

# ***ES Bandpåsvetshuvud*** ***ESW stripCladding Head***

## **ESW-S60**

**för 30-60mm band**  
**for 30-60mm strip**

**Instruktionsmanual med reservdelslista**  
**Instruction manual and spare parts list**

Rätt till ändringar av specifikationer utan avisering förbehålls  
Rights reserved to alter specifications without notice

## INNEHÅLLSFÖRTECKNING

VARNING .....	1
TEKNISK BESKRIVNING .....	1
TEKNISK DATA .....	2
START:.....	2

## LIST OF CONTENTS

WARNING .....	2
TECHNICAL DESCRIPTION.....	3
TECHNICAL DATA .....	4
PROCESS START.....	4
RESERVDELAR / SPAREPARTS .....	5



## **VARNING**



**BÅGSVETS OCH SKÄRNING KAN VARA SKADLIG FÖR ER SJÄLV OCH ANDRA. VAR DÄRFÖRFÖRSIKTIG NÄR NI SVETSAR. FÖLJ ER ARBETSGIVARES SÄKERHETS FÖRESKRIFTER SOM SKALL VARA BASERADE PÅ TILLVERKARENS VARNINGSTEXT.**

**FÖRÄNDRING AV MASKIN (avlägsna skydd eller sätta dem ur bruk).**

- Kan förorsaka personskada
- Observera att EG-försäkran och CE-skylten upphör att gälla

**ELEKTRISK CHOCK - Kan döda**

- Installera och jorda svetsutrustningen enligt tillämpad standard
- Rör ej strömförande delar eller elektroder med bara händer eller med våt skyddsutrustning
- Isolera Er själv från jord och arbetsstycke.
- Ombesörj att Er arbetställning är säker.

**RÖK OCH GAS - Kan vara skadligt för Din hälsa**

- Håll ansiktet borta från svetsen
- Ventilera och sug ut svetsröken och gas från Ditt och andras arbetsområde

**LJUSSTRÅLEN - Kan skada ögon och bränna huden**

- Skydda ögonen och kroppen. Använd lämplig svetshjälm med filterinsats och bär skyddsklädsel
- Skydda kringstående med lämpliga skyddsskärmar eller förhängen

**BRANDFARA**

- Gnistor ("svetsloppor") kan orsaka brand. Se därför till att brännbara föremål inte finns svetsplatsens närhet

**VID FEL**

- Kontakta fackman

**LÄS OCH FÖRSTÅ BRUKSANVISNINGEN  
FÖRE INSTALLATION OCH ANVÄNDNING**

**SKYDDA DIG SJÄLV OCH ANDRA!**

## TEKNISK BESKRIVNING

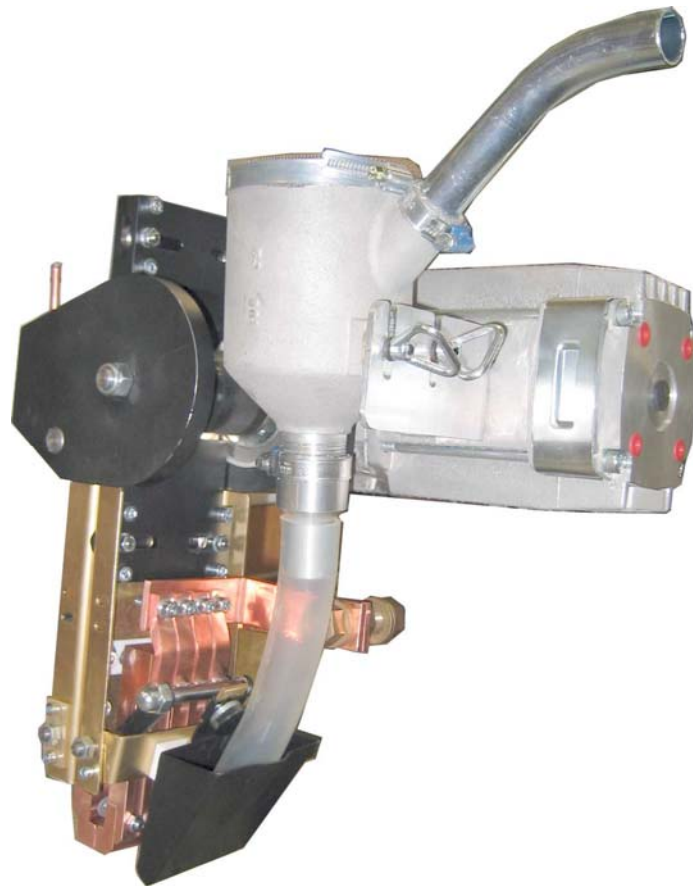


Fig. Elektroslagg bandpåsvetsningshuvud 0772306880

Anläggningen för elektroslagg med bandpåsvetsning påminner i stort om en anläggning för SAW bandpåsvetsning, med en viktig skillnad att huvudet för elektroslagg kan utrustas med avböjningsmagneter.

Vid sidan av bandpåsvetsningshuvud för A6 Arc Master används med fördel svetslikriktare LAF1600 eller två LAF1250 i paralleldrif för att utnyttja 6-tyristor driften se artikel nr 0808573880 eller 881.

ESW bandpåsvetsningshuvud är en komponent i det berömda ESAB A6 programmet och är speciellt konstruerad för denna process. Justerbara sidostödsrullar och en lätttrad bandmatarrulle garanterar den bästa bandmatning genom kontaktbackarna utan störning

För att få en symmetrisk och god strömöverföring består de främre kontaktbackarna av flera kontakter som trycker mot bandet med fjäderbelastning. Den bakre kontaktbacken är en vattenkyllt kompakt sko som består av endast en kontakt på grund av slagbadets intensiva hetta

- En fluxbehållare behövs endast på ES-huvudets framsida, då det endast är där det behöver matas ned flux.
- Elektromagneter bör monteras fast under eller vid sidan av VEC bandmatarmotorn. (Se mekanisk ritning)
- **Varning!** Undvik att montera magneterna på sådant sätt att de sitter ovanför slagbadet – risk för överhettning och att de blir förstörda.

## TEKNISK DATA

Dimension	B230mm, H400mm, L360mm
Vikt	18 kg
Motor	VEC, 4000rpm, 156:1, 42V
Vattenkyl	Tryck 4-6 bar
Cooling unit	Vi rekommenderar vattenkyl WP20SC eller WP45
Bandtjocklek	Max 0,5 mm
Bandbredd	Max 60 mm
Ström	Max 2500A vid 100%

## START:

Starta med reducerad data: 600-700 A; 30-32V. När processen stabiliserat sig, öka strömmen och minska spänningen så att de överensstämmer med önskade parametrar.

## WARNING



# WARNING



**ARC WELDING AND CUTTING CAN BE INJURIOUS TO YOURSELF AND OTHERS. TAKE PRECAUTIONS WHEN WELDING. ASK FOR YOUR EMPLOYER'S SAFETY PRACTICES WHICH SHOULD BE BASED ON MANUFACTURES "HAZARD DATA.**

### **REBUILDING/ALTERATION – Can cause injury**

- Prohibited to remove safety device or to disengage it
- Prohibited to alter the machine without new risk analysis, supplementation to the directions for use, new EU assurance and new CE mark

### **ELECTRIC SHOCK - Can kill**

- Install and earth the welding unit in accordance with applicable standards.
- Do not touch live electrical parts or electrodes with bare skin, wet gloves or wet clothing.
- Insulate your self from earth and workpiece.
- Ensure your working stance is safe.

### **FUMES AND GASES - Can be dangerous to health**

- Keep your head out of the fumes.
- Use ventilation, extraction at the arc, or both, to keep fumes and gases from your breathing zone and the general area.

### **ARC RAYS - Can injure eyes and burn skin**

- Protect your eyes and body. Use the correct welding screen and filter lens and wear protective clothing.
- Protect bystanders with suitable screens or curtains.

### **FIRE HAZARD**

- Sparks (spatter) can cause fire. Make sure therefore that there are no inflammable materials nearby.

### **MALFUNCTION Call for expert assistance in the event of malfunction**

**READ AND UNDERSTAND THE INSTRUCTION MANUAL  
BEFORE INSTALLING OR OPERATING**

**PROTECT YOURSELF AND OTHERS!**

## TECHNICAL DESCRIPTION

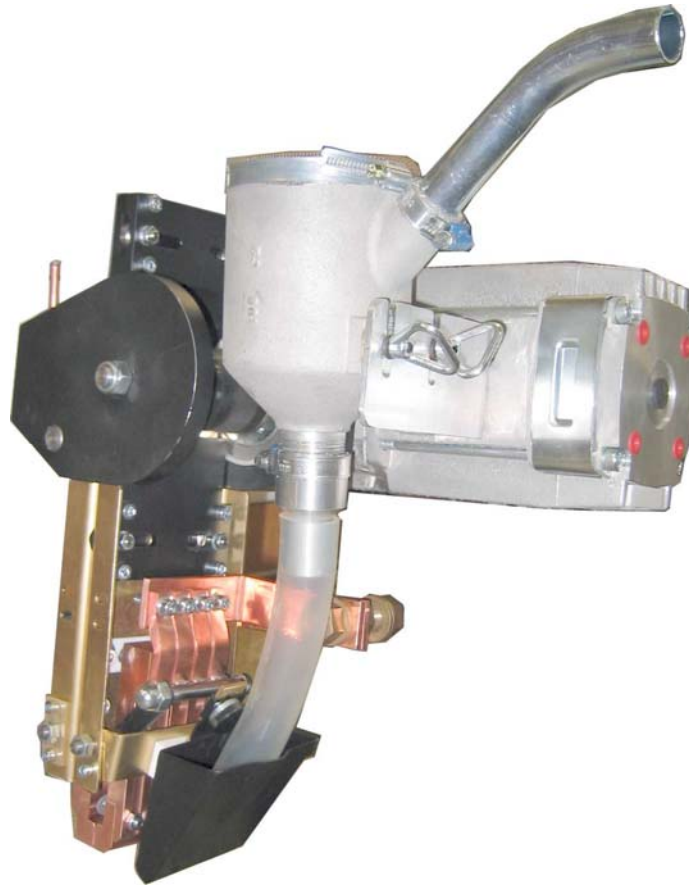


Fig. Electroslag strip Cladding Head 0772306880

The plant for electroslag cladding with strips corresponds in the main with a plant for submerged arc cladding with strips except the special ESW cladding head with additional magnets.

Beside this special cladding head for A6 Arc Master one have to use the welding rectifier LAF 1600 or two LAF 1250 in parallell connection mode to use the six thyristor effect. see part no 0808573880 or 881.

The ESW cladding head is a component of the famous ESAB A6 component system and is extra designed for the specialities of this process. Adjustable side-guide rollers and a knurled strip feed roller guarantee the best strip feeding to the contact jaws without disturbance.

The front contact unit consists of several jaws, which are pushed to strip by spring load. Therefore the current transfer to strips is symmetrical. The back contact unit is a water-cooled compact shoe with one contact jaw because of open slag bath (heat intensity of the pool).

- There is only one flux bag at front side of ESW cladding head because only their ESW flux has to be feeded.
- Electro magnets must be fixed under or beside VEC strip feeding motor (see mechanical drawing).
- **Attention!**

Avoid to mount magnet coils in such a manner that they are above the open slag pool – danger of destruction!

## TECHNICAL DATA

Dimension	B230mm, H400mm, L360mm
Weight	18 kg
Motor	VEC, 4000rpm, 156:1, 42V
Water cooling	Pressure 4-6 bar
Cooling unit	We recommend water cooling unit WP20SC or WP45
Strip thickness	Max 0,5 mm
Strip width	Max 60mm
Current	Max 2500A at 100%

## PROCESS START

Please start with reduced data: 600 – 700 A; 30 – 32 V. When the process is stable increase the current and decrease the voltage corresponding with following process parameters.





ES Bandpåsvetsningshuvud / ES Strip cladding head  
0772306880

Pos Item	Benämning	Designation	Art.nr Part no	Typ teknisk data Type technical data	Ant Qty	Anm. Remarks
001	Kontaktfinger kpl.	Contact finger cpl.	0772307880	Air cooled side	2	
001b	Kontaktback	Contact jaw	0772307003	L=30	2	
002	Isolering	Insulation	0772308004	ES	1	
003	Pulvertratt, kpl.	Flux nozzle compl.	0772308880	ES	1	
004	Letterskruv	Knurled screw	0772306004	DIN 653, 24-M6*16	1	
005	Länk	Swivel link	0772309016	ES	1	
006	Tryckfjäder	Spring	0192190035	D11/8x4	4	
007	Kopplingsbleck	Coupling Plate	0148342001	A6	200	
008	Isolation	Insulation	0772309012		1	
009	Strömledare	Electr. conductor	0772309008		1	
010	Gängad stång	Threaded rod	F000354050	Brass M16	60mm	
011	Tapp	Journal	0148326001		4	
012	Lager	Bearing	0221301812	626-2Z 19/6*6	4	
013	Skruv	Screw	F000760272	MC6S 6*25	4	
014	Isolerhylsa	Insulating Collar	0215503601		1	
015	Matarrulle	Feed roller	0148335882		1	
016	Bricka	Washer	F000550426	13*24*2	1	
016	Skruv	Screw	F000760892	MC6S 12*60	1	
017	Hus matarverk	Housing for wire feeder	0772310880	Strip 60mm	1	
018	Styrplatta	Steering plate	0772310005		1	
019	Skruv	Screw	F000760256	MC6S 6*20	4	
020	Huv	Thrust roller carrier	0415499001		1	
021	Axel	Shaft	-	Part of pos 017		
022	Bricka	Washer	F000550368	BRB 6,4*12*1,5	2	
022	Skruv	Screw	F000760892	MP6SS M6*12	1	
024	Skruv	Screw	F000781609	MF6S 9*45	1	
025	Skruv	Screw	F000760215	MC6S 6*10	4	
026	Distanshylsa	Spacing sleeve	0772309014		2	
027	Kontaktfinger kpl.	Contact finger cpl.	0772311880	Water cooled side	1	
027b	Kontaktback	Contact jaw	0772311006	L=60	1	
028	Mutter	Nut	F000510370	M6 M8	4	
029	Skruv	Screw	F000760090	MC6S 5*10	2	
030	Distans plåt	Spacer plate	0772309011	Right / Left	2	
031	Ratt isolerad	Insulated hand wheel	0218810181		1	
032	Tryckrulle	Roller	0218524580	A6 Straightener	1	
034	Styrplåt	Guiding plate	0772309001	Right / Left	2	
035	Strömledare	Electr. conductor	0772309009		1	
036	Motor med växel	Motor with gearbox	0145063906	VEC Sq R 4000rpm 156:1 42V	1	
038	Axel	Axle	0772309013	L=129 + L=133	2	
039	Axeltapp	Stub shaft	0332408001		1	
040	Bricka	Washer	F000550400	BRB 10,5*22*2	3	
041	Bricka	Washer	0772309018		2	
042	Tapp	Pin	0772309010		1	

