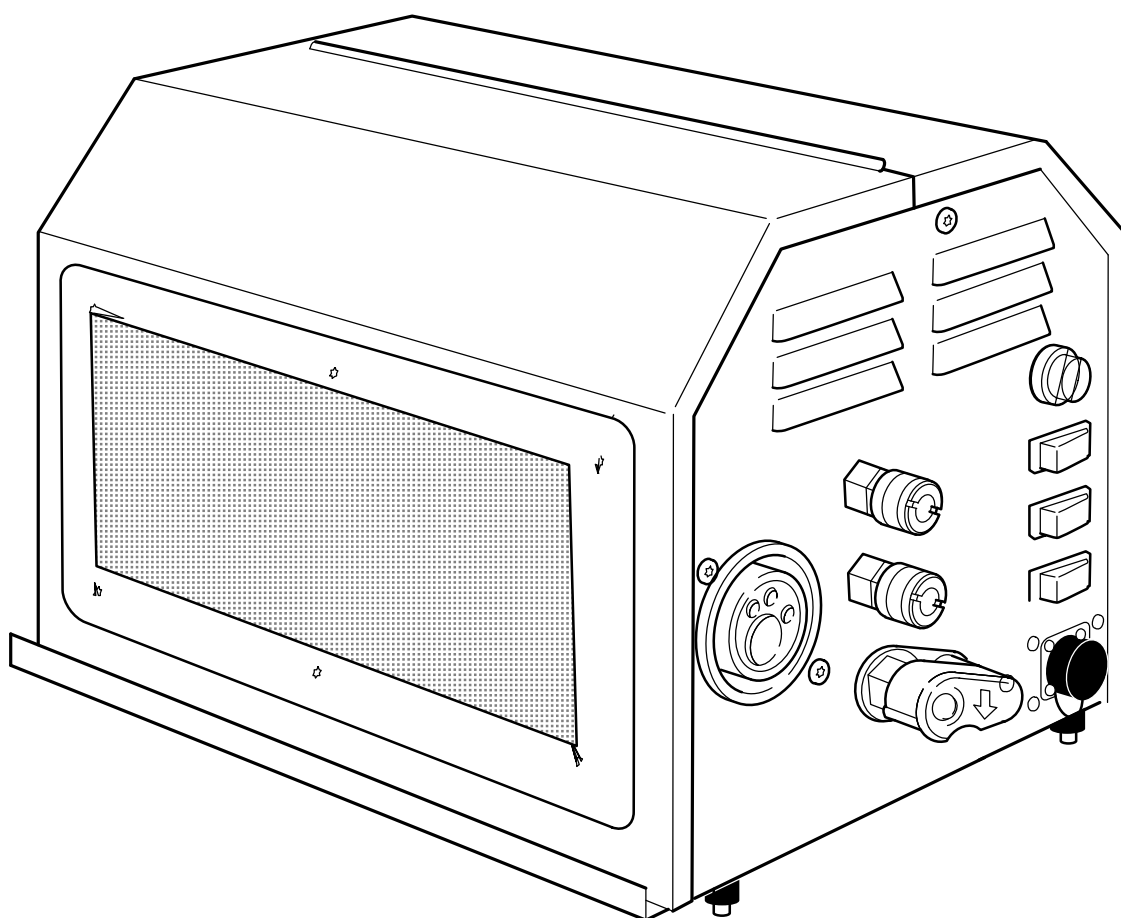


RU



Aristo®

RoboFeed 3004w



Инструкция по эксплуатации

| | |
|--|-----------|
| 1 МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ | 3 |
| 2 ВСТУПЛЕНИЕ | 4 |
| 2.1 Оборудование | 4 |
| 3 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ | 5 |
| 4 УСТАНОВКА | 5 |
| 4.1 Нагрузочный резистор | 6 |
| 4.2 Пример роботизированной сварочной системы | 6 |
| 5 ПОРЯДОК РАБОТЫ | 7 |
| 5.1 Подключение и органы управления | 8 |
| 5.2 Подвод воды | 9 |
| 5.3 Защита расхода газа (если установлена) | 9 |
| 5.4 Давление подачи проволоки | 10 |
| 5.5 Замена и вставка проволоки | 10 |
| 5.6 Замена подающего ролика | 10 |
| 6 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ | 11 |
| 6.1 Проверка и чистка | 11 |
| 7 ИНФОРМАЦИЯ ДЛЯ ЗАКАЗА ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ | 11 |
| СХЕМА | 12 |
| НОМЕР ЗАКАЗА | 14 |
| БЫСТРОИЭНАШИВЕМЫЕ ДЕТАЛИ | 16 |
| ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ | 18 |

Оставляем за собой право изменять спецификацию без предупреждения.

1 МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Пользователи оборудования ESAB отвечают за выполнение правил техники безопасности лицами, работающими на оборудовании и рядом с ним. Правила техники безопасности должны отвечать требованиям к безопасной эксплуатации оборудования этого типа. Помимо стандартных правил техники безопасности и охраны труда на рабочем месте рекомендуется следующее.

Все работы должны выполняться подготовленными лицами, знакомыми с эксплуатацией оборудования. Неправильная эксплуатация оборудования может вызвать опасные ситуации, приводящие к травмированию персонала и повреждению оборудования.

1. Все лица, использующие сварочное оборудование, должны знать:
 - инструкции по эксплуатации
 - расположение органов аварийного останова
 - назначение оборудования
 - правила техники безопасности
 - технологию сварки и резки
2. Оператор обеспечивает:
 - удаление посторонних лиц из рабочей зоны оборудования при его запуске
 - защиту всех лиц от воздействия сварочной дуги
3. Рабочее место должно:
 - отвечать условиям эксплуатации
 - не иметь сквозняков
4. Средства защиты персонала:
 - Во всех случаях используйте рекомендованные средства индивидуальной защиты, такие как защитные очки, огнестойкую одежду, защитные перчатки.
 - При сварке запрещается носить свободную одежду, украшения и т.д., например шарфы, браслеты, кольца, которые могут попасть в сварочное оборудование или вызвать ожоги.
5. Общие меры предосторожности:
 - Проверьте надежность подключения обратного кабеля.
 - Работы на оборудовании с высоким напряжением **должны производиться только квалифицированным электриком.**
 - В пределах доступа должны находиться соответствующие средства пожаротушения, имеющие ясную маркировку.
 - **Запрещается** проводить смазку и техническое обслуживание оборудования во время эксплуатации.



ВНИМАНИЕ!



Дуговая сварка и резка опасны как для исполнителя работ, так и для посторонних лиц. Требуется соблюдения всех правил безопасности, действующих на объекте, которые должны учитывать сведения об опасностях, представленные изготовителем.

ОПАСНОСТЬ СМЕРТЕЛЬНОГО ПОРАЖЕНИЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ ТОКОМ

- Агрегат устанавливается и заземляется в соответствии с действующими нормами и правилами.
- Не допускайте контакта находящихся под напряжением деталей и электродов с незащищенными частями тела, мокрыми рукавицами и мокрой одеждой.
- Обеспечьте электрическую изоляцию от земли и свариваемых деталей.
- Обеспечьте соблюдение безопасных рабочих расстояний.

ДЫМЫ И ГАЗЫ могут быть опасны для человека

- Исключите возможность воздействия дымов.
- Для исключения вдыхания дымов во время сварки организуется общая вентиляция помещения, а также вытяжная вентиляция из зоны сварки.

ИЗЛУЧЕНИЕ ДУГИ вызывает поражение глаз и ожоги кожи

- Защитите глаза и кожу. Для этого используйте защитные щитки, цветные линзы и защитную спецодежду.
- Для защиты посторонних лиц применяются защитные экраны или занавеси.

ПОЖАРООПАСНОСТЬ

- Искры (брызги металла) могут вызвать пожар. Убедитесь в отсутствии горючих материалов поблизости от места сварки.

ШУМ - чрезмерный шум может привести к повреждению органов слуха

- Примите меры для защиты слуха. Используйте беруши для ушей или другие средства защиты слуха.
- Предупредите посторонних лиц об опасности.

НЕИСПРАВНОСТИ - при неисправности обратитесь к специалистам по сварочному оборудованию

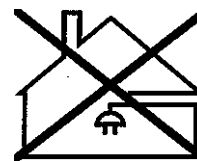
Перед началом монтажа и эксплуатации внимательно изучите соответствующие инструкции.

ЗАЩИТИТЕ СЕБЯ И ДРУГИХ!



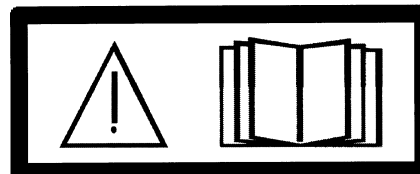
ОСТОРОЖНО!

Оборудование Class A не предназначено для использования в жилых помещениях, где электроснабжение осуществляется из бытовых сетей низкого напряжения. В таких местах могут появиться потенциальные трудности обеспечения электромагнитной совместимости оборудования Class A вследствие кондуктивных и радиационных помех.



ОСТОРОЖНО!

Перед началом монтажа и эксплуатации внимательно изучите соответствующие инструкции.



ОСТОРОЖНО!

Данное изделие предназначено только для дуговой

Компания ESAB готова предоставить вам все защитное снаряжение и принадлежности, необходимые для выполнения сварочных работ.

2 ВСТУПЛЕНИЕ

Устройство подачи проволоки RoboFeed 3004w предназначено для дуговой сварки плавящимся электродом в среде инертного газа (MIG) / дуговой сварки плавящимся электродом (MAG) совместно с роботизированным оборудованием.

2.1 Оборудование

Устройство подачи проволоки поставляется вместе с руководством по эксплуатации и прикрепленным к нему перечнем рекомендованных запасных частей.

3 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

| RoboFeed 3004w | |
|---------------------------------------|-----------------------------------|
| Источник питания | 42 В, 50-60 Гц |
| Потребляемая мощность | 147 ВА |
| Ток электродвигателя I _{max} | 8 А |
| Скорость подачи проволоки | 0,8 - 30,0 м/мин |
| Подсоединение пистолета | EURO |
| Диаметр проволоки | |
| Fe | 0,6 -1,6 мм |
| Нерж. сталь | 0,6 -1,2 мм |
| Al | 1,0 -1,6 мм |
| Проволока с сердечником | 0,8 -1,6 мм |
| Вес | 7,3 кг |
| Габариты, Д x Ш x В | 362 x 246 x 235 мм |
| Защитный газ | Газы для сварки способами MIG/MAG |
| максимальное давление | 5 бар |
| Охлаждающая жидкость | 50% воды / 50% моноэтиленгликоля |
| максимальное давление | 5 бар |
| Максимальная допустимая нагрузка при | |
| коэффициенте нагрузки 60% | 500 А |
| коэффициенте нагрузки 100% | 280 А |
| Класс защиты корпуса | IP2X |

Рабочий цикл

Рабочий цикл представляет собой долю (в %) десятиминутного интервала, в течение которой можно производить сварку или резку при определенной нагрузке без перегрузки. Рабочий цикл указан для температуры 40° С.

Класс кожуха

Нормы IP указывают класс кожуха, т.е., степень защиты от проникновения твердых объектов и воды. Оборудование, маркированное как IP 2X, предназначено для работы в закрытом помещении.

Класс зоны установки

Этот символ означает, **S** что источник питания предназначен для использования в зонах с повышенной опасностью поражения электротоком.

4 УСТАНОВКА

Ввод в эксплуатацию должен производиться квалифицированным специалистом.



ВНИМАНИЕ!

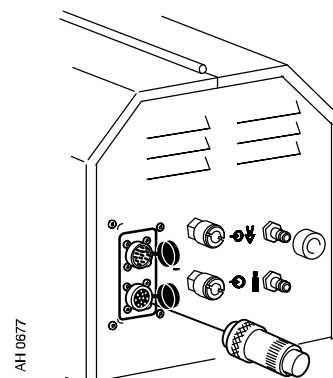
*При проведении сварки в условиях повышенной опасности поражения электрическим током разрешается использовать только источники питания в соответствующем безопасном исполнении. Такие источники питания помечены символом **S**.*

4.1 Нагрузочный резистор

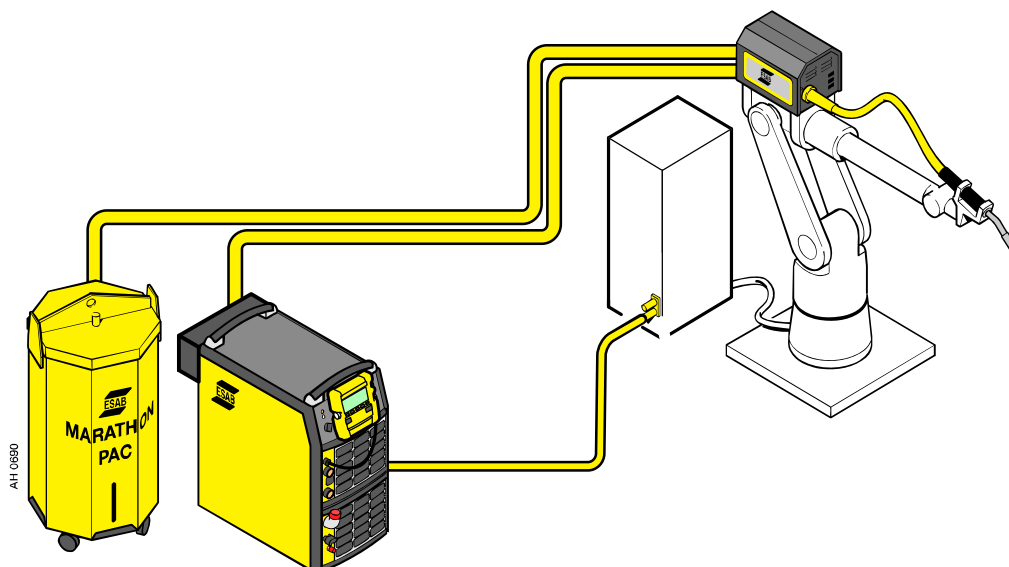
Для исключения помех связи концы шины цепи управления должны быть снабжены нагрузочными сопротивлениями.

Нагрузочное сопротивление поставляется с источником питания.

Один конец шины CAN подключен к панели управления, которая снабжена обязательным нагрузочным сопротивлением. Другой конец подключен к устройству подачи проволоки и должен быть снабжен нагрузочным сопротивлением, как показано на рисунке справа.



4.2 Пример роботизированной сварочной системы



5 ПОРЯДОК РАБОТЫ

Общие правила техники безопасности при работе с оборудованием приводятся на стр. 3. Прочтите их до использования оборудования!



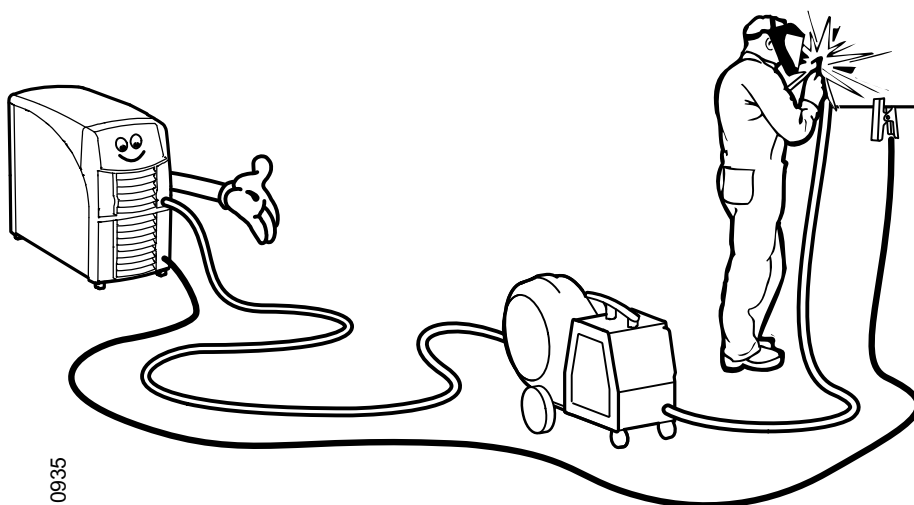
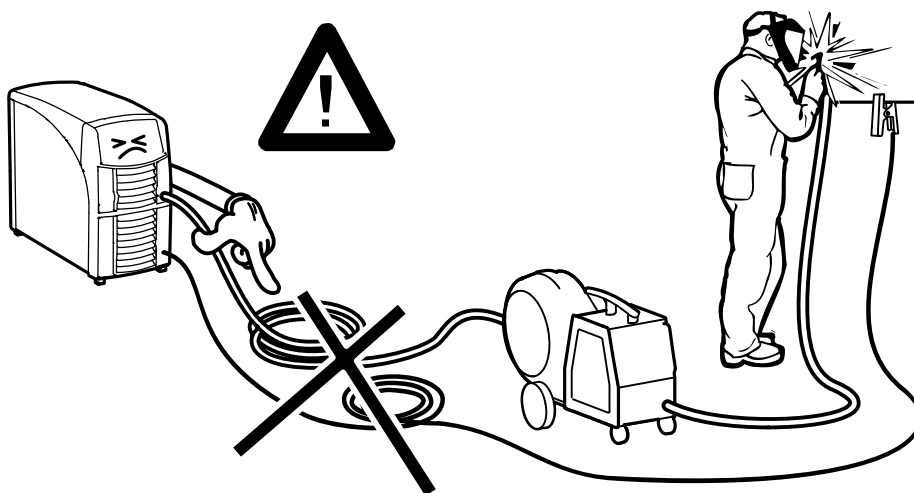
ВНИМАНИЕ!

Убедитесь, что боковые панели закрыты во время работы.



ВНИМАНИЕ!

Соблюдайте осторожность! Вращающиеся детали могут нанести травмы!

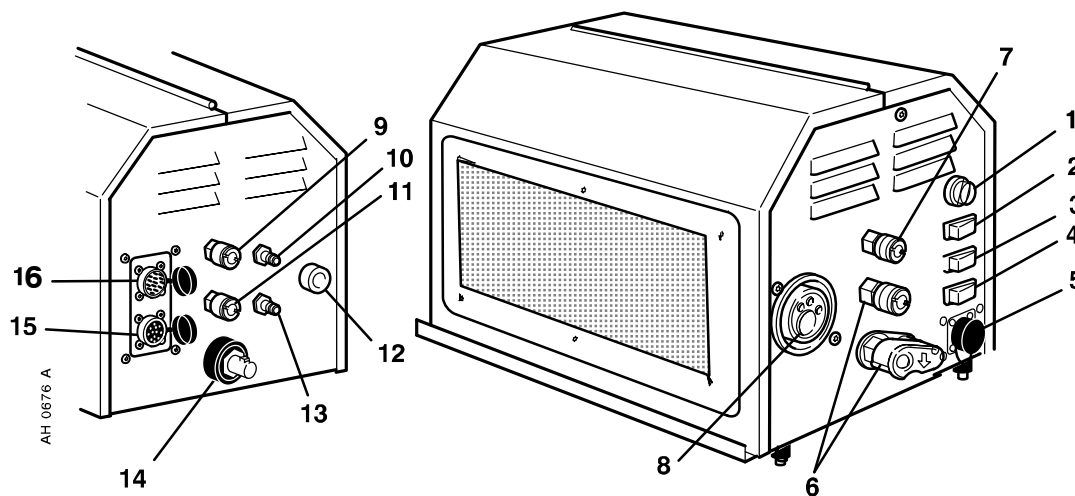


4H 0935

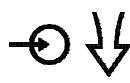
5.1 Подключение и органы управления

- | | | | |
|---|---|----|--|
| 1 | Белая индикаторная лампа – источник питания ВКЛ. (ON) | 9 | Подсоединение охлаждающей воды из источника питания (блока охлаждения), СИНЕГО ЦВЕТА |
| 2 | Выключатель для продувки газом | 10 | Входное соединение для воздушного удаления брызг металла |
| 3 | Переключатель для обратной подачи проволоки | 11 | Подсоединение охлаждающей воды к источнику питания (блоку охлаждения), КРАСНОГО ЦВЕТА |
| 4 | Переключатель для холодной подачи проволоки | 12 | Быстроразъемное соединение MarathonPac™ |
| 5 | Соединение для сигналов к / от сварочного пистолета робота | 13 | Штуцер для защитного газа |
| 6 | ELP* – соединение для охлаждающей жидкости к сварочному пистолету (СИНЕЕ) и от сварочного пистолета (КРАСНОЕ) | 14 | Соединитель для сварочного тока от источника питания (ОКС) |
| 7 | Выходное соединение для воздушного удаления брызг металла | 15 | Соединение для подключения нагрузочного сопротивления или следующего устройства подачи проволоки |
| 8 | Соединение для сварочного пистолета (EURO) | 16 | Подключение управляющего кабеля от источника питания |

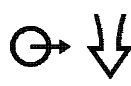
* ELP = ESAB Logic Pump (интеллектуальная система охлаждения), см. 5.2



Объяснение символов и функций

 Вход для воздушного удаления брызг металла (10)


 Защитный газ (13)

 Выход для воздушного удаления брызг металла (6)

Используется для очистки контактного наконечника сварочного пистолета распылением.

 Продувка газом (2)

Используется для того, чтобы измерить расход газа, или для очистки газовых шлангов, с тем чтобы перед началом сварки удалить из них воздух и влагу. При продувке газом должно быть выключено напряжение и остановлена подача проволоки.

 Обратная подача проволоки (3)

Используется для обратной подачи проволоки, например для замены катушки.

 Медленная подача (4)

Используется, когда проволока должна подаваться без включения сварочного напряжения.

5.2 Подвод воды

Блок подачи проволоки с подводом воды оборудован системой обнаружения ELP (ESAB Logic Pump), которая проверяет, присоединены ли шланги подачи воды. При подключении сварочного пистолета с водяным охлаждением запускается водяной насос.

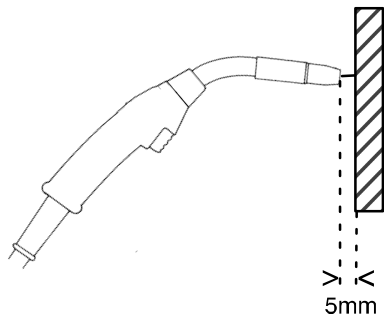
Функция обнаружения работает только с теми источниками питания, которые оборудованы системой ELP.

5.3 Защита расхода газа (если установлена)

Монитор расхода газа прерывает текущий процесс сварки, если расход газа опускается ниже 3,5 л/мин. Когда это происходит, на блоке управления отображается сообщение об ошибке.

5.4 Давление подачи проволоки

Прежде всего убедитесь в том, что проволока беспрепятственно движется через направляющие. После этого установите усилие, создаваемое роликами подачи проволоки. Помните, что это усилие не должно быть чрезмерным.



стекOp10

Рис. 1

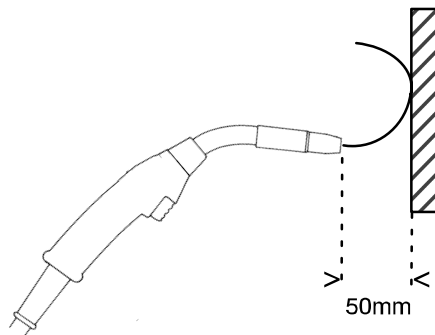


Рис. 2

Для проверки правильности установки усилия подачи поместите какой-либо твердый предмет, например, деревянный брусок на пути подачи проволоки.

При расстоянии примерно 5 мм от пистолета для подачи проволоки до деревянного бруска (рис. 1) подающие ролики должны проскальзывать.

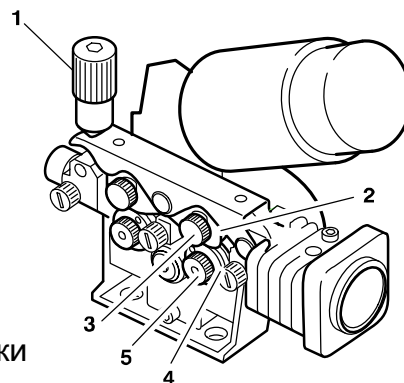
При расстоянии примерно 50 мм проволока должна подаваться и сгибаться при упоре в брусок (рис. 2).

5.5 Замена и вставка проволоки

- Откройте боковую панель.
- Отсоедините датчик давления, откинув его назад, при этом нажимные ролики передвинутся вверх.
- Выпрямите новую проволоку на длину 10-20 см. Прежде чем вводить ее в блок подачи проволоки, удалите напильником с торца проволоки заусенцы и острые кромки.
- Убедитесь в том, что проволока правильно подается в канавку подающих роликов и в выпускную насадку или направляющую для проволоки.
- Закрепите датчик давления.
- Закройте боковую панель.

5.6 Замена подающего ролика

- Откройте боковую панель.
- Отсоедините датчик давления (1), откинув его назад, при этом нажимные ролики передвинутся вверх.
- Отсоедините прижимные ролики (2), повернув ось (3) на 1/4 оборота по часовой стрелке и вытянув ее. Отсоедините прижимные ролики.
- Отсоедините подающие ролики (4), отвинтив гайки (5) и вытянув ролики наружу.



Для установки повторите вышеописанные операции в обратном порядке.

Выбор канавок в подающих роликах

Поверните подающий ролик так, чтобы размерная метка требуемой канавки была обращена к вам.



ВНИМАНИЕ!

*Опасность раздавливания при замене катушки проволоки!
При вставке сварочной проволоки между роликами запрещено использовать защитные перчатки.*

6 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Регулярное техническое обслуживание имеет важное значение для обеспечения безопасности и надежности.



ОСТОРОЖНО!

Все гарантийные обязательства поставщика теряют свою силу в том случае, если заказчик предпринимает самостоятельные попытки устранить неисправность в период действия гарантийных обязательств.

6.1 Проверка и чистка

Блок подачи проволоки

Регулярно проверяйте, чтобы блок подачи проволоки не был забит грязью.

- Для обеспечения бесперебойной подачи проволоки следует с установленной периодичностью выполнять очистку и замену изнашиваемых компонентов механизма блока подачи. Имейте в виду, что если предварительное натяжение установлено слишком сильным, то это может привести к повышенному износу прижимных роликов, подающих роликов и направляющих для проволоки.

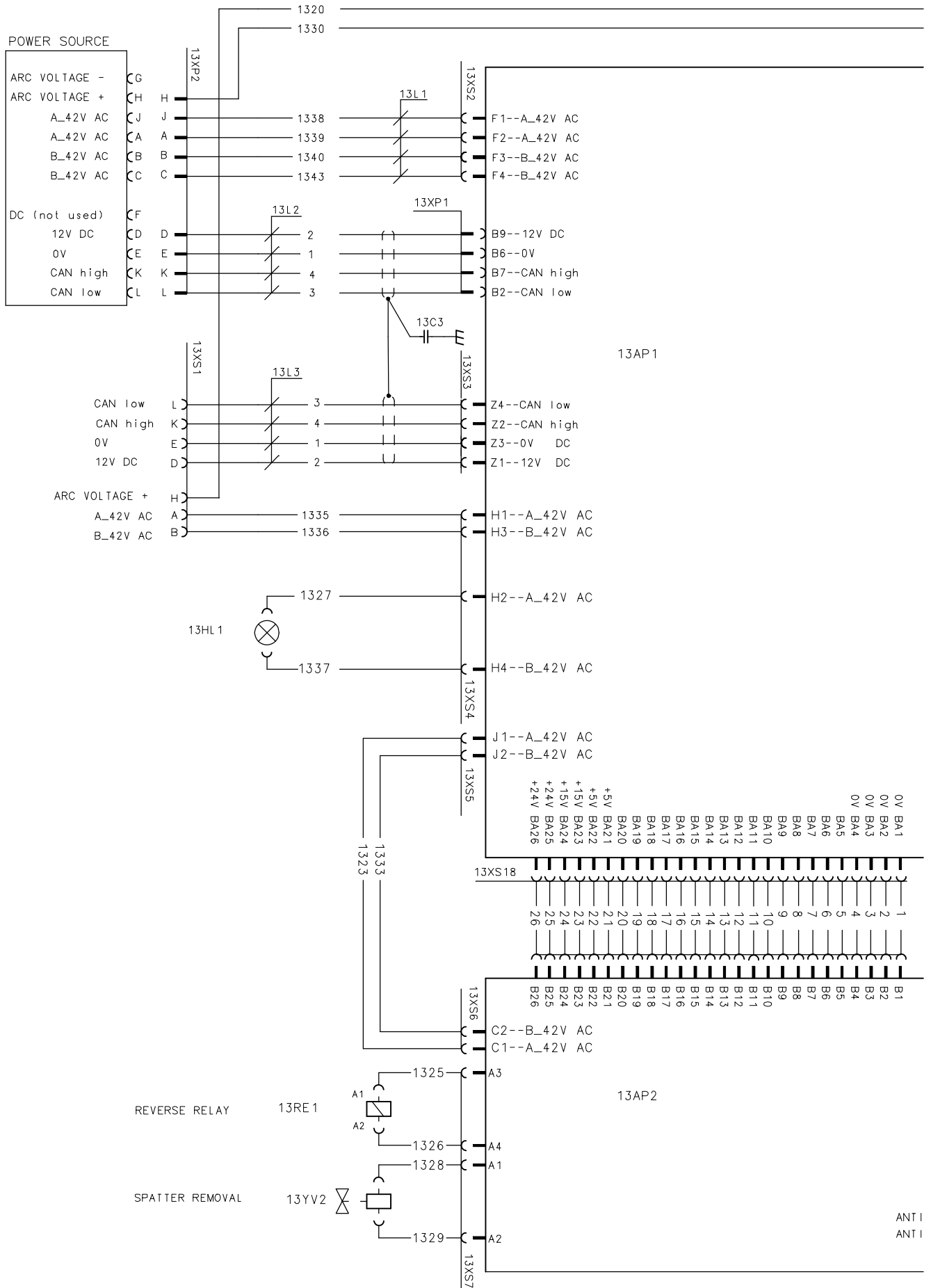
Сварочная горелка

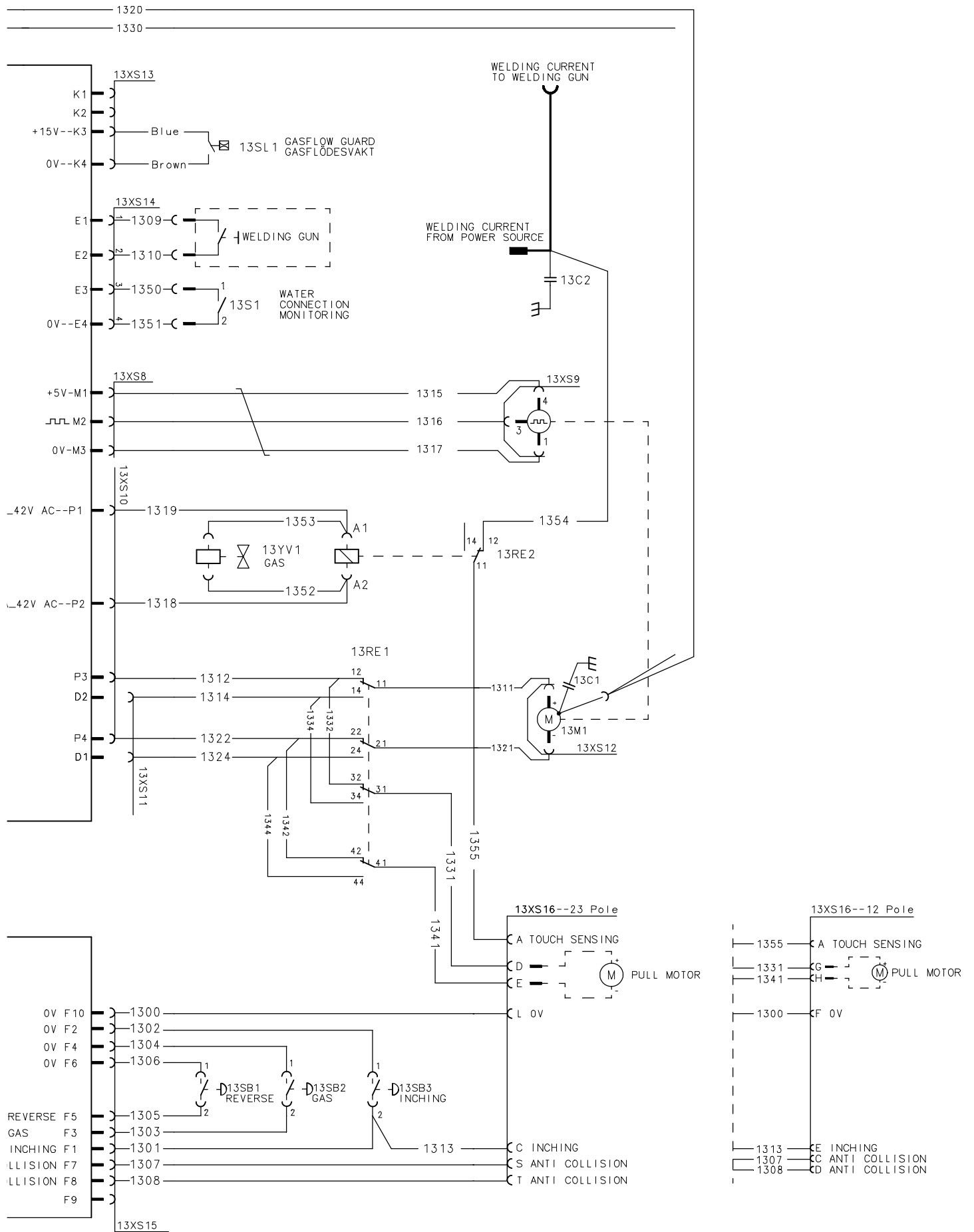
- Для обеспечения бесперебойной подачи проволоки следует с установленной периодичностью выполнять чистку и замену изнашиваемых компонентов сварочной горелки. Регулярно дочиста продувайте направляющие для проволоки и очищайте контактную губку.

7 ИНФОРМАЦИЯ ДЛЯ ЗАКАЗА ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ

*Работы по ремонту и электрическому монтажу должны выполняться квалифицированным специалистом ESAB.
Необходимо использовать только запасные части, выпущенные фирмой ESAB.*

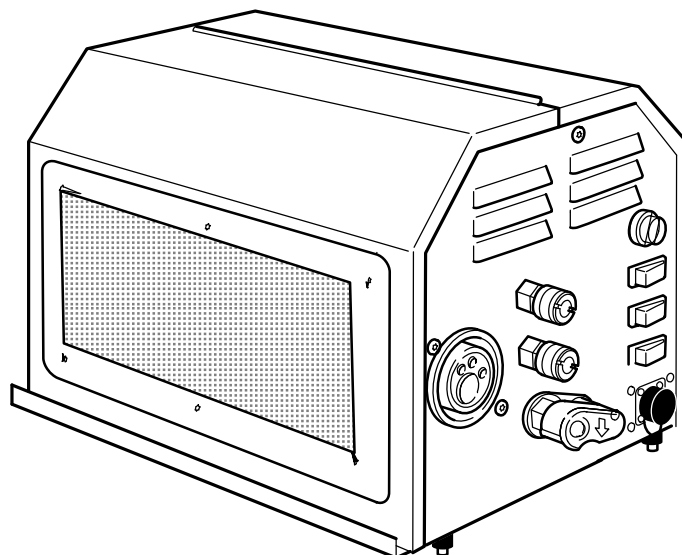
Запасные части можно заказать у ближайшего к Вам ESAB, (см. перечень на последней странице данной брошюры).





RoboFeed 3004w

Номер заказа



| Ordering no. | Denomination | Type | Note |
|--------------|------------------|------------------------------------|---------|
| 0461 000 891 | Wire feed unit | Aristo [®] RoboFeed 3004w | 12 pole |
| 0461 030 990 | Spare parts list | Aristo [®] RoboFeed 3004w | |

Technical documentation is available on the Internet at www.esab.com

RoboFeed 3004w

Быстроизнашиваемые детали

| Item | Ordering no. | Denomination | Wire type | Wire dimensions |
|-------|------------------------------|--|----------------------|--|
| HI 1 | 0455 072 002 0456 615 001 | Intermediate nozzle Intermediate nozzle | Fe, Ss & cored Al | |
| HI 2 | 0469 837 880 0469 837 881 | Outlet nozzle Outlet nozzle | Fe, Ss & cored Al | Ø 2.0 mm steel for 0.6-1.6 mm Ø 2.0 mm plastic for 0.8-1.6 mm |
| HI 3 | 0191 496 114 | Key | | |
| HI 4 | 0215 701 007 | Locking washer | | |
| HI 5a | 0459 440 001 | Motor gear euro, drive gear | | |

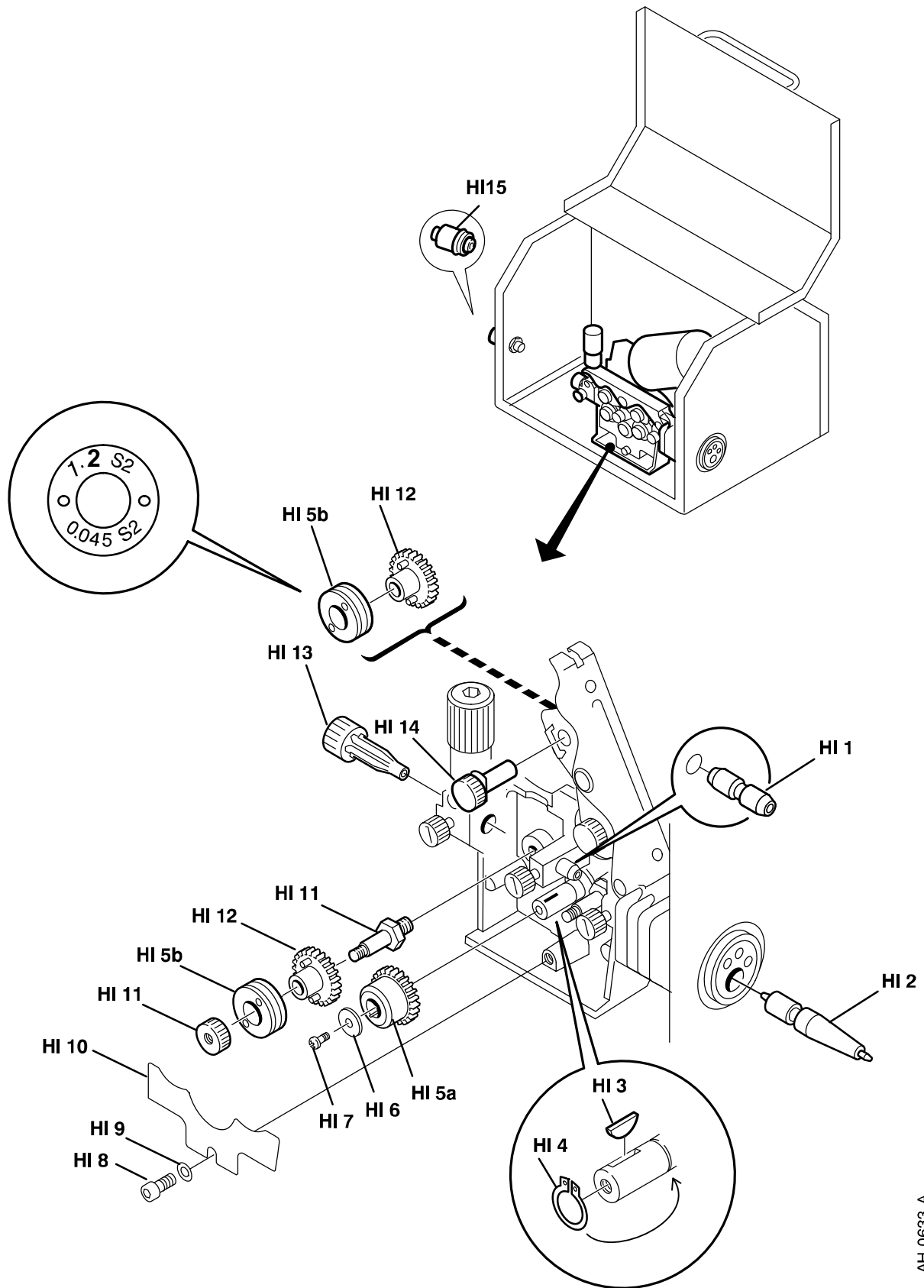
| Item | Ordering no. | Denomination | Wire type | Wire dimensions | Groove typ | Roller markings | |
|-------|---|-----------------------|----------------|--------------------|------------|-------------------------------|--|
| HI 5b | 0459 052 001 | Feed/pressure rollers | Fe, Ss & cored | Ø 0.6 & 0.8 mm | V | 0.6 S2 & 0.8 S2 | |
| | 0459 052 002 | Feed/pressure rollers | Fe, Ss & cored | Ø 0.8 & 1.0 mm | V | 0.8 S2 & 1.2 S2 | |
| | 0459 052 003 | Feed/pressure rollers | Fe, Ss & cored | Ø 0.9/1.0 & 1.2 mm | V | 1.0 S2 & 1.2 S2 | |
| | 0459 052 013 | Feed/pressure rollers | Fe, Ss & cored | Ø 1.4 & 1.6 mm | V | 1.4 S2 & 1.6 S2 | |
| | 0458 825 001 | Feed/pressure rollers | Cored | Ø 0.9/1.0 & 1.2 mm | V-Knurled | 1.0 R2 & 1.2 R2 | |
| | 0458 825 002 | Feed/pressure rollers | Cored | Ø 1.2 & 1.4 mm | V-Knurled | 1.2 R2 & 1.4 R2 | |
| | 0458 825 003 | Feed/pressure rollers | Cored | Ø 1.6 mm | V-Knurled | 1.6 R2 & 2.0 R2 | |
| | 0458 824 001 | Feed/pressure rollers | Al | Ø 0.8 & 0.9/1.0 mm | U | 0.8 A2 & 1.0 A2 | |
| | 0458 824 002 | Feed/pressure rollers | Al | Ø 1.0 & 1.2 mm | U | 1.0 A2 & 1.2 A2 | |
| | 0458 824 003 | Feed/pressure rollers | Al | Ø 1.2 & 1.6 mm | U | 1.2 A2 & 1.6 A2 | |
| | 0458 874 002 | Feed/pressure rollers | Al | Ø 1.0 & 1.2 mm | U | 1.0 A2 & 1.2 A2 | |
| | Use only pressure and feed rollers marked A2 , R2 or S2 . | | | | | | |
| | The rollers are marked with wire dimension in mm, some are also marked with inch. | | | | | | |

| Item | Ordering no. | Denomination | Notes |
|-------|--------------|-----------------|---|
| HI 6 | | Washer | Ø 16/5x1 |
| HI 7 | | Screw | M4x12 |
| HI 8 | | Screw | M6x12 |
| HI 9 | | Washer | Ø 16/8.4x1.5 |
| HI 10 | 0469 838 001 | Cover | |
| HI 11 | 0458 722 880 | Axle and Nut | |
| HI 12 | 0459 441 880 | Gear adapter | |
| HI 12 | 0455 053 881 | Gear adapter | Heavy duty with needle bearing |
| HI 13 | 0455 049 001 | Inlet nozzle | Ø 3mm for 0.6-1.6mm Fe, Ss, Al and cored wire |
| HI 14 | 0458 999 001 | Shaft | |
| HI 15 | F102 440 880 | Quick connector | For Marathon Pac™ |

Welding with aluminium wire

In order to weld with aluminium wire, proper rollers, nozzles and liners for aluminium wire **MUST** be used, It is recommended to use 3 m long welding gun for aluminium wire, equipped with appropriate wear parts.

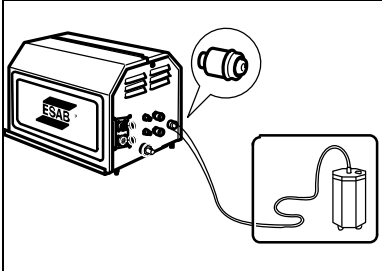
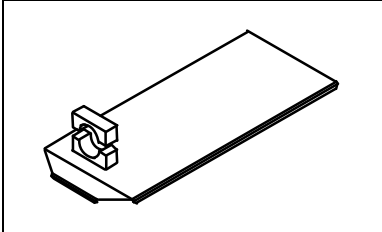
RoboFeed 3004w



AH 0633 A

RoboFeed 3004w

Дополнительные принадлежности

| | |
|---|---|
|  | <p>Quick connector MarathonPac™ F102 440 880</p> |
|  | <p>Adapterplate for mounting on the robot arm 0461 173 880</p> |

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

BULGARIA

ESAB Kft Representative Office
Sofia
Tel/Fax: +359 2 974 42 88

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.
Bareggio (Mi)
Tel: +39 02 97 96 8.1
Fax: +39 02 97 96 87 01

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

ROMANIA

ESAB Romania Trading SRL
Bucharest
Tel: +40 316 900 600
Fax: +40 316 900 601

RUSSIA

LLC ESAB
Moscow
Tel: +7 (495) 663 20 08
Fax: +7 (495) 663 20 09

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

UKRAINE

ESAB Ukraine LLC
Kiev
Tel: +38 (044) 501 23 24
Fax: +38 (044) 575 21 88

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

AUSTRALIA

ESAB South Pacific
Archerfield BC QLD 4108
Tel: +61 1300 372 228
Fax: +61 7 3711 2328

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

Africa

EGYPT

ESAB Egypt
Dokki-Cairo
Tel: +20 2 390 96 69
Fax: +20 2 393 32 13

SOUTH AFRICA

ESAB Africa Welding & Cutting Ltd
Durbanvill 7570 - Cape Town
Tel: +27 (0)21 975 8924

Distributors

For addresses and phone numbers to our distributors in other countries, please visit our home page

www.esab.com



www.esab.com

