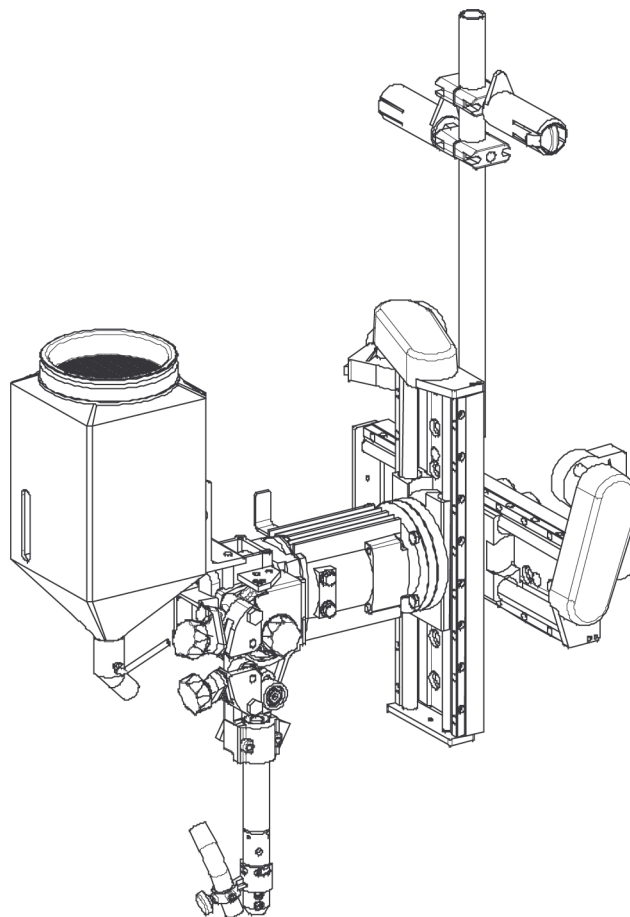


A6SF F1

Teste di saldatura A6 SAW, Twin



Manuale di istruzioni



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

1	SICUREZZA	5
1.1	Significato dei simboli	5
1.2	Precauzioni per la sicurezza	5
2	INTRODUZIONE	9
2.1	Panoramica	9
2.2	Definizioni	9
3	DATI TECNICI	10
4	INSTALLAZIONE	11
4.1	Informazioni generali	11
4.2	Montaggio	11
4.2.1	Testa di saldatura	11
4.2.2	Slitta	11
4.2.3	Tamburo a filo	12
4.2.4	Regolazione del mozzo del freno	12
4.3	Collegamenti	13
5	FUNZIONAMENTO	14
5.1	Panoramica	14
5.2	Componenti principali	14
5.3	Gruppo trainafilo	14
5.4	Slitte manuali e motorizzate	15
5.5	Connettore, tubo di contatto	15
5.6	Motore con riduttore	15
5.7	Supporto tamburo a filo	15
5.8	Tramoggia fondente, tubo fondente, ugello fondente	15
5.9	Caricamento del filo di saldatura	16
5.10	Sostituzione del rullo di avanzamento	17
5.10.1	Filo singolo	17
5.10.2	Filo doppio (doppio arco)	17
5.10.3	Filo animato per rulli zigrinati (accessori)	18
5.11	Riempimento con fondente	18
5.12	Apparecchiatura di contatto per saldatura ad arco sommerso	19
5.12.1	Per filo singolo da 3,0 - 6,0 mm	19
5.12.2	Per i fili doppi 2x2,0-3,0 mm	19
5.12.3	Regolazione dei fili per la saldatura a doppio arco	20
5.12.4	Conversione di A6SF F1 Twin (saldatura ad arco sommerso) in saldatura MIG/MAG	20
6	MANUTENZIONE	21
6.1	Informazioni generali	21
6.2	Ogni giorno	21
6.3	Regolarmente	21
7	RISOLUZIONE DEI PROBLEMI	22
7.1	Informazioni generali	22
7.2	Risoluzione dei problemi	22
8	ORDINAZIONE DEI RICAMBI	23

SCHEMA DELLE DIMENSIONI	24
NUMERI DI ORDINAZIONE	26
ACCESSORI	28

1 SICUREZZA

1.1 Significato dei simboli

Utilizzo in questo manuale: Significa Attenzione! State attenti!



PERICOLO!

Significa rischi immediati che, se non evitati, avranno come conseguenza immediata, lesioni gravi o addirittura letali.



ATTENZIONE!

Significa possibili pericoli che potrebbero dar luogo a lesioni fisiche o addirittura letali.



AVVISO!

Significa rischi che potrebbero causare lesioni fisiche.



ATTENZIONE!

Prima dell'uso, leggere attentamente il manuale di istruzioni e attenersi a quanto riportato sulle etichette, alle procedure di sicurezza e alle schede di sicurezza (SDS).



1.2 Precauzioni per la sicurezza

Gli utilizzatori degli apparecchi ESAB sono responsabili del rispetto di tutte le misure di sicurezza pertinenti da parte del personale che opera con l'apparecchio o nelle sue vicinanze. Le misure di sicurezza devono soddisfare i requisiti previsti per questo tipo di apparecchi. Oltre alle norme standard applicabili ai luoghi di lavoro è opportuno rispettare le indicazioni che seguono.

Tutte le lavorazioni devono essere eseguite da personale addestrato e in possesso di una buona conoscenza dell'apparecchio. L'azionamento errato dell'apparecchio può dare origine a situazioni di pericolo che possono causare lesioni all'operatore e danni all'apparecchio.

1. Tutto il personale che utilizza l'apparecchio deve conoscere:
 - il suo funzionamento;
 - l'ubicazione degli arresti di emergenza;
 - le sue funzioni;
 - le misure di sicurezza pertinenti;
 - saldatura e taglio o altre funzioni applicabili dell'apparecchio
2. L'operatore deve accertarsi:
 - che nessun estraneo si trovi all'interno dell'area di lavoro dell'apparecchio per saldatura prima che questo venga messo in funzione
 - che tutti indossino protezioni quando si innesca l'arco o si inizia il lavoro con l'apparecchio
3. Il luogo di lavoro deve essere:
 - adeguato allo scopo;
 - esente da correnti d'aria.
4. Dispositivi di protezione individuale:
 - usare sempre le attrezzature di protezione consigliate, come occhiali di sicurezza, abiti ignifughi e guanti di sicurezza
 - non indossare indumenti o accessori ampi come sciarpe, braccialetti, anelli e affini, che possono impigliarsi o provocare ustioni

5. Precauzioni generali:

- accertarsi che il cavo di ritorno sia fissato saldamente
- ogni intervento sui componenti elettrici **deve essere effettuato solo da personale specializzato**
- devono essere disponibili a portata di mano attrezzature antincendio adeguate e chiaramente indicate
- non eseguire **mai** lubrificazioni e interventi di manutenzione sull'apparecchio per saldatura quando è in esercizio



ATTENZIONE!

Le unità trainafile sono destinate soltanto all'uso con generatori in modalità MIG/MAG.

Se utilizzate in modalità di saldatura diverse, ad esempio MMA, the il cavo di saldatura tra l'unità trainafile e il generatore deve essere scollegato, altrimenti l'unità trainafile sarà sotto tensione o eccitata.

Se dotato di refrigerante ESAB

Utilizzare esclusivamente un refrigerante approvato da ESAB. I refrigeranti non approvati potrebbero danneggiare l'apparecchio e mettere a rischio la sicurezza del prodotto. In presenza di danni derivanti da tale negligenza, gli obblighi di garanzia di ESAB decadono.

Numero di ordinazione del refrigerante ESAB: 0465 720 002.

Per informazioni sull'ordinazione, vedere il capitolo "ACCESSORI" nel manuale di istruzioni.



ATTENZIONE!

La saldatura ad arco e il taglio possono causare lesioni all'operatore o ad altre persone. Durante la saldatura e il taglio adottare le opportune precauzioni.



SCOSSA ELETTRICA: può uccidere

- Installare e collegare a terra l'unità conformemente al manuale di istruzioni
- Non toccare i componenti elettrici sotto tensione o gli elettrodi con le mani nude oppure quando si indossano guanti o indumenti bagnati
- Isolarsi dal pezzo da lavorare e dal terreno.
- Assicurarci che la posizione di lavoro sia sicura



CAMPI ELETTRICI E MAGNETICI: possono nuocere alla salute

- Gli operatori portatori di pacemaker devono consultare un medico prima di eseguire operazioni di saldatura. I campi elettromagnetici possono provocare interferenze con determinati pacemaker.
- L'esposizione a campi elettromagnetici può provocare effetti sulla salute ancora sconosciuti.
- Gli operatori devono adottare le procedure riportate di seguito per ridurre al minimo l'esposizione ai campi elettromagnetici:
 - Portare i cavi da lavoro e l'elettrodo sullo stesso lato del corpo. Se possibile, fissarli con del nastro. Non posizionarsi tra la torcia e i cavi da lavoro. Non avvolgere mai la torcia o il cavo da lavoro attorno al corpo. Tenere il più lontano possibile dal corpo i cavi e il generatore di saldatura.
 - Collegare il cavo da lavoro al pezzo da saldare il più vicino possibile all'area da saldare.



ESALAZIONI E GAS: possono essere nocivi alla salute

- Tenere la testa lontano dalle esalazioni
- Eliminare le esalazioni e i gas dall'area in cui si respira e in generale dall'area di lavoro, utilizzando sistemi di ventilazione o di aspirazione presso l'arco o entrambi



RAGGI DELL'ARCO: possono causare lesioni agli occhi e ustioni

- Proteggere gli occhi e il corpo. Utilizzare l'apposito schermo per saldatura e le lenti con filtro e indossare indumenti di protezione
- Proteggere le persone presenti mediante schermi o tende



RUMORE: se il rumore è eccessivo può danneggiare l'udito

Proteggere le orecchie. Utilizzare le cuffie o altri dispositivi di protezione dell'udito.



PARTI MOBILI: possono provocare lesioni

- Tenere tutte le porte, i pannelli e i coperchi chiusi e fissati saldamente in posizione. Se necessario, consentire solo al personale qualificato di rimuovere i coperchi per gli interventi di manutenzione e la risoluzione dei problemi. Reinstallare i pannelli o i coperchi e chiudere le porte quando l'intervento di manutenzione è stato ultimato e prima di avviare il motore.



- Arrestare il motore prima di installare o collegare l'unità.
- Tenere mani, capelli, abiti ampi e attrezzi lontano dalle parti mobili.



PERICOLO D'INCENDIO

- Le scintille (gocce di saldatura) possono causare incendi. Accertarsi quindi che nelle vicinanze non siano presenti materiali infiammabili
- Non utilizzare in contenitori chiusi.



SUPERFICIE CALDA: le parti possono provocare scottature

- Non toccare le parti a mani nude.
- Attendere il raffreddamento prima di toccare l'attrezzatura.
- Per maneggiare le parti calde, utilizzare dispositivi adatti e/o indossare guanti isolanti per evitare scottature.

GUASTO: interpellare un esperto qualora si verifichi un guasto.

PROTEGGERE SE STESSI E GLI ALTRI!



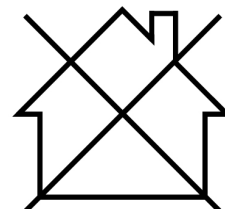
AVVISO!

Questo prodotto è destinato esclusivamente alla saldatura ad arco.



AVVISO!

L'apparecchiatura di Class A non è destinata all'uso in luoghi residenziali in cui l'energia elettrica viene fornita dalla rete pubblica di alimentazione a bassa tensione. A causa di disturbi sia condotti che radiati, potrebbe essere difficile assicurare la compatibilità elettromagnetica di apparecchiature di Class A in questi luoghi.





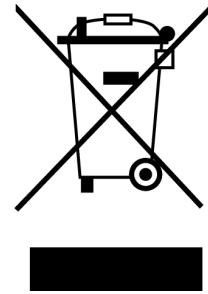
NOTA:

Lo smaltimento delle apparecchiature elettroniche deve essere effettuato presso la struttura di riciclaggio.

In osservanza della direttiva europea 2012/19/CE sui rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche e della relativa attuazione nella legislazione nazionale, le apparecchiature elettriche e/o elettroniche che giungono a fine vita operativa devono essere smaltite presso una struttura di riciclaggio.

In quanto responsabile delle apparecchiature, è tenuto/a ad informarsi sulle stazioni di raccolta autorizzate.

Per ulteriori informazioni contattare il rivenditore ESAB più vicino.



ESAB dispone di un vasto assortimento di accessori e dispositivi di protezione individuale acquistabili. Per informazioni sull'ordinazione contattare il rivenditore ESAB di zona oppure visitare il nostro sito Web.

2 INTRODUZIONE

2.1 Panoramica

La testa di saldatura è destinata alla saldatura SAW di giunti di testa e d'angolo.

È destinata ai generatori e ai controller di automazione ESAB.

Consente la saldatura SAW per impieghi leggeri con un carico di corrente inferiore e filo sottile.

Consente la saldatura SAW per impieghi gravosi con un carico di corrente maggiore e filo spesso.

Questa versione può essere dotata di rulli di avanzamento per la saldatura a filo singolo. È disponibile un rullo di avanzamento zigrinato speciale per filo animato che garantisce un avanzamento uniforme del filo di saldatura senza rischio di deformazione dovuta all'alta pressione di avanzamento.

2.2 Definizioni

Saldatura SAW	Il cordone di saldatura è protetto da un rivestimento di fondente durante la saldatura.
SAW per impieghi leggeri	Saldatura ad arco sommerso per impieghi leggeri con connettore da Ø20 mm, consente un carico massimo di 800 A (100%).
SAW per impieghi gravosi	Saldatura ad arco sommerso per impieghi gravosi con connettore da Ø35 mm consente un carico massimo di 1500 A (100%).
Saldatura a doppio arco	Saldatura con due fili in una testa di saldatura.

3 DATI TECNICI

	A6SF F1 Twin
Carico nominale 100%	1500 A
Dimensioni del filo	
Filo singolo solido	3,0–6,0 mm
Filo animato FCW	3,0–4,0 mm
Filo doppio	2 × 2,0–3,0 mm
Velocità di avanzamento del filo	0,2-4,0 m/min
Coppia frenante tamburo del freno	1,5 Nm
Peso massimo, filo	2 × 30 kg
Capacità tramoggia del fondente (Non immettere fondente preriscaldato)	10 l
Peso (fondente e filo esclusi)	
con slitte lineari manuali	circa 58 kg
con slitte lineari motorizzate	circa 75 kg
Inclinazione laterale, massima	25°
Impostazione della lunghezza della slitta*	
manuale	210 mm
motorizzata	300 mm
Classe di protezione	IP10

* Altre lunghezze su richiesta.

Classe di protezione

Il codice **IP** definisce la classe di protezione, vale a dire il grado di protezione dalla penetrazione di corpi solidi o acqua.

L'attrezzatura contrassegnata con **IP10** è destinata all'uso al coperto.

4 INSTALLAZIONE

4.1 Informazioni generali

L'installazione deve essere effettuata da un professionista.



AVVISO!

Questo prodotto è destinato ad impieghi industriali. In ambito domestico esso può causare interferenze radio. L'adozione di precauzioni adeguate è di responsabilità dell'utente.



ATTENZIONE!

Gli organi rotanti possono causare lesioni. Prestare la massima attenzione.



4.2 Montaggio

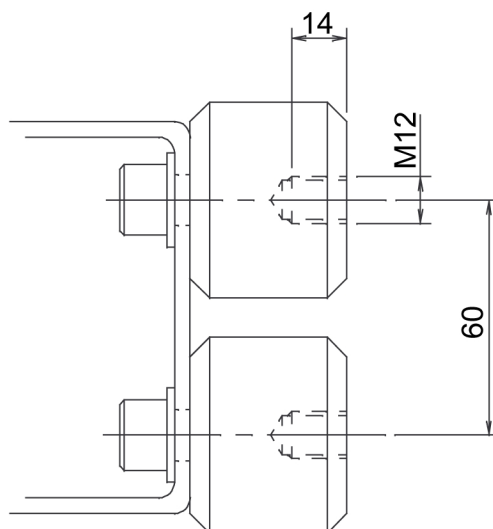
4.2.1 Testa di saldatura

La testa di saldatura può essere facilmente montata su un trattore a trave mobile o su una colonna di saldatura e unità a braccio tramite quattro viti M12.



NOTA:

Verificare che i bulloni non tocchino la parte inferiore dell'isolatore, che ha una profondità filettata di 14 mm.



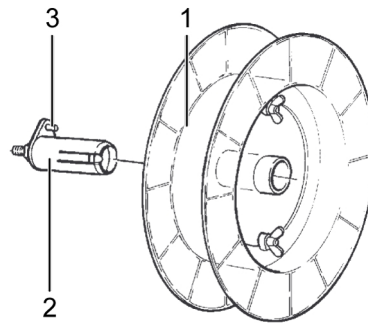
4.2.2 Slitta

Per il montaggio/smontaggio delle slitte, vedere il manuale di istruzioni dedicato.

4.2.3 Tamburo a filo

Il tamburo a filo (1) è montato sul mozzo del freno (2).

- Verificare che il supporto (3) sia rivolto verso l'alto.



NOTA:

L'angolo massimo della bobina del filo è 25°. Ad angolazioni estreme, si verifica l'usura del meccanismo di blocco del mozzo del freno e la bobina del filo si sfilerà dal mozzo del freno.

4.2.4 Regolazione del mozzo del freno

Mozzo del freno

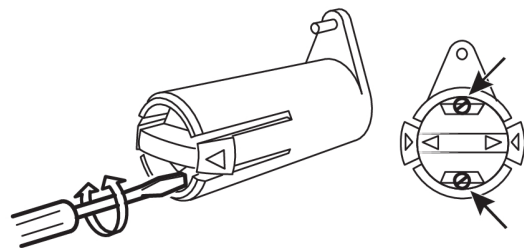
Il mozzo viene regolato al momento della consegna da parte del fabbricante; se è necessario regolarlo nuovamente, procedendo come segue. Regolare il mozzo del freno in modo che il filo risulti leggermente allentato quando il filo si ferma.

- **Regolazione della coppia frenante:**
 - Ruotare la maniglia rossa in posizione di blocco.
 - Inserire un cacciavite nelle molle del mozzo.

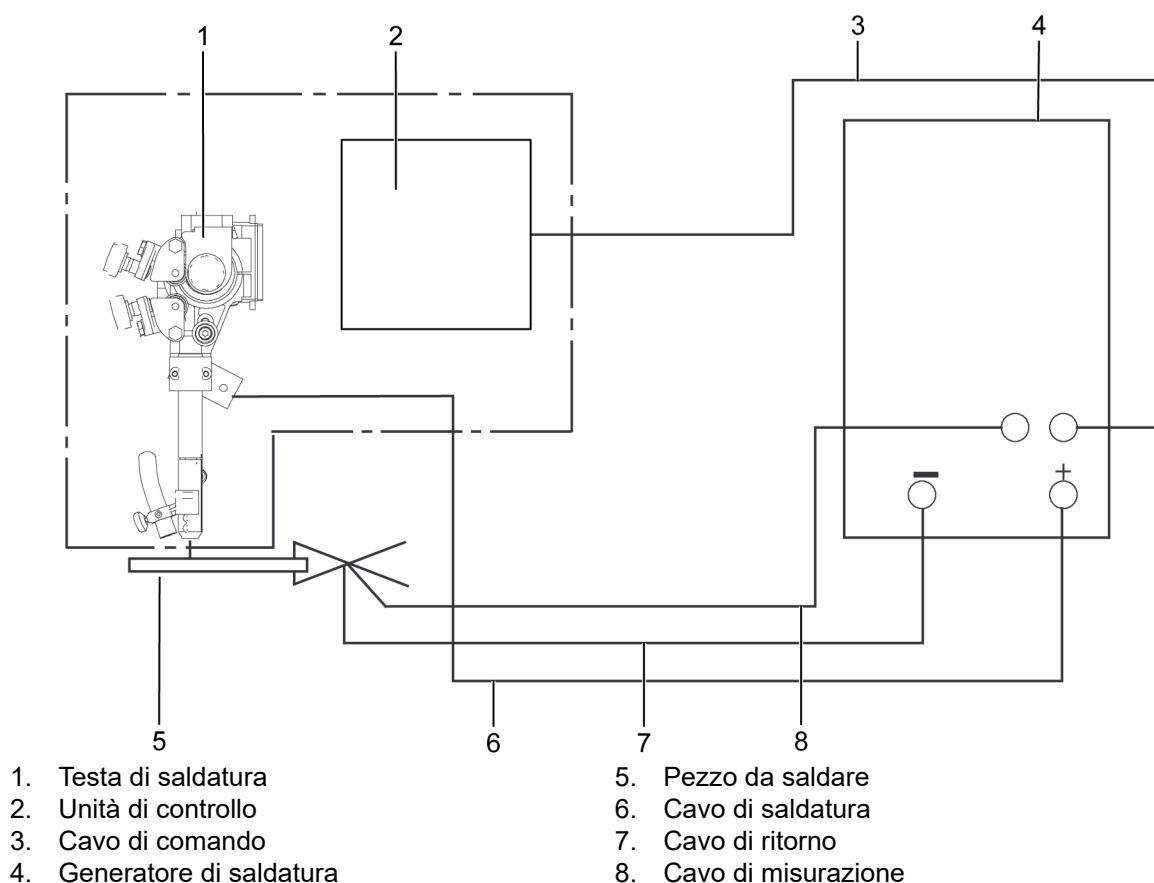
Ruotare le molle in senso orario per ridurre la coppia frenante.

Ruotare le molle in senso antiorario per aumentare la coppia frenante.

Nota: assicurarsi di ruotare allo stesso modo entrambe le molle.



4.3 Collegamenti



NOTA: Requisiti dell'alimentazione elettrica di rete

Questa apparecchiatura è conforme alla norma IEC 61000-3-12, a condizione che la corrente di cortocircuito sia superiore o uguale al valore S_{scmin} nel punto di interfacciamento tra l'alimentazione dell'utente e la rete pubblica. È di responsabilità dell'installatore o dell'utente dell'apparecchiatura assicurare, previa consultazione con l'operatore della rete di distribuzione, se necessario, che l'apparecchiatura sia collegata solo a un'alimentazione con una corrente di cortocircuito superiore o uguale a S_{scmin} . Fare riferimento ai dati tecnici nella sezione DATI TECNICI.

- 1) Collegare il cavo di comando tra il generatore di saldatura e l'unità di controllo.
- 2) Collegare il cavo di ritorno tra il generatore di saldatura e il pezzo da saldare.
- 3) Collegare il cavo di saldatura tra il generatore di saldatura e la testa di saldatura.
- 4) Collegare il cavo di misurazione tra il generatore di saldatura e il pezzo da saldare.

5 FUNZIONAMENTO

5.1 Panoramica

Le norme generali di sicurezza per la movimentazione dell'apparecchio sono riportate nel capitolo "SICUREZZA" del presente manuale. Leggerle attentamente prima di iniziare ad utilizzare l'apparecchio!



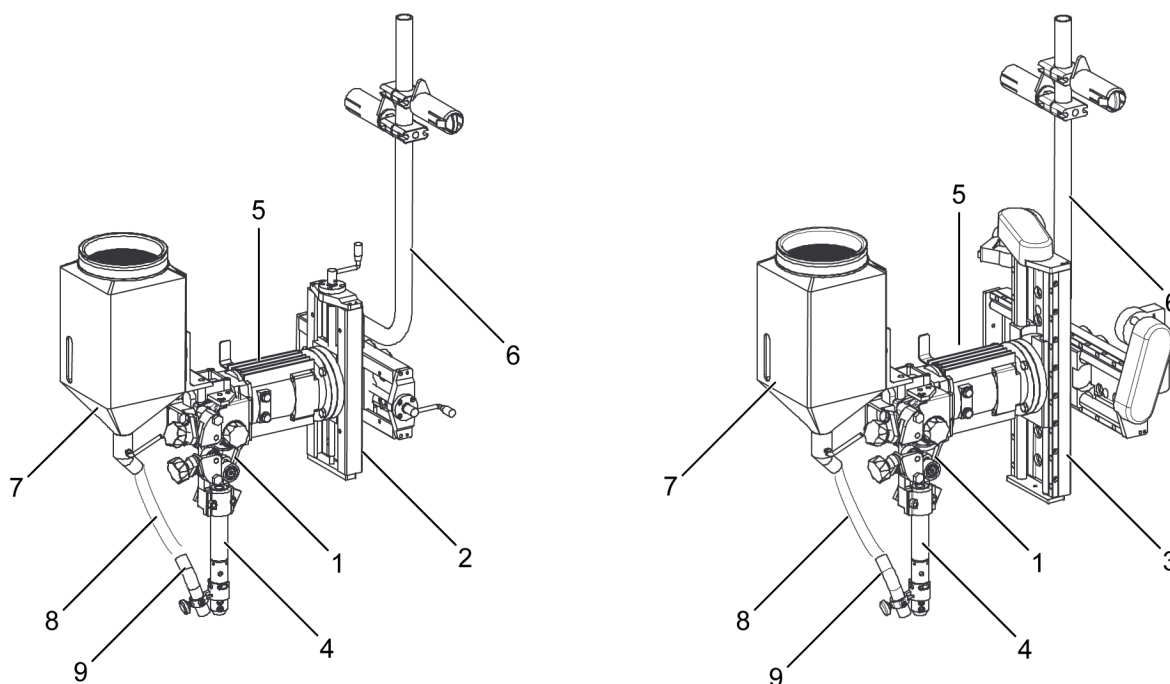
ATTENZIONE!

Scarica elettrica! Non toccare il pezzo da saldare o la testa di saldatura durante l'operazione!

Cavo di ritorno

Prima di iniziare, verificare che il cavo di ritorno sia collegato.

5.2 Componenti principali



1. Gruppo trainafilo
2. Kit slitte, manuali
3. Kit slitte, motorizzate
4. Tubo di contatto
5. Motore con riduttore

6. Supporto per tamburo a filo
7. Tramoggia fondente
8. Tubo fondente
9. Ugello fondente

5.3 Gruppo trainafilo

L'unità viene utilizzata per la guida e l'avanzamento del filo nel connettore/tubo di contatto.

5.4 Slitte manuali e motorizzate

La posizione orizzontale e verticale della testa di saldatura viene regolata tramite slitte lineari. Il movimento angolare può essere regolato liberamente utilizzando la slitta rotante.

Per le slitte motorizzate, vedere il manuale di istruzioni dedicato.

5.5 Connettore, tubo di contatto

Trasferisce la corrente al filo durante la saldatura.

5.6 Motore con riduttore

Il motore viene utilizzato per l'avanzamento del filo di saldatura.

Per ulteriori informazioni sul motore, vedere il manuale di istruzioni dedicato.

5.7 Supporto tamburo a filo

Il supporto del tamburo a filo viene fornito con un mozzo del freno su cui installare il tamburo a filo.

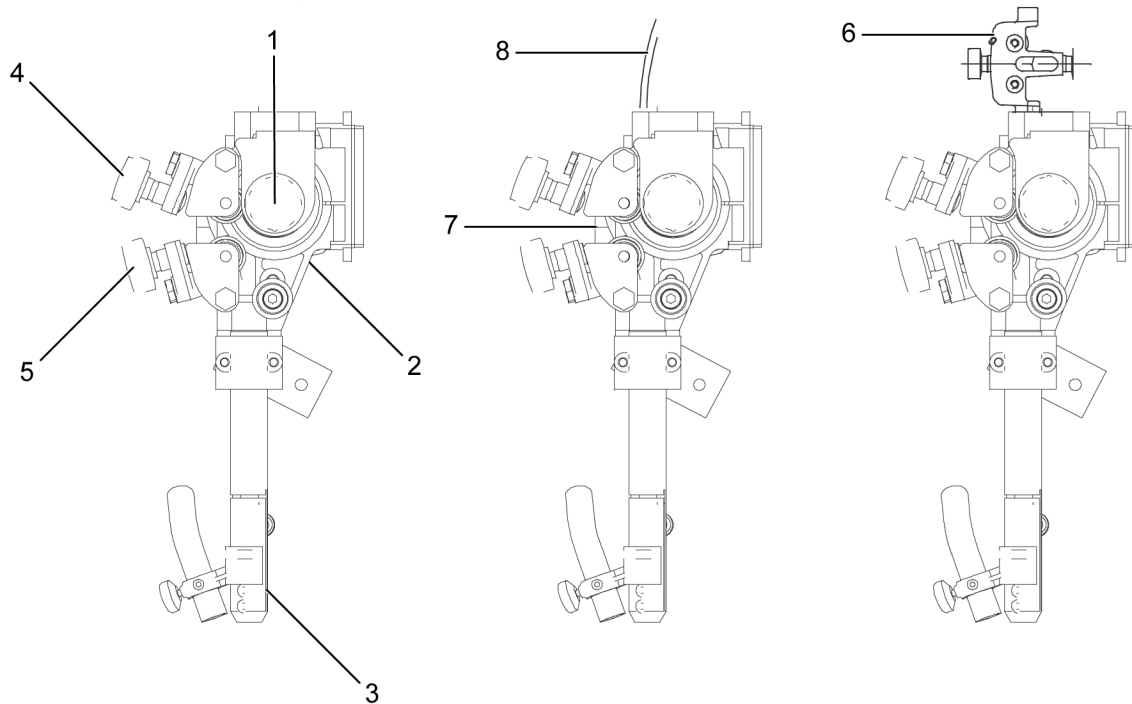
5.8 Tramoggia fondente, tubo fondente, ugello fondente

Il fondente viene versato nella relativa tramoggia e viene quindi trasferito sul pezzo da lavorare attraverso il tubo e l'ugello del fondente.

La quantità di fondente erogato viene controllata tramite un'apposita valvola montata sulla tramoggia.

Vedere la sezione Riempimento con fondente.

5.9 Caricamento del filo di saldatura



- | | |
|------------------------------------|-----------------------------|
| 1. Rullo di avanzamento e manopola | 5. Manopola (raddrizzatore) |
| 2. Raddrizzatore | 6. Raddrizzatore del filo |
| 3. Ganascia di contatto | 7. Guida filo |
| 4. Manopola (tensione filo) | |

Per caricare il filo, seguire le istruzioni:

- 1) Montare il tamburo a filo, vedere la sezione Tamburo a filo.
- 2) Verificare che il rullo di avanzamento e la ganascia di contatto abbiano dimensioni appropriate per il filo selezionato.
- 3) Far avanzare il filo attraverso la relativa guida.
- 4) Durante la saldatura con filo sottile:
Far avanzare il filo attraverso il gruppo trainafilo per filo sottile.
Assicurarsi che il raddrizzatore sia regolato correttamente in modo che il filo fuoriesca dalle ganasce di contatto.
- 5) Tirare l'estremità del filo attraverso il raddrizzatore.
 - Per un filo con diametro superiore a 2 mm, svolgere 0,5 m di filo e farlo avanzare manualmente attraverso il raddrizzatore.
- 6) Individuare l'estremità del filo nella scanalatura del rullo di avanzamento.
- 7) Regolare la tensione del filo sul rullo di avanzamento con la manopola.



NOTA:

Non tendere oltre il valore richiesto per ottenere un'alimentazione uniforme.

La vite di pressione non deve essere rimossa.

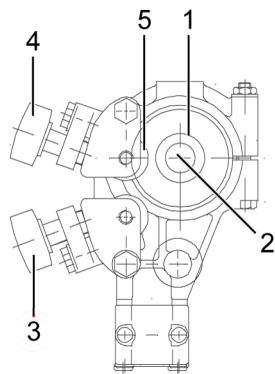
- 8) Far avanzare il filo di 30 mm.
- 9) Raddrizzare il filo regolando la manopola.

Quando il raddrizzatore del filo è correttamente regolato, il filo dovrebbe essere dritto quando esce dalle ganasce di contatto.

Utilizzare sempre un tubo guida per garantire un'alimentazione uniforme del filo sottile (1,6–2,5 mm).

5.10 Sostituzione del rullo di avanzamento

5.10.1 Filo singolo



- | | |
|---------------------------|-----------------------------|
| 1. Rullo di avanzamento | 4. Manopola della pressione |
| 2. Volantino | 5. Rullo di pressione |
| 3. Manopola raddrizzatore | |

Per cambiare il rullo di avanzamento, seguire le istruzioni:

- 1) Rilasciare le manopole.
- 2) Rilasciare il volantino.
- 3) Cambiare il rullo di avanzamento. I rulli di avanzamento sono contrassegnati con le rispettive dimensioni del filo.

5.10.2 Filo doppio (doppio arco)

- 1) Sostituire il rullo di avanzamento (1) con scanalature doppie come per il filo singolo.



NOTA:

È necessario sostituire anche il rullo di pressione (5). Uno speciale rullo di pressione curvo per filo doppio sostituisce il rullo di pressione standard per filo singolo.

- 2) Assemblare il rullo di pressione con un rullo sussidiario speciale, vedere la sezione Accessori.

5.10.3 Filo animato per rulli zigrinati (accessori)

- 1) Sostituire il rullo di avanzamento (1) e il rullo di pressione (5) in coppia per le dimensioni del filo da utilizzare.

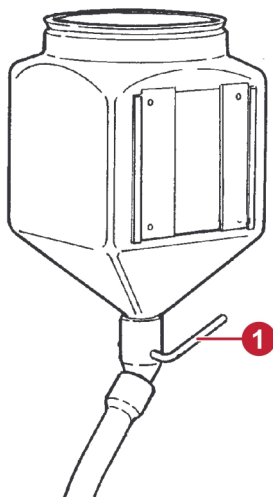


NOTA:

Per il rullo di pressione è necessario un albero sussidiario speciale, vedere la sezione Accessori.

- 2) Serrare la vite di pressione (4) con una pressione moderata per assicurarsi che il filo animato non si deformi.

5.11 Riempimento con fondente



- 1) Chiudere la valvola del fondente (1) sulla relativa tramoggia.
- 2) Se presente, rimuovere il ciclone sull'unità di recupero del fondente.
- 3) Riempire con fondente.



NOTA:

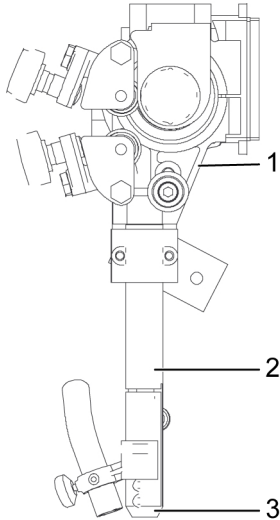
Il fondente deve essere asciutto.

- 4) Posizionare il tubo del fondente in modo che non sia piegato.
- 5) Regolare l'altezza dell'ugello del fondente in polvere sopra la saldatura in modo che venga rilasciata la quantità corretta di fondente.

La copertura di fondente deve essere sufficiente a impedire la penetrazione dell'arco.

5.12 Apparecchiatura di contatto per saldatura ad arco sommerso

5.12.1 Per filo singolo da 3,0 - 6,0 mm



Utilizzare la testa di saldatura automatica A6SF F1 se sono incluse le seguenti unità:

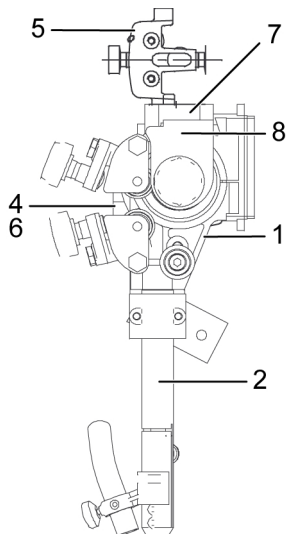
- Gruppo trainafile (1)
- Connettore D35 (2)
- Ganascia di contatto (3)



NOTA:

Assicurarsi di ottenere un buon contatto tra le ganasce di contatto e il filo.

5.12.2 Per i fili doppi 2×2,0–3,0 mm



- | | |
|-------------------------|---------------------------|
| 1. Gruppo trainafile | 5. Raddrizzatore del filo |
| 2. Connettore D35 | 6. Tubi di guida |
| 3. Ganascia di contatto | 7. Piastra |
| 4. Tubi di guida | 8. Piastra di protezione |

Utilizzare la testa di saldatura automatica A6SF F1 se sono incluse le seguenti unità:

- Gruppo trainafile (1)

- Connettore D35 (2)
- Ganascia di contatto (3)

**NOTA:**

Assicurarsi di ottenere un buon contatto tra le ganasce di contatto e il filo.

- Tubi di guida (4, 6)

Raddrizzatore di filo sottile (5) da montare sulla parte superiore del gruppo trainafilo (1).

**NOTA:**

Quando si installa il raddrizzatore di filo sottile, rimuovere la piastra (7).

**NOTA:**

La piastra di protezione (8) non deve essere rimossa.

5.12.3 Regolazione dei fili per la saldatura a doppio arco

Posizionare i fili nel giunto in modo da ottenere una qualità di saldatura ottimale ruotando il connettore. I due fili possono essere ruotati in modo che siano posizionati uno dopo l'altro lungo la linea del giunto o in qualsiasi posizione fino a ottenere un angolo di 90° attraverso il giunto, ovvero un filo su ciascun lato del giunto.

5.12.4 Conversione di A6SF F1 Twin (saldatura ad arco sommerso) in saldatura MIG/MAG

Per il kit di conversione vedere il manuale di istruzioni dedicato.

6 MANUTENZIONE

6.1 Informazioni generali

**ATTENZIONE!**

Scollegare l'alimentazione della rete elettrica durante le operazioni di pulizia e manutenzione.

**AVVISO!**

La rimozione delle piastre di sicurezza deve essere effettuata solo dal personale in possesso delle opportune competenze nel settore elettrico (personale autorizzato).

**AVVISO!**

Il prodotto è coperto dalla garanzia del produttore. Eventuali interventi di riparazione effettuati da centri di assistenza o personale non autorizzati invalideranno la garanzia.

**NOTA:**

Per garantire un funzionamento sicuro e affidabile, è importante una manutenzione regolare.

**NOTA:**

In ambienti molto polverosi, eseguire la manutenzione con maggiore frequenza.

Per la manutenzione della centralina di comando, vedere il manuale di istruzioni dedicato.

6.2 Ogni giorno

- Tenere pulite le parti in movimento della testa di saldatura.
- Verificare che gli ugelli di contatto, i flessibili e i cavi elettrici siano intatti e collegati correttamente.
- Assicurarci che tutti i giunti imbullonati siano serrati.
- Controllare che il condotto e i rulli di avanzamento non siano usurati o danneggiati.
- Controllare la coppia frenante del mozzo del freno. Non deve essere così bassa da permettere alla bobina del filo di continuare a girare quando l'avanzamento del filo si arresta, né così alta da far slittare i rulli di avanzamento. A livello indicativo, la coppia frenante per una bobina filo da 30 kg dovrebbe essere di 1,5 Nm.
Per regolare la coppia frenante, vedere la sezione "Regolazione del mozzo del freno".

6.3 Regolarmente

- Controllare le spazzole del motore di avanzamento del filo una volta ogni tre mesi. Sostituire quando l'usura raggiunge 6 mm.
- Esaminare le slitte e lubrificare secondo necessità.
- Controllare le guide del filo, i rulli di azionamento e la ganaschia di contatto del gruppo trainafilo. Sostituire eventuali componenti usurati o danneggiati, vedere la sezione "PARTI DI RICAMBIO".
- Per un funzionamento senza problemi del gruppo trainafilo, le parti soggette a usura del meccanismo di avanzamento devono essere pulite e sostituite a intervalli regolari.

**NOTA:**

Un pretensionamento eccessivo può comportare a usura anomala del rullo di pressione, rullo di avanzamento e condotto del filo.

7 RISOLUZIONE DEI PROBLEMI

7.1 Informazioni generali

Dotazioni

- Per la centralina di comando, vedere il manuale di istruzioni dedicato.

Controllare

- Accertarsi che l'alimentazione sia collegata alla rete elettrica corretta.
- Accertarsi che tutte e tre le fasi erogino la tensione corretta (la sequenza di fase non è importante).
- Accertarsi che tutti i cavi e i collegamenti per le saldature non siano danneggiati.
- Accertarsi che i controlli siano impostati correttamente.
- Accertarsi che l'alimentazione di rete sia scollegata prima di iniziare gli interventi di riparazione.

7.2 Risoluzione dei problemi

Prima di richiedere l'intervento di un tecnico dell'assistenza autorizzato, eseguire i controlli indicati di seguito.

Prima di qualunque di intervento di riparazione, accertarsi che la tensione di rete sia scollegata.

Tipo di guasto	Causa	Intervento
Le letture della corrente e della tensione mostrano ampie fluttuazioni.	Le ganasce o l'ugello di contatto sono usurati o hanno dimensioni errate.	Sostituire le ganasce o l'ugello di contatto.
	La pressione del rullo di avanzamento è inadeguata.	Aumentare la pressione sui rulli di avanzamento.
L'avanzamento del filo è irregolare.	La pressione sui rulli di avanzamento non è impostata correttamente.	Regolare la pressione.
	I rulli di avanzamento hanno dimensioni errate.	Sostituire i rulli di avanzamento.
	La scanalature dei rulli di avanzamento sono usurate.	Sostituire i rulli di avanzamento.
Surriscaldamento dei cavi di saldatura.	Collegamento elettrico insufficiente.	Pulire e serrare tutti i collegamenti elettrici.
	L'area della sezione trasversale dei cavi di saldatura è troppo piccola.	Utilizzare cavi con una sezione più ampia o utilizzare cavi paralleli.

8 ORDINAZIONE DEI RICAMBI



AVVISO!

Le riparazioni e gli interventi a livello elettrico devono essere effettuati solamente da tecnici di manutenzione autorizzati da ESAB. Utilizzare solo ricambi e componenti soggetti a usura originali ESAB.

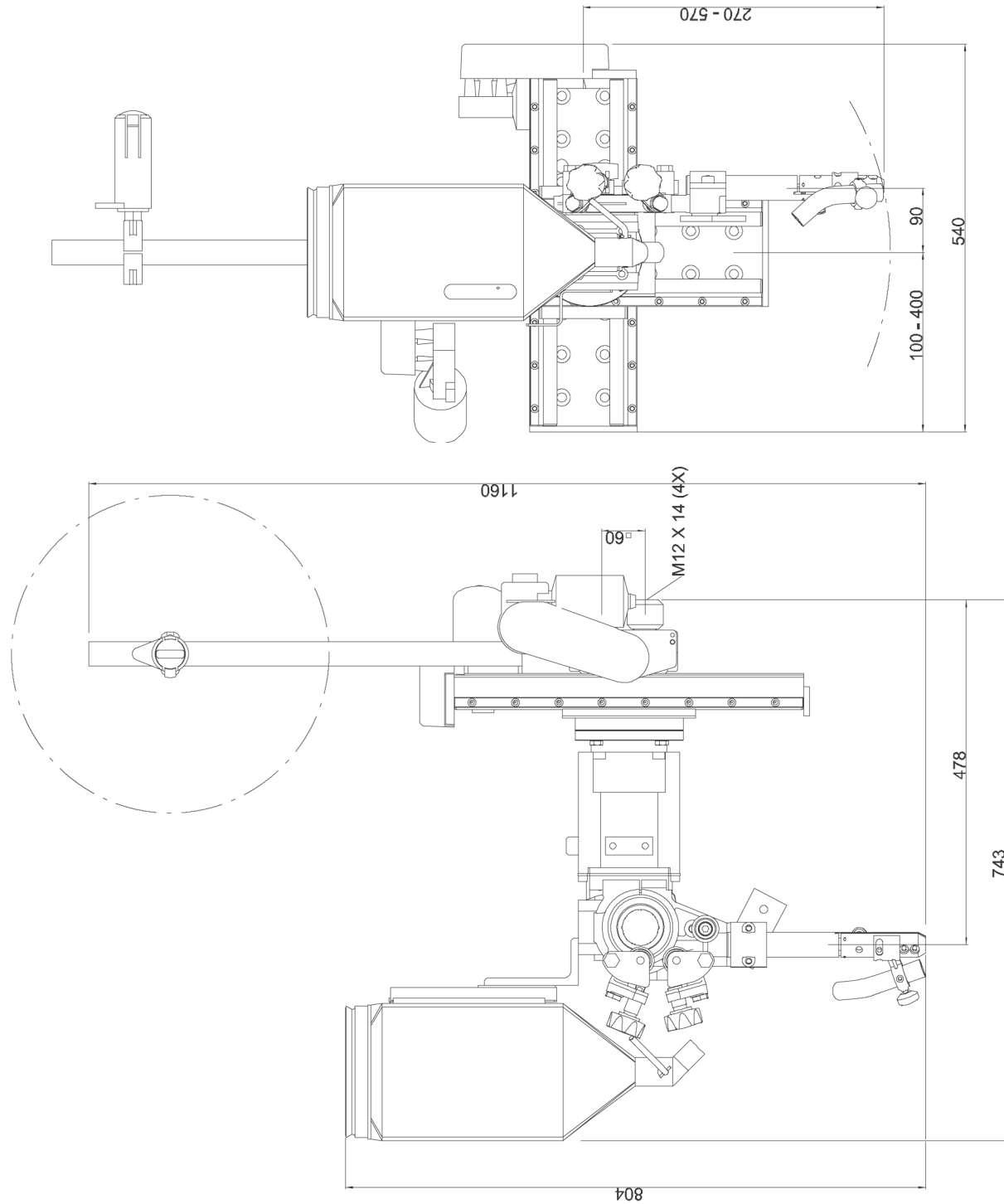
L'unità A6SF F1 Twin è progettata e collaudata in conformità alle norme internazionali ed europee **Xxxxxx** e **Xxxxxx**. Al completamento degli interventi di assistenza o riparazione, è responsabilità del personale che esegue il lavoro assicurarsi che il prodotto rispetti i requisiti delle norme di cui sopra.

I ricambi e i componenti soggetti a usura possono essere ordinati dal più vicino rivenditore ESAB, vedere il sito Web esab.com. Al momento dell'ordine, indicare il tipo di prodotto, il numero di serie, la denominazione e il numero del ricambio specificati nell'elenco dei ricambi. In questo modo si facilita l'invio del pezzo desiderato.

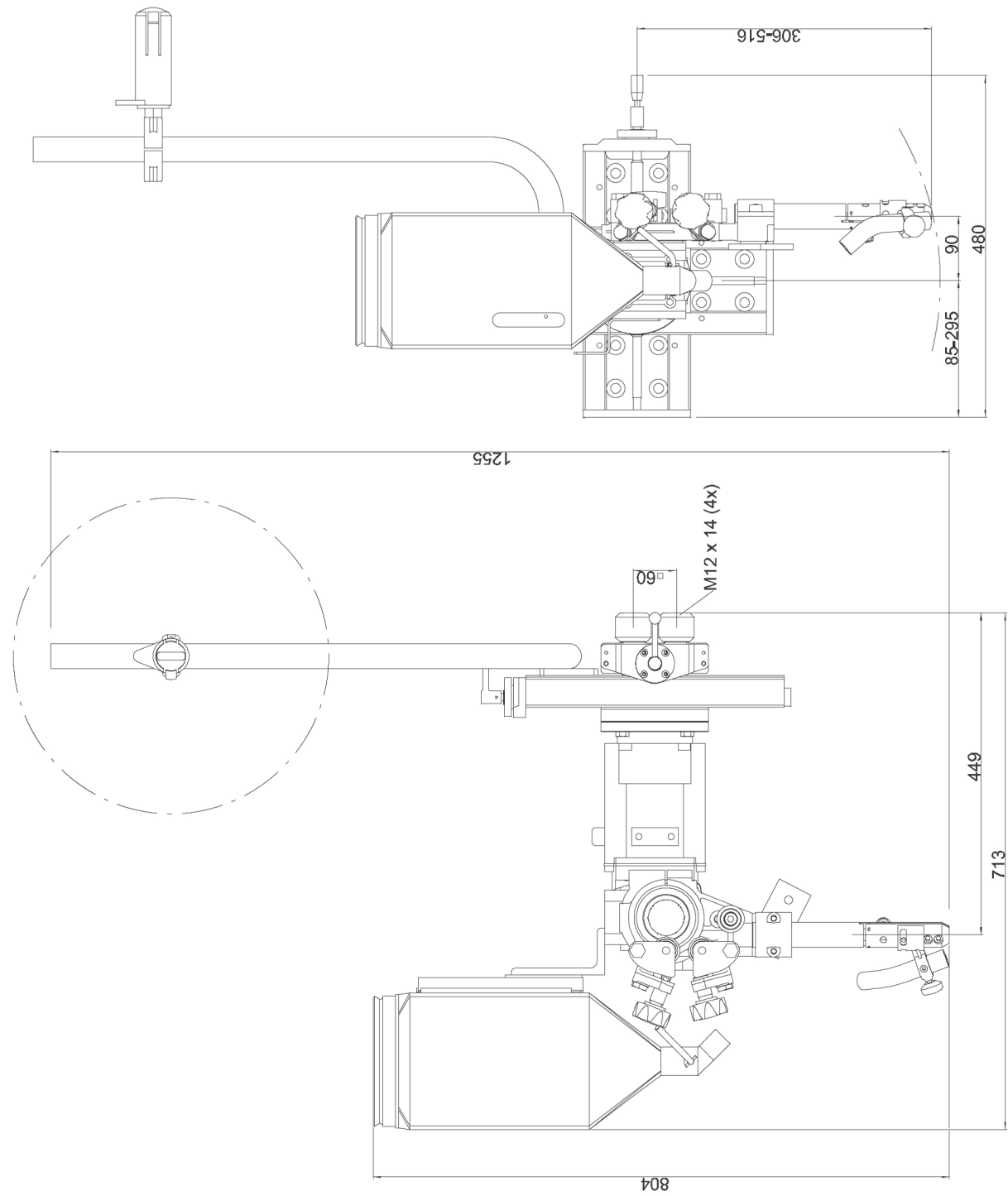
APPENDICE

SCHEMA DELLE DIMENSIONI

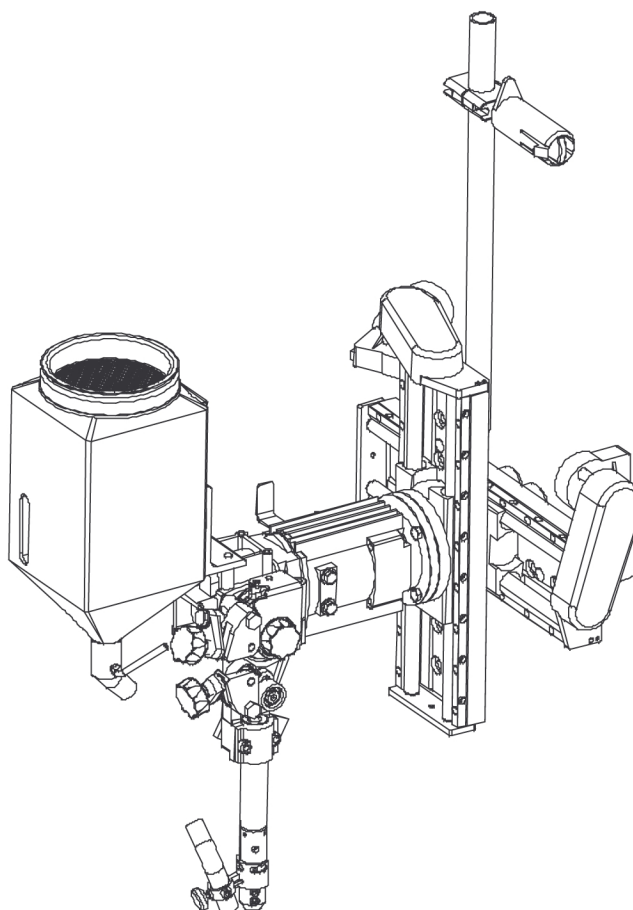
A6 SF con slitte motorizzate



A6 SF con slitte manuali



NUMERI DI ORDINAZIONE



Ordering number	Denomination	Type
0449 271 900	Testa di saldatura	A6 SF F1 SAW, Twin (156:1), slitta manuale, PEK
0449 271 901	Testa di saldatura	A6 SF F1 SAW, Twin (156:1), slitta motorizzata, PEK e A6 PAV
0449 271 902	Testa di saldatura	A6 SF F1 SAW, Twin (156:1), slitta motorizzata, PEK e A6 GMH
0449 271 903	Testa di saldatura	A6 SF F1 SAW (156:1), slitta motorizzata, PEK
0449 271 904	Testa di saldatura	A6 SF F1 SAW, Twin (156:1), slitta motorizzata, PEK e A6 PAV
0449 271 905	Testa di saldatura	A6 SF F1 SAW, Twin (156:1), slitta motorizzata, PEK e A6 GMH
0449 271 910	Testa di saldatura	A6 SF F1 SAW, Twin (74:1), slitta manuale, PEK
0449 271 911	Testa di saldatura	A6 SF F1 SAW, Twin (74:1), slitta motorizzata, PEK e A6 PAV
0449 271 912	Testa di saldatura	A6 SF F1 SAW, Twin (74:1), slitta motorizzata, PEK e A6 GMH
0449 271 913	Testa di saldatura	A6 SF F1 SAW (156:1), slitta motorizzata, PEK

Ordering number	Denomination	Type
0449 271 914	Testa di saldatura	A6 SF F1 SAW, Twin (74:1), slitta motorizzata, PEK e A6 PAV
0449 271 915	Testa di saldatura	A6 SF F1 SAW, Twin (74:1), slitta motorizzata, PEK e A6 GMH
0449 271 916	Testa di saldatura	A6 SF F1 SAW (156:1), slitta motorizzata, PEK
0449 271 950	Testa di saldatura	A6 SF F1 SAW (115:1), slitta motorizzata

Le ultime tre cifre nel numero del documento del manuale indicano la versione del manuale. Tuttavia qui sono sostituite da *. Assicurarsi di utilizzare un manuale con un numero di serie o versione software conforme al prodotto, vedere la prima pagina del manuale.

La documentazione tecnica è disponibile in Internet all'indirizzo Web: www.esab.com

ACCESSORI

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.



Per informazioni su come contattarci, visitare il sito esab.com

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

manuals.esab.com

