)

De motor regelt de toevoer van lasdraad.

Kijk in gebruiksaanwijzing 0443 393 xxx, voor meer informatie over de **A6 VEC**.

2.5.6 Bedieningsbox (PEK)

Zie gebruiksaanwijzing 0460 948 xxx, 0460 949 xxx, 0459 839 036.

2.5.7 Poederzuiger (A6 OPC)

De **A6 OPC** dient om het teveel aan laspoeder af te zuigen.

Zie de bedieningshandleiding 0443 407 xxx voor meer informatie over de **A6 OPC**.

2.5.8 Poederhouder/ Poedermondstuk / Poederslange

Het poeder wordt in de vultrechter aangebracht en vervolgens naar het werkstuk gevoerd door de poederslange en poedermondstuk.

Met de poederklep op de vultrechter wordt geregeld hoeveel poeder er vrijkomt.

Zie "**Bijvullen van laspoeder**" op pagina 15.

3 INSTALLATIE

3.1 Algemeen

De installatie dient door een bevoegd persoon te worden uitgevoerd.



WAARSCHUWING!

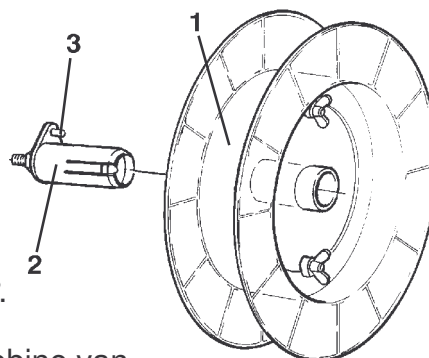
Met roterende delen loopt men het risico beklemd te raken. Wees daarom extra voorzichtig.

3.2 Montage

3.2.1 Draadtrommel (Accessoires)

Monteer de draadtrommel (1) op de remnaaf (2).

- Controleer of de drager (3) naar boven is gericht.



N.B. De max. hellingshoek van de draadbobine is 25°. Bij een te sterke helling ontstaat er slijtage aan het borgmechanisme van de remnaaf en glijdt de draadbobine van de remnaaf.



WAARSCHUWING

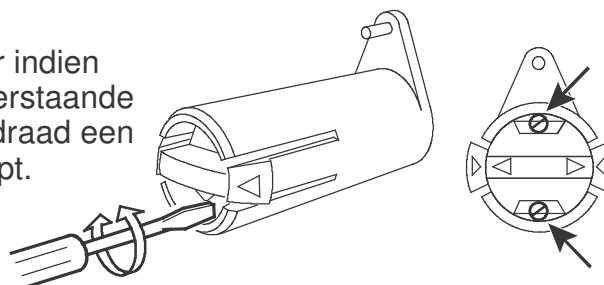
Om te voorkomen dat de draadbobine van de remnaaf glijdt;

- *Vergrendel de bobine met behulp van de rode knop, volgens de instructie die naast de remnaaf staat.*



3.3 De remnaaf afstellen

De naaf is al afgesteld bij aflevering, maar indien deze bijgesteld moet worden, volgt u onderstaande instructies. Stel de remnaaf zo in dat de draad een beetje slap hangt als de draadtoevoer stopt.



- **Remmoment aanpassen:**
 - Draai de rode hendel in de positie "gesloten".
 - Steek een schroevendraaier in de veren van de remnaaf.

Draai de veren rechtsonder om het remmoment te verkleinen.

Draai de veren linksom om het remmoment te vergroten.

N.B.: Draai beide veren even ver door.

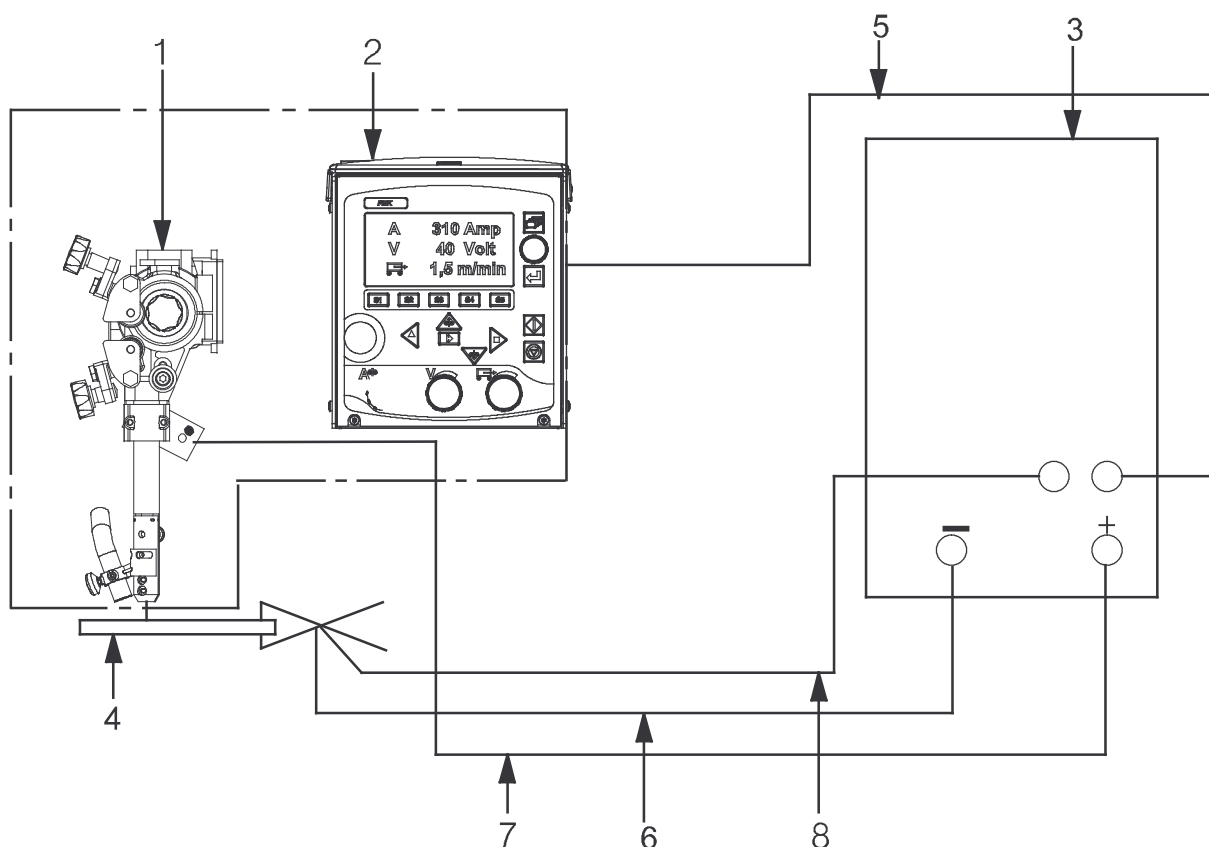
3.4 Aansluitingen

3.4.1 Algemeen

- Laat de aansluiting van de **PEK** aan bevoegd personeel over.
- Zie de gebruikershandleiding 0443 407 xxx, voor de aansluiting van de **A6 OPC**.
- Zie de afzonderlijke bedieningshandleidingen voor aansluiting van de lasstroombron **LAF/TAF**.

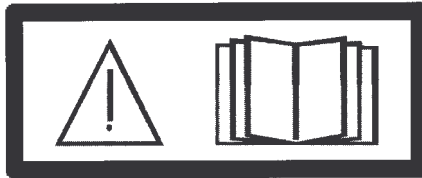
3.4.2 Lasautomaat (Poederbooglassen, OP)

1. Sluit de bedieningskabel (5) aan tussen de lasstroombron (3) en bedieningsbox **PEK** (2).
2. Sluit de retourleiding (6) aan tussen de lasstroombron (3) en het werkstuk (4).
3. Sluit de laskabel (7) aan tussen de lasstroombron (3) en de lasautomaat (1).
4. Sluit de meetleiding (8) aan tussen de lasstroombron (3) en het werkstuk (4).



4 GEBRUIK

4.1 Algemeen


**Waarschuwing:**

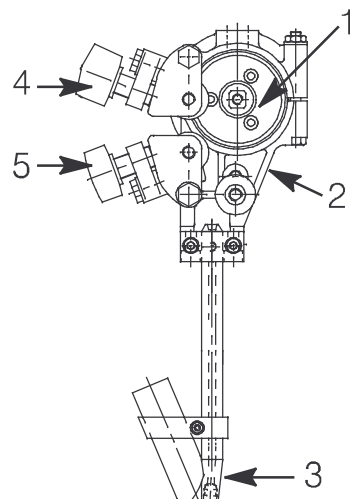
*Hebt u de veiligheidsvoorschriften doorgenomen en deze begrepen?
Bedien de machine alleen wanneer dat het geval is!*

De algemene veiligheidsvoorschriften voor het gebruik van de hier beschreven uitrusting vindt u op pagina 5. Lees deze voorschriften zorgvuldig door, voordat u de uitrusting in gebruik neemt.

- Kies het draadtype en het laspoeder zodat het lasmetaal analysegebied samenstelling in grote lijnen overeenkomt met het basismateriaal.
- Kies de draaddimensie en de lasgegevens volgens de aanbevolen waarden van de leverancier. Van het toevoegmateriaal.
- Een nauwkeurige naadvoorbewerking is noodzakelijk voor een goed lasresultaat. **OPGELET!** Er mogen geen variërende spleetopeningen in de lasnaad zijn.
- Om het risico van warmtebarsten te elimineren moet de breedte van de las groter zijn dan de inbrandingsdiepte.
- Las altijd een teststuk met hetzelfde naadtype en dezelfde plaatdikte als het werkstuk van de productie.
OPGELET! Proeflas **NOOIT** rechtstreeks op het werkstuk in de productie.
- Voor de bediening en de installatie van de lasautomaat en de lasstroombron, zie de gebruiksaanwijzing voor de **PEK**.

4.2 Laden van de lasdraad

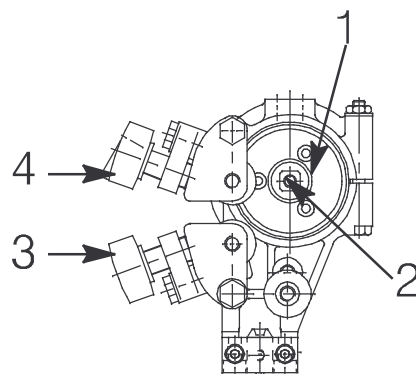
1. Monteer de draadtrommel volgens de instructies op pagina 11.
2. Controleer of de aanvoerrol (1) en de contactwangen resp. de contactmondstukken (3) de juiste afmetingen hebben voor de gekozen draadafmeting.
3. Richt een stuk draad ter lengte van 0,5 m en haal deze handmatig door het draadrichtwerk (2).
4. Plaats het draadeinde in het spoor van de aanvoerrol (1).
5. Stel de draaddruk tegen de aanvoerrol in met knop (4).
 - **N.B.** Niet harder aanspannen dan nodig is voor een zekere aanvoer.
6. Voer de draad tot 30 mm onder de klembek door te drukken op  op de regelkast **PEK**.
7. Richt de draad door bij te stellen met knop (5).



4.3 Vervangen van aanvoerrol

Enkele draad

- Maak de knoppen (3) en (4) los.
- Maak de handknop (2) los.
- Vervang de aanvoerrol (1).
Deze zijn gemerkt met de resp. draadafmetingen.



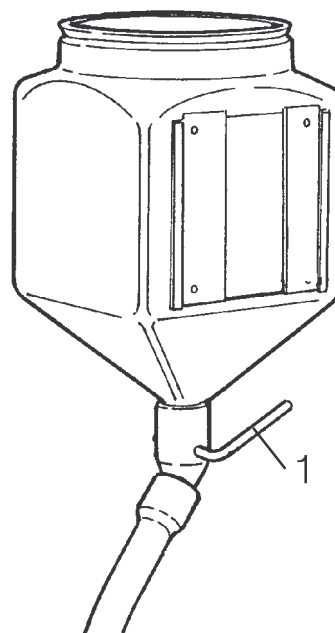
4.4 Bijvullen van laspoeder (OP-lassen)

1. Sluit de poederklep (1) van de poederhouder.
2. Maak eventueel de cycloon van de poederzuiger los.
3. Vul de houder met laspoeder.

N.B.! De laspoeder moet droog zijn. Vermijd zoveel mogelijk het gebruik van agglomererend laspoeder buitenshuis en in vochtige omgevingen.

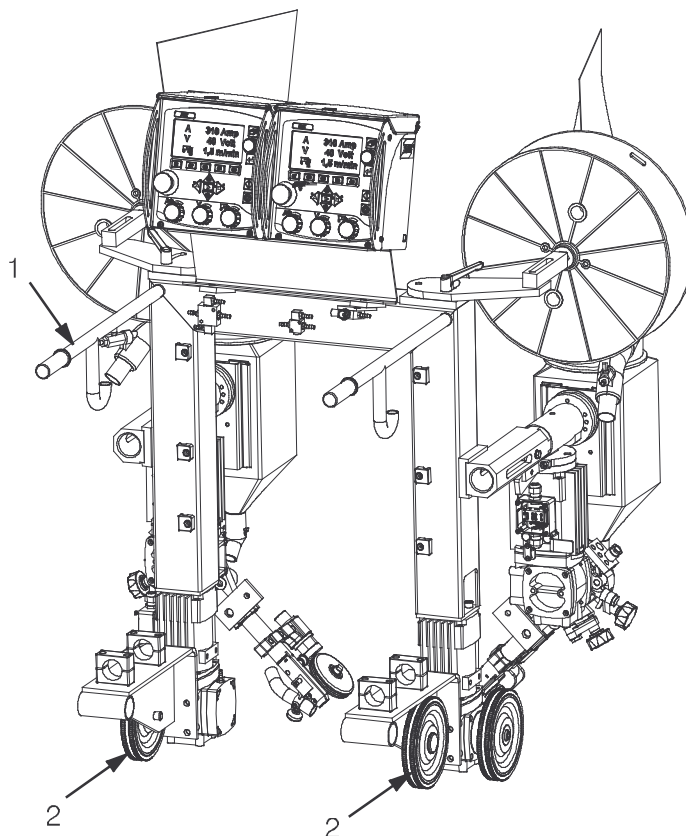
4. Plaats de poederslang zodanig dat de poederslang niet dubbelvouwt.
5. Stel de hoogte van het poedermondstuk boven de las zodanig in, dat een goede poederhoeveelheid wordt verkregen.

De poederbekleding moet zo hoog zijn, dat de vlamboog niet doorslaat.



4.5 Automatisch lasapparaat transporteren

Kantel het lasapparaat achterover met de handgrepen (1). Het gewicht is daarmee overgebracht naar de steunwielen (2), waarna het lasapparaat kan worden verplaatst.



5 ONDERHOUD

5.1 Algemeen

N.B.

Als u zelf reparaties aan de machine uitvoert om eventuele storingen te verhelpen, wijst ESAB alle verantwoordelijkheid af en kunt u geen aanspraken maken op schadevergoeding of een beroep doen op de garantie.

BELANGRIJK! Schakel de netspanning uit, voordat u onderhoud pleegt.

Voor het onderhoud van de bedieningsdoos **PEK**, zie gebruiksaanwijzing 0460 948 xxx, 0460 949 xxx, 0459 839 036.

5.2 Dagelijks

- Zorg dat de bewegende delen van de lasautomaat vrij blijven van laspoeder en stof.
- Controleer of het contactmondstuk en alle elektrische leidingen aangesloten zijn.
- Controleer of alle schroefverbindingen aangehaald zijn en of de besturing en de aandrijfrollen niet versleten of beschadigd zijn.
- Controleer het remkoppel van de remnaaf. Het mag niet zo klein zijn dat de draadtrommel blijft roteren wanneer de draadtoevoer stopt en het mag niet zo groot zijn dat de toevoerrollen slippen. De richtwaarde voor het remkoppel van een draadtrommel van 30 kg is 1,5 Nm.
Remkoppel bijstellen zie op blz. 11.

5.3 Periodiek

- Inspecteer de draadregeling van de draadaanvoereenheid, aandrijfrollen en klembek.
- Vervang versleten of beschadigde onderdelen.
- Controleer de sleden en smeer deze als ze klemmen.

6 STORINGZOEKEN

6.1 Algemeen

Uitrusting

- Gebruiksaanwijzing bedieningsbox **PEK**.

Controleer

- of de lasstroombron is ingesteld op de juiste netspanning
- of alle 3 fasen spanning hebben (fasevolgorde niet belangrijk)
- of de lasleidingen en hun aansluitingen niet beschadigd zijn
- of de bedieningselementen in de gewenste positie staan
- of de netspanning uitgeschakeld is voordat u begint te repareren

6.2 Mogelijke storingen

1.Symptoom **De ampère- en voltwaarden vertonen grote variaties op het display.**

Oorzaak 1.1 Contactbekken of contactmondstuk versleten of verkeerde dimensie.

Maatregel Vervang de contactbekken of het contactmondstuk.

Oorzaak 1.2 De druk op de toevoerrollen is onvoldoende.

Maatregel Verhoog de druk op de toevoerrollen.

2.Symptoom **De draadtoevoer is ongelijkmatig.**

Oorzaak 2.1 De druk op de toevoerrollen is verkeerd ingesteld.

Maatregel Wijzig de druk op de toevoerrollen.

Oorzaak 2.2 Verkeerde dimensie van de toevoerrollen.

Maatregel Vervang de toevoerrollen.

Oorzaak 2.3 De gleuven in de toevoerrollen zijn versleten.

Maatregel Vervang de toevoerrollen.

3.Symptoom **De lasleidingen raken oververhit.**

Oorzaak 3.1 Slechte elektrische aansluitingen.

Maatregel Maak alle elektrische aansluitingen schoon en haal deze aan.

Oorzaak 3.2 De lasleidingen hebben een te kleine dimensie.

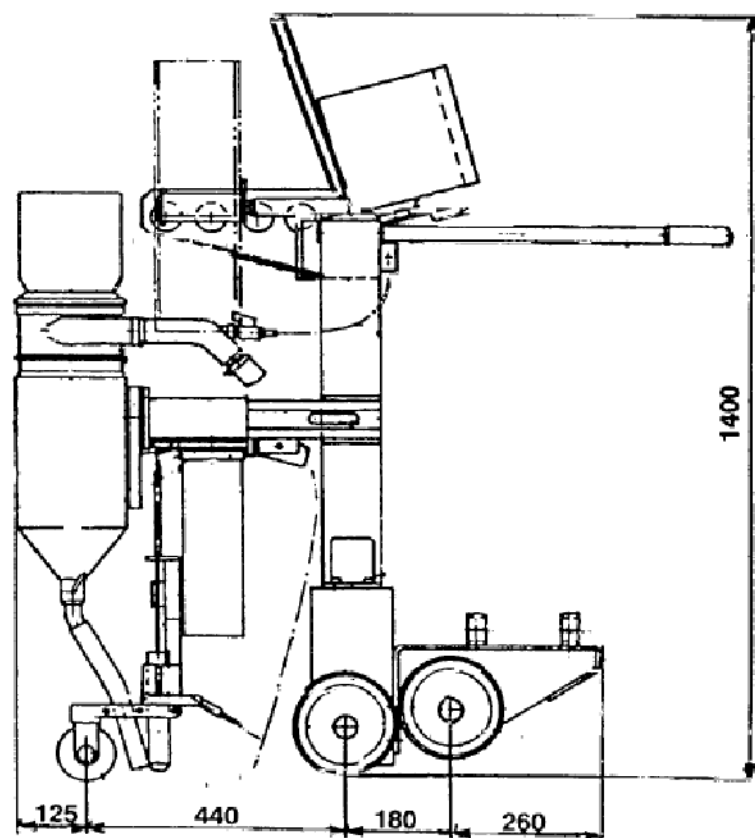
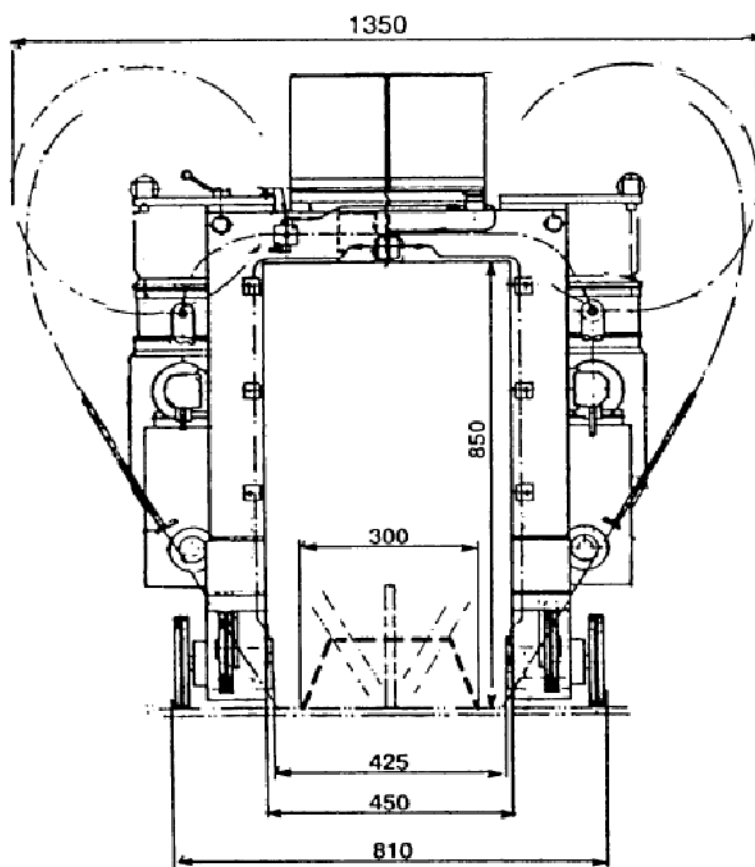
Maatregel Vergroot de leidingdimensie of gebruik parallelle leidingen.

7 BESTELLEN VAN RESERVEONDERDELEN

Reserveonderdelen zijn te bestellen via de dichtstbijzijnde ESAB-vertegenwoordiger, zie de laatste pagina van dit boek. Geef bij bestelling altijd het machinetype, het serienummer en de aanduiding plus het onderdelennr. aan die staan aangegeven in de lijst met reserveonderdelen op pag. 21.

Dit vergemakkelijkt het uitvoeren van de bestelling en garandeert een correcte levering.

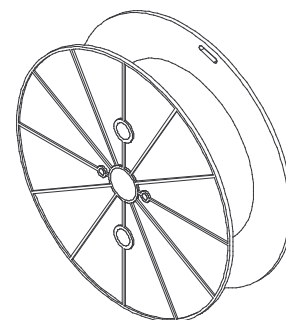
MAATSCHETS



ACCESSOIRES

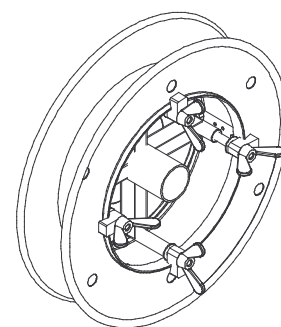
Wire reel plastic:

0153 872 880



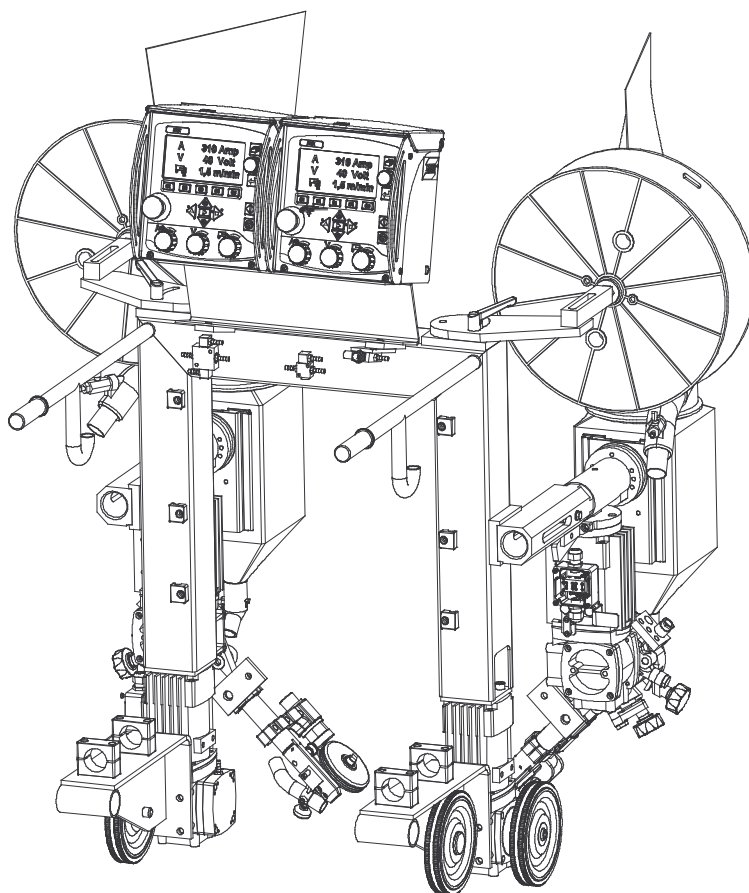
Wire reel steel:

0416 492 880



RESERVEONDERDELENLIJST

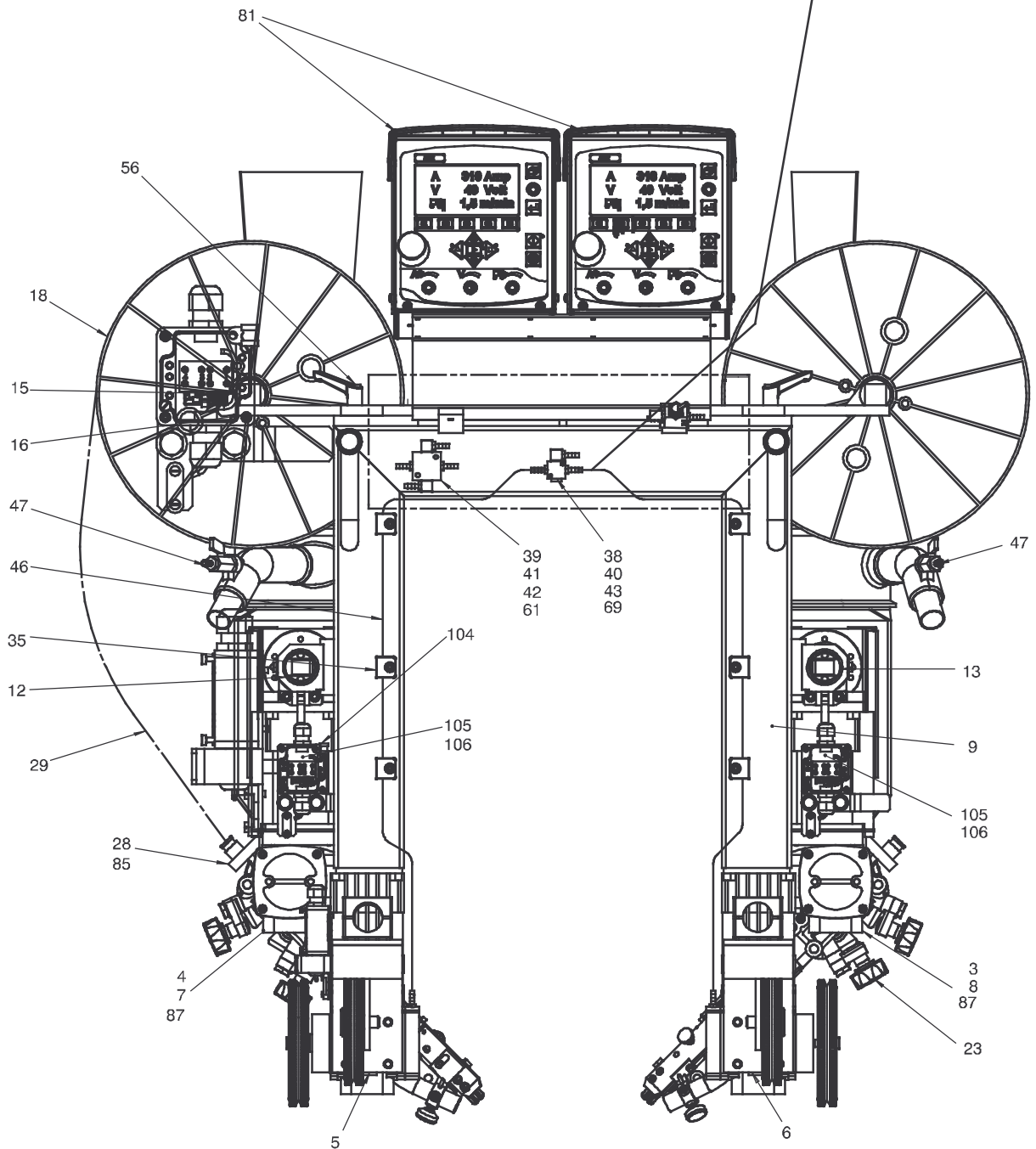
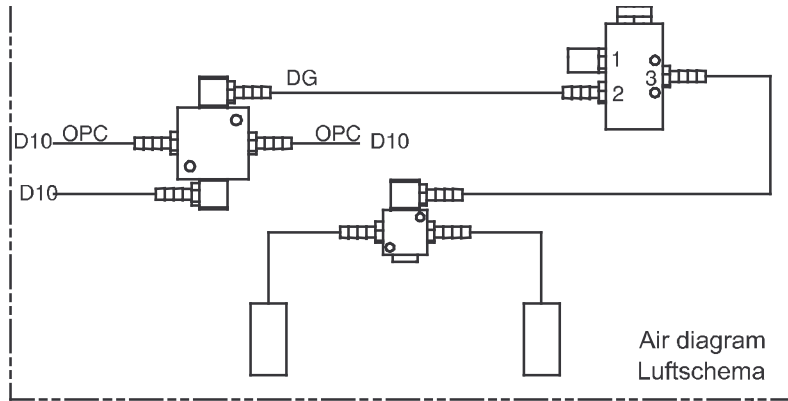
Edition 2009-10-20

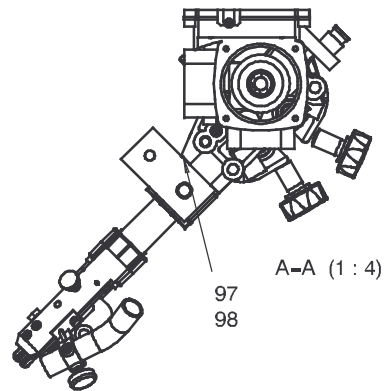
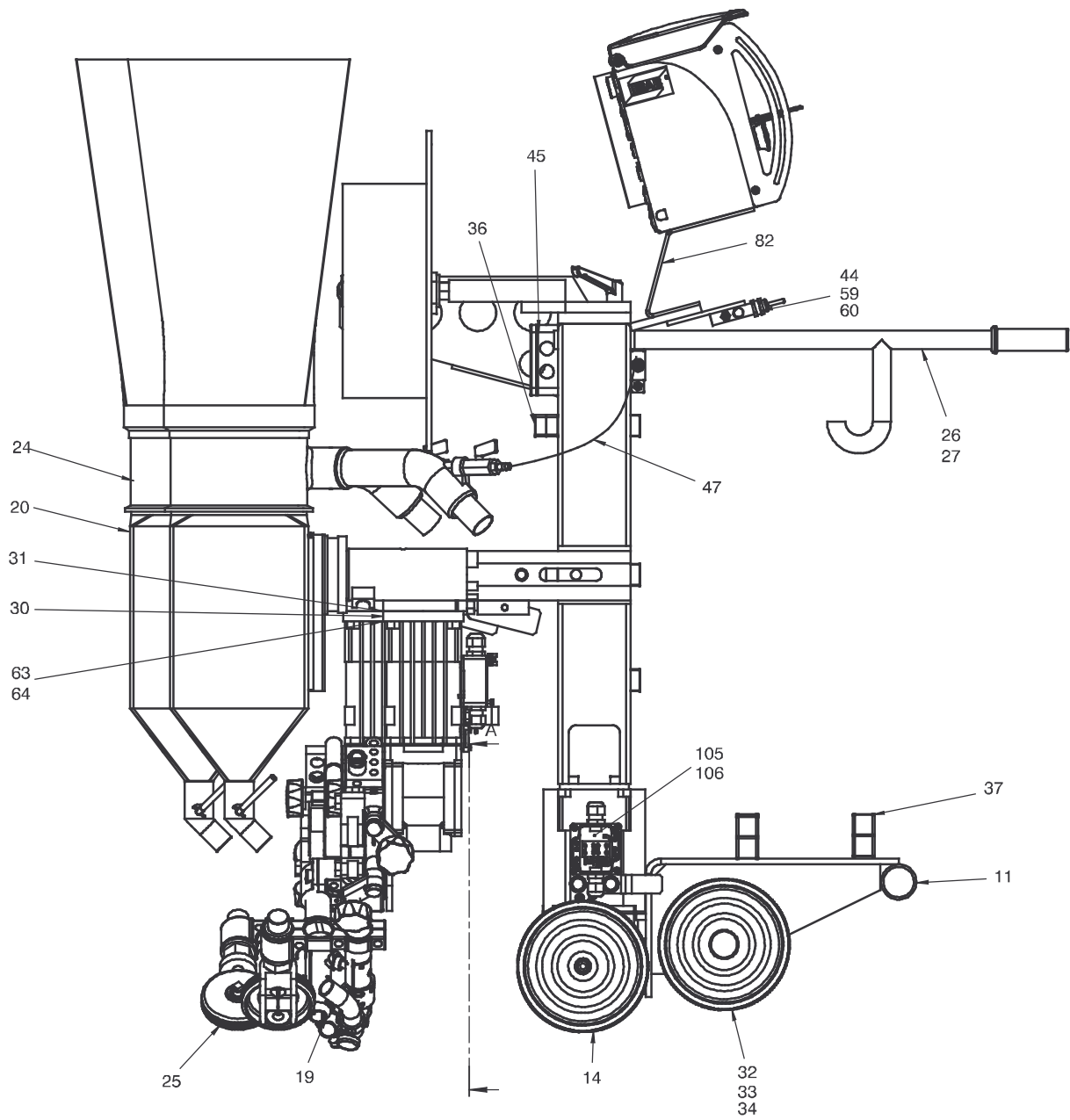


Ordering no.	Denomination	Notes
0461237901	Automatic welding machine	A6 DK

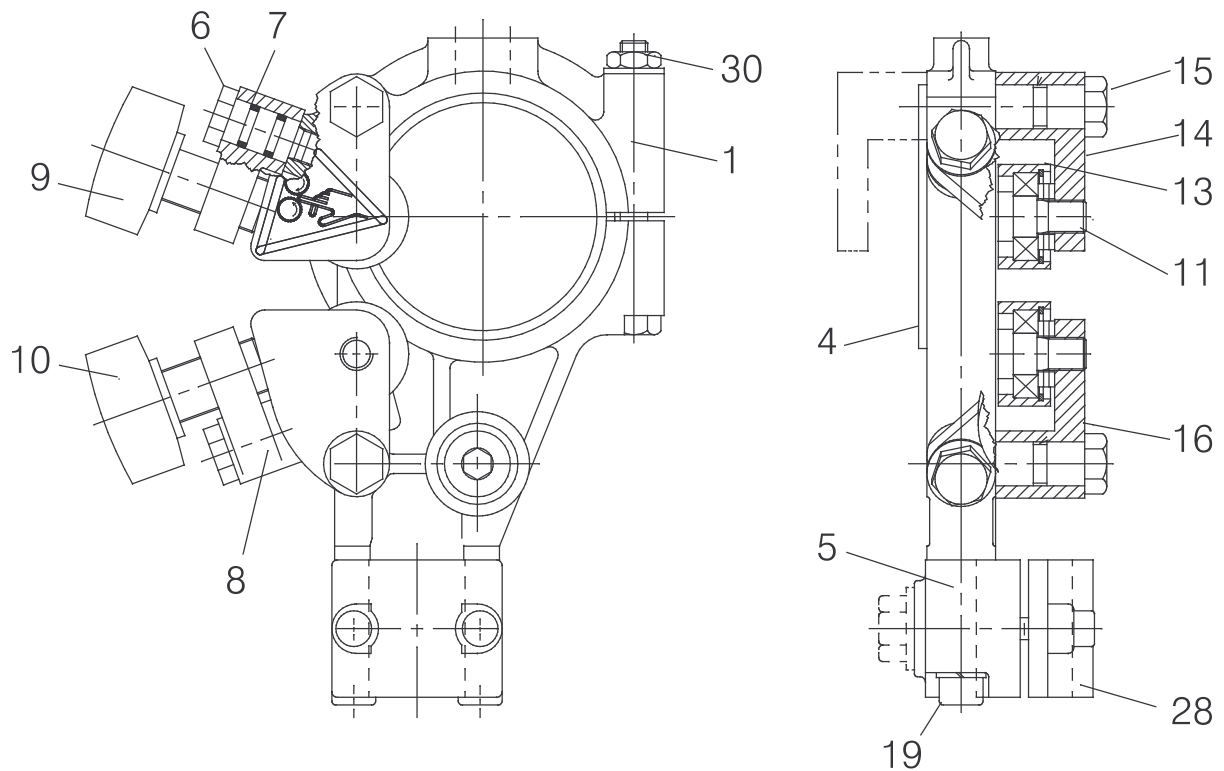
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0461237901	Automatic welding machine	A6-DK D35 S PNEUM
3	1	0145063896	Motor with gear	A6 VEC (4000rpm 156:1), see separate manual
4	1	0145063906	Motor with gear	A6 VEC (4000rpm 156:1), see separate manual
5	1	0379342003	Motor with gear	
6	1	0379342004	Motor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

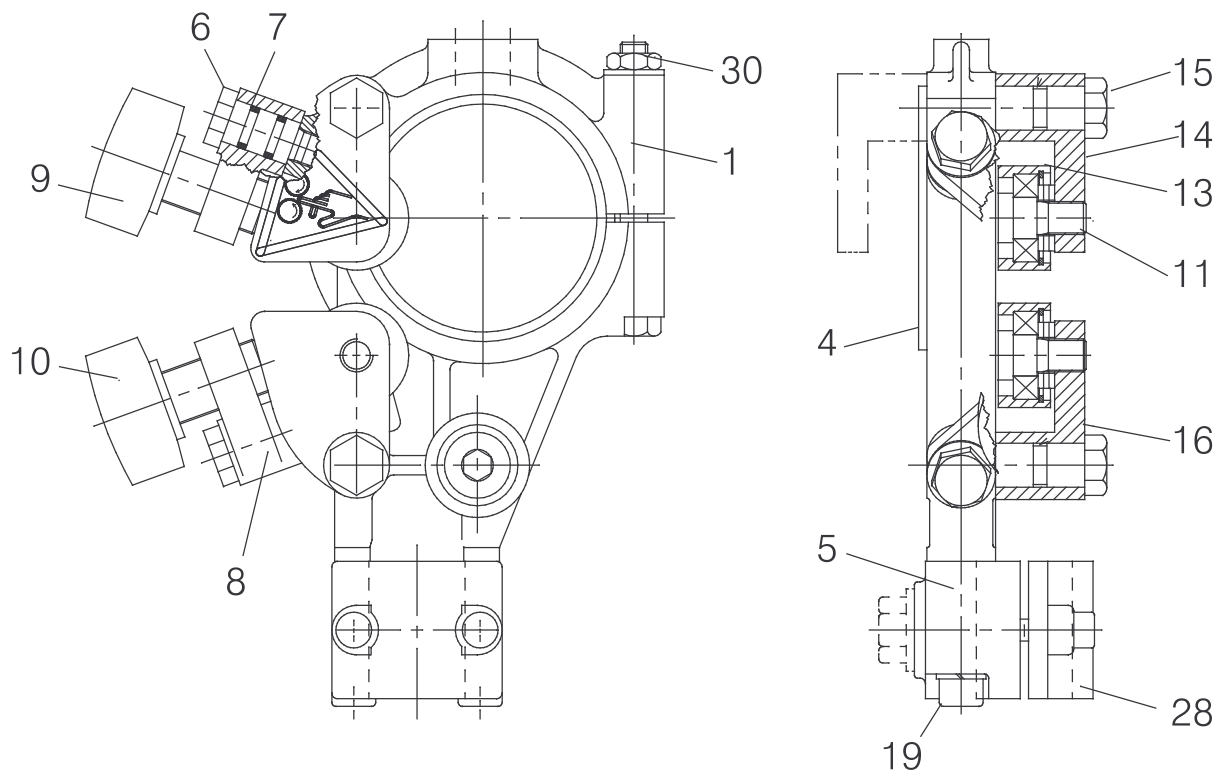




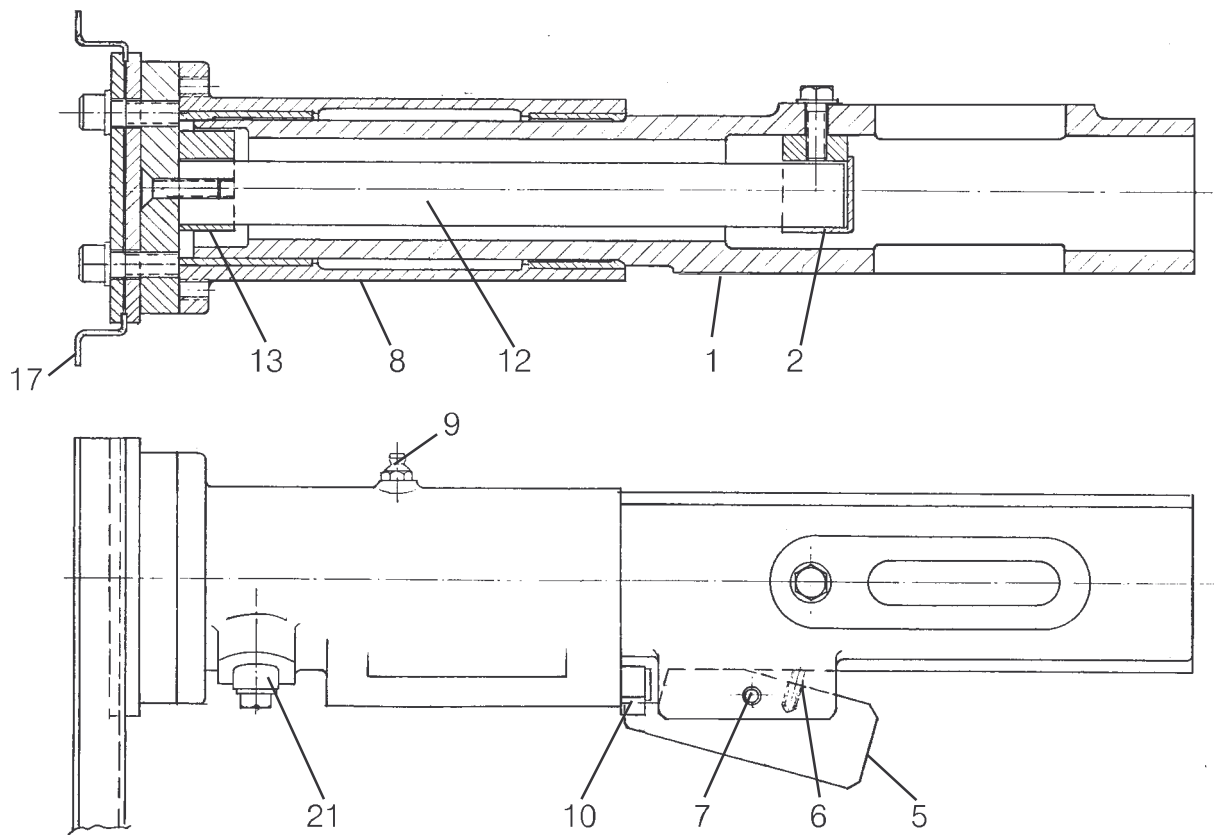
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0147639880	Wire straightener(right mounted)	
1	1	0156449001	Clamp	
4	1	0215503601	Insulating sleeve	
5	1	0156530001	Clamp half	D35
6	2	0212900001	Spacer screw	
7	4	0215201209	Sealing, O-ring	D11.3x2.4
8	2	0218400801	Pressure roller arm	
9	1	0218810181	Handwheel,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



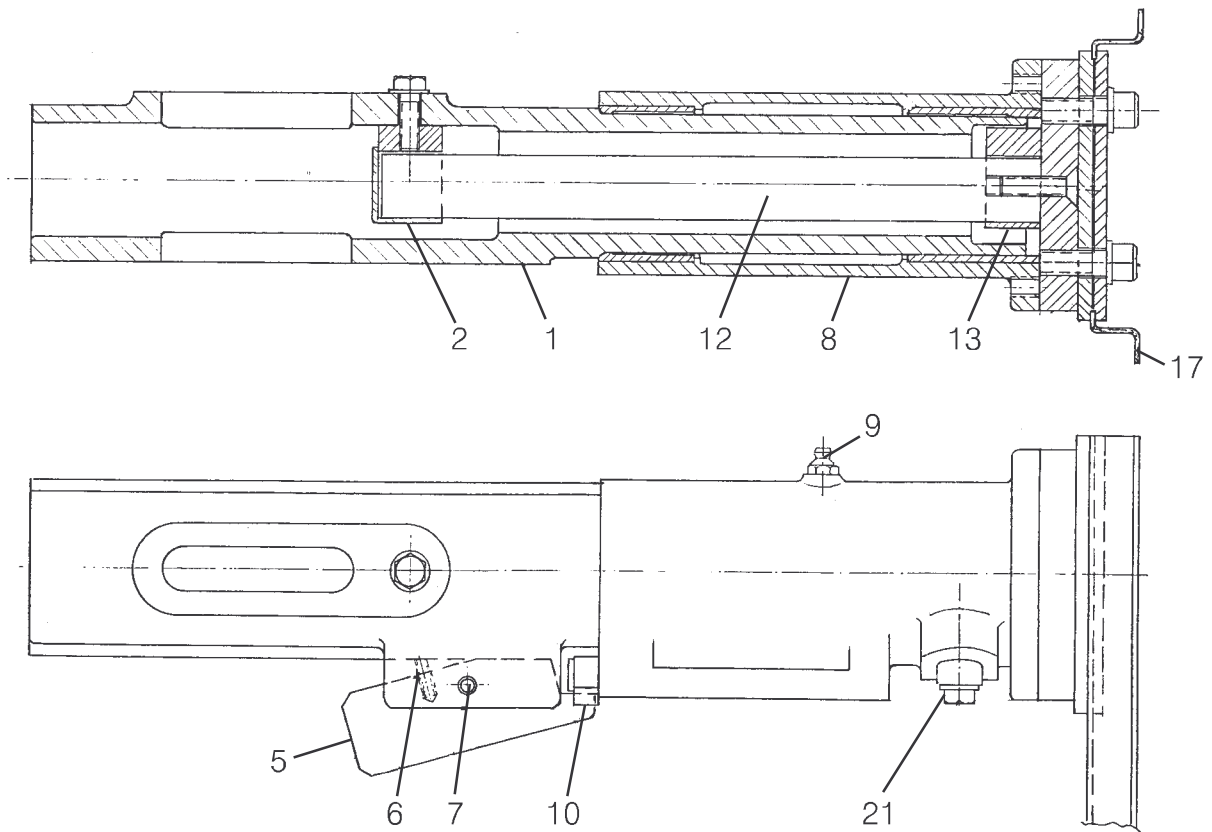
Item	Qty	Orderingno.	Denomination	Remarks
		0147639881	Wire straightener (left mounted)	
1	1	0156449001	Clamp	
4	1	0215503601	Insulating sleeve	
5	1	0156530001	Clamp half	D35
6	2	0212900001	Spacer screw	
7	4	0215201209	Sealing, O-ring	D11.3x2.4
8	2	0218400801	Pressure roller arm	
9	1	0218810181	Handwheel,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



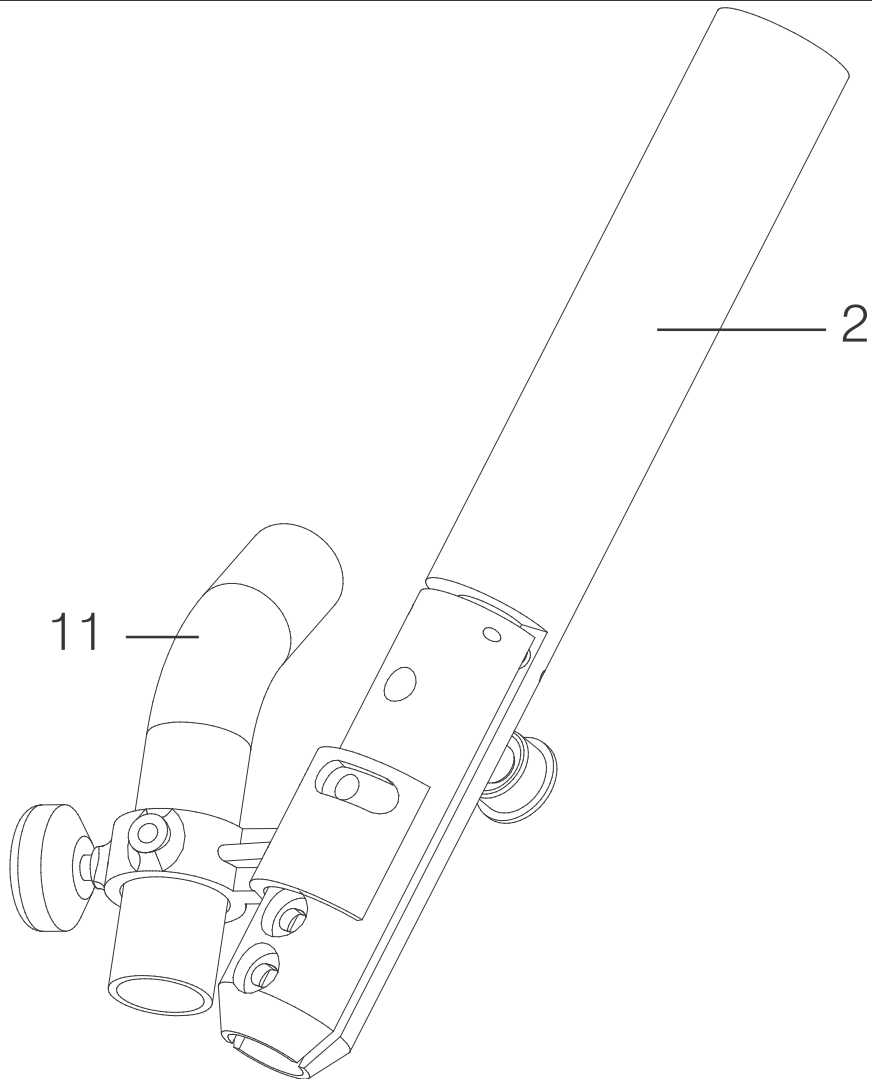
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0454725880	Arm left	
1	1	0454623880	Arm left	
2	1	0216516980	Bracket	
5	1	0216701501	Catch	
6	1	0219203201	Spiral spring	
7	1	0211103004	Roll pin	d 8x24
8	1	0454624880	Attachment	
9	1	0254500002	Grease nipple	kr 1/8"
10	1	0216701802	Catch	
12	11	0147648001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



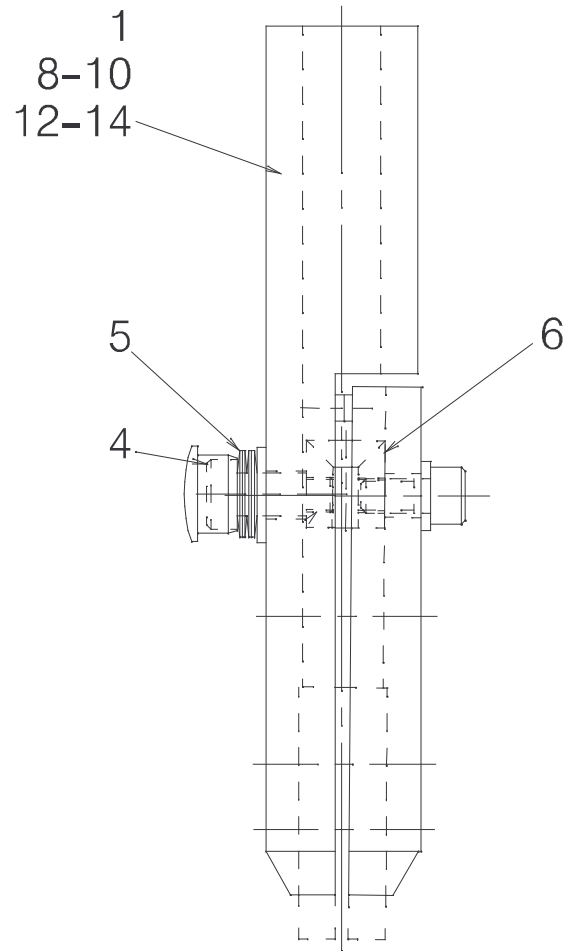
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0454726880	Arm right	
1	1	0454622880	Arm left	
2	1	0216516980	Bracket	
5	1	0216701501	Catch	
6	1	0219203201	Spiral spring	
7	1	0211103004	Roll pin	d 8x24
8	1	0454624880	Attachment	
9	1	0254500002	Grease nipple	kr 1/8"
10	1	0216701801	Catch	
12	11	0147648001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



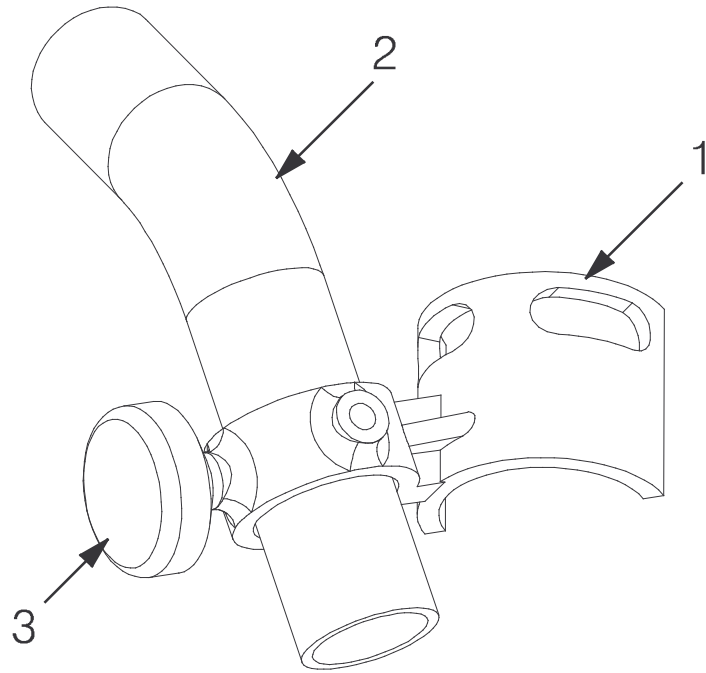
Item	Qty	Orderingno.	Denomination	Remarks
		0334290882	Contact equipment single wire	D35
2	1	0417959881	Contact jaw tube	L=275
11	1	0153299880	Flux nozzle complete	



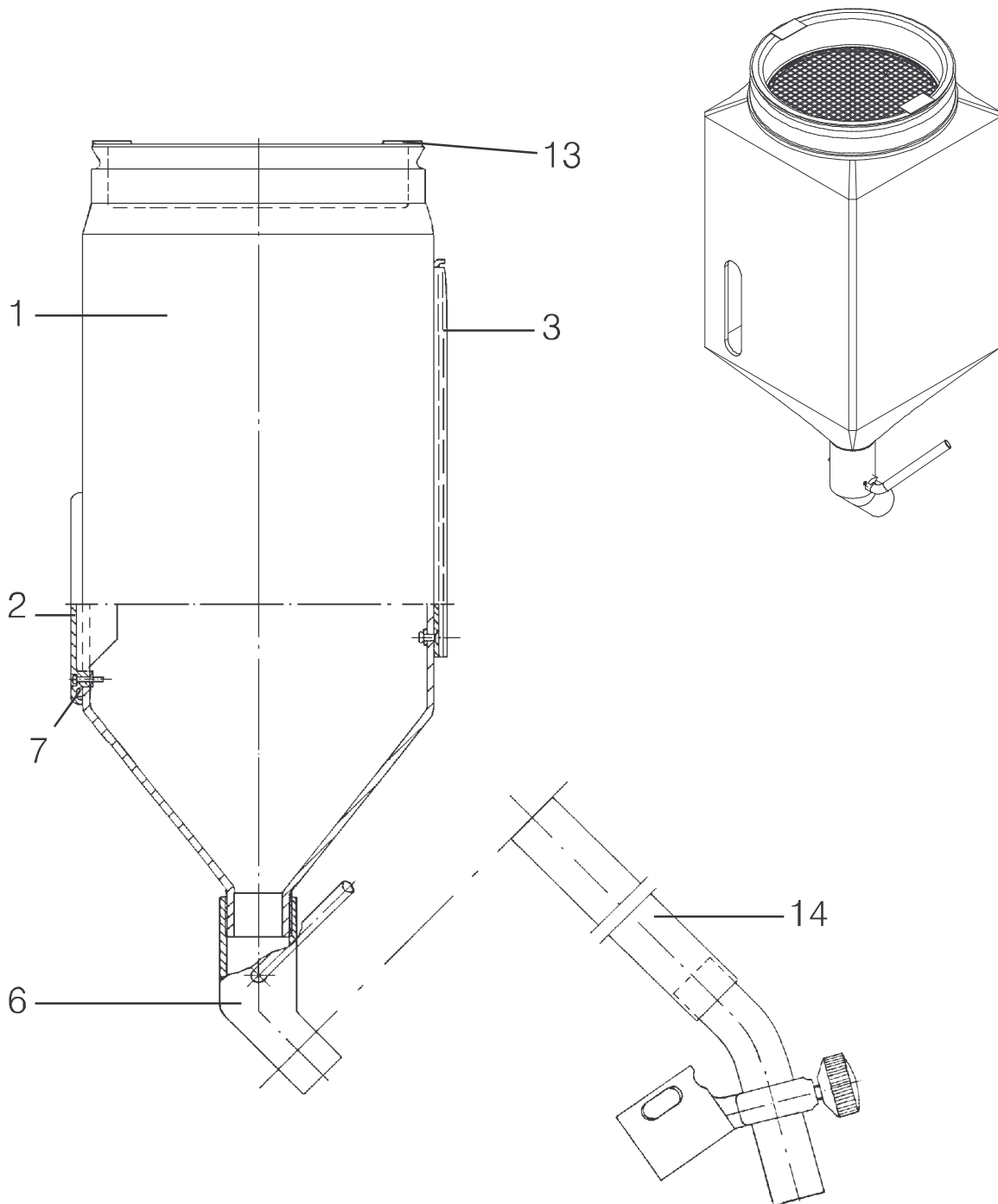
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0417959881	Contact jaw tube	L = 275 mm
4	1	0443372001	Fitting bolt	
5	4	0219504307	Cup spring	d20/10.2, T=1.1
6	1	0417979001	Ring	
8	1	0443344881	Contact tube	L = 275 mm



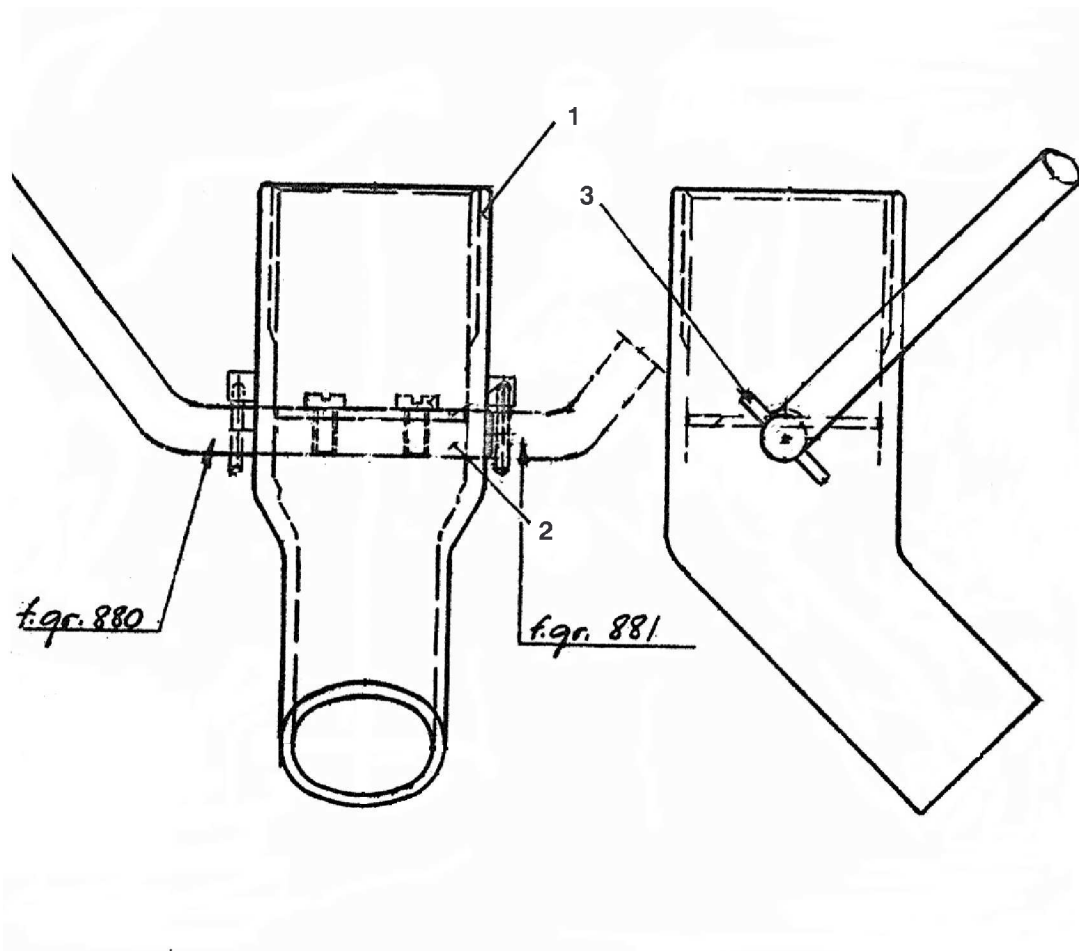
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0153299880	Flux nozzle complete	
1	1	0153290002	Holder for flux pipe	
2	1	0153296001	Flux pipe, bent	
3	1	0153425001	Wheel	



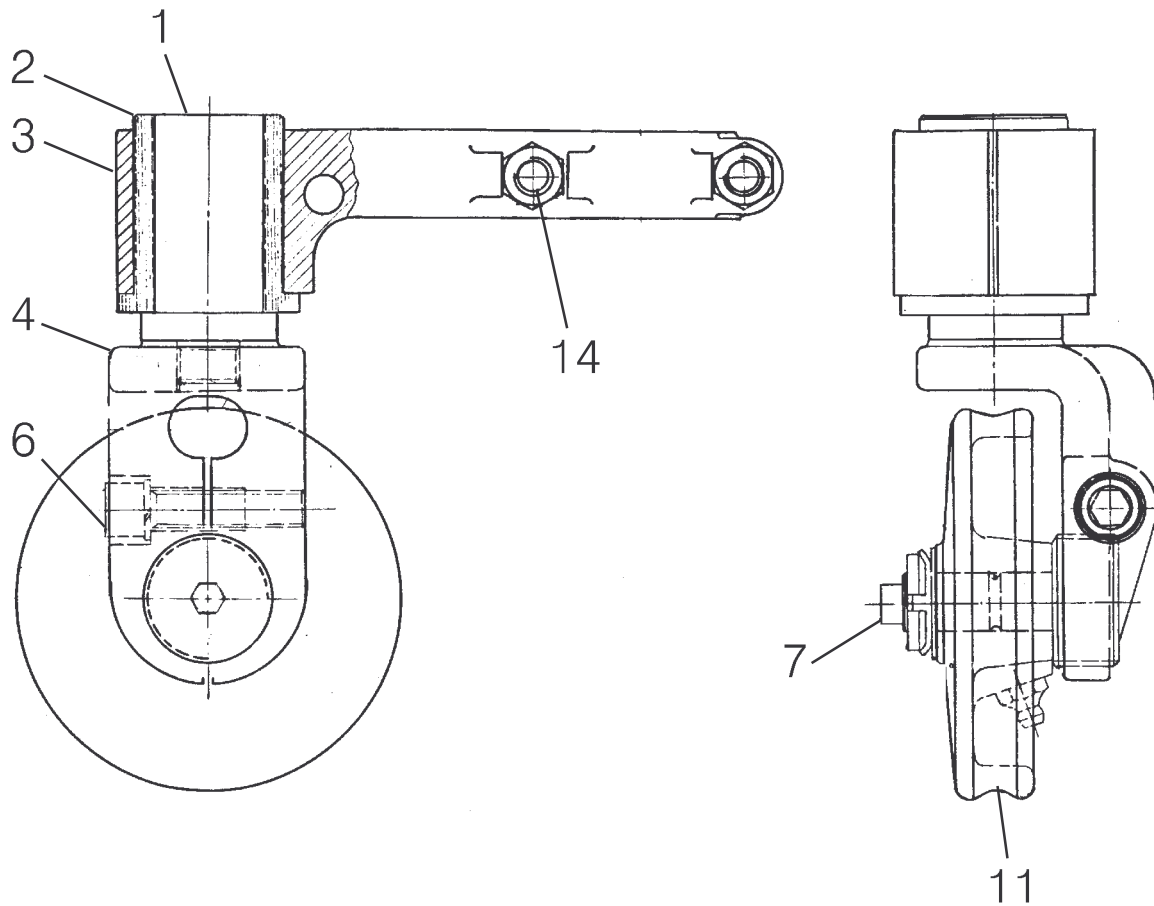
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0147649881	Flux Hopper	10l
1	1	0154007001	Flux hopper	
2	1	0148837001	Window (a6 flux hopper)	
3	1	0147645001	Mounting	
6	1	0153347880	Flux valve	
7	1	0215201232	Sealing, O-ring	69,2x5,7
13	1	0020301780	Flux strainer	
14	1	0443383002	Flux hose	L=500



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