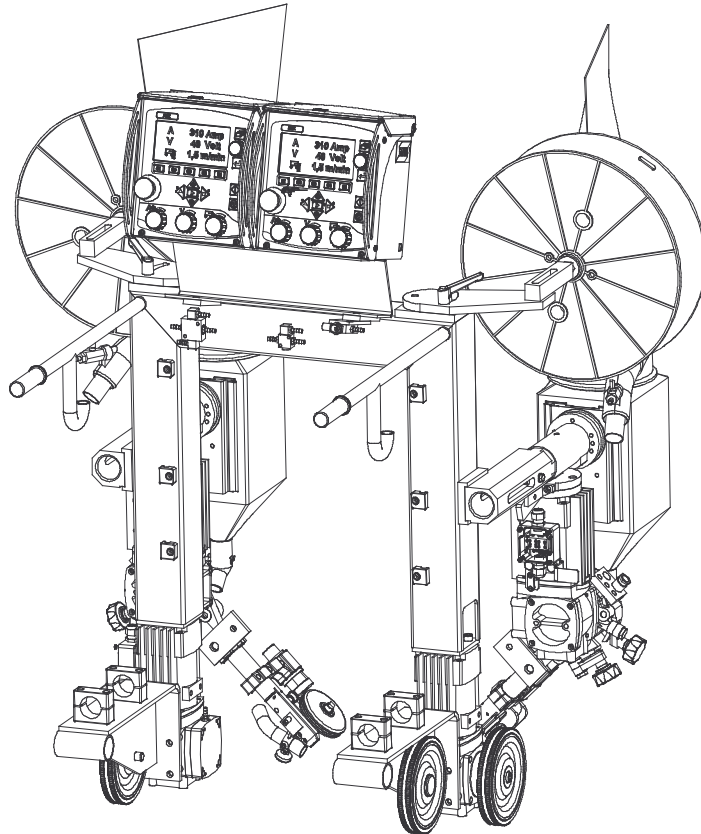


A6 DK

Automatic welding machine



Manual de instruções

PORTUGUÊS	4
-----------------	---

Reservamo-nos o direito de alterar as especificações sem aviso prévio.



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". The signature is written in a cursive style and is positioned above the printed name.

Kent Eimbrodt
Clarification

Position / Befattning
Global Director
Equipment and Automation

1 SEGURANÇA	5
2 INTRODUÇÃO	8
2.1 Geral	8
2.2 Definições	8
2.3 Especificações técnicas	8
2.4 Componentes principais	9
2.5 Descrição de componentes principais	10
3 INSTALAÇÃO	11
3.1 Geral	11
3.2 Montagem	11
3.3 Ajuste do cubo de travagem	11
3.4 Ligações	12
3.5 Geral	12
4 FUNCIONAMENTO	13
4.1 Geral	13
4.2 Colocação do fio de soldadura	14
4.3 Substituição do rolete alimentador	14
4.4 Enchimento de fundente (soldadura SAW)	15
5 MANUTENÇÃO	16
5.1 Geral	16
5.2 Diariamente	16
5.3 Periodicamente	16
6 ANÁLISE DE AVARIAS	17
6.1 Geral	17
6.2 Avarias eventuais	17
7 ENCOMENDA DE PEÇAS SOBRESSALENTES	17
ESBOÇO COM DIMENSÕES	18
ACESSÓRIOS	19
LISTA DE PEÇAS SOBRESSALENTES	21

1 SEGURANÇA

São os utilizadores de equipamento de soldadura ESAB a quem em última análise cabe a responsabilidade de assegurar que qualquer pessoa que trabalhe no equipamento ou próximo do mesmo observe todas as medidas de precaução de segurança pertinentes. As medidas de precaução de segurança devem satisfazer os requisitos que se aplicam a este tipo de equipamento de soldadura. Além dos regulamentos normais aplicáveis ao local de trabalho, devem observar-se as seguintes recomendações.

Todo o trabalho deve ser executado por pessoal especializado, bem familiarizado com o funcionamento do equipamento de soldadura. O funcionamento incorrecto do equipamento pode resultar em situações perigosas que podem dar origem a ferimentos no operador e danos no equipamento.

1. Qualquer pessoa que utilize o equipamento de soldadura deve estar familiarizado com:
 - a operação do mesmo
 - o local das paragens de emergência
 - o seu funcionamento
 - as medidas de precaução de segurança pertinentes
 - o processo de soldadura
2. O operador deve certificar-se de que:
 - nenhuma pessoa não autorizada se encontra dentro da área de funcionamento do equipamento quando este é posto a trabalhar.
 - ninguém está desprotegido quando se forma o arco
3. O local de trabalho tem de:
 - ser adequado à finalidade em questão
 - não estar sujeito a correntes de ar
4. Equipamento de segurança pessoal
 - Use sempre o equipamento pessoal de segurança recomendado como, por exemplo, óculos de segurança, vestuário à prova de chama, luvas de segurança.
 - Nota!** Não use luvas de segurança quando substituir fio.
 - Não use artigos soltos como, por exemplo, lenços ou cachecóis, pulseiras, anéis, etc., que poderiam ficar presos ou provocar queimaduras.
5. Outras precauções
 - Poeiras, com partículas de tamanho significativo, podem ser prejudiciais à saúde. Certifique-se que existe no local um sistema de ventilação que elimine este risco.
6. Medidas gerais de precaução
 - Certifique-se de que o cabo de retorno está bem ligado.
 - O trabalho em equipamento de alta tensão **só será executado por um electricista qualificado.**
 - O equipamento de extinção de incêndios apropriado tem de estar claramente identificado e em local próximo.
 - A lubrificação e a manutenção **não** podem ser executadas no equipamento durante o seu funcionamento.

PT



AVISO!

Risco de esmagamento! Não use luvas de segurança quando substituir fio, rolos de alimentação e bobinas de fio.



ATENÇÃO



SOLDADURA E CORTE A ARCO PODEM SER NOCIVOS TANTO PARA SI COMO PARA OUTRAS PESSOAS. SEJA, PORTANTO, CAUTELOSO QUANDO UTILIZAR ESSES MÉTODOS. SIGA AS ESPECIFICAÇÕES DE SEGURANÇA DO SEU EMPREGADOR QUE DEVERÃO BASEAR-SE NOS TEXTOS DE ADVERTÊNCIA ABAIXO.

CHOQUE ELÉCTRICO - Pode matar

- Instale o equipamento de soldar e ligue à terra conforme as normas apropriadas.
- Não toque em partes condutoras de corrente, eléctrodos ou fios de soldar com as mãos desprotegidas nem com o equipamento de protecção molhado.
- Isole-se a si próprio da terra e da peça a trabalhar.
- Certifique-se de que a sua posição de trabalho é segura.

FUMO E GÁS - Podem ser prejudiciais à sua saúde

- Mantenha o rosto afastado do fumo de soldadura.
- Ventile e aspire para o exterior o fumo de soldadura e gás, eliminando-os da sua e das outras áreas de trabalho.

RAIOS LUMINOSOS - São nocivos aos seus olhos e podem queimar a pele

- Proteja os olhos e a epiderme. Use capacete e luvas de soldar apropriados e vista roupas de protecção
- Proteja os arredores com biombos ou cortinas apropriados.

RISCO DE INCÊNDIO

- Faíscas podem provocar incêndios. Portanto, retire todos os materiais inflamáveis das imediações do local de soldar.

RUÍDOS - Ruídos excessivos podem causar danos à audição

- Proteja os seus ouvidos. Use protectores de ouvidos ou outra protecção auditiva.
- Previna os circunstantes sobre os riscos.

EM CASO DE MAU FUNCIONAMENTO

- Dirija-se a um técnico especializado.

LEIA E COMPREENDA O MANUAL DE INSTRUÇÕES ANTES DA INSTALAÇÃO E UTILIZAÇÃO.

PROTEJA-SE A SI MESMO E AOS OUTROS!

2 INTRODUÇÃO

2.1 Geral

O equipamento automático para soldadura **A6 DK** e destina-se aos maçaricos soldadura de arco submerso para soldadura de juntas bordo a bordo e em filete.

Qualquer outra utilização é expressamente proibida.

O equipamento automático para soldagem ESAB são de tipo **A6 DK** e destinam-se a uso juntamente com a caixa de comando **PEK** e as fontes de corrente de soldadura da ESAB **LAF** ou **TAF**.

2.2 Definições

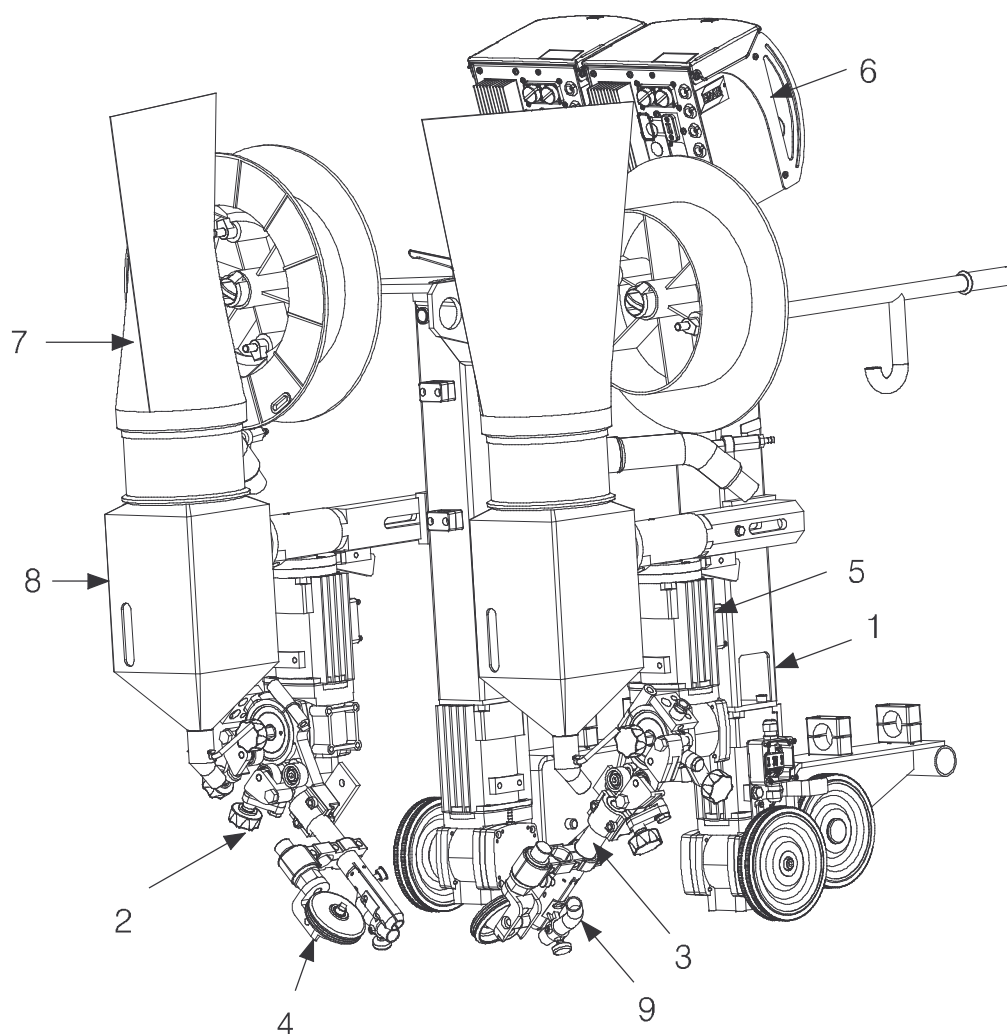
Soldadura de arco submerso

Durante a soldagem o arco de soldadura é protegido com uma cobertura de pó.

2.3 Especificações técnicas

	A6 DK
Tensão de ligação	42 V AC
Carga (máxima) admitida a 100% do ciclo:	1500 A DC
Dimensões de eléctrodo:	3.0-6.0 mm
Velocidade de alimentação de eléctrodo, máx	0.2-4.0 m/min
Binário de travagem do cubo de travão	1.5 Nm
Velocidade de deslocamento	0.15-2.0 m/min
Peso de eléctrodo, máx	30 kg
Capacidade do depósito de pó (Não encher com pó préaquecido)	10 l
Peso (excl eléctrodo e pó)	150 kg

2.4 Componentes principais



1. Carro	5. Motor com engrenagem (A6 VEC)	8. Depósito de fundente
2. Alinhador do fio	6. Caixa de comando (PEK)	9. Bocal de fluxo
3. Dispositivo de contacto	7. O aspirador de pó (A6 OPC)	10. Mangueira de pó (invisível na imagem)
4. Roda de guia		

Ver a descrição de componentes principais na página 10.

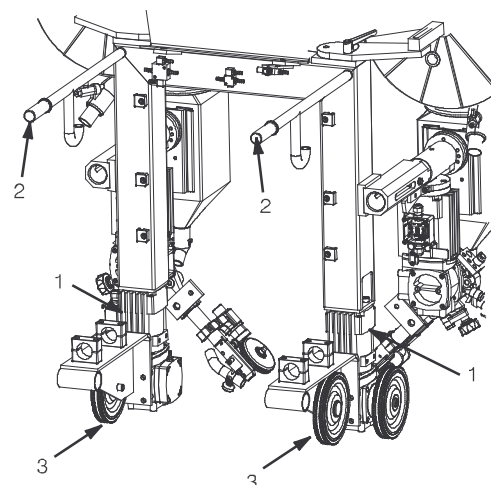
2.5 Descrição de componentes principais

2.5.1 Carro

O carro é movido por motores **A6 VEC** (1).

Está equipado com punhos (2) e duas rodas de apoio (3).

Pelas barras de punho, incline a máquina de soldar para trás para que as rodas de apoio aguentem a carga de forma a poder deslocar a máquina.



2.5.2 Alinhador do fio

O alinhador do fio guia e alimenta o arame de soldadura para dentro do conector.

2.5.3 Dispositivo de contacto

Transfere a corrente de soldadura para o fio durante a soldadura.

2.5.4 Roda de guia

A roda de guia está presa ao conector e conduz a máquina de soldar ao longo da junta de soldadura.

2.5.5 Motor com engrenagem (A6 VEC)

O motor de alimentação é usado para alimentar de fio de soldadura.

Para mais informações sobre o **A6 VEC** consultar o manual de instruções 0443 393 xxx.

2.5.6 Caixa de comando (PEK)

Ver manual de instruções 0460 948 xxx, 0460 949 xxx, 0459 839 036.

2.5.7 O aspirador de pó (A6 OPC)

O **A6 OPC** recupera o excesso de fluxo.

Ver mais instruções sobre o **A6 OPC** no manual de instruções 0443 407 xxx.

2.5.8 Depósito de fundente/ Bocal de fluxo/ Mangueira de pó

O fluxo é preenchido até ao saltador de fluxo e depois transferido para a peça de trabalho pelo mangueira de pó, Bocal de fluxo.

O nível de fluxo a baixar é controlado pela válvula de fluxo agregada ao saltador de fluxo.

Ver “**Enchimento de fundente**” na página 15.

3 INSTALAÇÃO

3.1 Geral

A instalação deve ser efectuada por um profissional.



AVISO!

As peças em rotação constituem risco de ficar entalado, seja por isso extremamente cuidadoso.

3.2 Montagem

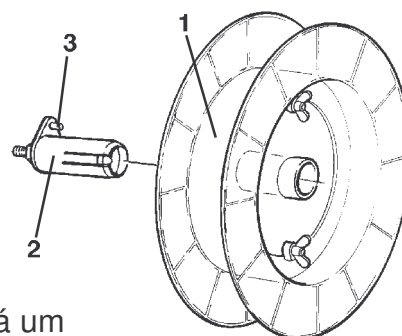
3.2.1 Cilindro de fio (Acessório)

Monte o cilindro de fio (1) no cubo do travão (2).

- Assegure-se de que o portador (3) aponta para cima.

NOTA: A inclinação máxima para a bobina de fio é de 25°.

Em caso de inclinação demasiado pronunciada ocorrerá um desgaste prematuro do mecanismo de bloqueio do cubo de travagem e a bobina de fio deslizará para fora do cubo de travagem.



AVISO!

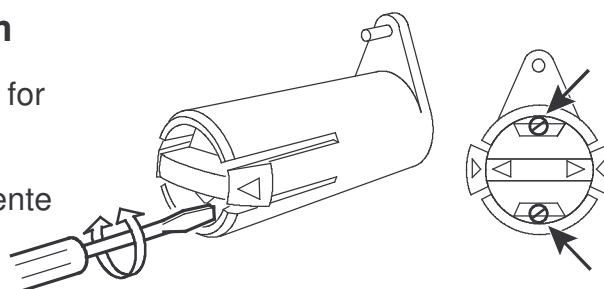
A fim de impedir que a bobina de fio escorregue para fora do cubo de travagem:

- Colocar o cubo de travagem na posição de bloqueio com a ajuda do botão vermelho, que segundo as instruções está localizado junto ao cubo de travagem.



3.3 Ajuste do cubo de travagem

O cubo é ajustado quando é entregue; se for necessário reajustar, siga as instruções apresentadas em baixo. Ajuste o cubo do travão de modo a que o fio fique ligeiramente frouxo quando a alimentação do fio parar.



• **Ajustar o binário de travagem:**

- Coloque o manípulo vermelho na posição de bloqueado.
- Insira uma chave de parafusos dentro das molas do cubo.

Rode as molas da esquerda para a direita para reduzir o binário de travagem

Rode as molas da direita para a esquerda para aumentar o binário de travagem.

NB: Rode o mesmo para as duas molas.

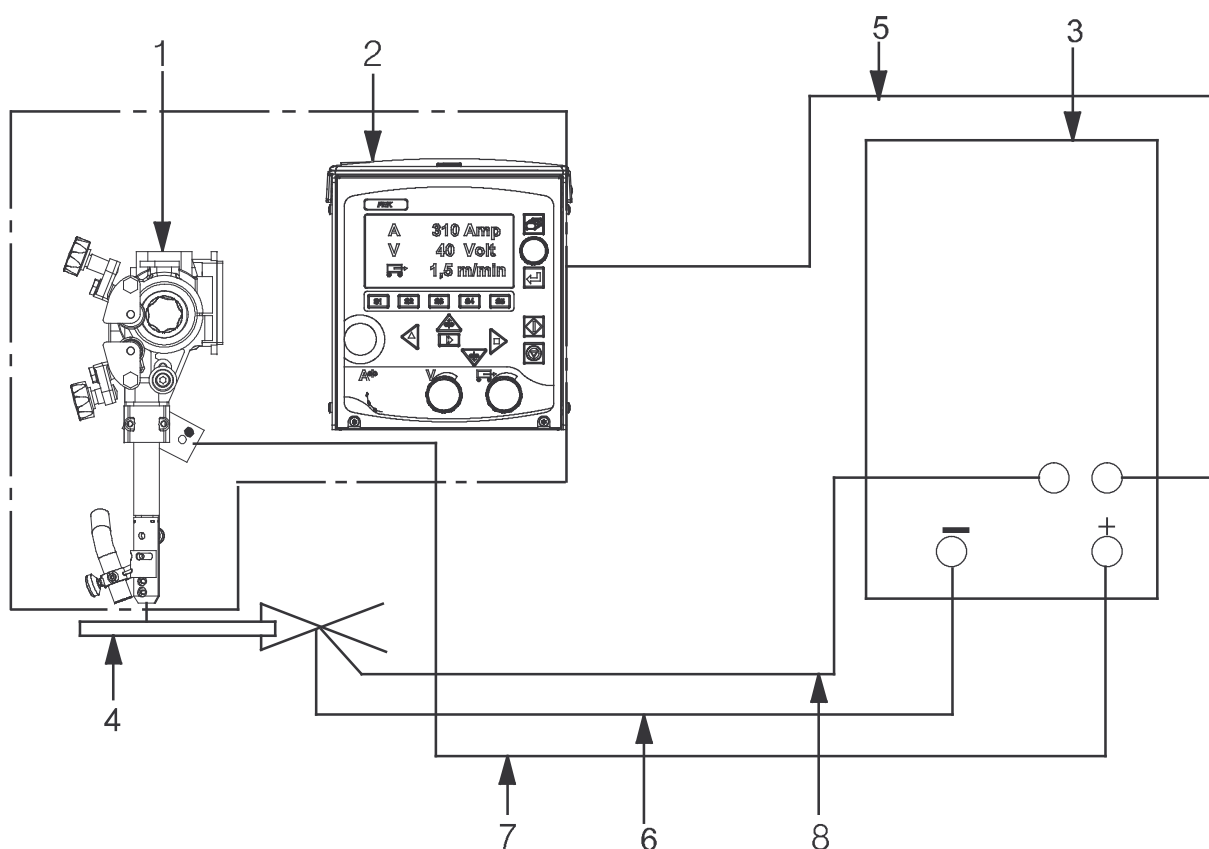
3.4 Ligações

3.5 Geral

- **PEK** deve ser conectada por pessoa credenciada.
- Para conectar a **A6 OPC**, ver instruções de uso 0443 407 xxx.
- Conexão a fontes de corrente de soldadura **LAF/ TAF**, - ver manuais de instruções em separado.

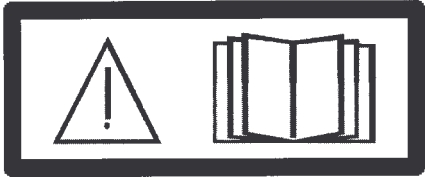
3.5.1 Equipamento automático para soldadura (Soldadura a arco submerso, SAW)

1. Ligar o cabo de manobras (5) entre a fonte de corrente para soldadura (3) e a caixa de manobras PEK (2).
2. Ligar o cabo de retorno (6) entre a fonte de corrente para soldadura (3) e a peça de trabalho (4).
3. Ligar o cabo de soldadura (7) entre a fonte de corrente de soldadura (3) e o equipamento automático de soldadura (1).
4. Ligar o conductor piloto (8) entre a fonte de corrente para soldadura (3) e a peça de trabalho (4).



4 FUNCIONAMENTO


4.1 Geral

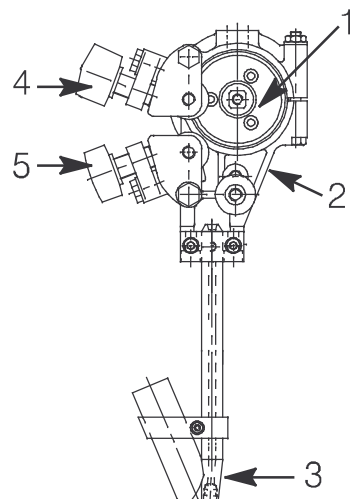
	<p>AVISO: <i>Leu e compreendeu as informações de segurança?</i> <i>Não opere a máquina antes de o fazer!</i></p>
---	---

Os regulamentos gerais de segurança para o manuseamento do equipamento encontram-se na página 5. Leia-os com atenção antes de começar a utilizar o equipamento!

- Escolha o tipo de fio e fundente para soldadura de modo tal que o material a soldar coincida analiticamente com o material básico.
- Escolha a dimensão de fio e os dados de soldadura conforme os valores recomendados pelo fornecedor desses elementos adicionais.
- Para um bom resultado é necessária uma preparação meticulosa das superfícies.
NOTA: Não poderão ocorrer fendas de aberturas variadas na união a soldar.
- Afim de evitar-se o risco de rachaduras pelo calor, a largura da soldadura deverá ser maior que a profundidade de penetração.
- Deve-se soldar sempre numa peça de teste com o mesmo tipo de união e espessura de chapa da peça de trabalho.
NOTA! Nunca faça uma soldagem de teste numa peça de produção.
- Para o controlo e ajuste do soldador automático e da fonte de corrente, ver o manual de instruções da unidade **PEK**.

4.2 Colocação do fio de soldadura

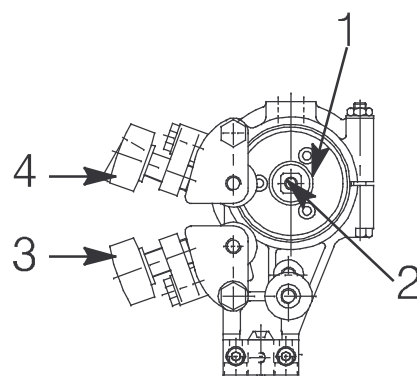
1. Monte o tambor de fio de acordo com as instruções na página 11.
2. Verificar se o rolete alimentador (1) e os mordentes e o bocal de contacto (3), respectivamente, possuem a dimensão correcta para a dimensão do fio escolhido.
3. Endireite 0,5 m de arame e insira-o à mão no alinhador de fio (2).
4. Colocar a extremidade do fio na ranhura do rolete alimentador (1).
5. Ajustar a pressão do fio no rolete alimentador utilizando o volante (7).
 - **NOTA:** Não esticar além da tensão necessária a uma alimentação segura.
6. Alimente o cabo 30 mm para a frente, por baixo da ponta de contacto, pressionando  na caixa de comando **PEK**.
7. Alinhar o fio através de ajuste no volante (6)



4.3 Substituição do rolete alimentador

Fio simples

- Afrouxar os volantes (3) e (4).
- Afrouxar o volante de comando (2).
- Substituir o rolete alimentador (1). Estes são marcados com a mesma dimensão do fio.



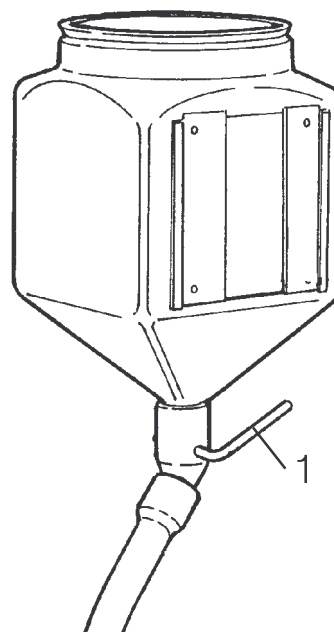
4.4 Enchimento de fundente (soldadura SAW)

1. Fechar a válvula (1) do depósito de fundente.
2. Soltar o ciclone, se houver, do aspirador de fundente.
3. Encher com fundente.

NOTA: O fundente em pó deverá estar seco. Evitar, se possível, a utilização de fundente aglomerante em exteriores e ambientes húmidos.

4. Coloque o tubo do pó de modo que não se dobre.
5. Ajustar o bocal de fundente ao alto, sobre a soldadura, de modo que se possa obter a quantidade de fundente apropriada.

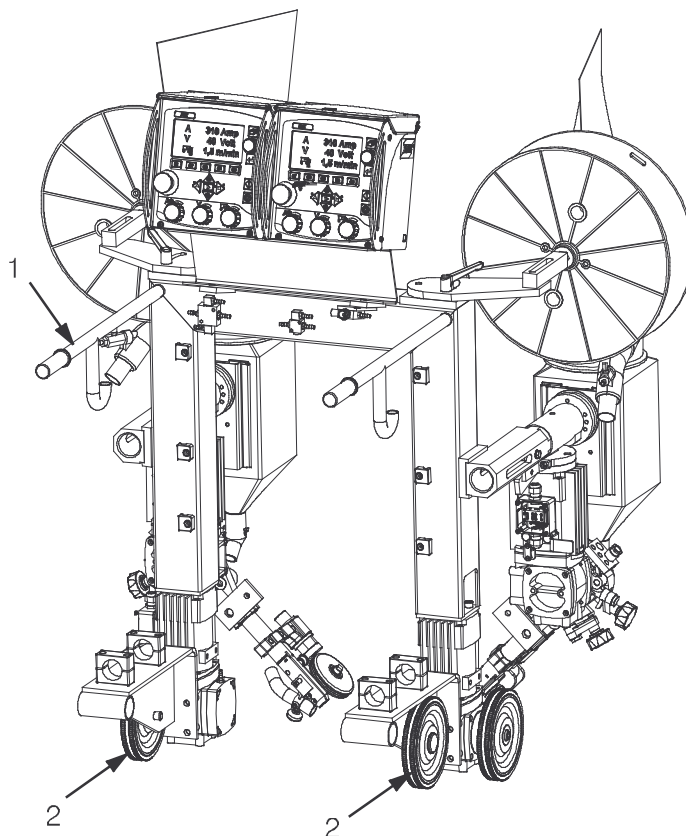
A cobertura de fundente deverá ser alta o suficiente para não provocar a interrupção do arco eléctrico.



4.5 Transporte da máquina de soldar automática

Pelos punhos, incline a máquina de soldar para trás (1).

O peso foi agora transferido para as rodas de apoio (2) e a máquina de soldar pode ser deslocada



5 MANUTENÇÃO

5.1 Geral

NOTA:

Todos os compromissos de garantia dados pelo fornecedor deixam de existir se o cliente tentar rectificar quaisquer avarias na máquina durante o período de garantia.

NOTA! Antes de se efectuar qualquer serviço de assistência, assegure-se de que a corrente está desligada.

Para serviço da caixa de comando **PEK**, ver as instruções de uso 0460 948 xxx, 0460 949 xxx, 0459 839 036.

5.2 Diariamente

- Manter as peças móveis do equipamento automático de soldadura limpas de pó de soldadura e de pó.
- Controlar que o bocal e todos os fios eléctricos estão ligados.
- Controlar que todas as junções aparafusadas estão bem apertadas, e que a direcção e os rolos propulsores não estão gastos nem danificados.
- Controlar o binário de travagem do cubo de travão. Não deve ser tão reduzido que permita que a polie do eléctrodo continue a rodar ao parar a alimentação do eléctrodo, e não deve ser tão alto que permita a patinagem dos rolos de alimentação. O valor recomendado para o binário de travão numa polie de eléctrodo de 30 kg é de 1,5 Nm.
Regulação do binário de travão: ver na página 11.

5.3 Periodicamente

- Inspeccione o comando do alinhador do fio de eléctrodo, os roletes motores e a ponta de contacto.
- Substitua os componentes desgastados ou danificados.
- Inspeccione os deslizadores e lubrifique-os se estiverem secos.

6 ANÁLISE DE AVARIAS

6.1 Geral

Equipamento

- Manual do operador caixa de manobras **PEK**.

Verificar

- se a fonte de corrente para soldadura está ligada à tensão de rede correcta
- se as três fases são condutoras de corrente (a sequência de fase não tem importância)
- se os cabos de soldadura e as ligações aos mesmos estão intactos
- se os comandos estão na posição desejada
- se a corrente é desligada antes de iniciar uma reparação

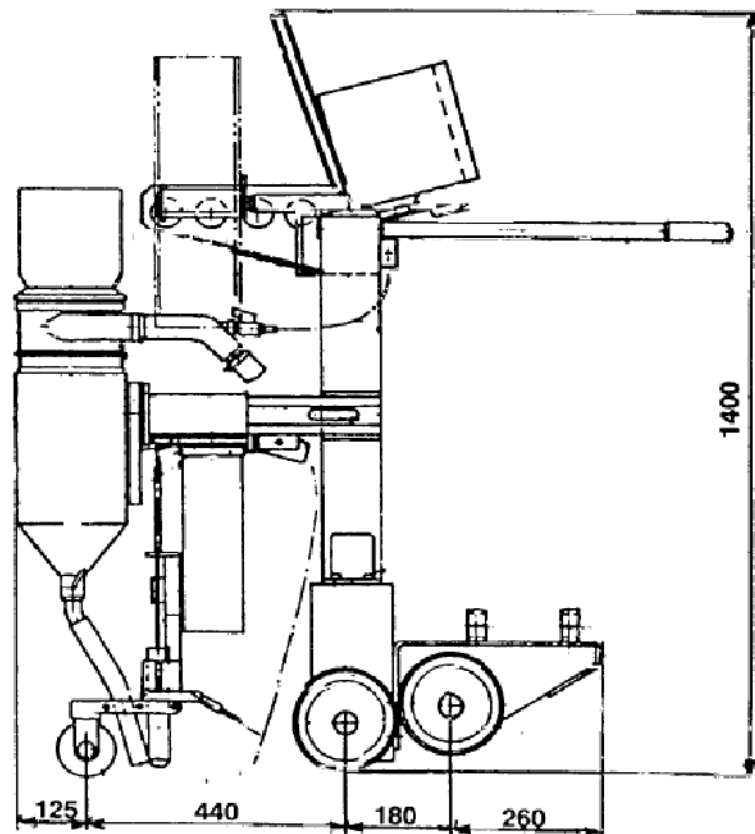
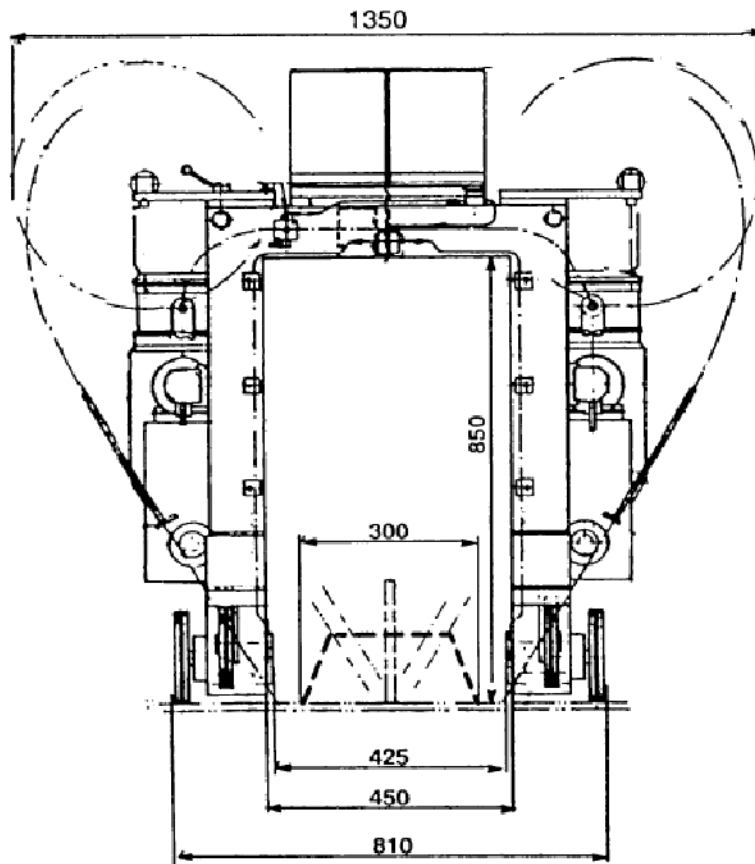
6.2 Avarias eventuais

- | | |
|-----------------------|---|
| 1. Sintoma | Os valores de amperes e de voltes apresentam variações grandes no visor de números. |
| Causa 1.1 | Os calços de contacto ou os bocais estão gastos ou têm dimensões erróneas. |
| Medida a tomar | Substituir os calços de contacto ou os bocais. |
| Causa 1.2 | Pressão insuficiente nos rolos de alimentação. |
| Medida a tomar | Aumentar a pressão nos rolos de alimentação. |
| 2. Sintoma | Alimentação irregular de eléctrodo. |
| Causa 2.1 | Regulação errónea da pressão nos rolos de alimentação. |
| Medida a tomar | Modificar a pressão nos rolos de alimentação. |
| Causa 2.2 | Dimensões incorrectas dos rolos de alimentação. |
| Medida a tomar | Substituir os rolos de alimentação. |
| Causa 2.3 | As ranhuras nos rolos de alimentação estão gastas. |
| Medida a tomar | Substituir os rolos de alimentação. |
| 3. Sintoma | Os cabos de soldadura ficam sobreaquecidos. |
| Causa 3.1 | Ligações eléctricas defeituosas. |
| Medida a tomar | Limpar e apertar as ligações eléctricas. |
| Causa 3.2 | Os cabos de soldadura têm dimensões demasiado pequenas. |
| Medida a tomar | Aumentar as dimensões dos cabos de soldadura ou utilizar cabos paralelos. |

7 ENCOMENDA DE PEÇAS SOBRESSALENTES

As peças sobressalentes são encomendadas através do representante mais próximo da ESAB, ver verso. Quando encomendar peças sobressalentes, indique o tipo e o número da máquina bem como a designação e o número da peça sobressalente, como indicado na lista de peças sobressalentes que se encontra na página 21. Isto irá simplificar o envio e assegurar que recebe a peça correcta.

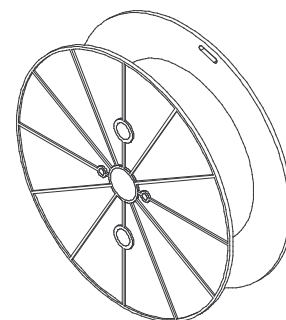
ESBOÇO COM DIMENSÕES



ACESSÓRIOS

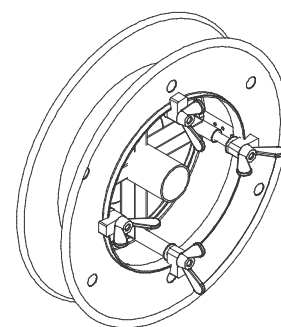
Wire reel plastic:

0153 872 880



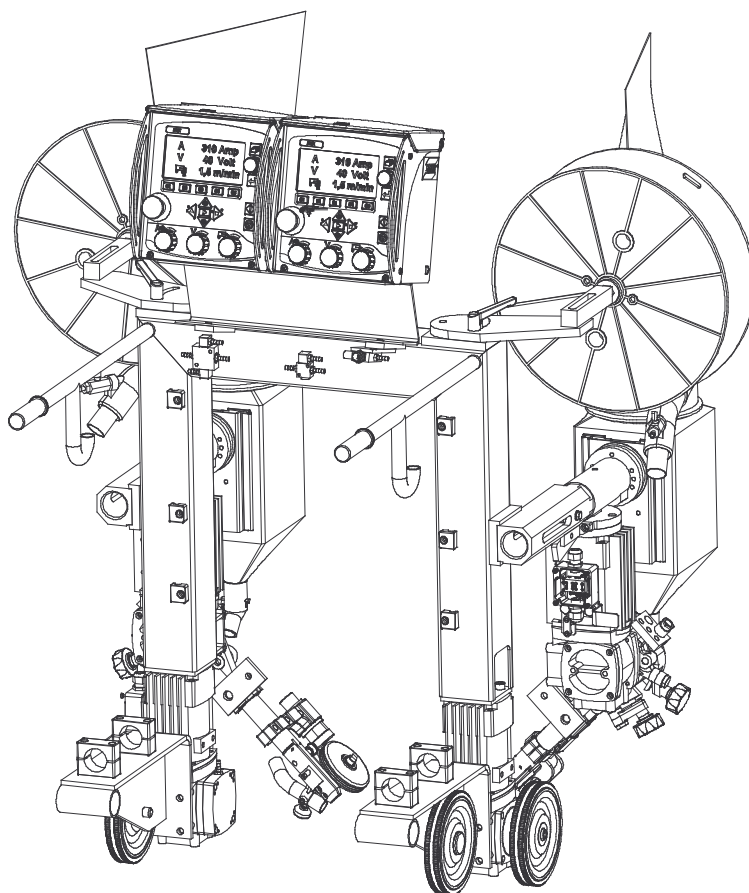
Wire reel steel:

0416 492 880



LISTA DE PEÇAS SOBRESSALENTES

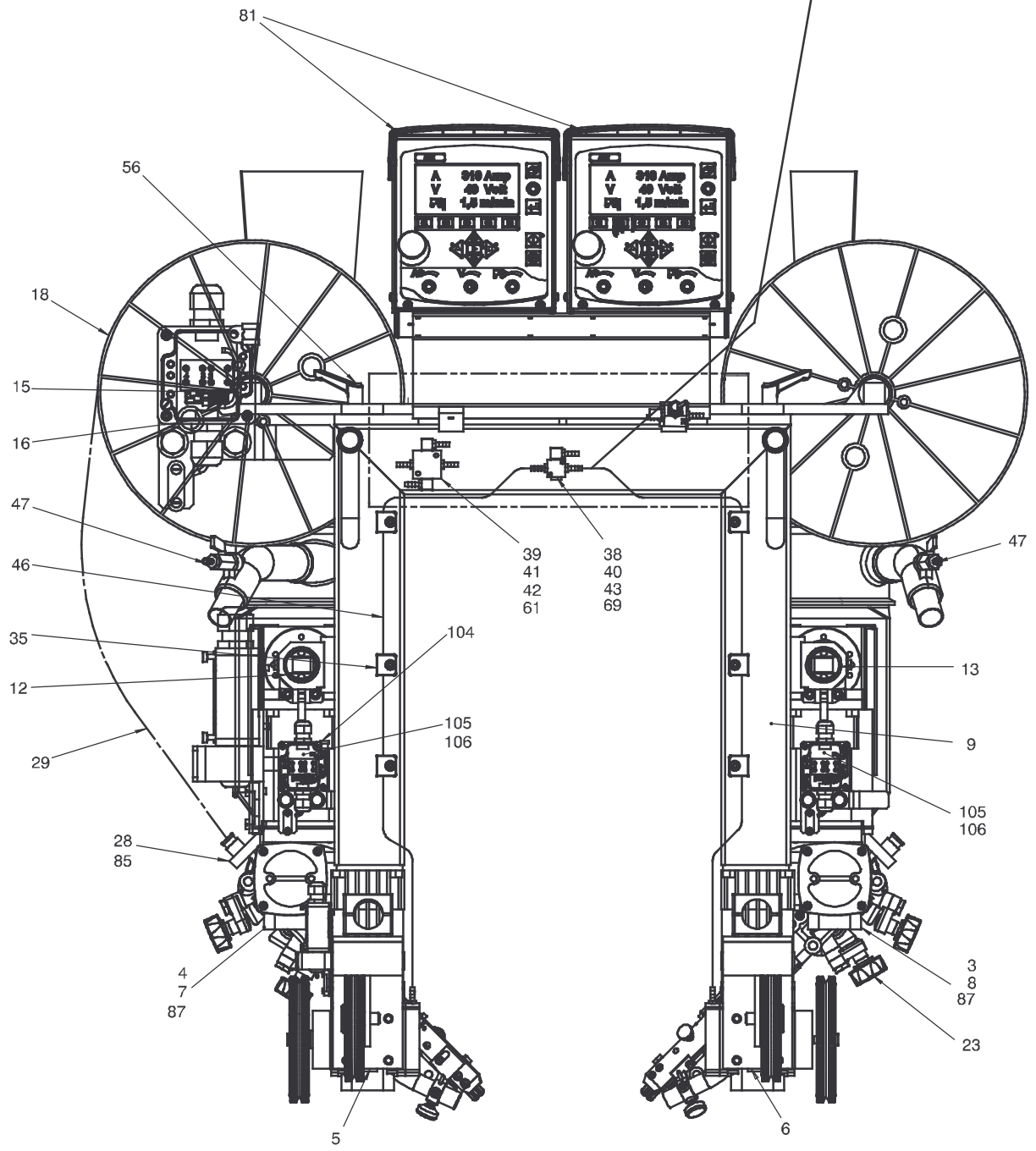
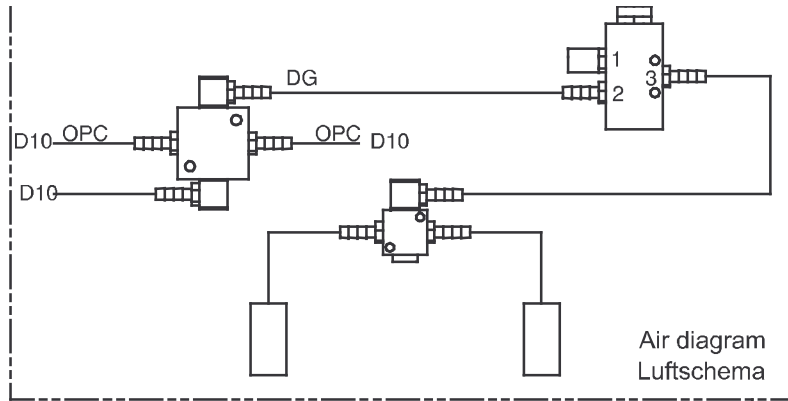
Edition 2009-10-20

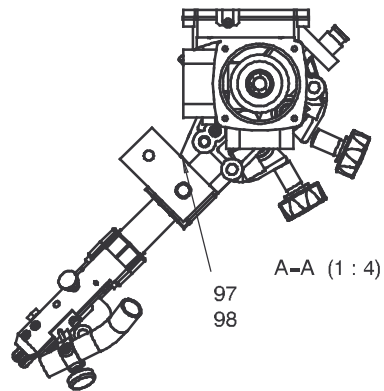
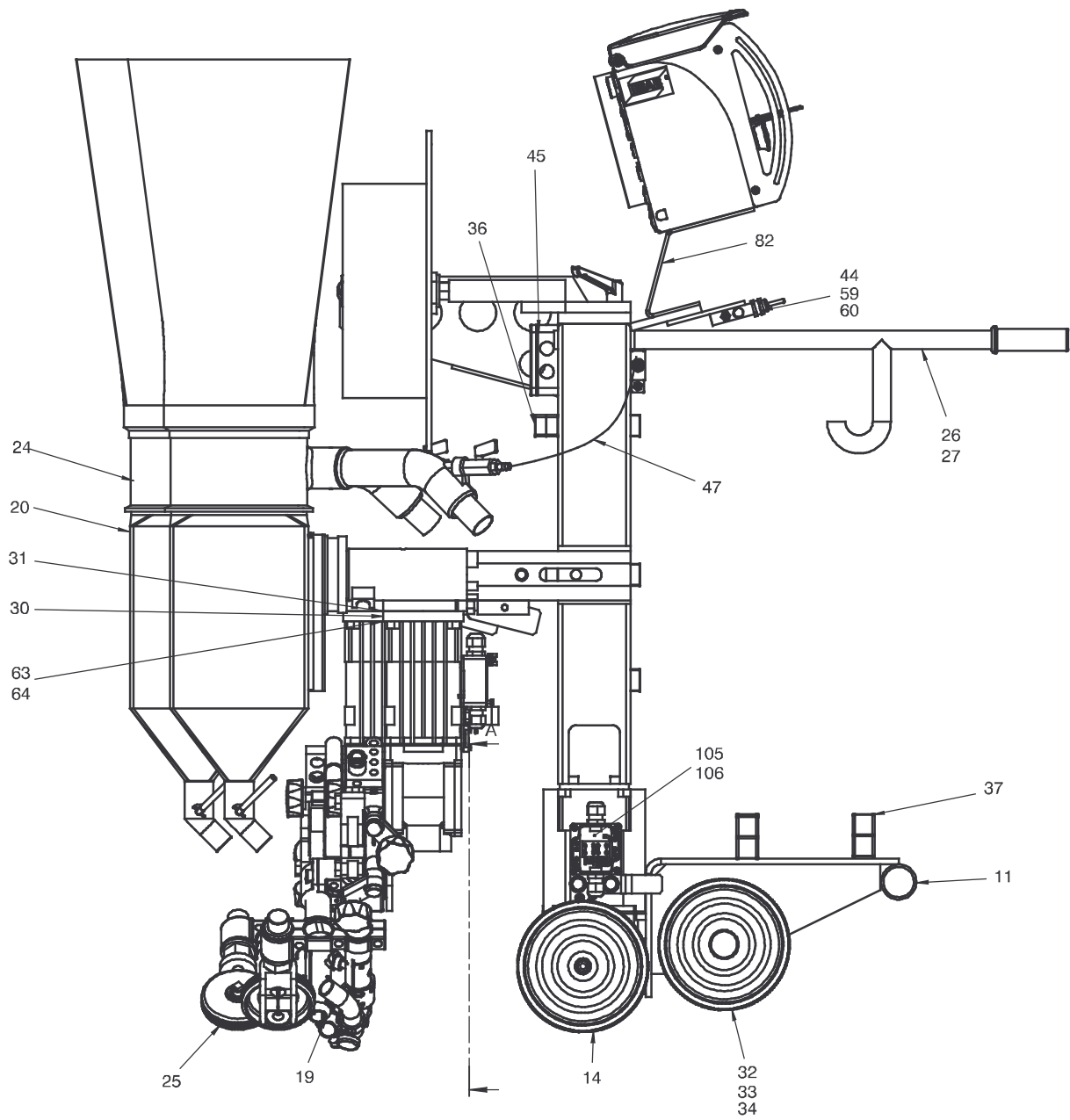


Ordering no.	Denomination	Notes
0461237901	Automatic welding machine	A6 DK

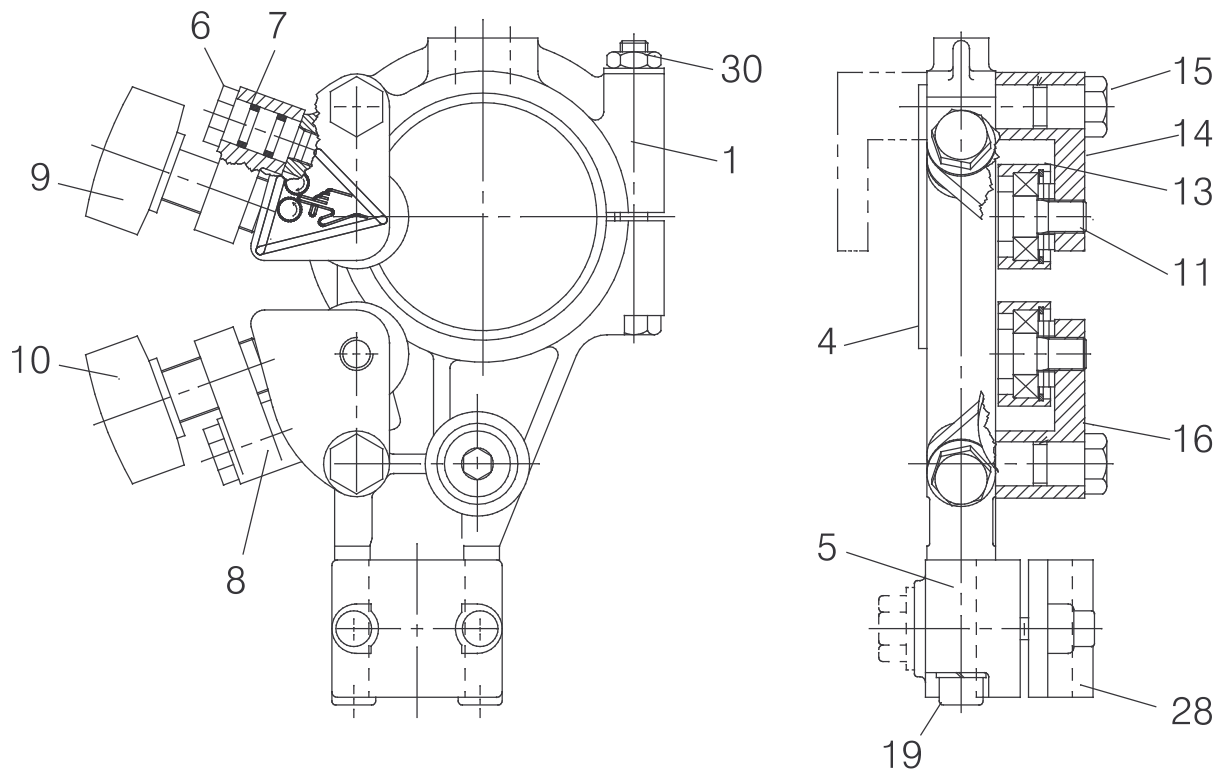
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0461237901	Automatic welding machine	A6-DK D35 S PNEUM
3	1	0145063896	Motor with gear	A6 VEC (4000rpm 156:1), see separate manual
4	1	0145063906	Motor with gear	A6 VEC (4000rpm 156:1), see separate manual
5	1	0379342003	Motor with gear	
6	1	0379342004	Motor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

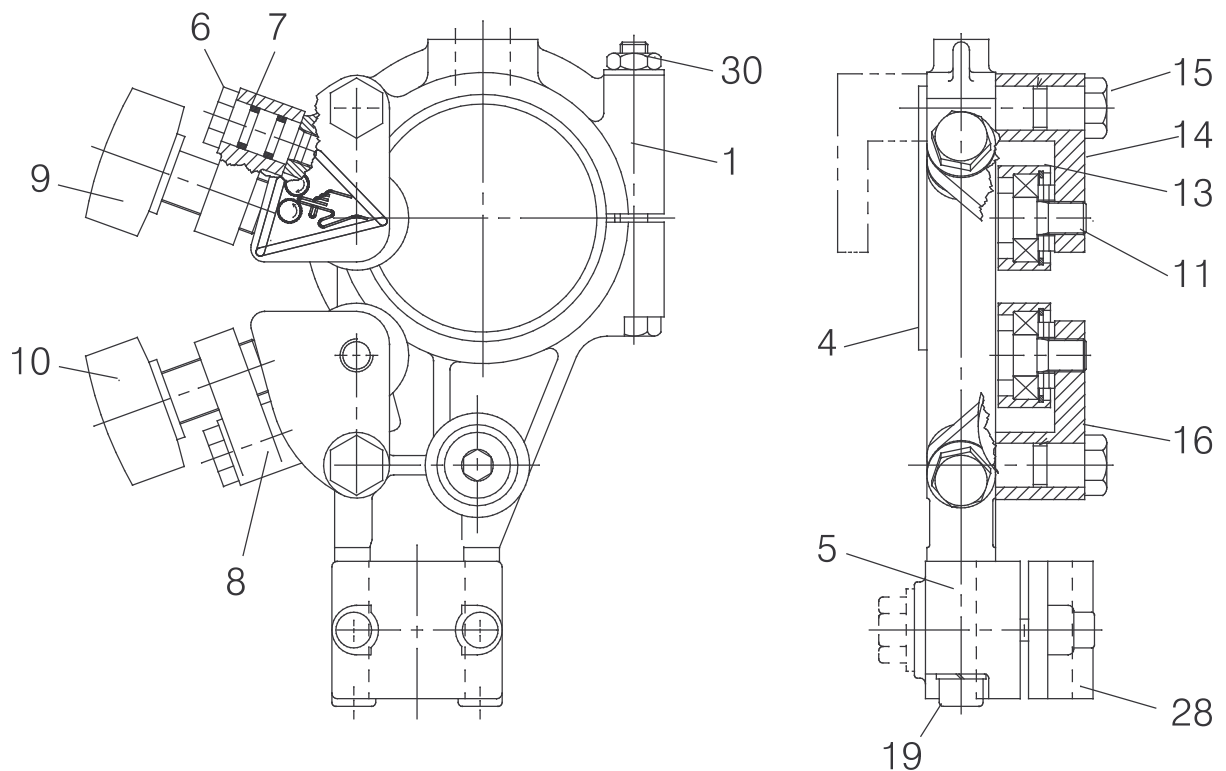




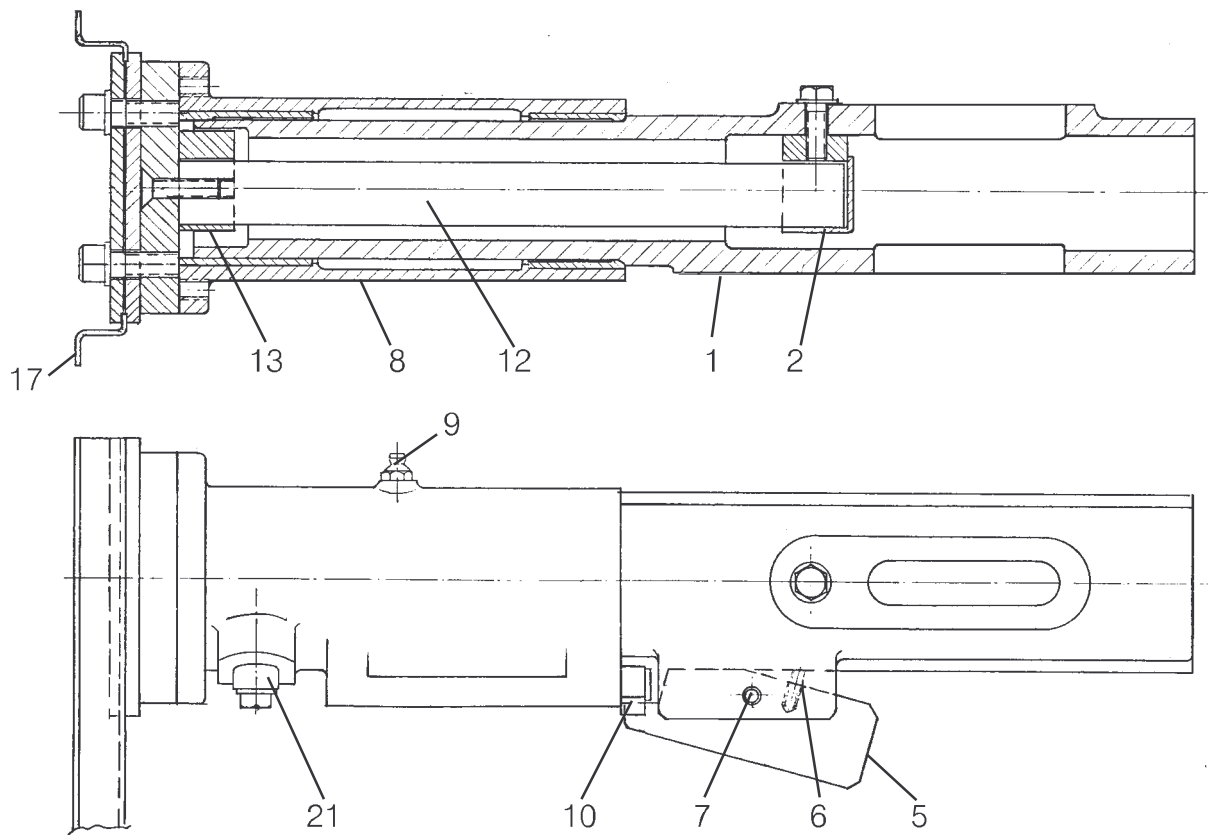
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0147639880	Wire straightener(right mounted)	
1	1	0156449001	Clamp	
4	1	0215503601	Insulating sleeve	
5	1	0156530001	Clamp half	D35
6	2	0212900001	Spacer screw	
7	4	0215201209	Sealing, O-ring	D11.3x2.4
8	2	0218400801	Pressure roller arm	
9	1	0218810181	Handwheel,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



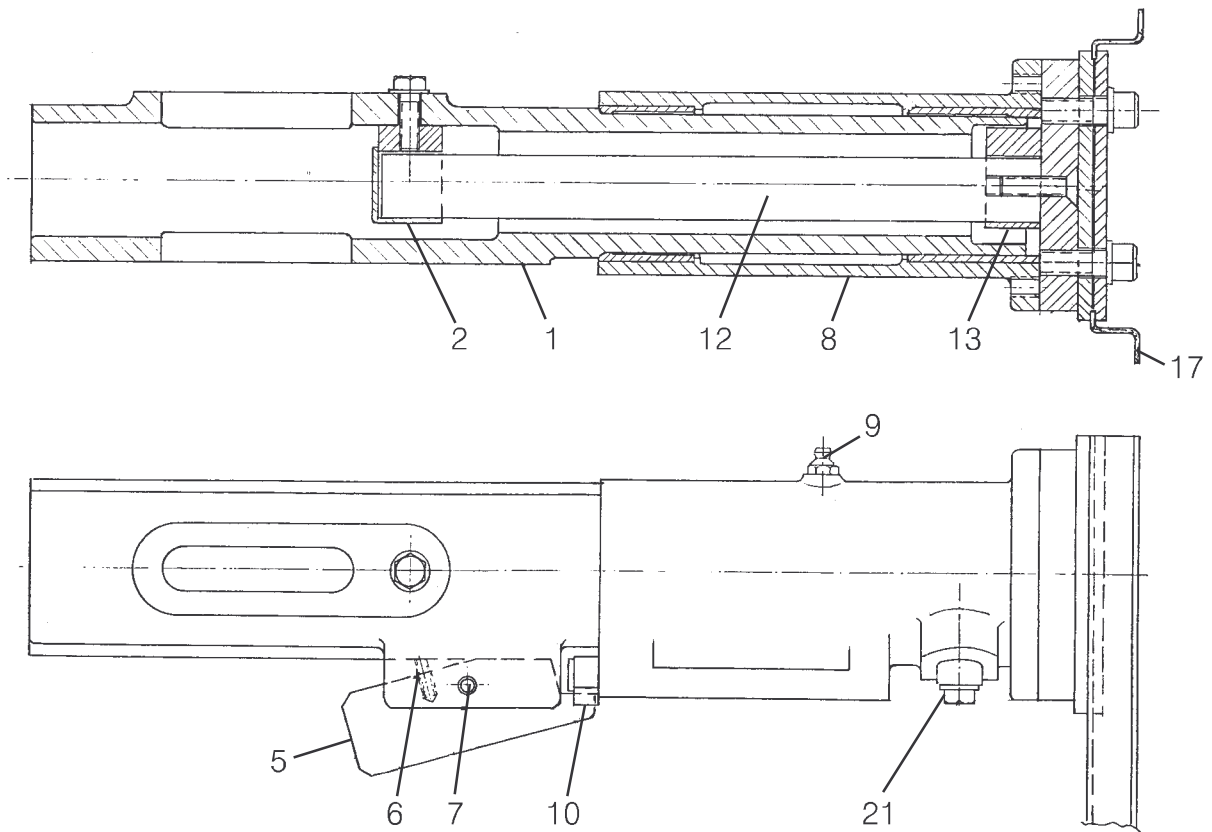
Item	Qty	Orderingno.	Denomination	Remarks
		0147639881	Wire straightener (left mounted)	
1	1	0156449001	Clamp	
4	1	0215503601	Insulating sleeve	
5	1	0156530001	Clamp half	D35
6	2	0212900001	Spacer screw	
7	4	0215201209	Sealing, O-ring	D11.3x2.4
8	2	0218400801	Pressure roller arm	
9	1	0218810181	Handwheel,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



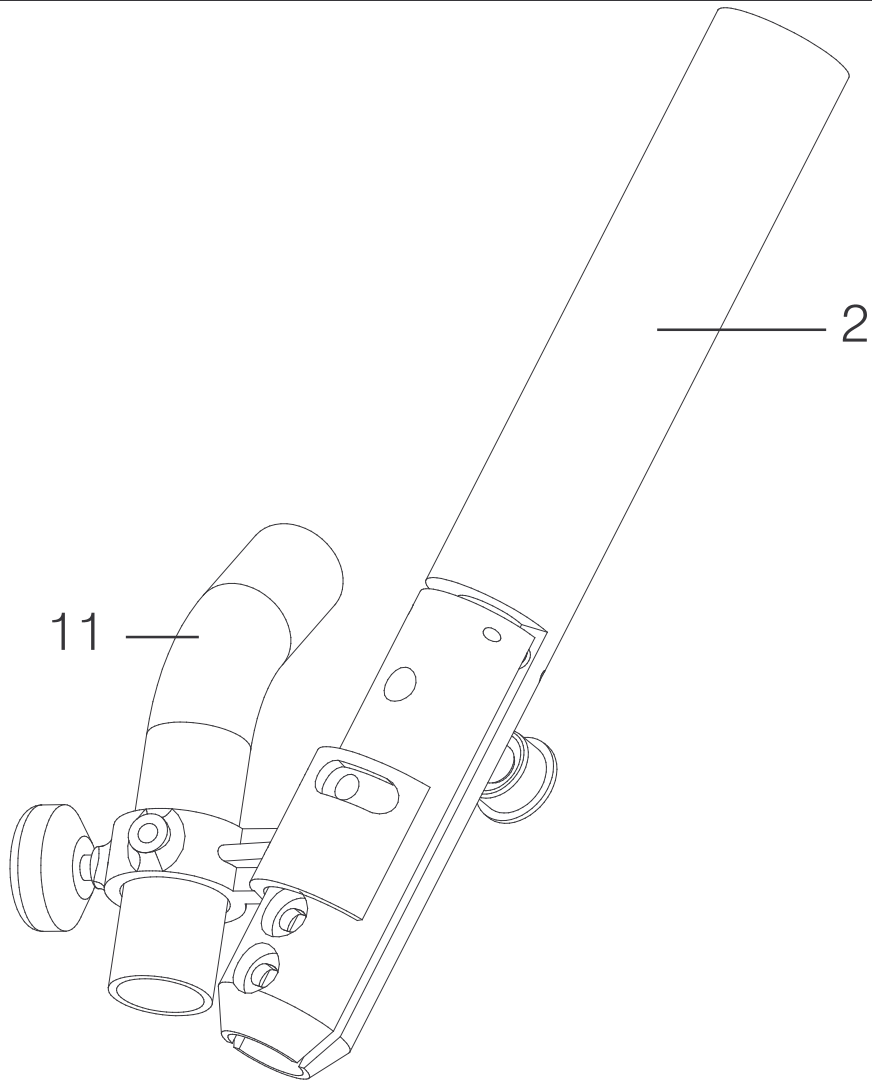
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0454725880	Arm left	
1	1	0454623880	Arm left	
2	1	0216516980	Bracket	
5	1	0216701501	Catch	
6	1	0219203201	Spiral spring	
7	1	0211103004	Roll pin	d 8x24
8	1	0454624880	Attachment	
9	1	0254500002	Grease nipple	kr 1/8"
10	1	0216701802	Catch	
12	11	0147648001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



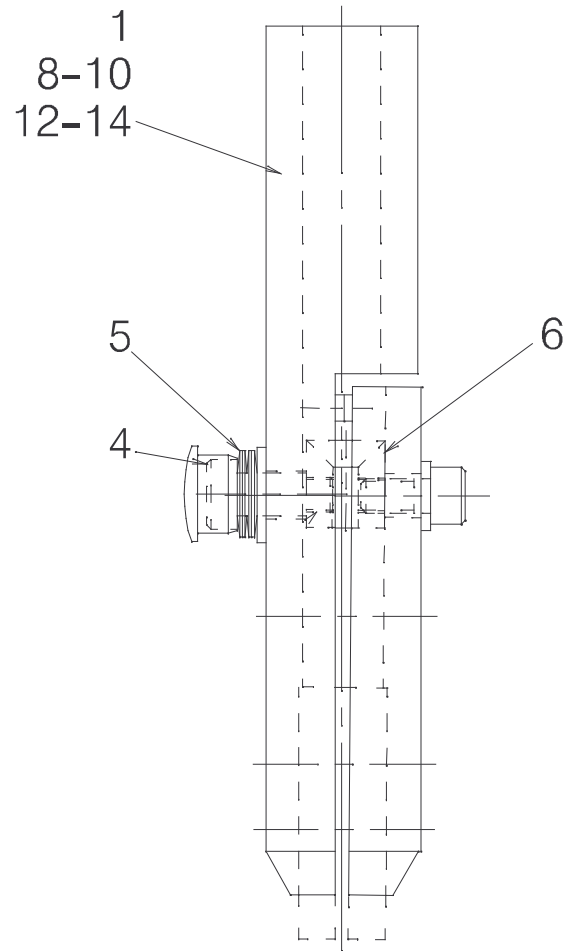
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0454726880	Arm right	
1	1	0454622880	Arm left	
2	1	0216516980	Bracket	
5	1	0216701501	Catch	
6	1	0219203201	Spiral spring	
7	1	0211103004	Roll pin	d 8x24
8	1	0454624880	Attachment	
9	1	0254500002	Grease nipple	kr 1/8"
10	1	0216701801	Catch	
12	11	0147648001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



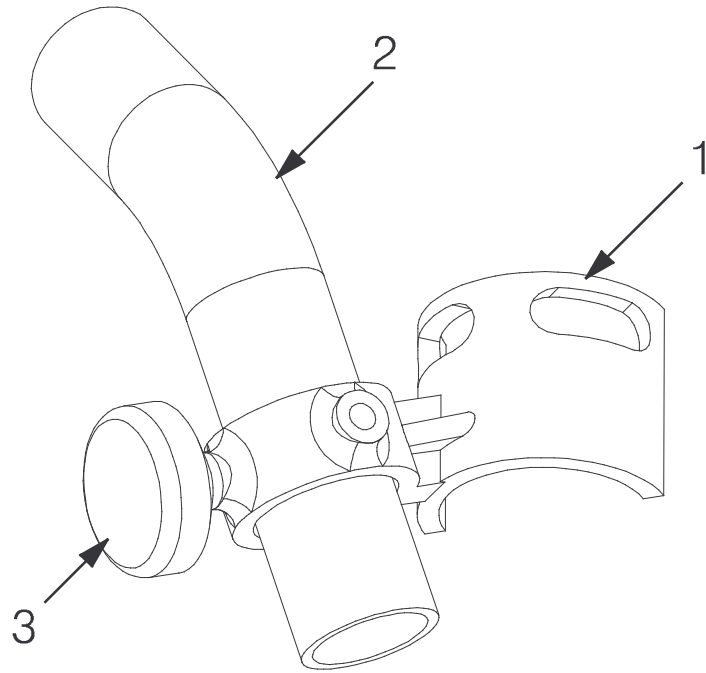
Item	Qty	Orderingno.	Denomination	Remarks
		0334290882	Contact equipment single wire	D35
2	1	0417959881	Contact jaw tube	L=275
11	1	0153299880	Flux nozzle complete	



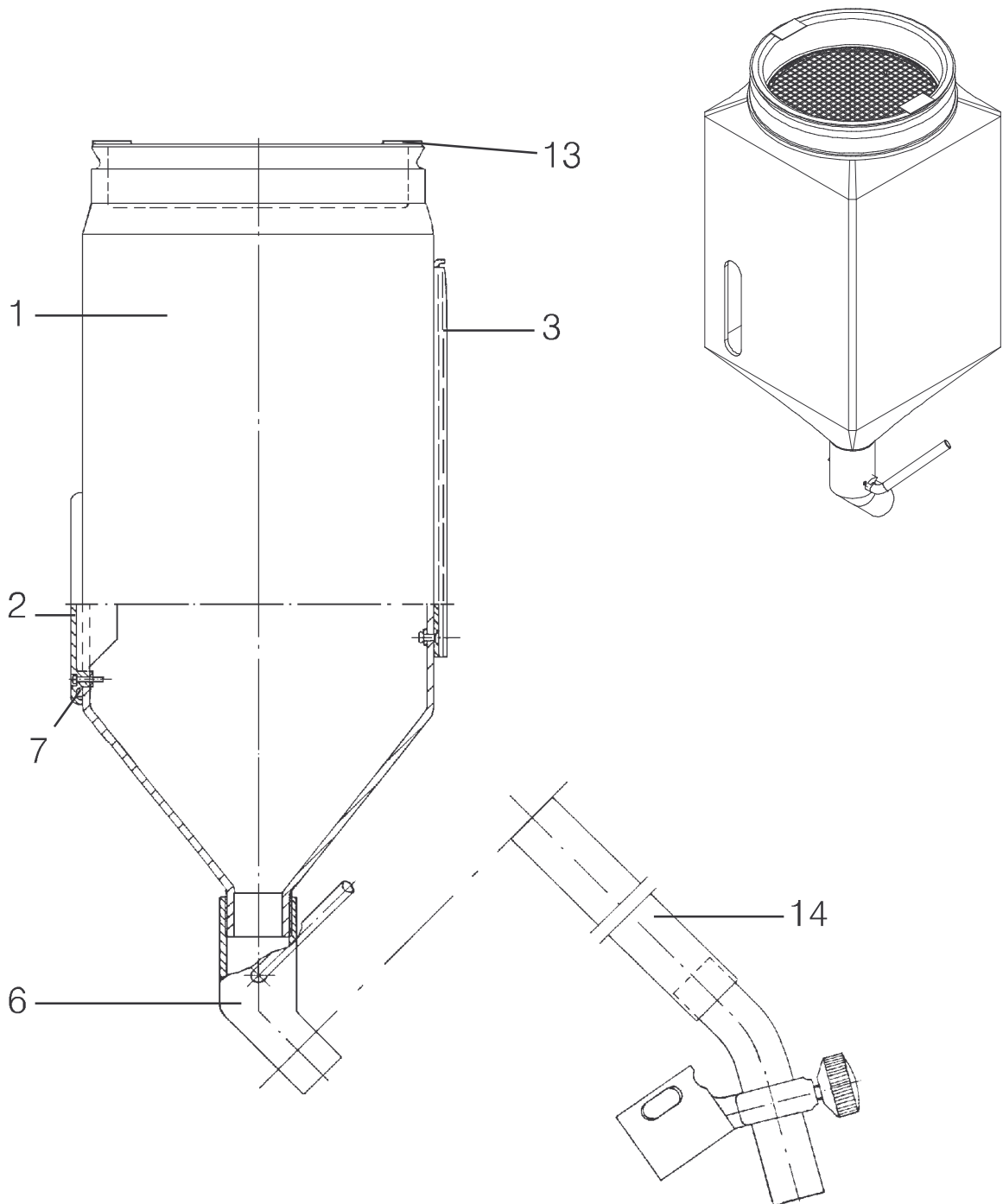
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0417959881	Contact jaw tube	L = 275 mm
4	1	0443372001	Fitting bolt	
5	4	0219504307	Cup spring	d20/10.2, T=1.1
6	1	0417979001	Ring	
8	1	0443344881	Contact tube	L = 275 mm



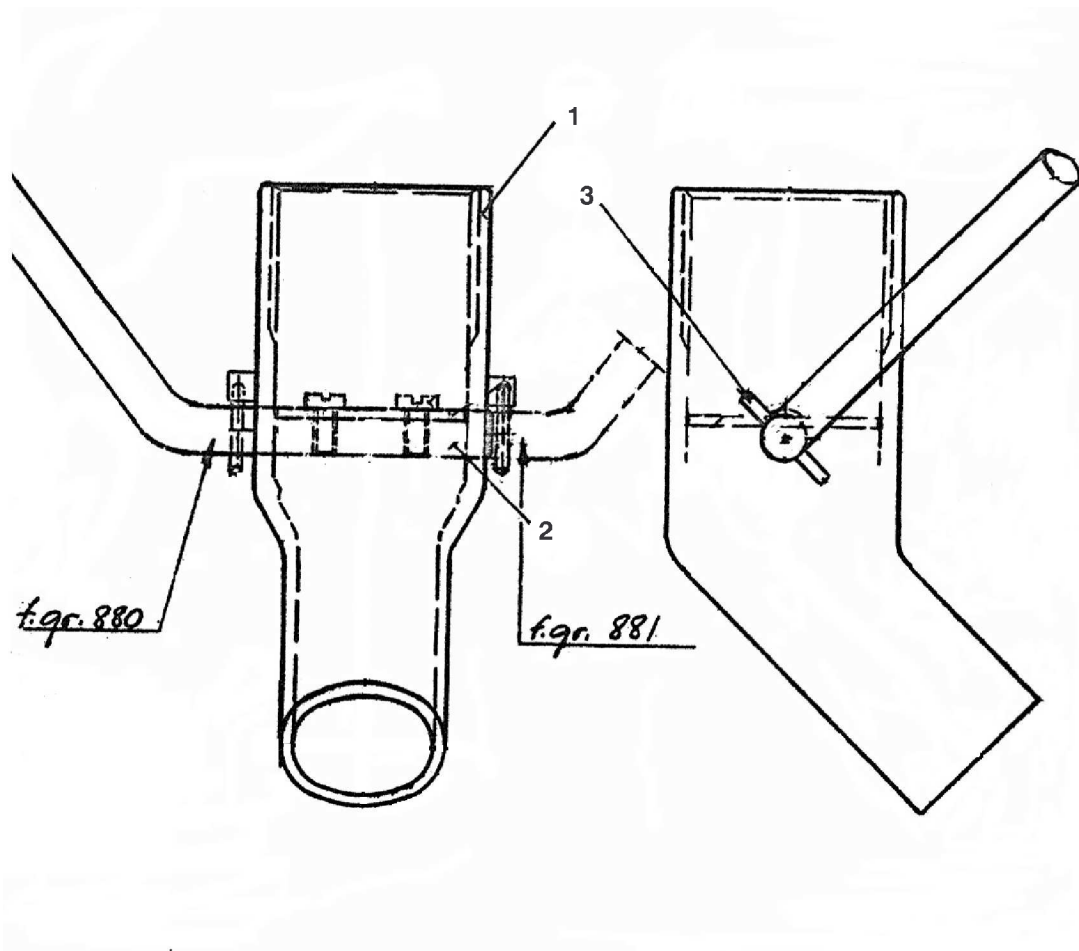
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0153299880	Flux nozzle complete	
1	1	0153290002	Holder for flux pipe	
2	1	0153296001	Flux pipe, bent	
3	1	0153425001	Wheel	



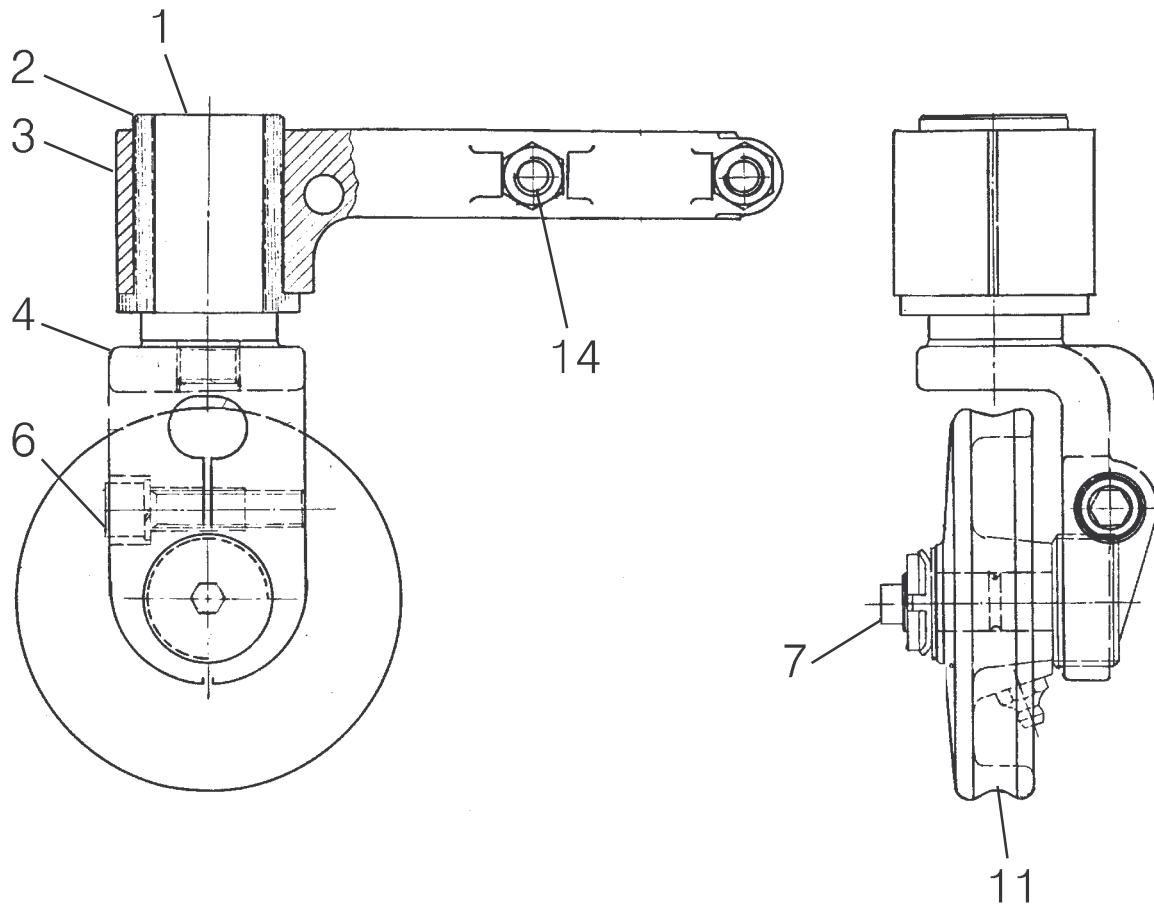
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0147649881	Flux Hopper	10l
1	1	0154007001	Flux hopper	
2	1	0148837001	Window (a6 flux hopper)	
3	1	0147645001	Mounting	
6	1	0153347880	Flux valve	
7	1	0215201232	Sealing, O-ring	69,2x5,7
13	1	0020301780	Flux strainer	
14	1	0443383002	Flux hose	L=500



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

