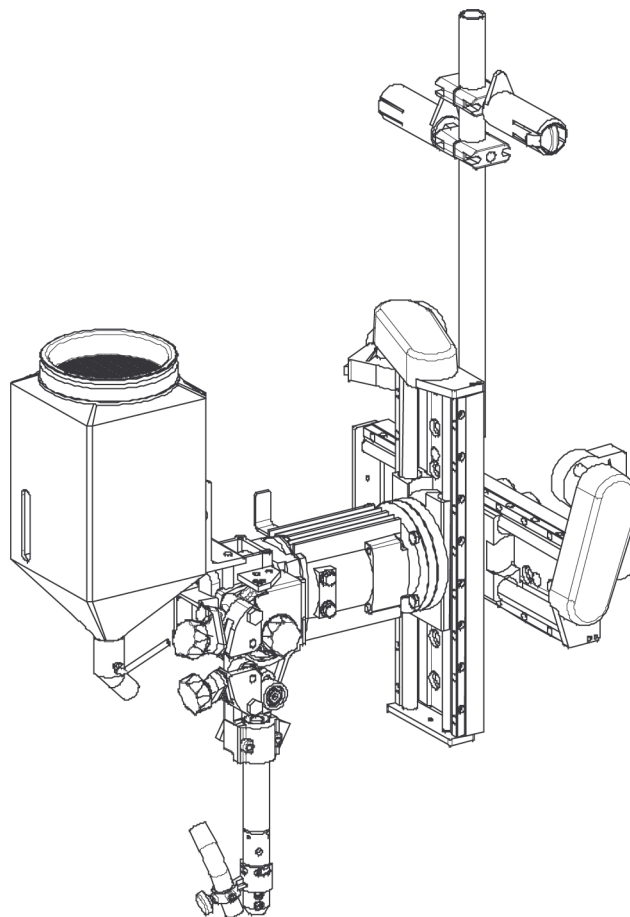


A6SF F1

A6 svejsehoved SAW, dobbelt



Brugsvejledning



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

A handwritten signature in dark ink, appearing to read "Kent Eimbrodt", written over a horizontal line.

Kent Eimbrodt
Clarification

Position / Befattning
Global Director
Equipment and Automation

1	SIKKERHED	5
1.1	Betydning af symboler	5
1.2	Sikkerhedsforanstaltninger	5
2	INDLEDNING	8
2.1	Oversigt	8
2.2	Definitioner	8
3	TEKNISKE DATA	9
4	INSTALLATION	10
4.1	Generelt	10
4.2	Montering	10
4.2.1	Svejsehoved	10
4.2.2	Glider	10
4.2.3	Trådtromle	11
4.2.4	Justering af bremsenavet	11
4.3	Tilslutninger	12
5	DRIFT	13
5.1	Oversigt	13
5.2	Hovedkomponenter	13
5.3	Trådfremføringsenhed	13
5.4	Manuelle og motoriserede slæder	13
5.5	Kontaktør, konektor	14
5.6	Motor med gear	14
5.7	Trådtromleholder	14
5.8	Flusmiddeltragt/flusmiddelrør/flusmiddeldyse	14
5.9	Indføring af svejsetråden	14
5.10	Udskiftning af fremføringsrullen	15
5.10.1	Enkelt tråd	15
5.10.2	Dobbelt tråd (dobbelt bue)	16
5.10.3	Pulverfyldt tråd til riflede ruller (tilbehør)	16
5.11	Efterfyldning med flusmiddel	16
5.12	Kontaktudstyr til pulverbuesvejsning	17
5.12.1	Til enkelt tråd 3,0-6,0 mm	17
5.12.2	Til dobbelte tråde 2 x 2,0 – 3,0 mm	17
5.12.3	Justering af trådene til dobbelt lysbuesvejsning	18
5.12.4	Konvertering af A6SF F1 Twin (pulverbuesvejsning) til MIG/MAG-svejsning	18
6	VEDLIGEHOLDELSE	19
6.1	Generelt	19
6.2	Dagligt	19
6.3	Regelmæssigt	19
7	FEJLFINDING	20
7.1	Generelt	20
7.2	Fejlfinding	20
8	BESTILLING AF RESERVEDELE	21
	MÅLSKITSE	22

BESTILLINGSNUMRE	24
TILBEHØR	26

1 SIKKERHED

1.1 Betydning af symboler

Som anvendt i denne brugervejledning: Betyder, vær opmærksomhed! Vær på vagt!



FARE!

Betyder umiddelbar fare, som, hvis den ikke undgås, vil resultere i omgående, alvorlig personskade eller død.



ADVARSEL!

Betyder potentielle farer, som kan medføre personskade eller død.



FORSIGTIG!

Betyder farer, som kan medføre mindre personskade.



ADVARSEL!

Før brug skal du læse og forstå brugsvejledningen og følge alle forskrifter på etiketter, din arbejdsgivers sikkerhedsforanstaltninger og sikkerhedsdatabladene (SDS).



1.2 Sikkerhedsforanstaltninger

Brugerne af ESAB-udstyret har det endelige ansvar for at sikre, at alle, der arbejder på eller i nærheden af udstyret, overholder alle relevante sikkerhedsforskrifter. Sikkerhedsforskrifterne skal opfylde de krav, der gælder for denne type udstyr. Indholdet i denne anbefaling kan ses som et tillæg til de normale regler, der gælder for arbejdspladsen.

Alt arbejde skal udføres af faguddannet personale, der har grundigt kendskab til betjening af udstyret. Forkert betjening kan skabe en unormal situation, som kan medføre personskade på operatøren samt skader på det maskinelle udstyr.

1. Alle, der bruger udstyret, skal have kendskab til følgende:
 - dets betjening
 - nødstoppenes placering
 - dets funktion
 - gældende sikkerhedsforskrifter
 - Svejsning og skæring og anden relevant brug af udstyret
2. Operatøren skal sørge for:
 - at ingen ubemyndigede personer befinder sig inden for svejseudstyrets arbejdsområde ved start
 - At alle personer bærer beskyttelsesudstyr, når buen tændes eller arbejdet med udstyret påbegyndes
3. Arbejdspladsen skal:
 - egne sig til formålet
 - være uden træk
4. Personlige værnemidler:
 - Brug altid det anbefalede personlige beskyttelsesudstyr, f.eks. beskyttelsesbriller, flammesikkert tøj, beskyttelseshandsker
 - Bær ikke løstsiddende genstande som tørklæder, armbånd, ringe mm., som kan hænge i eller forårsage forbrændinger
5. Generelle forholdsregler:
 - Kontroller, at returkablet er tilsluttet korrekt
 - Arbejde på højspændingsudstyr **skal altid udføres af en faguddannet elektriker**
 - Egnede brandslukningsudstyr skal være tydeligt mærket og inden for rækkevidde
 - Smøring og vedligeholdelse må **ikke** udføres på udstyret, mens det er i brug

**ADVARSEL!**

Trådfremførere er kun beregnet til brug med strømforsyninger i MIG/MAG-tilstand.

Hvis der anvendes andre svejsetilstande, som f.eks. MMA, så skal svejskablet mellem trådfremfører og strømforsyning frakobles, ellers vil trådfremføreren være strømførende.

Hvis udstyret med ESAB-køler

Brug kun godkendt kølevæske fra ESAB. Ikke-godkendt kølevæske kan beskadige udstyret og reducere sikkerheden ved brugen af produktet. Brug af forkert kølevæske vil medføre, at alle ESABs garantiforpligtelser bortfalder.

Bestillingsnummer for anbefalet ESAB-kølevæske: 0465 720 002.

For bestillingsoplysninger, se afsnittet "TILBEHØR" i betjeningsvejledningen.

**ADVARSEL!**

Buesvejsning og skæring kan være farligt for dig selv og andre. Tag forholdsregler, når du svejser og skærer.

**ELEKTRISK STØD - Livsfare**

- Enheden skal installeres og jordes i overensstemmelse med brugsvejledningen.
- Strømførende dele eller elektroder må ikke berøres med hud, våde handsker eller vådt tøj
- Isolerer dig fra arbejdsemnet og jord.
- Kontroller, at din arbejdsposition er sikker

**ELEKTRISKE OG MAGNETISKE FELTER - Kan være sundhedsskadelige**

- Svejsere med pacemaker bør konsultere deres læge, før de udfører svejsearbejde. EMF kan forstyrre visse pacemakere.
- Eksponering for EMF kan have andre ukendte og evt. sundhedsskadelige virkninger.
- Svejsere skal overholde følgende procedurer for at minimere eksponeringen for EMF:
 - Fremfør elektroden og arbejdskablerne sammen på samme side af kroppen. Fastgør dem med tape, hvis det er muligt. Anbring ikke din krop mellem brænderen og arbejdskablerne. Vikl aldrig brænderen eller arbejdskablerne rundt om din krop. Hold svejsestrømkilden og kablerne så langt væk fra kroppen som muligt.
 - Tilslut arbejdskablet til arbejdsemnet så tæt som muligt på det område, der skal svejses.

**DAMPE OG GASSER - Kan være sundhedsskadelige**

- Hold hovedet ude af dampene
- Brug ventilation eller udsugning ved buen eller begge dele til at fjerne dampe og gasser fra indåndingszonen og området generelt

**BUESTRÅLER - Kan forårsage øjenskader og forbrændinger på huden**

- Beskyt øjnene og kroppen. Anvend en egnet svejseværn og filterlinse samt beskyttelsespåklædning
- Beskyt andre personer i området med egnet afskærmning eller gardiner

**STØJ - Kraftig støj kan give høreskader**

Beskyt ørene. Brug høreværn eller anden hørebekyttelse.



BEVÆGELIGE DELE - Kan forårsage personskader

- Hold alle døre, paneler og dæksler lukkede og forsvarligt fastgjorte. Lad kun kvalificeret personale fjerne dæksler mhp. vedligeholdelse og fejlfinding, hvis det er nødvendigt. Genmonter paneler eller dæksler og luk dørene, når servicearbejdet er afsluttet, og inden motoren startes.
- Stop motoren, før du monterer eller tilslutter enheden.
- Hold hænder, hår, løs beklædning og værktøj væk fra bevægelige dele.



BRANDFARE

- Gnister kan medføre brand. Det skal derfor sikres, at der ikke er brændbare materialer i nærheden
- Må ikke bruges på lukkede beholdere.



VARM OVERFLADE - Dele kan være brændende varme

- Rør ikke ved dele med de bare hænder.
- Tillad udstyret at køle af, inden der udføres arbejde på det.
- Benyt de korrekte værktøjer og/eller isolerede svejsehandsker for at undgå forbrændinger ifm. håndtering af varme dele.

FUNKTIONSFEJL - Til kald eksperthjælp i tilfælde af funktionsfejl.

BESKYT DIG SELV OG ANDRE!



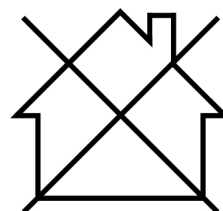
FORSIGTIG!

Dette produkt er kun beregnet til buesvejsning.



FORSIGTIG!

Udstyr i klasse A er ikke beregnet til brug i boligområder, hvor strøm leveres via den offentlige lavspændingsforsyning. Der kan opstå problemer med at sikre den elektromagnetiske kompatibilitet for udstyr i klasse A disse steder på grund af både ledet og udstrålet støj.



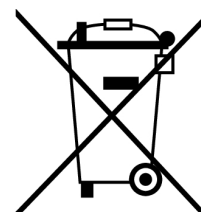
BEMÆRK!

Elektronisk udstyr skal bortskaffes via genvindingsystemet!

I henhold til EU-direktiv 2012/19/EF om affald af elektrisk og elektronisk udstyr samt implementering af dette i henhold til national lovgivning skal udtjent elektrisk og/eller elektronisk udstyr bortskaffes via en genvindingsstation.

Som ansvarlig for udstyret er det dit ansvar at indhente oplysninger om godkendte indsamlingssteder.

Yderligere oplysninger fås ved at kontakte den nærmeste ESAB-forhandler.



Hos ESAB har du mulighed for at købe et udvalg af svejsetilbehør og personlige værnemidler. For information om bestilling, kontakt din lokale ESAB-forhandler eller besøg os på vores hjemmeside.

2 INDLEDNING

2.1 Oversigt

Svejsehovedet er konstrueret til SAW-svejsning af stød- og hulkelsamlinger.

Den er beregnet til ESAB-strømforsyninger og -styreenheder til automatisering.

SAW til let arbejde gør det muligt at svejse med lav strømbelastning og tynd tråd.

SAW til svært arbejde gør det muligt at svejse med højere strømbelastning og tyk tråd.

Denne version kan udstyres med fremføringsruller til enkelttrådet svejsning. En special riflet fremføringsrulle fås til pulverfyldt tråd, som garanterer jævn trådfremføring uden risiko for deformation pga. højt fremføringstryk.

2.2 Definitioner

SAW-svejsning	Svejsevulsten er beskyttet af en flusmiddelbelægning under svejsningen.
SAW til let arbejde	Lysbue til let arbejde med et Ø20 mm-stik, der tillader en belastning på op til 800 A (100 %).
SAW til svært arbejde	Lysbue til let arbejde med et Ø35 mm-stik, der tillader en belastning på op til 1500 A (100 %).
Dobbelt lysbuesvejsning	Svejsning med to tråde i et svejsehoved.

3 TEKNISKE DATA

	A6SF F1 Twin
Nominel belastning 100 %	1500 A
Tråddimensioner	
Massiv enkelt tråd	3,0 – 6,0 mm
Pulverfyldt tråd	3,0 – 4,0 mm
To tråde	2 × 2,0–3,0 mm
Trådfremføringshastighed	0,2–4,0 m/min.
Bremsemoment for bremsetromle	1,5 Nm
Maks. vægt, ledning	2 × 30 kg
Flusmiddeltragtens kapacitet (må ikke fyldes med forvarmet flusmiddel)	10 l
Vægt (flusmiddel og tråd undtaget)	
med håndbetjente, lineære slæder	ca. 58 kg
med motordrevne, lineære slæder	ca. 75 kg
Sideværts hældning, maksimum	25°
Indstilling af længden på slæden*	
håndbetjente	210 mm
motordrevne	300 mm
Kapslingsklasse	IP10

*Andre længder på forespørgsel.

Kapslingsklasse

IP-koden angiver kapslingsklassen, dvs. graden af beskyttelse mod indtrængning af massive genstande eller vand.

Udstyr mærket **IP10** er beregnet til brug indendørs.

4 INSTALLATION

4.1 Generelt

Installationen skal udføres af en faguddannet tekniker.


FORSIGTIG!

Dette produkt er beregnet til brug i industrien. Produktet kan forårsage radiostøj ved brug i boligmiljøer. Det er brugerens ansvar at træffe de nødvendige forholdsregler.


ADVARSEL!

Vær forsigtigt. Roterende dele kan forårsage skader.



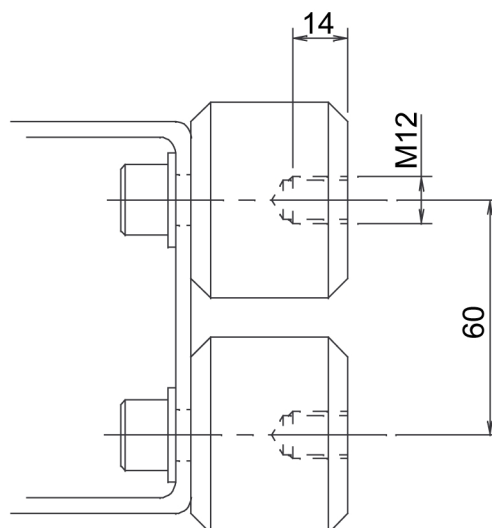
4.2 Montering

4.2.1 Svejsehoved

Svejsehovedet kan nemt monteres på en bjælkegående vogn eller på en svejsesøjle og -bomenhed med fire M12-bolte.


BEMÆRK!

Sørg for, at bolten ikke rører bunden af isolatoren, som har en gevinddybde på 14 mm.



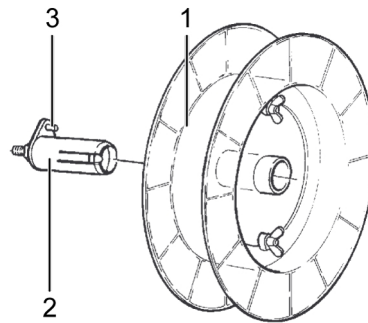
4.2.2 Glider

For montering/afmontering af slæder, se separat brugsanvisning.

4.2.3 Trådtromle

Trådtromlen (1) er monteret på bremsenavet (2).

- Kontroller, at holderen (3) peger opad.



BEMÆRK!

Trådspolens maksimale vinkel er 25°. Ved ekstreme vinkler opstår der slitage på bremsenavets låsemekanisme, og trådspolen glider af bremsenavet.

4.2.4 Justering af bremsenavet

Bremsenavet

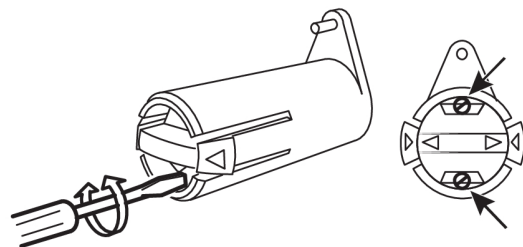
Navet er indstillet ved levering. Følg vejledningen nedenfor, hvis efterjustering er nødvendig. Juster bremsenavet, således at tråden er en smule slap, når trådfremføringen standser.

- **Justering af bremsemomentet:**
 - Drej det røde håndtag til låst position.
 - Sæt en skruetrækker ind i navets fjedre.

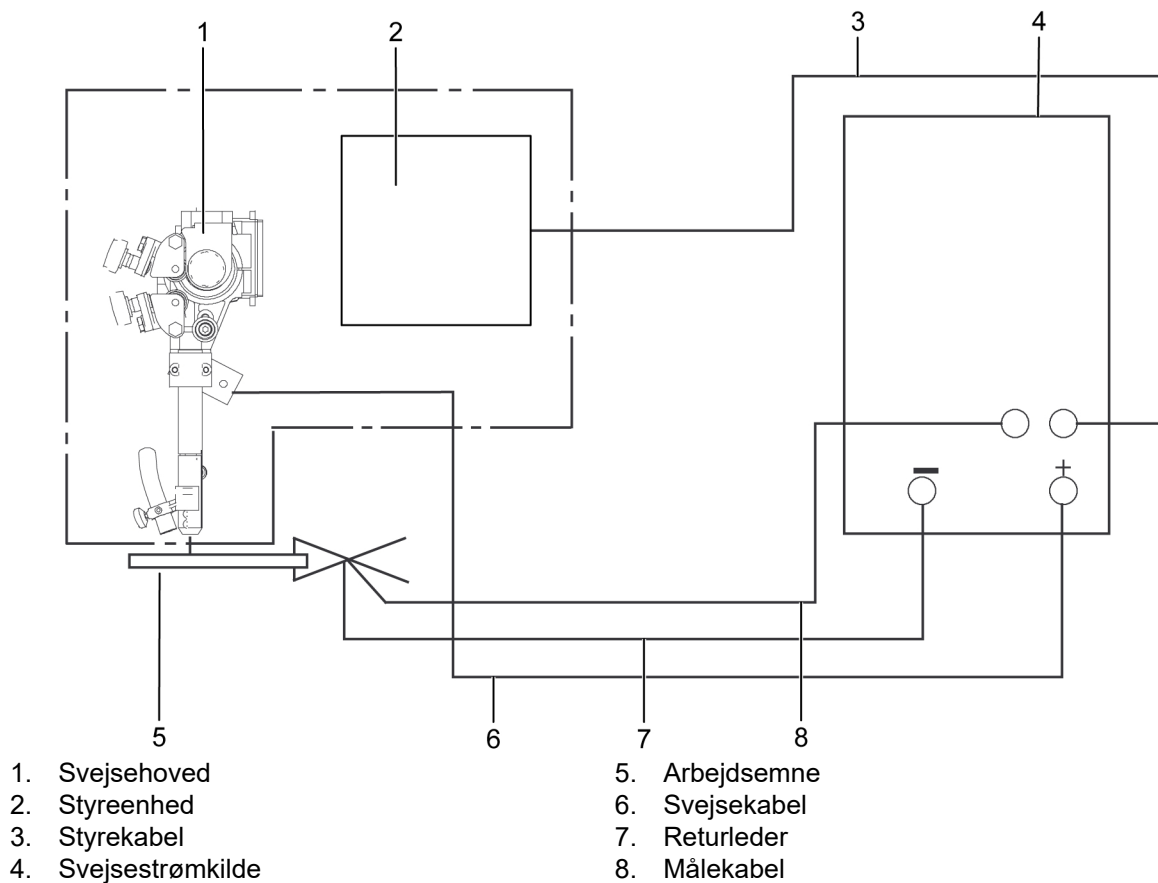
Drej fjedrene med uret for at reducere bremsemomentet.

Drej fjedrene mod uret for at øge bremsemomentet.

Bemærk: Det er vigtigt, at begge fjedre drejes lige meget.



4.3 Tilslutninger



BEMÆRK! Krav til netstrømforsyningen

Dette udstyr er i overensstemmelse med IEC 61000-3-12, hvis kortslutningseffekten er større end eller lig med S_{scmin} ved grænsefladen mellem brugerens strømforsyning og det offentlige system. Installatøren eller brugeren af udstyret er ansvarlig for via rådføring med operatøren af forsyningsnettet at sikre, at udstyret kun kobles til en strømforsyning med en kortslutningseffekt, der er større end eller lig med S_{scmin} . Der henvises til de tekniske data i afsnittet TEKNISKE DATA.

- 1) Tilslut styrekablet mellem svejsestrømkilden og styreenheden.
- 2) Tilslut returkablet mellem svejsestrømkilden og arbejdsemnet.
- 3) Tilslut svejsekablet mellem svejsestrømkilden og svejsehovedet.
- 4) Tilslut målekablet mellem svejsestrømkilden og arbejdsemnet.

5 DRIFT

5.1 Oversigt

De generelle sikkerhedsanvisninger for håndtering af udstyret kan ses i kapitlet "SIKKERHED" i denne manual. De skal læses, før du begynder at bruge udstyret!



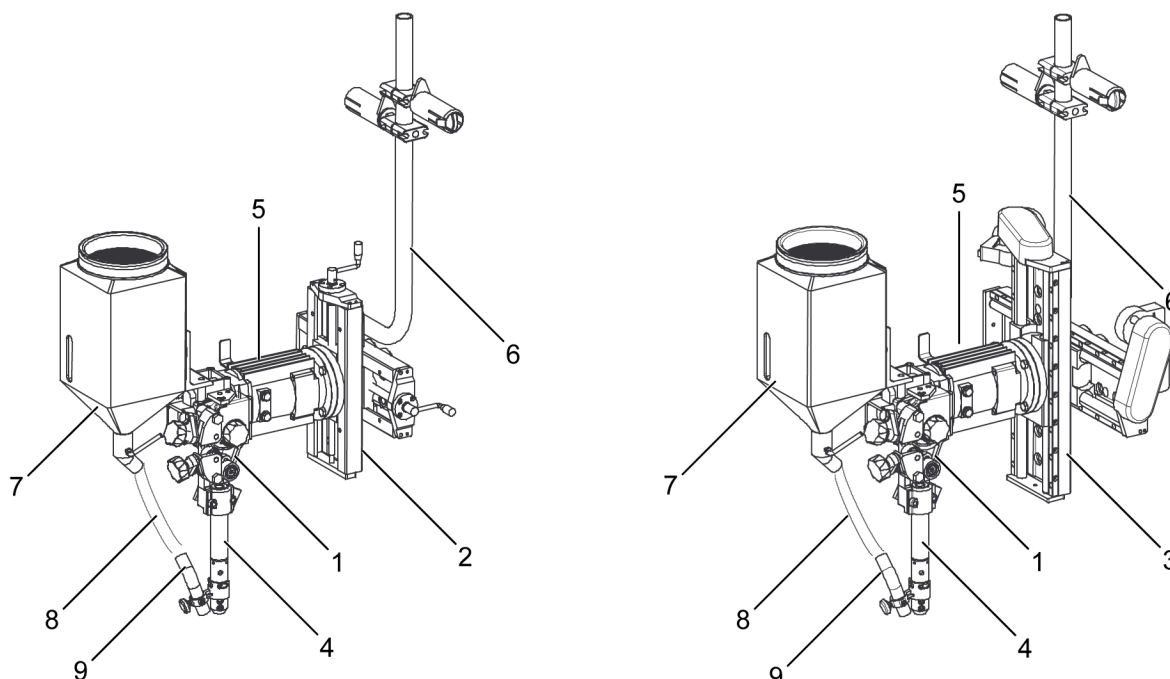
ADVARSEL!

Elektrisk stød! Arbejdsemnet eller svejsehovedet må ikke berøres under svejsningen!

Returleder

Før du begynder, skal du kontrollere, at returkablet er tilsluttet.

5.2 Hovedkomponenter



1. Trådfremføringsenhed
2. Sæt med glidere, manuelt
3. Slædesæt, motoriseret
4. Kontaktrør
5. Motor med gear

6. Holder til trådtromle
7. Flusmiddeltragt
8. Flusmiddelrør
9. Flusmiddeldyse

5.3 Trådfremføringsenhed

Enheden bruges til at styre og fremføre svejsetråden ned i kontaktrøret/konnektoren.

5.4 Manuelle og motoriserede slæder

Svejsehovedets vandrette og lodrette position justeres ved hjælp af lineære glidere. Vinkelbevægelsen kan justeres frit ved hjælp af drejelige glidere.

For motoriserede slæder, se særskilt brugsanvisning.

5.5 Kontaktrør, konektor

Overfører svejsestrøm til tråden under svejsning.

5.6 Motor med gear

Motoren bruges til fremføring af svejsetråden.

For yderligere oplysninger om motoren, se særskilt brugsanvisning.

5.7 Trådtromleholder

Trådtromleholderen er forsynet med et bremsenav, hvorpå trådtromlen skal monteres.

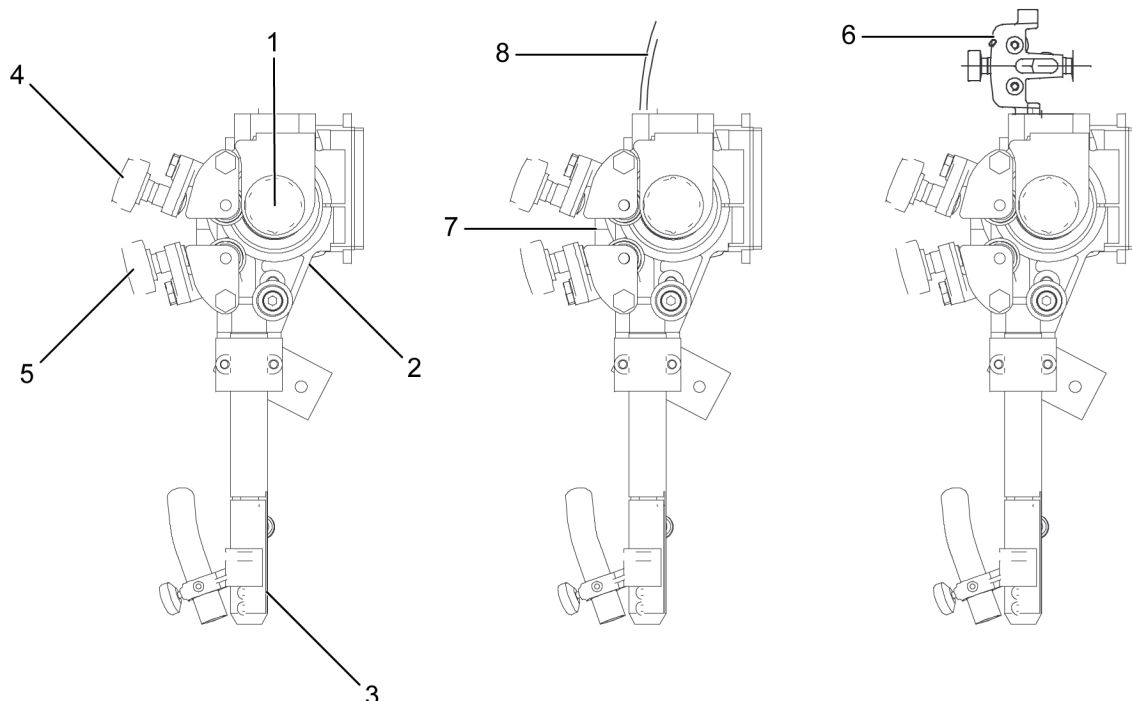
5.8 Flusmiddeltragt/flusmiddelrør/flusmiddeldyse

Flusmidlet fyldes i flusmiddeltragten, og det overføres derefter til arbejdsemnet gennem flusmiddelslangen og flusmiddeldysen.

Mængden af flusmiddel, der skal tilføres, styres ved hjælp af en flusmiddelventil på flusmiddeltragten.

Se afsnittet Genpåfyldning med flusmiddel.

5.9 Indføring af svejsetråden



1. Indføringsvalse og knap
2. Fladjern
3. Kontaktkæbe
4. Knap (trådspænding)

5. Knap (fladjern)
6. Fintrådsopretter
7. Trådføring

For at indføre tråden skal du følge instruktionerne:

- 1) Monter trådtromlen, se afsnittet Trådtromle.
- 2) Kontrollér, at fremføringsrullen og kontaktbakken har de korrekte mål for den valgte trådstørrelse.
- 3) Før svejsetråden gennem trådfremføringen.
- 4) Ved svejsning med fin tråd:
Før tråden ind i trådfremføringsenheden til fin tråd.
Sørg for, at trådretteren er justeret korrekt, så tråden løber lige ud gennem kontaktbakkerne.
- 5) Træk enden af tråden gennem trådretteren.
 - Hvis du vil have en tråddiameter på over 2 mm, skal du rette 0,5 m af tråden ud og føre den med hånden gennem trådretteren.
- 6) Find enden af tråden i fremføringsrullens rille.
- 7) Indstil trådspændingen på fremføringsrullen med drejeknappen.

**BEMÆRK!**

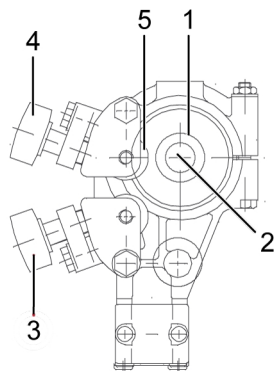
Undlad at spænde mere end nødvendigt for at sikre en jævn fremføring.

Trykskruen må ikke afmonteres.

- 8) Fremfør tråden 30 mm.
- 9) Ret tråden ud ved at justere knappen.
Når trådfladjernet er korrekt justeret, skal ledningen være lige, når den forlader kontaktkæberne.
Brug altid et styrerør for at sikre jævn indføring af fin tråd (1,6-2,5 mm).

5.10 Udskiftning af fremføringsrullen.

5.10.1 Enkelt tråd



- | | |
|----------------------|--------------|
| 1. Fremføringsrulle | 4. Trykknop |
| 2. Håndhjul | 5. Trykrulle |
| 3. Knap til fladjern | |

Følg instruktionerne for at udskifte indføringsvalsen:

- 1) Løsn knapperne

- 2) Løsn håndhjulet.
- 3) Udskift fremføringsrullen. Rullerne er mærket med deres respektive trådstørrelse.

5.10.2 Dobbelt tråd (dobbelt bue)

- 1) Udskift fremføringsrullen (1) med dobbeltriller på samme måde som for en enkelt tråd.

i BEMÆRK!
Trykrullen (5) skal også udskiftes. En speciel buet trykrulle til dobbelt tråd erstatter standardtrykrullen til enkelt tråd.

- 2) Monter trykrullen med en speciel stubaksel, se afsnittet Tilbehør.

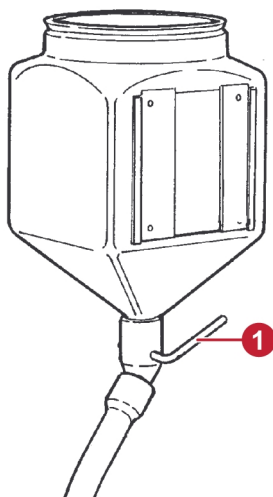
5.10.3 Pulverfyldt tråd til riflede ruller (tilbehør)

- 1) Udskift fremføringsrullen (1) og trykrullen (5) parvis for den trådstørrelse, der bruges.

i BEMÆRK!
Der skal bruges en speciel stubaksel til trykrullen, se afsnittet Tilbehør.

- 2) Stram trykskruen (4) med moderat tryk for at sikre, at den pulverfyldte tråd ikke deformeres.

5.11 Efterfyldning med flusmiddel



- 1) Luk flusmiddelventilen (1) på flusmiddeltragten.
- 2) Afmonter støvudskilleren fra flusmiddelgenvindingsenheden, hvis monteret.
- 3) Fyld op med flusmiddel.

i BEMÆRK!
Flusmidlet skal være tørt.

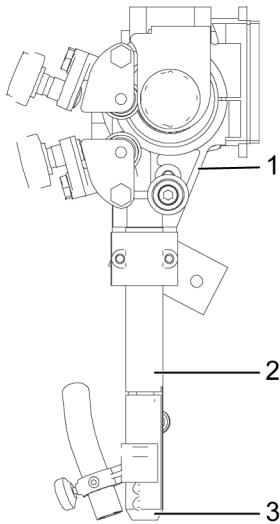
- 4) Anbring flusmiddelrøret, så det ikke bliver bøjet.

- 5) Juster højden på flusmiddeldysen over svejsningen, så den korrekte mængde flusmiddel leveres.

Flusmidlets dækningsgrad bør være tilstrækkelig til, at buepenetrering ikke forekommer.

5.12 Kontaktudstyr til pulverbuesvejsning

5.12.1 Til enkelt tråd 3,0-6,0 mm



Anvend automatisk svejsehoved A6SF F1, hvor følgende enheder er inkluderet:

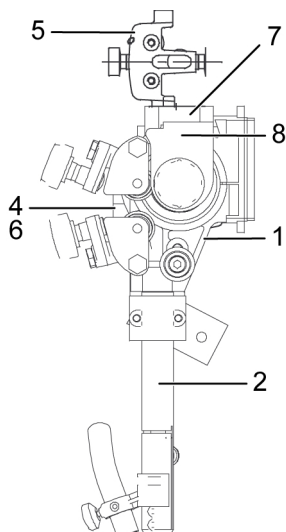
- Trådfremføringsenhed (1)
- Tilslutning D35 (2)
- Kontaktbakke (3)



BEMÆRK!

Sørg for, at der er god kontakt mellem kontaktbakkerne og tråden.

5.12.2 Til dobbelte tråde 2 x 2,0 – 3,0 mm



- | | |
|-------------------------|----------------------|
| 1. Trådfremføringsenhed | 5. Fintrådsopretter |
| 2. Tilslutning D35 | 6. Føringsrør |
| 3. Kontaktkæbe | 7. Plade |
| 4. Føringsrør | 8. Beskyttelsesplade |

Anvend automatisk svejsehoved A6SF F1, hvor følgende enheder er inkluderet:

- Trådfremføringsenhed (1)
- Tilslutning D35 (2)
- Kontaktbakke (3)



BEMÆRK!

Sørg for, at der er god kontakt mellem kontaktbakkerne og tråden.

- Styrerør (4, 6)

Fintrådretteren (5) skal monteres oven på trådfremføringsenhedens klemme (1).



BEMÆRK!

Ved montering af fintrådretteren skal den eksisterende plade (7) afmonteres.



BEMÆRK!

Beskyttelsespladen (8) må ikke fjernes.

5.12.3 Justering af trådene til dobbelt lysbuesvejsning

Placer trådene i samlingen, så du opnår optimal svejsekvalitet ved at dreje tilslutningen. De to tråde kan drejes, så de er placeret efter hinanden langs samlingen, eller i en hvilken som helst position op til 90° på tværs af samlingen – dvs. en tråd på hver side af samlingen.

5.12.4 Konvertering af A6SF F1 Twin (pulverbuesvejsning) til MIG/MAG-svejsning

Se særskilt brugsanvisning vedrørende konverteringssættet.

6 VEDLIGEHOEDELSE

6.1 Generelt

**ADVARSEL!**

Netforsyningen skal frakobles før rengøring og vedligeholdelse.

**FORSIGTIG!**

Kun personer med relevant viden om elektriske installationer (autoriseret personale) må afmontere sikkerhedspladerne.

**FORSIGTIG!**

Produktet er omfattet af producentens garanti. Ethvert forsøg på at udføre reparationer af ikke-autoriserede servicecentre eller -teknikere vil gøre garantien ugyldig.

**BEMÆRK!**

Regelmæssig vedligeholdelse er vigtigt for at opnå en sikker og pålidelig drift.

**BEMÆRK!**

Udfør vedligeholdelse oftere under meget støvede forhold.

For vedligeholdelse af styreenheden henvises til særskilt brugsanvisning.

6.2 Dagligt

- Hold svejsehovedets bevægelige dele rene.
- Sørg for, at kontaktdyser, slanger og elektriske kabler er intakte og korrekt tilsluttet.
- Sørg for, at alle boltede samlinger er spændt.
- Kontroller, at trådføringen og fremføringsrullerne ikke er slidte eller beskadigede.
- Kontroller bremsemomentet for bremsenavet. Den bør ikke være så lav, at trådspolen bliver ved med at rotere, når trådfremføringen stoppes, og den bør ikke være så kraftigt, at fremføringsrullerne glider. Som rettesnor skal bremsemomentet for en 30 kg trådspole være 1,5 Nm. Vedrørende justering af bremsemoment henvises til afsnittet "Justering af bremsemomentet".

6.3 Regelmæssigt

- Kontroller trådfremføringsmotorens børster én gang hver tredje måned. Udskift dem, når de er slidt ned til 6 mm.
- Kontrollér skinnerne, og smør dem, hvis de binder.
- Kontroller trådføringerne, drivrullerne og kontaktkæben på trådfremføringsenheden. Udskift alle slidte eller beskadigede komponenter, se afsnittet "RESERVEDELE".
- For problemfri trådfremføring skal fremføringsmekanismens sliddele rengøres og udskiftes med jævne mellemrum.

**BEMÆRK!**

For hård forspænding kan medføre unormal slitage på trykrullen, fremføringsrullen og trådfremføreren.

7 FEJLFINDING

7.1 Generelt

Udstyr

- Se den særskilte brugsanvisning til styreboksen.

Kontroller

- Kontroller, at strømkilden er indstillet til den korrekte netforsyning.
- Kontroller, at alle tre faser leverer den korrekte spænding (fasefrekvens er ikke vigtig).
- Kontrollér, at svejsekabler og forbindelser ikke er beskadiget.
- Kontrollér, at betjeningsanordningerne er indstillet korrekt.
- Kontroller, at netforsyningen afbrydes, før reparationer påbegyndes.

7.2 Fejlfinding

Udfør disse kontroller og eftersyn, før der tilkaldes en autoriseret servicetekniker.

Kontrollér, at netspændingen er afbrudt, før eventuelt reparationsarbejde påbegyndes.

Fejltype	Årsag	Afhjælpning
Strømstyrke- og spændingsaflesninger viser store udsving.	Kontaktbakker eller dyser er slidte eller har den forkerte størrelse.	Udskift kontaktbakker eller dyse.
	Trykket på fremføringsrullerne er utilstrækkeligt.	Øg trykket på fremføringsrullerne.
Trådfremføring er uregelmæssig.	Trykket på fremføringsrullerne er indstillet forkert.	Juster trykket.
	Fremføringsrullerne har den forkerte størrelse.	Udskift fremføringsrullerne.
	Fremføringsrullernes riller er slidte.	Udskift fremføringsrullerne.
Svejsekabler overopheder.	Dårlig elektrisk forbindelse.	Rens og efterspænd alle elektriske forbindelser.
	Svejsekablernes tværsnitområde er for lille.	Anvend kabler med et større tværsnit, eller brug parallelle kabler.

8 BESTILLING AF RESERVEDELE



FORSIGTIG!

Reparationer og arbejde på elektriske installationer skal udføres af en autoriseret servicetekniker fra ESAB. Benyt kun ESAB's originale reservedele og sliddele.

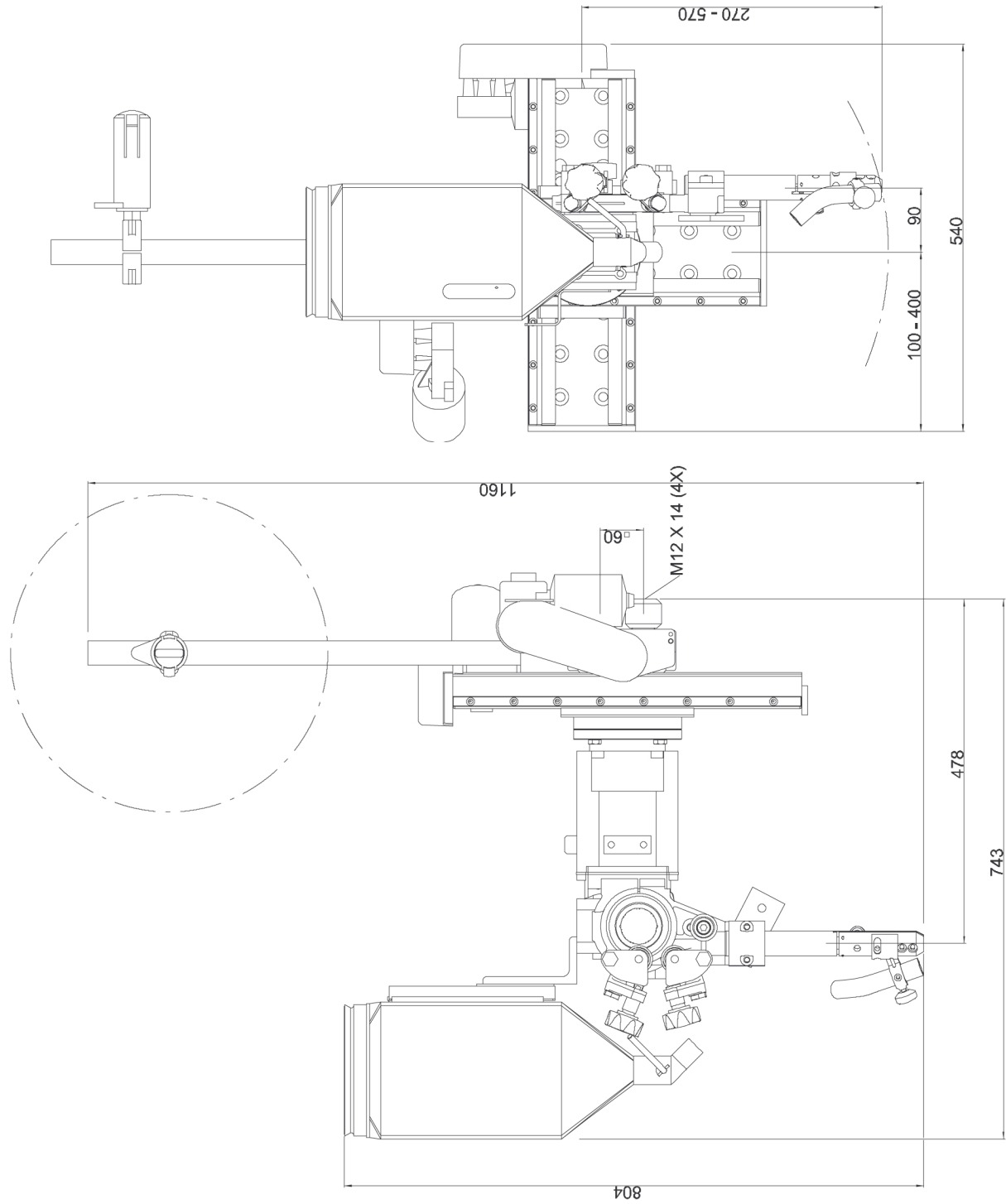
A6SF F1 Twin er designet og testet i overensstemmelse med de internationale og de europæiske standarder **Xxxxxx** og **Xxxxxx**. Når service- og reparationsarbejde afsluttes, skal den/de personer, der udfører arbejdet, sikre, at produktet fortsat er i overensstemmelse med kravene i ovennævnte standarder.

Reserve- og sliddele kan bestilles via den nærmeste ESAB-forhandler. esab.com. Ved bestilling skal produkttype, serienummer, betegnelse og reservedelsnummer i overensstemmelse med reservedelslisten angives. Dette letter afsendelsen og sikrer korrekt levering.

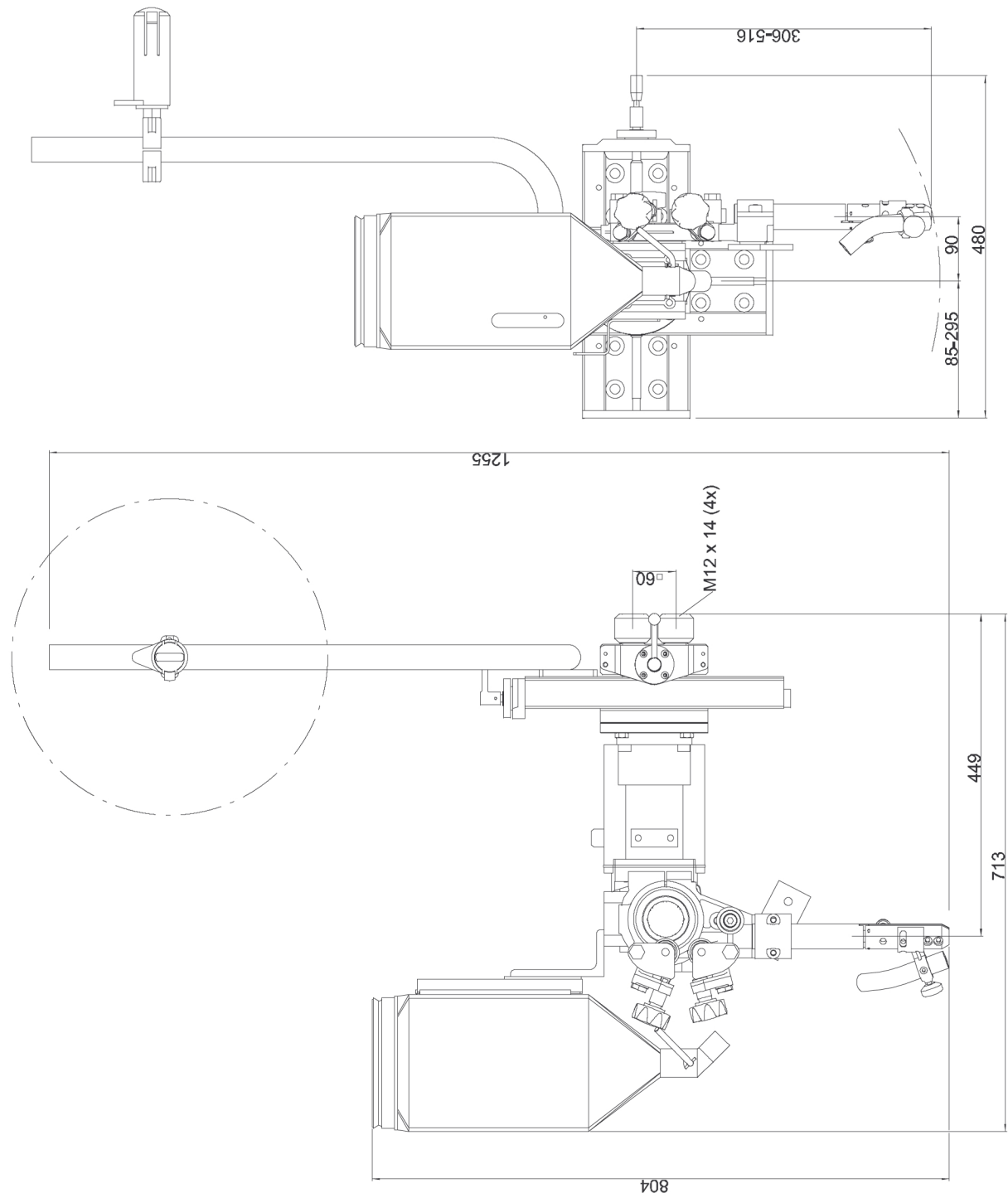
BILAG

MÅLSKITSE

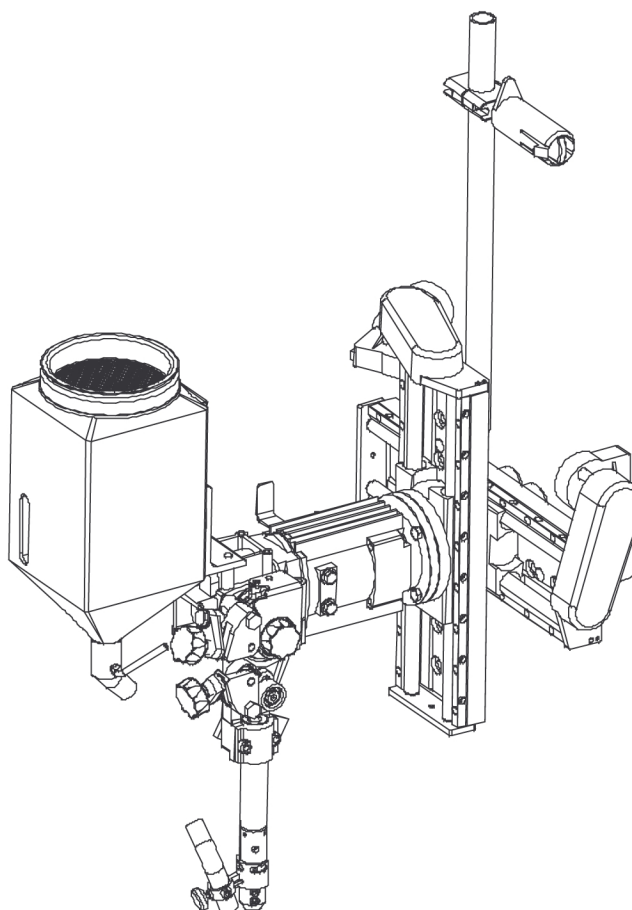
A6 SF med motoriserede slæder



A6 SF med manuelle slæder



BESTILLINGSNUMRE



Ordering number	Denomination	Type
0449 271 900	Svejsehoved	A6 SF F1 SAV, Twin (156:1), manuel slæde, PEK
0449 271 901	Svejsehoved	A6 SF F1 SAV, Twin (156:1), motoriseret slæde, PEK og A6 PAV
0449 271 902	Svejsehoved	A6 SF F1 SAV, Twin (156:1), motoriseret slæde, PEK og A6 GMH
0449 271 903	Svejsehoved	A6 SF F1 SAV (156:1), motoriseret slæde, PEK
0449 271 904	Svejsehoved	A6 SF F1 SAV, Twin (156:1), motoriseret slæde, PEK og A6 PAV
0449 271 905	Svejsehoved	A6 SF F1 SAV, Twin (156:1), motoriseret slæde, PEK og A6 GMH
0449 271 910	Svejsehoved	A6 SF F1 SAV, Twin (74:1), manuel slæde, PEK
0449 271 911	Svejsehoved	A6 SF F1 SAV, Twin (74:1), motoriseret slæde, PEK og A6 PAV
0449 271 912	Svejsehoved	A6 SF F1 SAV, Twin (74:1), motoriseret slæde, PEK og A6 GMH
0449 271 913	Svejsehoved	A6 SF F1 SAV (156:1), motoriseret slæde, PEK
0449 271 914	Svejsehoved	A6 SF F1 SAV, Twin (74:1), motoriseret slæde, PEK og A6 PAV
0449 271 915	Svejsehoved	A6 SF F1 SAV, Twin (74:1), motoriseret slæde, PEK og A6 GMH

Ordering number	Denomination	Type
0449 271 916	Svejsehoved	A6 SF F1 SAV (156:1), motoriseret slæde, PEK
0449 271 950	Svejsehoved	A6 SF F1 SAV (115:1), motoriseret slæde

De tre sidste cifre i manualens dokumentnummer angiver manualens version. De er derfor erstattet med * her. Sørg for at bruge en manual med et serienummer eller softwareversion, som svarer til produktet, se forsiden af manualen.

Tekniske dokumentation er tilgængelig på internet på adressen: www.esab.com.

TILBEHØR

Ordering no.	Denomination	Notes
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.



Du kan finde kontaktoplysninger på [esab.com](https://www.esab.com)

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

manuals.esab.com

