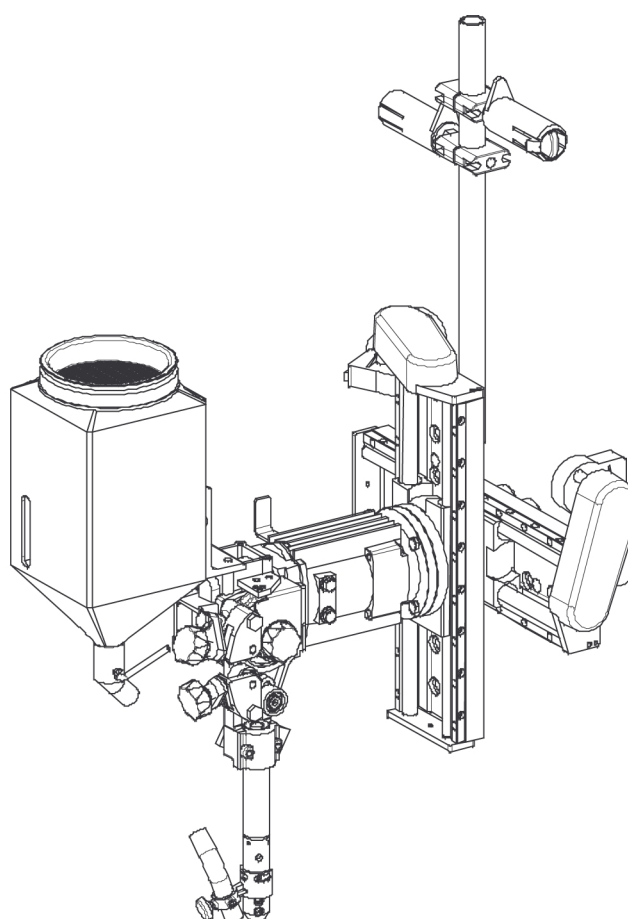


# **A6SF F1**

***Заваръчна глава A6 SAW, Twin***



## **Ръководство за експлоатация**



## 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

**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 2009-09-15

Signature / Underskrift

Kent Eimbrodt  
Clarification

Position / Befattning  
Global Director  
Equipment and Automation

<b>1</b>	<b>БЕЗОПАСНОСТ</b> .....	<b>5</b>
1.1	Значение на символите .....	5
1.2	Мерки за безопасност .....	5
<b>2</b>	<b>ВЪВЕДЕНИЕ</b> .....	<b>9</b>
2.1	Обзор .....	9
2.2	Дефиниции .....	9
<b>3</b>	<b>ТЕХНИЧЕСКИ ДАННИ</b> .....	<b>10</b>
<b>4</b>	<b>МОНТАЖ</b> .....	<b>11</b>
4.1	Общи .....	11
4.2	Монтаж .....	11
4.2.1	Заваръчна глава .....	11
4.2.2	Шейна .....	11
4.2.3	Барабан с тел .....	12
4.2.4	Регулиране на спирачната главина .....	12
4.3	Съединения .....	13
<b>5</b>	<b>РАБОТА С АПАРАТА</b> .....	<b>14</b>
5.1	Обзор .....	14
5.2	Основни компоненти .....	14
5.3	Устройство за подаване на заваръчна тел .....	14
5.4	Ръчни и моторизирани плъзгачи .....	15
5.5	Контактна тръба, конектор .....	15
5.6	Мотор с предавка .....	15
5.7	Държач на барабана с тел .....	15
5.8	Бункер за флюс, тръба за флюс, накрайник за флюс .....	15
5.9	Зареждане на заваръчната тел .....	16
5.10	Смяна на подаващата ролка .....	17
5.10.1	Единична тел .....	17
5.10.2	Двойна тел (заваряване с двойна тел) .....	17
5.10.3	Тел с флюсова сърцевина за ролки с накатка (принадлежности) .....	18
5.11	Зареждане с флюс .....	18
5.12	Оборудване за контакт за дъгова заварка под флюс .....	19
5.12.1	За единична тел 3,0 – 6,0 mm .....	19
5.12.2	За двойна тел 2 × 2,0 – 3,0 mm .....	19
5.12.3	Регулиране на телта за дъгово заваряване с двойна тел .....	20
5.12.4	Конвентиране на A6SF F1 Twin (електродъгово заваряване под слой от флюс) към MIG/MAG заваряване .....	20
<b>6</b>	<b>ТЕХНИЧЕСКО ОБСЛУЖВАНЕ</b> .....	<b>21</b>
6.1	Общи .....	21
6.2	Ежедневно .....	21
6.3	Редовно .....	21
<b>7</b>	<b>ОТСТРАНЯВАНЕ НА НЕИЗПРАВНОСТИ</b> .....	<b>23</b>
7.1	Общи .....	23
7.2	Отстраняване на неизправности .....	23
<b>8</b>	<b>ПОРЪЧВАНЕ НА РЕЗЕРВНИ ЧАСТИ</b> .....	<b>24</b>

СЪДЪРЖАНИЕ

---

<b>ОРАЗМЕРЕН ЧЕРТЕЖ .....</b>	<b>25</b>
<b>КАТАЛОЖНИ НОМЕРА ЗА ЗАЯВКА.....</b>	<b>27</b>
<b>ПРИНАДЛЕЖНОСТИ .....</b>	<b>29</b>

# 1 БЕЗОПАСНОСТ

## 1.1 Значение на символите

Както са използвани в ръководството: Означава внимание! Бъдете внимателни!



### ОПАСНОСТ!

Означава непосредствена опасност, която, ако не бъде избегната, ще доведе до незабавно, сериозно нараняване или смърт.



### ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Означава потенциална опасност, която може да доведе до телесно нараняване или смърт.



### ВНИМАНИЕ!

Означава опасност, която може да доведе до леки телесни наранявания.



### ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Преди употреба прочетете и разберете ръководството за работа и спазвайте всички етикети, практики за безопасност на служителите и информационни листове за безопасност (SDS).



## 1.2 Мерки за безопасност

Потребителите на оборудване ESAB носят пълната отговорност за осигуряване на спазването на всички приложими мерки за безопасност на всеки, който работи с оборудването или в близост до него. Мерките за безопасност трябва да отговарят на всички изисквания, приложими за типа оборудване. В допълнение към стандартните нормативни разпоредби, които са валидни за работното място, трябва да се спазват следните препоръки.

Всички дейности трябва да се извършват от обучен персонал, добре запознат с работата с оборудването. Неправилната работа на оборудването може да доведе до опасни ситуации, които да предизвикат нараняване на оператора и повреда на оборудването.

1. Всеки, който работи с оборудването, трябва да бъде запознат с:
  - неговата работа
  - местоположението на аварийните спирачки
  - неговата функция
  - приложимите мерки за безопасност
  - заваряването и рязането и останалите приложими функции на оборудването
2. Операторът трябва да осигури следното:
  - при включването на оборудването в работната му зона няма неупълномощени лица
  - няма незащитени лица при запалването на дъгата или започването на работата с оборудването
3. Работното място трябва:
  - да бъде подходящо за целта
  - да няма въздушни течения
4. Лични предпазни средства:
  - винаги носете препоръчителните лични предпазни средства, като например предпазни очила, огнезащитно облекло, предпазни ръкавици
  - не носете свободно прилягащи дрехи и аксесоари, като шалове, гривни, пръстени и още, които могат да бъдат захванати или да предизвикат изгаряния

### 5. Общи мерки за безопасност:

- уверете се, че обратният кабел е здраво закрепен
- работи по оборудване под високо напрежение **могат да се извършват само от квалифициран електротехник**
- съответното пожарогасително оборудване трябва да бъде ясно обозначено и поставено наблизо
- смазването и поддръжката **не** трябва да се извършват по време на работа с оборудването



#### **ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!**

Телоподаващите устройства са предназначени за използване със захранващи източници само в режим MIG/MAG.

Ако се използва друг заваръчен режим, като MMA, заваръчният кабел между телоподаващото устройство и захранващия източник трябва да бъде изключен. В противен случай телоподаващото устройство е под напрежение или се енергизира.

### **Ако сте оборудвани с охладител ESAB**

Използвайте само одобрена от ESAB охлаждаща течност. Неодобрена охлаждаща течност може да повреди оборудването и да изложи на риск безопасността на продукта. В случай на такава повреда всички ангажименти по гаранцията от ESAB спират да се прилагат.

Каталожен номер за заявка за препоръчителна охлаждаща течност ESAB: 0465 720 002.

За информация за изготвяне на поръчка вижте главата "ПРИНАДЛЕЖНОСТИ" в инструкцията за експлоатация.



#### **ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!**

Електродъговото заваряване и рязане може да доведе до нараняване на вас и други лица. Взимайте предпазни мерки, когато заварявате и режете.



#### **ЕЛЕКТРИЧЕСКИ УДАР – Може да е смъртоносен**

- Монтирайте и заземете оборудването в съответствие с ръководството за работа.
- Не докосвайте с голи ръце, мокри ръкавици или мокро облекло електрическите части или електродите, намиращи се под напрежение
- Изолирайте себе си от работното място и земята.
- Заемете безопасна работна поза



#### **ЕЛЕКТРОМАГНИТНИ ПОЛЕТА – Може да представляват опасност за здравето**

- Заварчиците с поставен сърдечен стимулатор трябва да се консултират с лекаря си, преди да заваряват. Електромагнитното поле може да предизвика смущения в сърдечния стимулатор.
- Излагането на електромагнитно поле може да има други въздействия върху здравето, които не са известни.
- Заварчиците трябва да прилагат следните процедури, за да минимизират излагането на електромагнитно поле:
  - Прекарвайте електрода и работните кабели заедно от една и съща страна на тялото ви. Фиксирайте ги със залепваща лента, когато това е възможно. Не заставайте между пистолета и работните кабели. Никога не увивайте кабелите на пистолета или работния кабел около тялото си. Дръжте източника на захранване и кабелите възможно най-далеч от тялото си.
  - Свържете работния кабел към детайла възможно най-близо до зоната, в която ще заварявате.



### ГАЗОВЕ И ДИМ – Могат да представляват опасност за здравето

- Дръжте главата си далеч от димните газове
- Използвайте вентилация, аспирация в участъка на дъгата или и двете за отвеждане на газовете и дима от зоната на дишане и работната зона



### ЕЛЕКТРОДЪГОВО ИЗЛЪЧВАНЕ – Може да нарани очите и да предизвика изгаряния върху кожата

- Защитете очите и тялото си. Използвайте подходяща маска за заваряване и филтърни лещи и носете защитно облекло
- Защитете стоящите в близост лица с подходящи маски или завеси



### ШУМ – Прекомерният шум може да увреди слуха

Защитете ушите си. Използвайте антифони или други средства за защита на слуха.



### ДВИЖЕЩИ СЕ ЧАСТИ – Могат да причинят нараняване

- Дръжте всички врати, панели и капаци затворени и фиксирани на мястото им. Позволявайте само на квалифицирани лица да свалят капациите с цел поддръжка и отстраняване на неизправности, когато това е необходимо. Поставете обратно панелите или капациите и затворете вратите, след като сервисното обслужване е приключено и преди да стартирате двигателя.
- Изключете двигателя, преди да монтирате или свързвате модул.
- Дръжте ръцете, косата, свободните дрехи и инструментите далеч от движещите се части.



### ОПАСНОСТ ОТ ПОЖАР

- Искрите (пръските) могат да предизвикат пожар. Уверете се, че в близост няма запалителни материали
- Не използвайте затворени контейнери.



### ГОРЕЩА ПОВЪРХНОСТ – Частите могат да причинят изгаряне

- Не докосвайте части с голи ръце.
- Изчакайте оборудването да се охлади, преди да работите по него.
- За да боравите с горещи части, използвайте подходящи инструменти и/или изолирани ръкавици за заваряване, за да предотвратите изгаряния.

**НЕИЗПРАВНОСТ – В случай на неизправност потърсете експертна помощ.**

**ЗАЩИТЕТЕ СЕБЕ СИ И ДРУГИТЕ!**



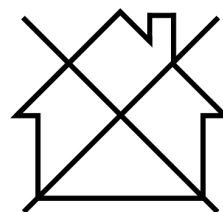
#### ВНИМАНИЕ!

Настоящият продукт е изцяло предназначен за електродъгово заваряване.



#### ВНИМАНИЕ!

Оборудването от клас А не е предназначено за употреба в жилищни помещения, в които електрозахранването се осъществява от обществената мрежа под ниско напрежение. В такива помещения е възможно възникване на потенциални затруднения, свързани с електромагнитната съвместимост на оборудване от клас А, вследствие на проводими или излъчващи повърхности.





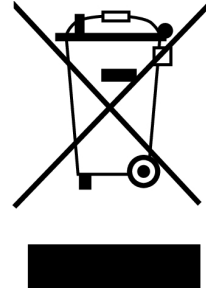
**ЗАБЕЛЕЖКА!**

**Унищожавайте електронното оборудване чрез предаване в пункт за рециклиране!**

В съответствие с европейската Директива 2012/19/ЕО относно отпадъци от електрическо и електронно оборудване и нейното прилагане съгласно националното законодателство, електрическото и/или електронното оборудване, което е достигнало до края на цикъла си на експлоатация, трябва да бъде унищожено чрез предаване в пункт за рециклиране.

Тъй като Вие сте лицето, което отговаря за оборудването, Вие трябва да потърсите информация за одобрените пунктове за събиране на подобно оборудване.

За допълнителна информация се свържете с най-близкия дилър на ESAB.



**ESAB разполага с асортимент от аксесоари за заваряване и лични предпазни средства за закупуване. За информация за изготвяне на поръчка се свържете с местния търговски представител на ESAB или посетете нашия уебсайт.**

## 2 ВЪВЕДЕНИЕ

### 2.1 Обзор

Заваръчната глава е предназначена за SAW заваряване на челни и ъглови съединения.

Тя е предназначена за източници на захранване и контролери за автоматизация на ESAB.

SAW при леки условия позволява заваряване с по-малък ток и тънка тел.

SAW при тежки условия позволява заваряване с по-голям ток и дебела тел.

Тази версия може да бъде оборудвана с подаващи ролки за заваряване с единична тел. Има специална ролка с накатка за обмазана тел, която гарантира плавно подаване на телта без опасност от деформация на заваръчната тел поради големия натиск при подаването.

### 2.2 Дефиниции

<b>SAW заваряване</b>	По време на заваряването заваръчният шев се защитава с покритие от флюс.
<b>SAW при леки условия</b>	Заваряване под слой от флюс при леки условия с Ø20 mm конектор позволява натоварване до 800 A (100%).
<b>SAW при тежки условия</b>	Заваряване под слой от флюс при тежки условия с Ø 35 mm конектор позволява натоварване до 1500 A (100%).
<b>Заваряване с двойна тел</b>	Заваряване с двойна тел в една заваръчна глава.

### 3 ТЕХНИЧЕСКИ ДАННИ

	A6SF F1 Twin
Номинално натоварване 100%	1500 A
<b>Размери на заваръчната тел</b>	
Твърда единична тел	3,0 – 6,0 mm
Тел с флюсова сърцевина	3,0 – 4,0 mm
Двоен проводник	2 × 2,0 – 3,0 mm
Скорост на подаване на тел	0,2 – 4,0 m/min
Спирачен момент на спирачния барабан	1,5 Nm
Макс. тегло, тел	2 × 30 kg
Капацитет на бункера за флюс (да не се допълва с предварително загрят флюс)	10 l
<b>Тегло (без флюс и проводник)</b>	
с ръчно управлявани линейни плъзгачи	приблизително 58 kg
с моторни линейни плъзгачи	приблизително 75 kg
Странично накланяне, максимално	25°
<b>Задаване на дължина на плъзгача*</b>	
ръчно управление	210 mm
моторно задвижване	300 mm
Клас на защита на корпуса	IP10

\* Други дължини по заявка.

#### Клас на защита на корпуса

Кодът **IP** обозначава класа на защита на корпуса, т.е. степента на защитеност срещу проникване на твърди замърсители или вода.

Оборудване, обозначено с **IP10**, е предназначено за употреба на закрито.

## 4 МОНТАЖ

### 4.1 Общи

Монтажът трябва да се извърши от професионалист.



#### ВНИМАНИЕ!

Настоящият продукт е предназначен за промишлена употреба. В битова среда продуктът може да предизвика радио смущения. Потребителят носи отговорността за вземане на съответните мерки.



#### ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Въртящите се части могат да предизвикат нараняване, работете с изключително внимание.



### 4.2 Монтаж

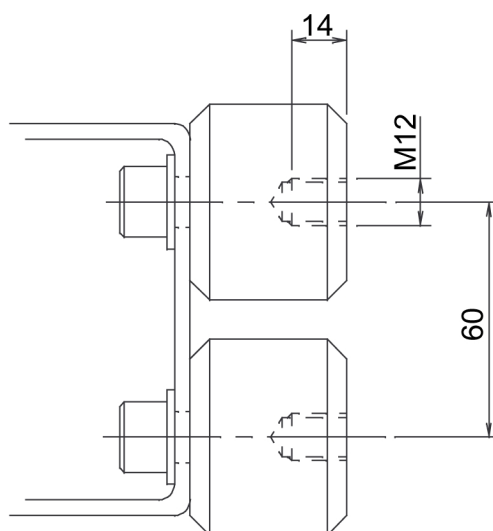
#### 4.2.1 Заваръчна глава

Заваръчната глава може лесно да се монтира на карета с движеща се греда или на заваръчна колона и рамо чрез четири винта M12.



#### ЗАБЕЛЕЖКА!

Уверете се, че болтовете не докосват дъното на изолатора, който има дълбочина на резбата 14 mm.



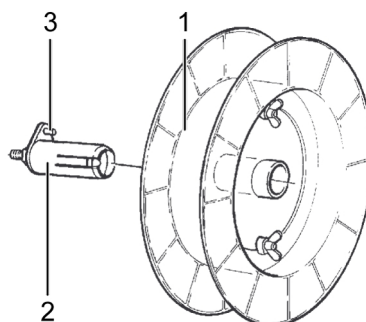
#### 4.2.2 Шейна

За монтаж/демонтаж на плъзгачи вижте отделно ръководство с инструкции.

### 4.2.3 Барабан с тел

Барабанът с тел (1) е монтиран върху спирачната главина (2).

- Проверете дали носачът (3) сочи нагоре.



#### ЗАБЕЛЕЖКА!

Максималният ъгъл за бобината с тел е 25°. При екстремни ъгли ще се получи износване върху заключващия механизъм на спирачната главина и бобината за тел ще се изплъзне от спирачната главина.

### 4.2.4 Регулиране на спирачната главина

#### Спирачна главина

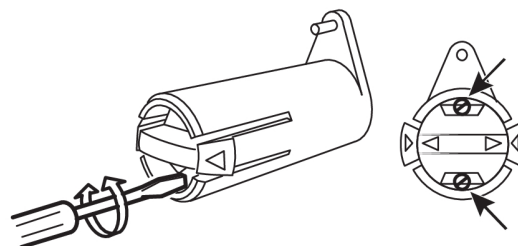
Спирачната главина се регулира при доставката; при необходимост от повторно регулиране следвайте инструкциите по-долу. Регулирайте спирачната главина, така че при спиране на подаването заваръчната тел да е леко отпусната.

- **Регулиране на спирачния момент:**
  - Завъртете червената ръкохватка в заключено положение.
  - Вмъкнете отвертка в пружините на главината.

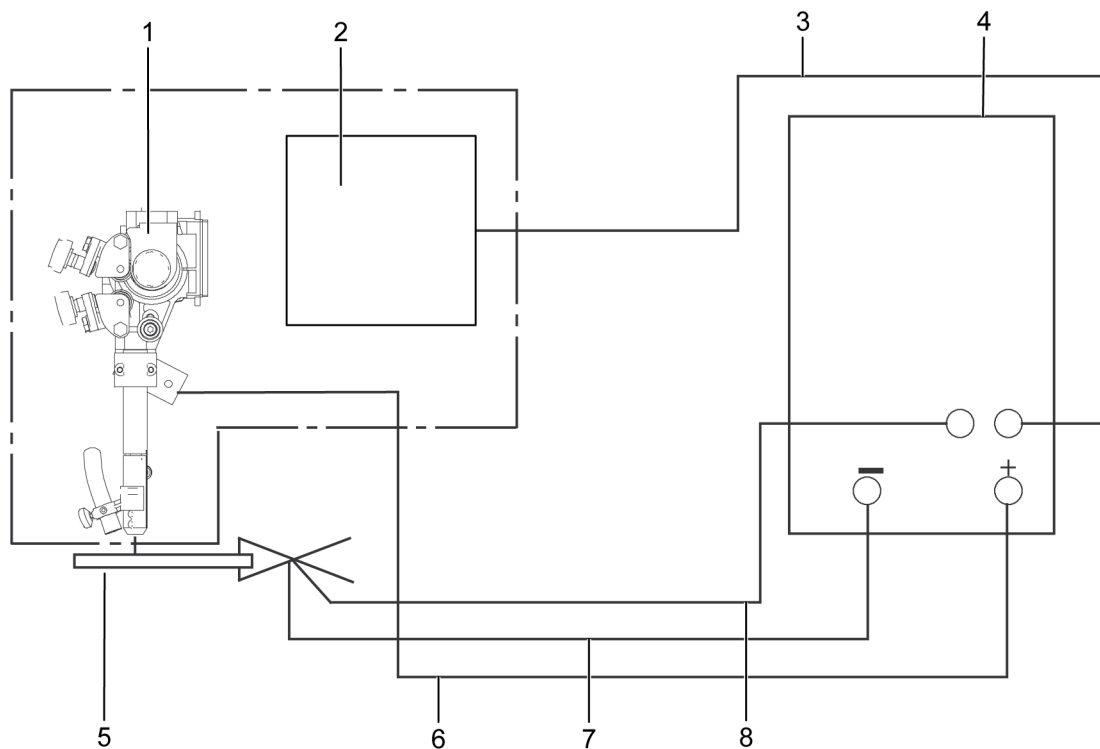
За да намалите спирачния момент, завъртете пружините по посока на часовниковата стрелка.

За да увеличите спирачния момент, завъртете пружините по посока, обратна на часовниковата стрелка.

**Забележка:** Уверете се, че сте завъртели еднакво и двете пружини.



### 4.3 Съединения



- |                                 |                       |
|---------------------------------|-----------------------|
| 1. Заваръчна глава              | 5. Обработван детайл  |
| 2. Блок за управление           | 6. Заваръчен кабел    |
| 3. Кабел за управление          | 7. Възвратен кабел    |
| 4. Заваръчен захранващ източник | 8. Кабел за измерване |



#### **ЗАБЕЛЕЖКА!**

##### **Изисквания към мрежовото захранване**

Това оборудване съответства на IEC 61000-3-12, при условие че мрежовата мощност при късо съединение е по-голяма или равна на  $S_{scmin}$  в точката на свързване между потребителското захранване и обществената система. В този случай монтажникът или потребителят на оборудването, при необходимост след консултации с оператора на електроразпределителната мрежа, носят отговорността за свързване на оборудването само към захранване с мрежова мощност при късо съединение, по-голяма или равна на  $S_{scmin}$ . Направете справка с техническите данни в глава ТЕХНИЧЕСКИ ДАННИ.

- 1) Свържете кабела за управление между източника на захранване и блока за управление.
- 2) Свържете обратния кабел между заваръчния захранващ източник и работния детайл.
- 3) Свържете кабела за заваряване между заваръчния захранващ източник и заваръчната глава.
- 4) Свържете кабела за измерване между заваръчния захранващ източник и работния детайл.

## 5 РАБОТА С АПАРАТА

### 5.1 Обзор

General safety regulations for handling the equipment can be found in the "SAFETY" chapter of this manual. Прочетете я внимателно, преди да пристъпите към работа с оборудването!



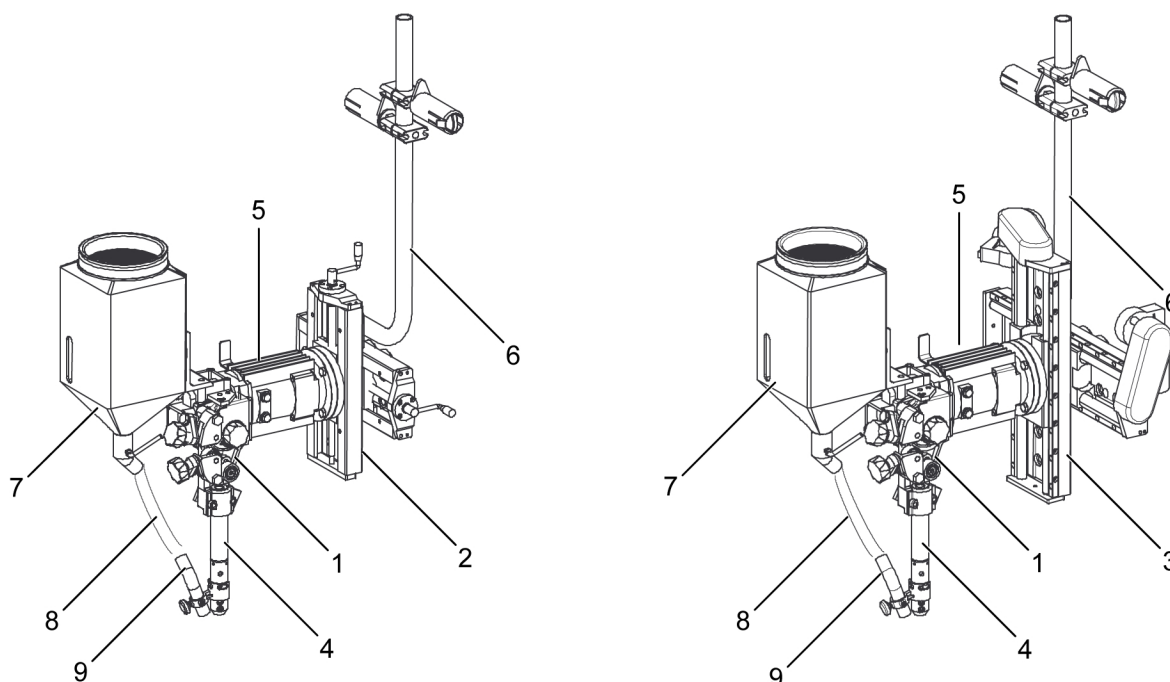
#### ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Електрически удар! По време на работа не докосвайте работния детайл или заваръчната глава!

#### Възвратен кабел

Преди да започнете, проверете дали обратният кабел е свързан.

### 5.2 Основни компоненти



- |  |                           |
|--|---------------------------|
| 1. Устройство за подаване на заваръчна тел | 6. Носач за барабан с тел |
| 2. Комплект плъзгачи, ръчни                | 7. Бункер за флюс         |
| 3. Комплект плъзгачи, моторизирани         | 8. Тръба за флюс          |
| 4. Контактна тръба                         | 9. Накрайник за флюс      |
| 5. Мотор с предавка                        |                           |

### 5.3 Устройство за подаване на заваръчна тел

Устройството се използва за насочване и подаване на заваръчната тел надолу в контактната тръба/конектора.

## **5.4 Ръчни и моторизирани плъзгачи**

Хоризонталната и вертикалната позиция на заваръчната глава се регулира чрез линейните плъзгачи. Ъгловото движение може да се регулира свободно чрез въртящия се плъзгач.

За моторизираните плъзгачи вижте отделно ръководство с инструкции.

## **5.5 Контактна тръба, конектор**

Прехвърля заваръчен ток към телта по време на заваряване.

## **5.6 Мотор с предавка**

Моторът се използва за подаване на заваръчната тел.

За повече информация относно мотора вижте отделно ръководство с инструкции.

## **5.7 Държач на барабана с тел**

Държачът на барабана с тел е оборудван със спирачна главина, на която трябва да се монтира един от барабаните с тел.

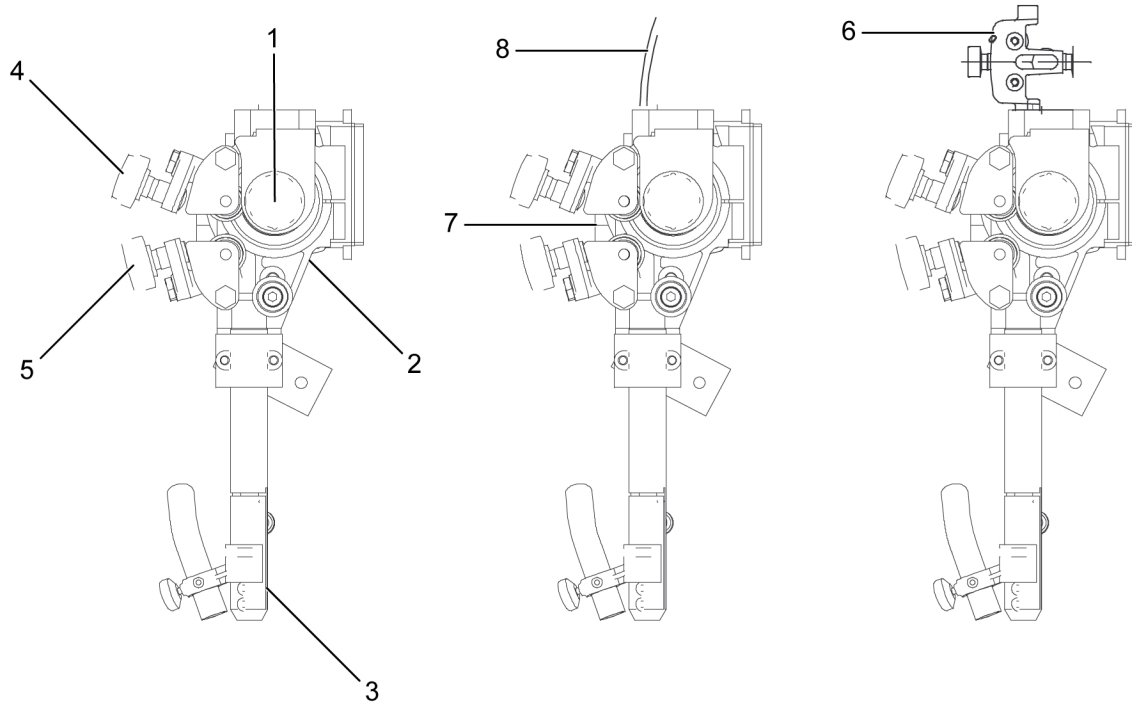
## **5.8 Бункер за флюс, тръба за флюс, накрайник за флюс**

Флюсът се налива в бункер за флюс, след което се прехвърля към работния детайл през маркуча за флюс и накрайника за флюс.

Количеството флюс, което трябва да се изсипе, се контролира от клапан за флюс, монтиран към бункера за флюс.

Вижте раздела „Доливане на флюс“.

## 5.9 Зареждане на заваръчната тел



- |                               |                                       |
|-------------------------------|---------------------------------------|
| 1. Подаващ валък и регулатор  | 5. Регулатор (механизъм за изправяне) |
| 2. Механизъм за изправяне     | 6. Механизъм за изправяне на фина тел |
| 3. Контактна челюст           | 7. Водач на телта                     |
| 4. Регулатор (опъване на тел) |                                       |

### За да заредите проводника, следвайте инструкциите:

- 1) Монтирайте барабана с тел, вижте раздела за барабана с тел.
- 2) Проверете дали подаващата ролка и контактната челюст или са с правилния размер за избрания размер на телта.
- 3) Подавайте телта през устройство за подаване на заваръчна тел.
- 4) При заваряване с фина тел:  
 Подавайте телта през устройство за подаване на фина заваръчна тел.  
 Уверете се, че механизмът за изправяне е правилно настроен, така че телта да излиза изправена през контактните челюсти.
- 5) Издърпайте края на телта през механизма за изправяне.
  - За диаметър на тел, по-голям от 2 mm, изправете 0,5 m тел и я подайте на ръка през механизма за изправяне.
- 6) Открийте края на телта в жлеба на подаващата ролка.
- 7) Настройте обтягането на подаващата ролка с регулатора.



#### **ЗАБЕЛЕЖКА!**

Не обтягайте повече от необходимото, за да постигнете равномерно подаване.

Винтът за налягане не трябва да се демонтира.

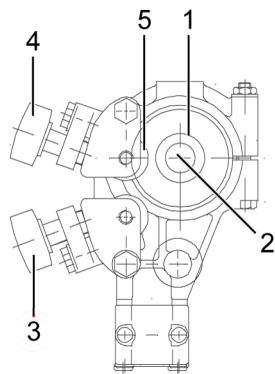
- 8) Захранете телта напред с 30 mm.
- 9) Изправете телта, като настроите регулатора.

Когато механизмът за изправяне на тел е правилно регулиран, телта трябва да бъде права, когато излиза от контактните челюсти.

Винаги използвайте насочваща тръба, за да гарантирате равномерно подаване на фина тел (1,6 – 2,5 mm).

## 5.10 Смяна на подаващата ролка

### 5.10.1 Единична тел



- |  |                          |
|--|--------------------------|
| 1. Подаваща ролка                      | 4. Регулатор за налягане |
| 2. Ръчно колело                        | 5. Притискателна ролка   |
| 3. Регулатор на механизма за изправяне |                          |

**За да смените подаващата ролка, следвайте инструкциите:**

- 1) Освободете регулаторите
- 2) Освободете ръчното колело.
- 3) Сменете подаващата ролка. Подаващите ролки са маркирани със съответния размер на телта.

### 5.10.2 Двойна тел (заваряване с двойна тел)

- 1) Сменете подаващата ролка (1) с двойни жлебове по същия начин, както за единичната тел.



**ЗАБЕЛЕЖКА!**

Притискателната ролка (5) също трябва да се смени. Специална извита притискателна ролка за двойна тел заменя стандартната притискателна ролка за единична тел.

- 2) Монтирайте притискателната ролка със специален къс вал, вижте раздела „Акcesoари“.

### 5.10.3 Тел с флюсова сърцевина за ролки с накатка (принадлежности)

- 1) Сменяйте подаващата ролка (1) и притискателната ролка (5) като комплект за използвания размер тел.

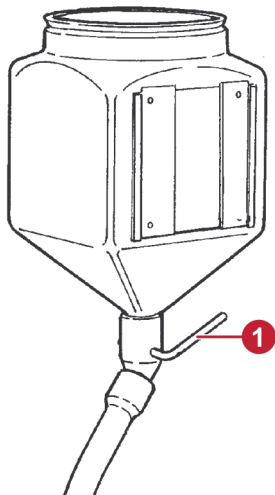


**ЗАБЕЛЕЖКА!**

За притискателната ролка се изисква специален къс вал, вижте раздела „Акcesoари“.

- 2) Затегнете притискателния винт (4) с умерено усилие, за да сте сигурни, че телта с флюсова сърцевина няма да се деформира.

## 5.11 Зареждане с флюс



- 1) Затворете клапана за флюс (1) върху бункера за флюс.
- 2) Премахнете циклона на апарата за регенериране на флюс, ако е монтиран.
- 3) Напълнете с флюс.



**ЗАБЕЛЕЖКА!**

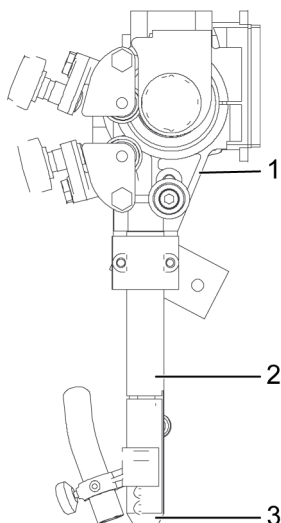
Флюсът трябва да бъде сух.

- 4) Позиционирайте тръбата за флюс, така че да не се огъва.
- 5) Регулирайте височината на накрайника за флюс над заварката, за да се достави правилното количество флюс.

Покритието с флюс трябва да е достатъчно, така че да не се получи проникване на дъгата.

## 5.12 Оборудване за контакт за дъгова заварка под флюс

### 5.12.1 За единична тел 3,0 – 6,0 mm



Използвайте автоматичната заваръчна глава A6SF F1, в която са включени следните устройства:

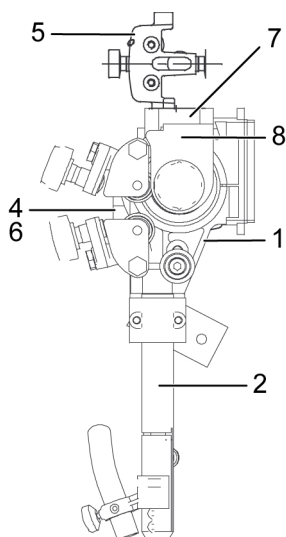
- Устройство за подаване на заваръчна тел (1)
- Конектор D35 (2)
- Контактна челюст (3)



#### **ЗАБЕЛЕЖКА!**

Уверете се, че има добър контакт между контактните челюсти и телта.

### 5.12.2 За двойна тел 2 × 2,0 – 3,0 mm



- |  |                                       |
|--|---------------------------------------|
| 1. Устройство за подаване на заваръчна тел | 5. Механизъм за изправяне на фина тел |
| 2. Конектор D35                            | 6. Насочващи тръби                    |
| 3. Контактна челюст                        | 7. Плоча                              |
| 4. Насочващи тръби                         | 8. Защитна плоча                      |

Използвайте автоматичната заваръчна глава A6SF F1, в която са включени следните устройства:

- Устройство за подаване на заваръчна тел (1)
- Конектор D35 (2)
- Контактна челюст (3)

**ЗАБЕЛЕЖКА!**

Уверете се, че има добър контакт между контактните челюсти и телта.

- Насочващи тръби (4, 6)

Механизмът за изправяне на фина тел (5) трябва да се монтира върху скобата на устройство за подаване на заваръчна тел (1).

**ЗАБЕЛЕЖКА!**

Когато монтирате механизма за изправяне на фина тел, премахнете съществуващата планка (7).

**ЗАБЕЛЕЖКА!**

Предпазната планка (8) не трябва да се демонтира.

### 5.12.3 Регулиране на телта за дъгово заваряване с двойна тел

Поставете жиците в съединението, за да се постигне максимално качество на заваряване чрез завъртане на конектора. Двете жици могат да се завъртят, за да се позиционират една след друга по линията на съединението или във всяка позиция до 90° по съединението, т.е. по една жица от двете страни на съединението.

### 5.12.4 Конвентиране на A6SF F1 Twin (електродъгово заваряване под слой от флюс) към MIG/MAG заваряване

За комплекта за конвертиране вижте отделно ръководство с инструкции.

## 6 ТЕХНИЧЕСКО ОБСЛУЖВАНЕ

### 6.1 Общи

**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!**

Мрежовото захранване трябва да е изключено по време на почистване и техническо обслужване.

**ВНИМАНИЕ!**

Сваляне на обезопасяващите панели може да се извършва само от лица с подходящи познания по електротехника (упълномощен персонал).

**ВНИМАНИЕ!**

Производителят осигурява гаранция за този продукт. Всеки опит за извършване на ремонт от неупълномощени сервизни центрове или лица прави гаранцията невалидна.

**ЗАБЕЛЕЖКА!**

Редовното техническо обслужване е важно за безопасната и надеждна работа.

**ЗАБЕЛЕЖКА!**

Извършвайте техническо обслужване по-често при силно запрашени условия.

За техническото обслужване на блока за управление вижте отделното ръководство за експлоатация.

### 6.2 Ежедневно

- Поддържайте движещите се части на заваръчната глава чисти.
- Уверете се, че контактните дюзи, маркучи и електрически кабели са непокътнати и правилно свързани.
- Уверете се, че всички винтови съединения са затегнати.
- Проверете дали каналът и подаващите ролки не са износени или повредени.
- Проверете спирачния момент на спирачната главина. Не трябва да е толкова ниска, че макарата с тел да продължи да се върти, когато подаването на телта е спряно, и не трябва да е толкова голяма, че подаващите ролки да се приплъзват. Ориентировъчно спирачният момент за макара с тел, с тегло 30 kg, трябва да бъде 1,5 Nm.  
За регулирането на спирачния момент вижте раздела „Регулиране на спирачната главина“.

### 6.3 Редовно

- Проверявайте четките на двигателя за подаване на заваръчната тел на всеки три месеца. Сменете ги, когато са износени до 6 mm.
- Проверете плъзгачите и ги смажете, ако те се свързват.
- Проверете водачите на телта, задвижващите ролки и контактната челюст на устройство за подаване на заваръчна тел. Сменете всички износени или повредени компоненти – вижте раздела „РЕЗЕРВНИ ЧАСТИ“.

- За безпроблемно подаване на телта износващите се части на подаващия механизъм трябва да се почистват и подменят редовно.



**ЗАБЕЛЕЖКА!**

Твърде силното предварително опъване може да доведе до ненормално износване на притискащата ролка, подаващата ролка и канала за тел.

## 7 ОТСТРАНЯВАНЕ НА НЕИЗПРАВНОСТИ

### 7.1 Общи

#### Оборудване

- Вижте отделното ръководство за работа с блока за управление.

#### Проверка

- Проверете дали захранването е свързано към правилното мрежово захранване.
- Проверете дали и трите фази подават правилното напрежение (последователността на фазите на са от значение).
- Проверете дали кабелите и връзките за заваряване са здрави.
- Проверете дали органите за управление са правилно зададени.
- Проверете дали мрежовото захранване е изключено, преди да започнете ремонтни дейности.

### 7.2 Отстраняване на неизправности

Преди да изпратите на упълномощен сервизен техник, извършете следните проверки и огледи.

Проверете дали захранването е прекъснато, преди да стартирате някакъв тип ремонтно действие.

Вид неизправност	Причина	Коригиращи действия
Показанията за ток и напрежение се колебаят много.	Контактните челюсти или дюзата са износени или са с грешен размер.	Сменете контактните челюсти или дюзата.
	Натискът на подаващата ролка е неподходящ.	Увеличете натиска на подаващите ролка.
Подаването на телта е неравномерно.	Натискът на подаващите ролки е настроен неправилно.	Регулирайте налягането.
	Подаващите ролки са с грешен размер.	Сменете подаващите ролки.
	Каналите в подаващите ролки са износени.	Сменете подаващите ролки.
Заваръчните кабели прегряват.	Лошо електрическо съединение.	Почистете и затегнете електрическите съединения.
	Сечението на заваръчните кабели е прекалено малко.	Използвайте кабели с по-голямо сечение или използвайте паралелно свързани кабели.

## 8 ПОРЪЧВАНЕ НА РЕЗЕРВНИ ЧАСТИ

---



### **ВНИМАНИЕ!**

Ремонтните и електрически поправки се извършват от оторизирани сервизни специалисти на ESAB. Използвайте само оригинални резервни и износващи се части ESAB.

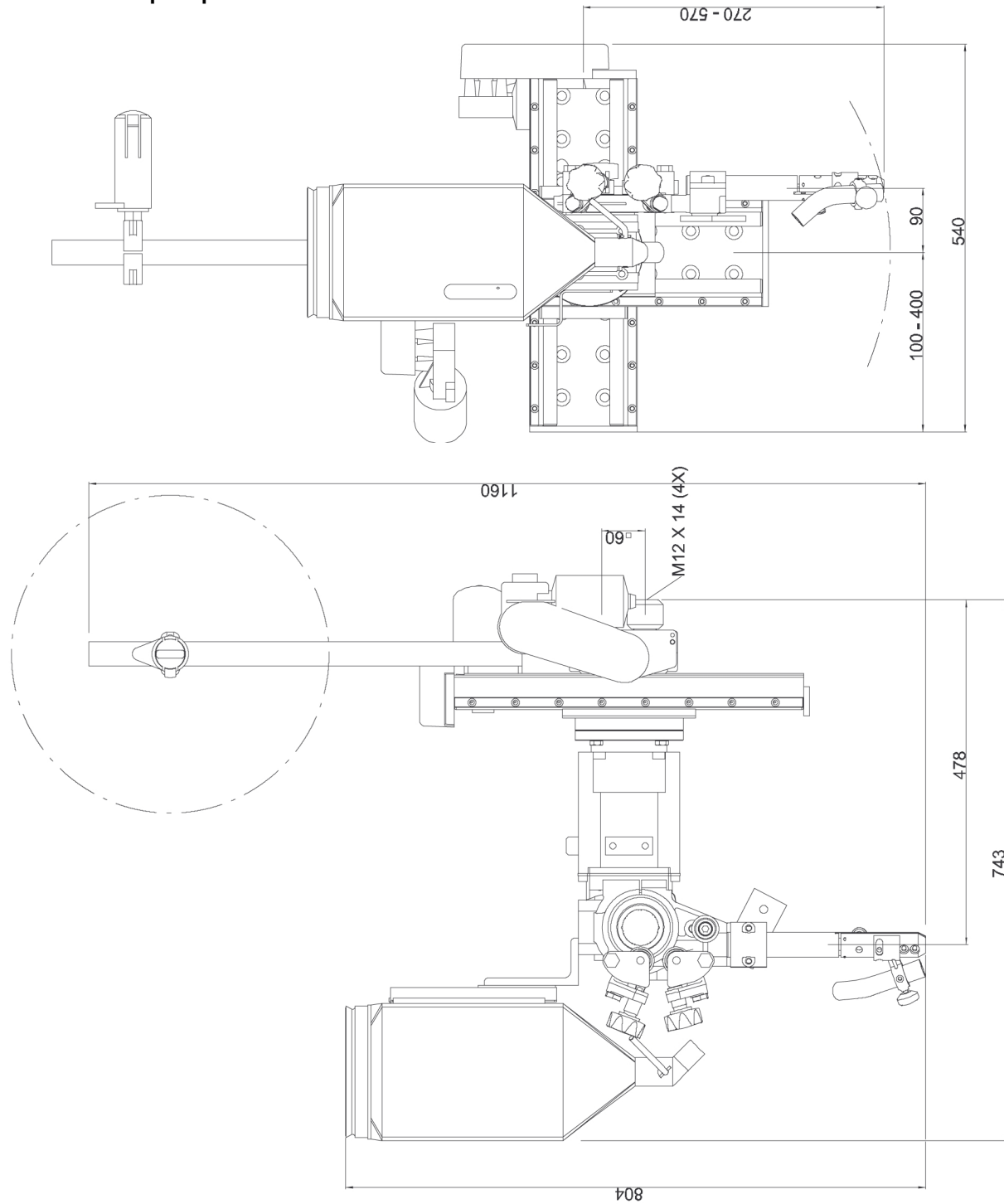
A6SF F1 Twin са конструирани и тествани в съответствие с международните и европейски стандарти **Xxxxxx** и **Xxxxxx**. При приключването на сервизни или ремонтни дейности лицето(ата), което(ито) ги извършва(т), носи(ят) отговорност за това продуктът да продължава да отговаря на изискванията на горепосочените стандарти.

Можете да поръчате резервни части и износващи се части от най-близкия дилър на ESAB, вижте [esab.com](http://esab.com). When ordering, please state product type, serial number, designation and spare part number in accordance with the spare part list. This facilitates dispatch and ensures correct delivery.

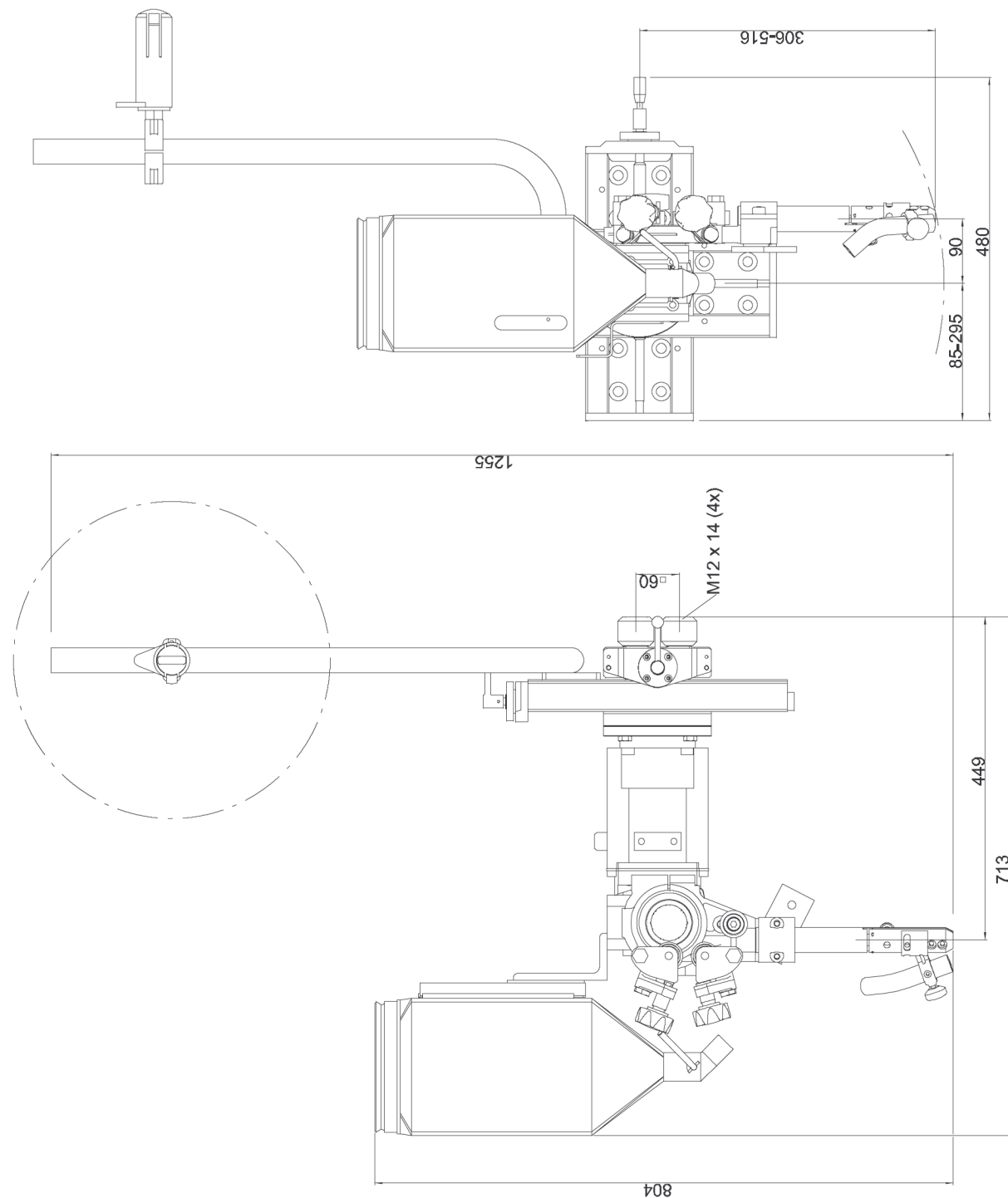
# ДОПЪЛНЕНИЕ

## ОРАЗМЕРЕН ЧЕРТЕЖ

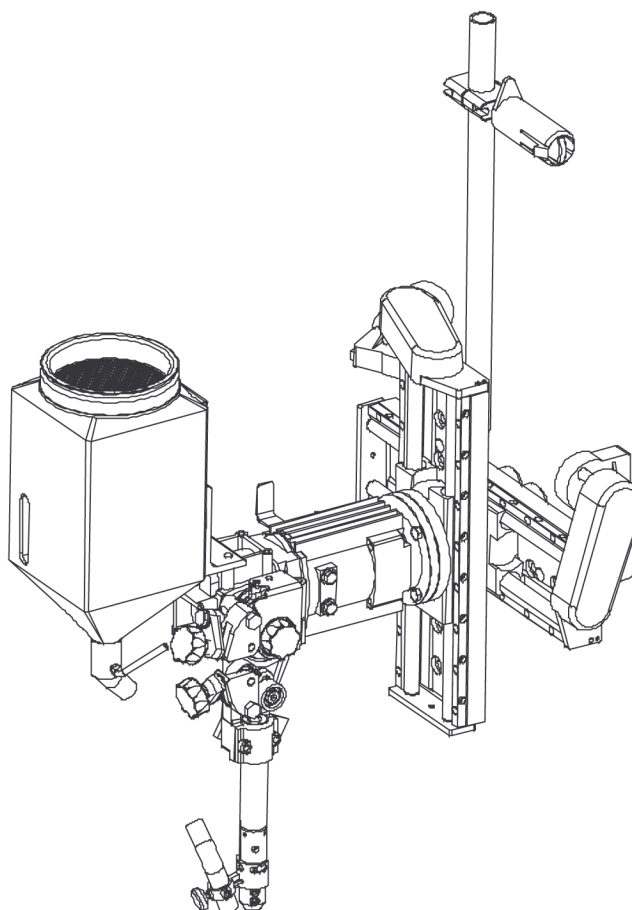
А6 SF с моторизирани плъзгачи



**A6 SF с ръчни плъзгачи**



## КАТАЛОЖНИ НОМЕРА ЗА ЗАЯВКА



Ordering number	Denomination	Type
0449 271 900	Заваръчна глава	A6 SF F1 SAW, Twin (156:1), ръчен плъзгач, PEK
0449 271 901	Заваръчна глава	A6 SF F1 SAW, Twin (156:1), моторизиран плъзгач, PEK и A6 PAV
0449 271 902	Заваръчна глава	A6 SF F1 SAW, Twin (156:1), моторизиран плъзгач, PEK и A6 GMH
0449 271 903	Заваръчна глава	A6 SF F1 SAW (156:1), моторизиран плъзгач, PEK
0449 271 904	Заваръчна глава	A6 SF F1 SAW, Twin (156:1), моторизиран плъзгач, PEK и A6 PAV
0449 271 905	Заваръчна глава	A6 SF F1 SAW, Twin (156:1), моторизиран плъзгач, PEK и A6 GMH
0449 271 910	Заваръчна глава	A6 SF F1 SAW, Twin (74:1), ръчен плъзгач, PEK
0449 271 911	Заваръчна глава	A6 SF F1 SAW, Twin (74:1), моторизиран плъзгач, PEK и A6 PAV
0449 271 912	Заваръчна глава	A6 SF F1 SAW, Twin (74:1), моторизиран плъзгач, PEK и A6 GMH
0449 271 913	Заваръчна глава	A6 SF F1 SAW (156:1), моторизиран плъзгач, PEK

**ДОПЪЛНЕНИЕ**

<b>Ordering number</b>	<b>Denomination</b>	<b>Type</b>
0449 271 914	Заваръчна глава	A6 SF F1 SAW, Twin (74:1), моторизиран плъзгач, PEK и A6 PAV
0449 271 915	Заваръчна глава	A6 SF F1 SAW, Twin (74:1), моторизиран плъзгач, PEK и A6 GMH
0449 271 916	Заваръчна глава	A6 SF F1 SAW (156:1), моторизиран плъзгач, PEK
0449 271 950	Заваръчна глава	A6 SF F1 SAW (115:1), моторизиран плъзгач

Последните три цифри от номера на документа на ръководството показват версията на ръководството. Ето защо тук са заменени с \*. Уверете се, че използвате ръководство със сериен номер или версия на софтуера, които съответстват на продукта, вижте първата страница на ръководството.

Техническа документация е достъпна в Интернет на: [www.esab.com](http://www.esab.com)

**ПРИНАДЛЕЖНОСТИ**

<b>Ordering no.</b>	<b>Denomination</b>	<b>Notes</b>
0461 246 880	Conversion kit A6SF F1 / A6SF F1 Twin to MIG/MAG welding	
0153 143 885	Pilot lamp	
0147 333 001	Adapter M6/M10	
0146 253 001	Special stub shaft (Twin wire)	
0212 901 101	Special stub shaft (for pressure roller)	



# A WORLD OF PRODUCTS AND SOLUTIONS.



За информация за контакт посетете [esab.com](http://esab.com)

ESAB AB, Lindholmsallén 9, Box 8004, 402 77 Gothenburg, Sweden, Phone +46 (0) 31 50 90 00

[manuals.esab.com](http://manuals.esab.com)

