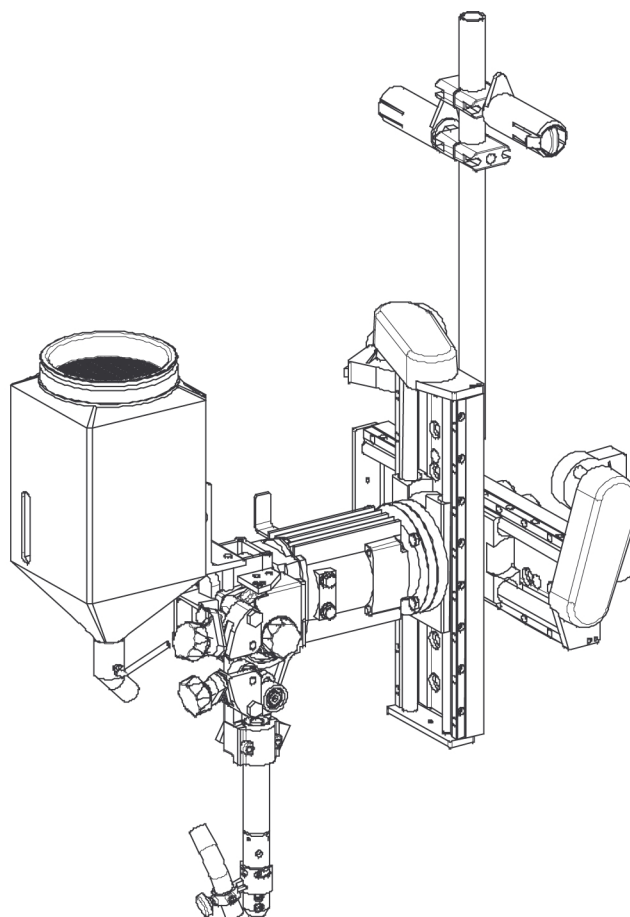


A6SF F1

A6 suvirinimo galvutė SAW, „Twin“



Eksplotavimo instrukcija



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	SAUGA	5
	1.1 Simbolių reikšmė.....	5
	1.2 Saugos priemonės	5
2	ĮVADAS	8
	2.1 Apžvalga	8
	2.2 Apibrėžimai	8
3	TECHNINIAI DUOMENYS	9
4	ĮDĖJIMAS	10
	4.1 Bendroji informacija.....	10
	4.2 Tvirtinimas	10
	4.2.1 Suvirinimo galvutė	10
	4.2.2 Šliaužiklis.....	10
	4.2.3 Vielos būgnas	11
	4.2.4 Stabdžių įvorės reguliavimas.....	11
	4.3 Jungtys.....	12
5	NAUDOJIMAS	13
	5.1 Apžvalga	13
	5.2 Pagrindiniai komponentai.....	13
	5.3 Vielos padavimo įrenginys	13
	5.4 Rankiniai ir varikliniai šliaužikliai	13
	5.5 Kontaktinis vamzdelis, jungtis	14
	5.6 Variklis su pavara	14
	5.7 Vielos būgno laikiklis	14
	5.8 Fliuso piltuvai, fliuso vamzdis, fliuso purkštukas.....	14
	5.9 Suvirinimo vielos įdėjimas	15
	5.10 Tiekimo ritinėlio keitimas.....	16
	5.10.1 Viena viela.....	16
	5.10.2 Dviguba viela (dvigubas lankas).....	16
	5.10.3 Viela su fliuso šerdimi cilindriniam ritinėliams (priedai).....	17
	5.11 Pildymas fliusu	17
	5.12 Kontaktinė įranga suvirinimui lanku panardinus	18
	5.12.1 Viengubai 3,0–6,0 mm vielai	18
	5.12.2 Dvigubai 2 x 2,0–3,0 mm vielai	18
	5.12.3 Vielos reguliavimas suvirinimui sudvejintu lanku.....	19
	5.12.4 A6SF F1 „Twin“ (suvirinimas lanku panardinus) konvertavimas į MIG / MAG suvirinimą	19
6	TECHNINĖ PRIEŽIŪRA	20
	6.1 Bendroji informacija.....	20
	6.2 Kasdienė priežiūra	20
	6.3 Reguliarai	20
7	GEDIMŲ ŠALINIMAS	21
	7.1 Bendroji informacija.....	21
	7.2 Gedimų šalinimas.....	21
8	ATSARGINIŲ DALIŲ UŽSAKYMAS	22

MATMENŲ BRĖŽINYS	23
UŽSAKYMO NUMERIAI	25
PRIEDAI	27

1 SAUGA

1.1 Simbolių reikšmė

Kaip naudojama šiame vadove: Reiškia „Dėmesio“! Būkite atsargūs!



PAVOJUS!

Reiškia tiesiogiai gresiantį pavojų, kuris, jei jo nebus išvengta, nedelsiant sukels sunkų arba mirtiną asmens sužalojimą.



ĮSPĖJIMAS!

Reiškia galimą pavojų, kuris gali sukelti asmens sužalojimą arba mirtį.



DĖMESIO!

Reiškia pavojus, kurie gali sukelti nesunkų asmens sužalojimą.



ĮSPĖJIMAS!

Prieš naudodami perskaitykite naudojimo instrukciją ir atsižvelkite į visose etiketėse nurodytą informaciją, darbdavio saugias praktikas ir saugos duomenų lapų (SDS) informaciją.



1.2 Saugos priemonės

Kad su įranga ar šalia jos dirbantys asmenys laikytųsi atitinkamų saugos priemonių, atsako ESAB įrangos naudotojai. Saugos priemonės turi tenkinti šio tipo įrangai keliamus reikalavimus. Be standartinių taisyklių, taikomų darbo vietoje, atsižvelkite į toliau pateikiamas rekomendacijas.

Visus darbus turi atlikti specialiai parengti darbuotojai, gerai išmanantys įrangos veikimą. Netinkamai naudojama įranga gali lemti pavojingas situacijas, dėl kurių gali susižeisti naudotojas arba sugesti įranga.

1. Kiekvienas asmuo, naudojantis įrangą, turi žinoti:
 - kaip ji veikia
 - avarinių išjungiklių vietas
 - jos funkcijas
 - susijusias saugos priemones
 - suvirinimo, pjovimo ar kitus su šia įranga atliekamus veiksmus
2. Naudotojas turi pasirūpinti, kad:
 - pradėjus dirbti, įrangos naudojimo vietoje nebūtų pašalinių asmenų
 - visi yra saugūs atliekant elektros lanko taktą arba pradėjus darbą su įranga
3. Darbo vieta turi būti:
 - tinkama tam tikslui
 - be skersvėjų
4. Asmeninės apsaugos priemonės:
 - visuomet naudokite rekomenduojamas asmens apsaugos priemones, pvz., apsauginius akinius, ugniai atsparius drabužius, apsaugines pirštines
 - nedėvėkite palaidų daiktų, pvz., šalikų, apyrankių, žiedų ir t. t., kurie gali įstrigti ir nudeginti
5. Bendrosios saugos priemonės:
 - patikrinkite, ar grįžtamasis kabelis tvirtai prijungtas
 - darbus su aukštos įtampos įranga **gali atlikti tik kvalifikuotas elektrikas**
 - atitinkama gaisro gesinimo įranga turi būti aiškiai pažymėta ir laikoma netoliese
 - darbo metu **negalima** įrangos sutepti ir atlikti kitų priežiūros darbų

**ĮSPĖJIMAS!**

Vielos padavimo įrenginiai skirti naudoti su maitinimo šaltiniais tik MIG/MAG režimu.

Naudojant kitą suvirinimo režimą, pvz., MMA, būtina atjungti suvirinimo kabelį tarp vielos padavimo įrenginio ir maitinimo šaltinio, nes neatjungus per vielos padavimo įrenginį pradeda tekėti srovė.

Jeigu su ESAB aušintuvu

Naudokite tik ESAB patvirtintą aušinimo skystį. Nepatvirtintas aušinimo skystis gali sugadinti įrangą ir sumažinti produkto saugumą. Taip sugadinus įrangą ESAB garantija netaikoma.

Rekomenduojamo ESAB aušinimo skysčio užsakymo numeris: 0465 720 002.

Užsakymo informaciją žr. naudojimo instrukcijos skyriuje PRIEDAI.

**ĮSPĖJIMAS!**

Virindami ir pjaudami elektros lanku galite susižaloti patys ir sužaloti kitus. Virindami ir pjaudami imkitės atsargumo priemonių.

**ELEKTROS SMŪGIS - gali būti mirties priežastis**

- Prietaisą sumontuokite ir įžeminkite atsižvelgdami į naudojimo instrukciją.
- Nesilieskite prie veikiančių elektrinių dalių ar elektrodų plika oda, drėgnomis pirštinėmis ar drėgnais drabužiais.
- Izoliuokite save nuo darbo vietos ir nuo grindų.
- Įsitikinkite, kad jūsų darbinė padėtis yra saugi.

**ELEKTRINIAI IR MAGNETINIAI LAUKAI - gali būti pavojingi sveikatai**

- Suvirintojai, turintys širdies simulatorius, prieš pradėdami virinti turėtų pasitarti su savo gydytoju. EMF gali trikdyti kai kurių širdies stimuliatorių darbą.
- EMF veikimas gali turėti sveikatai kitą poveikį, kuris nežinomas.
- Siekdami sumažinti EMF poveikį, suvirintojai turėtų atlikti toliau nurodytas procedūras:
 - Elektrodo ir darbinis kabelius nutiesti toje pačioje kūno pusėje. Jei įmanoma, pritvirtinti juos lipnia juosta. Nebūkite tarp degiklio ir darbinis kabelių. Niekuomet nevyniokite degiklio arba darbinio kabelio apie savo kūną. Laikykite suvirinimo maitinimo šaltinį ir kabelius kuo toliau nuo kūno.
 - Prijunkite darbinį kabelį kuo arčiau apdirbamos detalės suvirinimo vietos.

**DŪMAI IR DUJOS - gali būti pavojingi sveikatai**

- Laikykite galvą atokiai nuo dūmų.
- Dūmams ir dujoms pašalinti iš kvėpavimo zonos ir bendrų patalpų naudokite ventilacijos ar ištraukimo sistemą arba jas abi.

**ELEKTROS LANKO SPINDULIAI - gali pažeisti akis ir nudeginti odą**

- Apsaugokite savo akis ir odą. Naudokite tinkamą virinimo kaukę ir lęšius su filtrais bei dėvėkite apsauginius drabužius.
- Apsaugokite stebėtojus tinkamomis pertvaromis ar užuolaidomis.

**TRIUKŠMAS - per didelis triukšmas gali pažeisti klausos organus**

Apsaugokite savo ausis. Naudokite ausines ar kitas klausos apsaugos priemones.



JUDANČIOS DALYS - gali sužeisti

- Visas dureles, skydus ir gaubtus laikykite uždarę ir tinkamai užfiksavę. Jei reikia atlikti priežiūros arba remonto darbus, gaubtus turėtų nuimti tik kvalifikuoti specialistai. Baigę priežiūros darbus ir prieš paleisdami variklį, pritvirtinkite skydus arba gaubtus ir uždarykite dureles.
- Prieš montuodami arba prijungdami įrenginį, sustabdykite variklį.
- Nekiškite rankų, plaukų, palaidų drabužių ir įrankių prie judančių dalių.



GAISRO PAVOJUS

- Kibirkštys (tiškai) gali sukelti gaisrą. Todėl patikrinkite, ar šalia nėra degių medžiagų.
- Nenaudokite uždarytomis talpykloms.



KARŠTAS PAVIRŠIUS – dalys gali nudeginti

- Nelieskite dalių plikomis rankomis.
- Prieš pradėdami dirbti su įranga, leiskite jai atvėsti.
- Norėdami tvarkyti karštas dalis, naudokite tinkamus įrankius ir (arba) izoliuotas suvirinimo pirštines, kad išvengtumėte nudegimų.

GEDIMAS - įvykus gedimui, į pagalbą pasikvieskite specialistą.

SAUGOKITE SAVE IR KITUS!



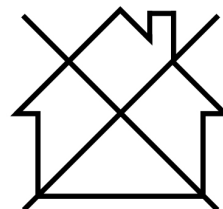
DĖMESIO!

Šis gaminytis skirtas tik virinti lanku.



DĖMESIO!

„Class A“ tipo įranga neskirta naudoti gyvenamosiose patalpose, kur elektros srovė tiekama viešaisiais žemosios įtampos elektros tinklais. Gali kilti sunkumų tokiose patalpose nustatant elektromagnetinį „class A“ įrangos suderinamumą dėl laidais sklindančių, taip pat ir spinduliuojamų trikdžių.



PASTABA!

Išmeskite elektroninę įrangą pateikdami ją perdirbimo įmonei!

Pagal Europos Direktyvą 2012/19/EB dėl elektrinių ir elektroninių atliekų ir jos pritaikymą pagal nacionalinius įstatymus, nebetinkama naudoti elektros ir (arba) elektroninė įranga turi būti pateikta perdirbimo įmonei.

Esate už įrangą atsakingas asmuo, todėl įsipareigojate gauti informacijos apie patvirtintas surinkimo stotis.

Dėl išsamesnės informacijos kreipkitės į artimiausią ESAB platintoją.



ESAB turi didelį suvirinimo priedų ir asmens apsaugos priemonių asortimentą. Norėdami gauti užsakymo informacijos, kreipkitės į vietinį ESAB platintoją arba apsilankykite mūsų svetainėje.

2 ĮVADAS

2.1 Apžvalga

Ši suvirinimo galvutė skirta sudūrimams ir kraštams suvirinti suvirinimo lanku panardinus (SAW) metodu.

Ji skirta ESAB automatikos energijos šaltiniams ir valdikliams.

SAW nedidelės galios ciklu galima suvirinti naudojant mažesnę srovės apkrovą ir ploną vielą.

SAW didelės galios ciklu galima suvirinti naudojant didesnę srovės apkrovą ir storą vielą.

Su šia versija galima naudoti tiekimo ritinėlius suvirinimui viena viela. Vielai su fluso šerdimi galima naudoti specialų cilindrinį tiekimo ritinėlį, kuris užtikrina tolygų vielos tiekimą ir apsaugo nuo deformacijos rizikos dėl aukšto tiekimo slėgio.

2.2 Apibrėžimai

SAW suvirinimas	Suvirinimo metu virintinė siūlė apsaugoma flusine danga.
SAW nedidelės galios ciklas	Suvirinimo lanku panardinus nedidelės galios ciklas su Ø 20 mm jungtimi leidžia apkrovą iki 800 A (100 %).
SAW didelės galios ciklas	Suvirinimo lanku panardinus didelės galios ciklas su Ø 35 mm jungtimi leidžia apkrovą iki 1500 A (100 %).
Virinimas sudvejintu lanku	Virinimas, naudojant dvi vielas vienoje suvirinimo galvutėje.

3 TECHNINIAI DUOMENYS

	A6SF F1 „Twin“
Vardinė apkrova 100 %	1500 A
Vielos matmenys	
Tvirta vienguba viela	3,0–6,0 mm
Viela su fliuo šerdimi	3,0–4,0 mm
Dviguba viela	2 × 2,0–3,0 mm
Vielos tiekimo greitis	0,2–4,0 m/min.
Stabdžių būgno stabdymo sukimo momentas	1,5 Nm
Maksimalus svoris, viela	2 × 30 kg
Fliuso piltuvo talpa (negalima pildytas pašildytu fliuo)	10 l
Svoris (be fliuo ir vielos)	
su rankomis valdomais linijiniais šliaužikliais	maždaug 58 kg
su varikliniais linijiniais šliaužikliais	maždaug 75 kg
Pakreipimas į šoną, maksimalus	25°
Šliaužiklio ilgio nustatymas*	
rankinis	210 mm
variklinis	300 mm
Gaubto apsaugos klasė	IP10

* Kiti ilgiai pagal pageidavimą.

Gaubto apsaugos klasė

IP kodas žymi gaubto apsaugos klasę, t. y. apsaugos nuo kietųjų medžiagų ar vandens prasiskverbimo laipsnį.

Įranga, pažymėta kaip **IP10**, skirta naudoti patalpose.

4 ĮDĖJIMAS

4.1 Bendroji informacija

Montavimo darbus turi atlikti specialistas.



DĖMESIO!

Šis gaminys skirtas naudoti pramonės srityje. Namų aplinkoje šis gaminys gali kelti radijo trukdžių. Naudotojas atsako už tinkamą atsargumo priemonių taikymą.



ĮSPĖJIMAS!

Būkite atsargūs, besisukančios dalys gali sužeisti.



4.2 Tvirtinimas

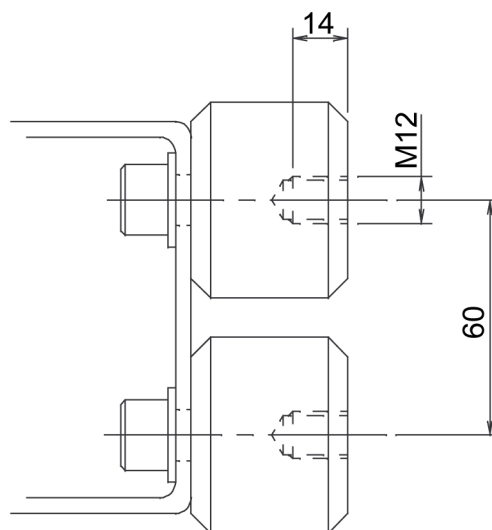
4.2.1 Suvirinimo galvutė

Galima lengvai montuoti suvirinimo galvutę ant sija važiuojančio vežimėlio arba ant suvirinimo kolonos ir strėlės bloko keturiais M12 varžtais.



PASTABA!

Įsitikinkite, kad varžtai neliečia izoliacinės medžiagos, kurios sriegio gylis yra 14 mm, apačios.



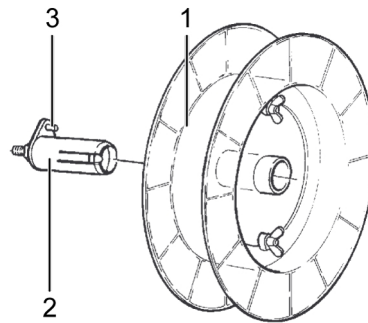
4.2.2 Šliaužiklis

Apie šliaužiklių montavimą / išmontavimą žr. atskirą naudojimo instrukciją.

4.2.3 Vielos būgnas

Vielos būgnas (1) montuojamas ant stabdžių įvorės (2).

- Patikrinkite, ar vežimėlis (3) nukreiptas į viršų.



PASTABA!

Maksimalus vielos ritės kampas yra 25°. Esant dideliame kampui, dėvėsis stabdžių įvorės fiksavimo mechanizmas ir vielos ritė nuslys nuo stabdžių įvorės.

4.2.4 Stabdžių įvorės reguliavimas

Stabdžių įvorė

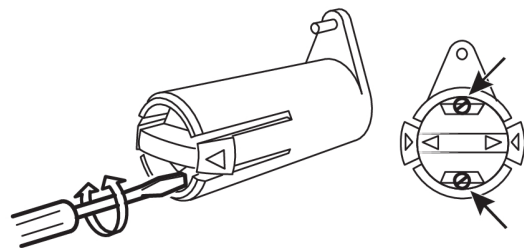
Įvorė yra sureguliuota gamykloje; jei reikia ją sureguliuoti iš naujo, vadovaukitės toliau pateiktomis instrukcijomis. Sureguliuokite stabdžių įvorę taip, kad viela būtų šiek tiek laisva, kai sustabdomas jos tiekimas.

- **Stabdymo jėgos reguliavimas:**
 - Nustatykite raudoną rankenėlę į fiksavimo padėtį.
 - Įstatykite atsuktuvą į įvorės spyruokles.

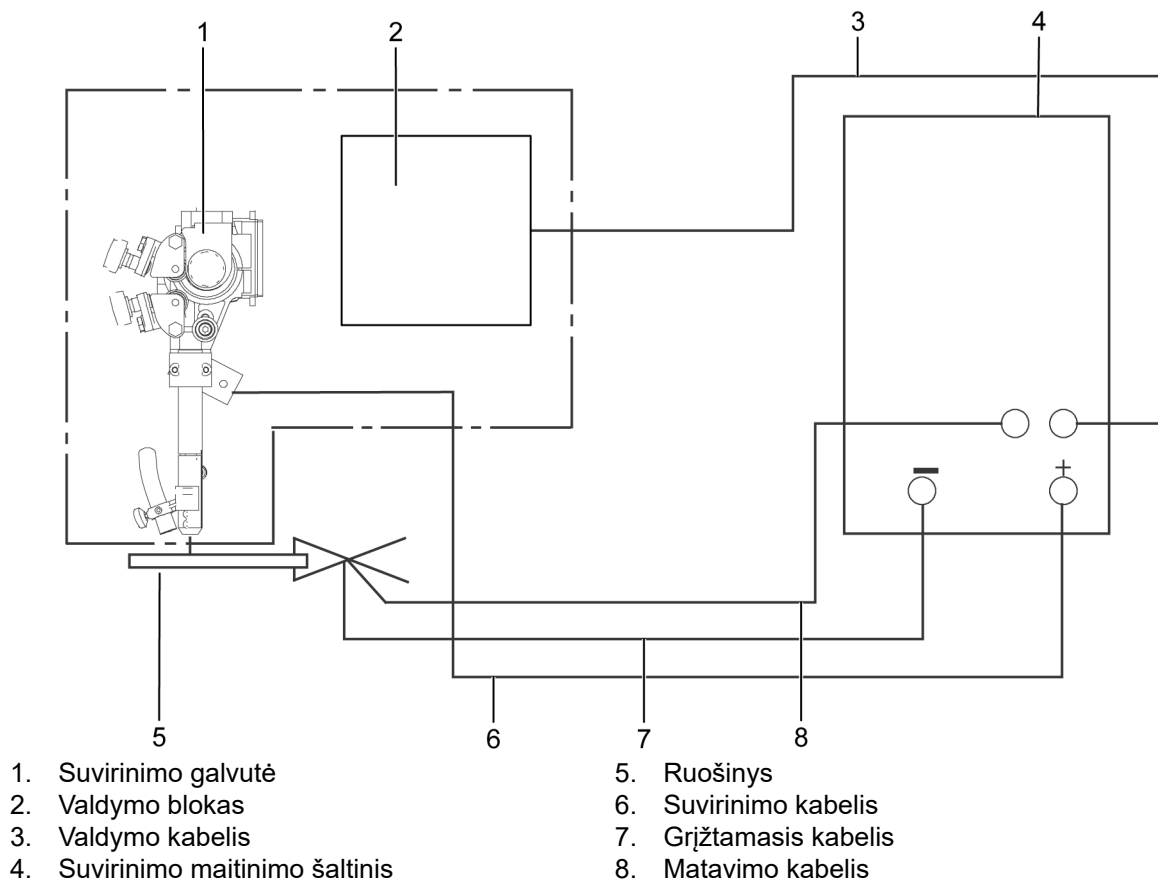
Stabdymo jėgai sumažinti, pasukite spyruokles pagal laikrodžio rodyklę.

Stabdymo jėgai padidinti, pasukite spyruokles prieš laikrodžio rodyklę.

Pastaba: patikrinkite, ar abi spyruokles pasukote vienodai.



4.3 Jungtys



PASTABA! Reikalavimai elektros tinklui

Ši įranga atitinka standartą IEC 61000-3-12 su sąlyga, kad sujungimo taške tarp naudotojo tinklo ir viešosios sistemos trumpojo jungimo srovė yra ne mažesnė už S_{scmin} vertę. Montavimo specialistas arba įrenginio naudotojas privalo užtikrinti, jei reikia, kreipdamasis į skirstomųjų tinklų operatorių, kad įranga būtų prijungta tik prie tokio maitinimo tinklo, kurio trumpojo jungimo galia yra didesnė arba lygi S_{scmin} . Žr. techninius duomenis, pateiktus skyriuje „TECHNINIAI DUOMENYS“.

- 1) Prijunkite valdymo kabelį tarp suvirinimo maitinimo šaltinio ir valdymo bloko.
- 2) Prijunkite grįžtamąjį kabelį tarp suvirinimo maitinimo šaltinio ir ruošinio.
- 3) Prijunkite suvirinimo kabelį tarp suvirinimo maitinimo šaltinio ir suvirinimo galvutės.
- 4) Prijunkite matavimo kabelį tarp suvirinimo maitinimo šaltinio ir ruošinio.

5 NAUDOJIMAS

5.1 Apžvalga

Bendras įrenginio naudojimo saugos taisyklės rasite šios instrukcijos skyriuje SAUGA. Perskaitykite jas prieš pradėdami naudoti įrangą!



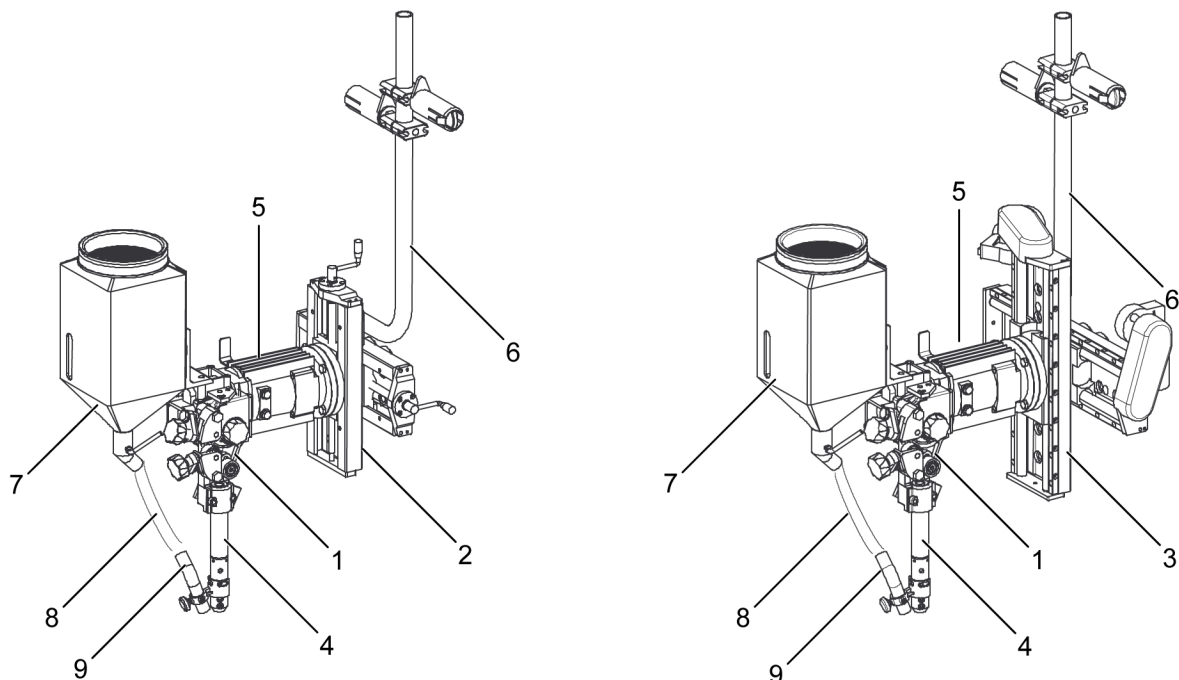
ĮSPĖJIMAS!

Elektros smūgis! Dirbdami nelieskite apdorojamos detalės ar suvirinimo galvutės!

Grįžtamasis kabelis

Prieš pradėdami patikrinkite, ar prijungtas grįžtamasis kabelis.

5.2 Pagrindiniai komponentai



1. Vietos padavimo įrenginys
2. Šliaužiklių rinkinys, rankinis
3. Šliaužiklių rinkinys, variklinis
4. Kontaktinis vamzdelis
5. Variklis su pavara

6. Vietos būgno vežimėlis
7. Fliuso piltuvas
8. Fliuso vamzdis
9. Fliuso purkštukas

5.3 Vietos padavimo įrenginys

Įrenginys naudojamas suvirinimo vielai nukreipti ir tiekti į kontaktinį vamzdelį / jungtį.

5.4 Rankiniai ir varikliniai šliaužikliai

Horizontali ir vertikalė suvirinimo galvutės padėtis reguliuojama tiesiniais šliaužikliais. Kampinį judesį galima lengvai nustatyti naudojant rotacinį šliaužiklį.

Apie variklinius šliaužiklius žr. atskirą naudojimą instrukciją.

5.5 Kontaktinis vamzdelis, jungtis

Perduoda suvirinimo srovę į vielą virinimo metu.

5.6 Variklis su pavara

Variklis naudojamas suvirinimo vielai tiekti.

Daugiau informacijos apie variklį žr. atskiroje naudojimo instrukcijoje.

5.7 Vielos būgno laikiklis

Vielos būgno laikiklyje yra stabdžių įvorė, ant kurios reikia montuoti vielos būgną.

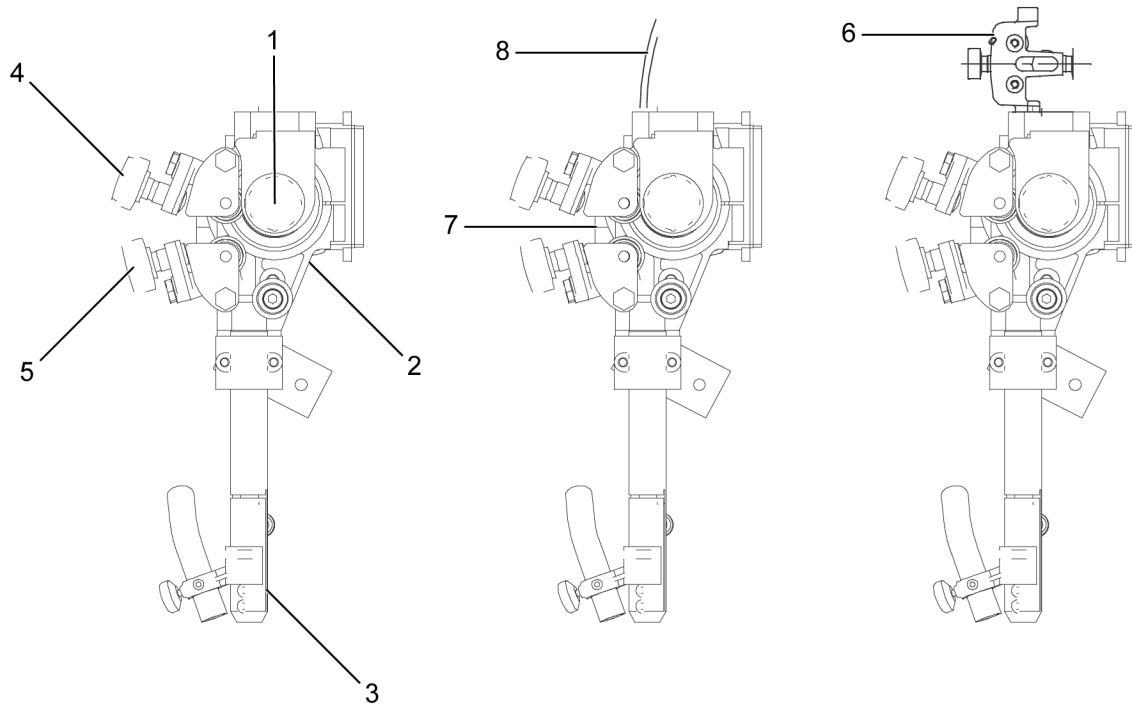
5.8 Fliuso piltuvas, fliuso vamzdis, fliuso purkštukas

Fliusas pilamas į fliuso piltuvą, tuomet nukreipiamas prie ruošinio per fliuso vamzdį ir fliuso purkštuką.

Išleidžiamo fliuso kiekis kontroliuojamas prie fliuso piltuvu pritvirtintu fliuso vožtuvu.

Žr. skyrių „Pildymas fliusu“.

5.9 Suvirinimo vielos įdėjimas



- | | |
|-----------------------------------|------------------------------------|
| 1. Tiekimo ritinėlis ir rankenėlė | 5. Rankenėlė (tiesinimo įtaisas) |
| 2. Tiesinimo įtaisas | 6. Plonos vielos tiesinimo įtaisas |
| 3. Kontaktinis spaustuvas | 7. Vielos kreipiklis |
| 4. Rankenėlė (vielos įtempimas) | |

Norėdami įkelti vielą, vadovaukitės instrukcijomis:

- 1) Montuokite vielos būgną, žr. skyrių „Vielos būgnas“.
- 2) Patikrinkite, ar tiekimo ritinėlio ir kontaktinio spaustuvo matmenys tinkami pasirinktam vielos dydžiui.
- 3) Tiekite vielą pro vielos kreipiklį.
- 4) Virinant plona viela:
Tiekite vielą pro plonos vielos tiekimo įrenginį.
Įsitikinkite, kad tiesinimo įtaisas tinkamai sureguliuotas taip, kad viela išeitų iš kontaktinių spaustuvių tiesiai.
- 5) Ištraukite vielos galą per tiesinimo įtaisą.
 - Jei vielos skersmuo didesnis nei 2 mm, ištiesinkite 0,5 m vielos ir tiekite ją pro tiesinimo įtaisą rankomis.
- 6) Raskite vielos galą tiekimo ritinėlio griovelyje.
- 7) Rankenėlė nustatykite vielos įtempimą ant tiekimo ritinėlio.



PASTABA!

Neįtempkite daugiau nei reikia, kad užtikrintumėte tolygų tiekimą.

Neleidžiama išmontuoti slėgio varžto.

8) Tiekite vielą pirmyn 30 mm.

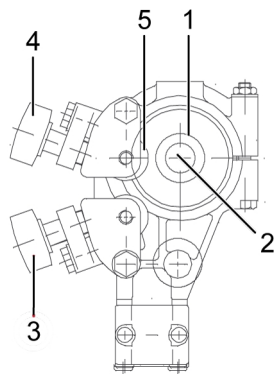
9) Tiesinkite vielą reguliuodami rankenėlę.

Tinkamai suregulius vielos tiesinimo įtaisą, iš kontaktinių spaustuvų išeinanti viela turi būti tiesi.

Visada naudokite kreipiamąjį vamzdelį, kad užtikrintumėte tolygų vielos (1,6–2,5 mm) tiekimą.

5.10 Tiekimo ritinėlio keitimas

5.10.1 Viena viela



- | | |
|-------------------------------|--------------------------|
| 1. Tiekimo ritinėlis | 4. Prispaudimo rankenėlė |
| 2. Rankinio valdymo ratas | 5. Prispaudimo ritinėlis |
| 3. Tiesinimo įtaiso rankenėlė | |

Norėdami pakeisti tiekimo ritinėlj, vadovaukitės instrukcijomis:

- 1) Atlaisvinkite rankenėles
- 2) Atlaisvinkite rankinio valdymo ratą.
- 3) Pakeiskite tiekimo ritinėlj. Ritinėliai pažymėti nurodant atitinkamą vielos dydį.

5.10.2 Dviguba viela (dvigubas lankas)

- 1) Tiekimo ritinėlj (1) su dviem grioveliais pakeiskite taip pat, kaip ir viengubos vielos ritinėlj.



PASTABA!

Prispaudimo ritinėlj (5) taip pat reikia pakeisti. Specialios formos prispaudimo ritinėlis dvigubai vielai pakeičia standartinį prispaudimo ritinėlj, skirtą viengubai vielai.

- 2) Sumontuokite prispaudimo ritinėlj su specialiu velenu, žr. skyrių „Priedai“.

5.10.3 Viela su fliuso šerdimi cilindriniams ritinėliams (priedai)

- 1) Pakeiskite tiekimo ritinėlį (1) ir prispaudimo ritinėlį (5) pagal naudojamos vielos dydį.

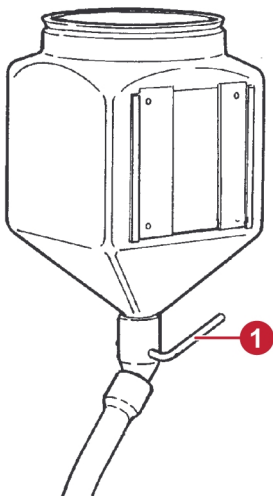


PASTABA!

Prispaudimo ritinėliui reikalinga speciali trumpa ašis, žr. skyrių „Priedai“.

- 2) Priveržkite prispaudimo varžtą (4) vidutine jėga, kad užtikrintumėte, jog viela su fliuso šerdimi nesideformuotų.

5.11 Pildymas fliusu



- 1) Uždarykite fliuso piltuvo fliuso vožtuvą (1).
- 2) Nuimkite cikloną nuo fliuso regeneravimo įrenginio, jei yra.
- 3) Pildykite fliusu.



PASTABA!

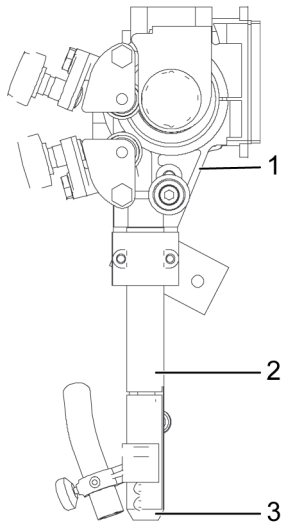
Fliusas turi būti sausas.

- 4) Nustatykite fliuso vamzdelį taip, kad jis neužsilenktų.
- 5) Sureguliuokite fliuso purkštuko aukštį virš suvirinimo siūlės taip, kad būtų tiekiamas tinkamas fliuso kiekis.

Padengimas fliusu turi būti pakankamas, kad lankas neįsiskverbtų.

5.12 Kontaktinė įranga suvirinimui lanku panardinus

5.12.1 Viengubai 3,0–6,0 mm vielai



Naudokite automatinę suvirinimo galvutę A6SF F1, kuri apima šiuos įrenginius:

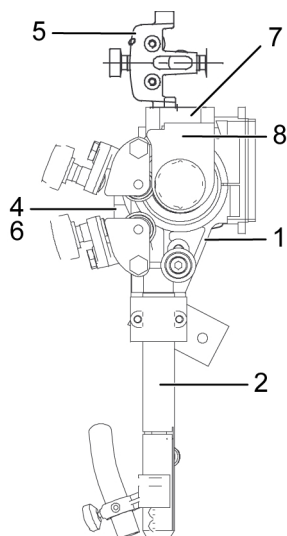
- Vielos tiekimo įrenginys (1)
- Jungtis D35 (2)
- Kontaktinis spaustuvas (3)



PASTABA!

Užtikrinkite, kad tarp kontaktinių spaustuvių ir vielos būtų geras kontaktas.

5.12.2 Dvigubai 2 x 2,0–3,0 mm vielai



- | | |
|------------------------------|------------------------------------|
| 1. Vielos padavimo įrenginys | 5. Plonos vielos tiesinimo įtaisas |
| 2. Jungtis D35 | 6. Kreipiamieji vamzdeliai |
| 3. Kontaktinis spaustuvas | 7. Plokštė |
| 4. Kreipiamieji vamzdeliai | 8. Apsauginė plokštė |

Naudokite automatinę suvirinimo galvutę A6SF F1, kuri apima šiuos įrenginius:

- Vielos tiekimo įrenginys (1)
- Jungtis D35 (2)

- Kontaktinis spaustuvas (3)



PASTABA!

Užtikrinkite, kad tarp kontaktinių spaustuvių ir vielos būtų geras kontaktas.

- Kreipiantieji vamzdžiai (4, 6)

Plonos vielos tiesinimo įtaisą (5) reikia montuoti ant vielos padavimo įrenginio gnybto (1) viršaus.



PASTABA!

Prieš montuodami plonos vielos tiesinimo įtaisą nuimkite esamą plokštę (7).



PASTABA!

Apsauginės plokštės (8) nuimti negalima.

5.12.3 Vielos reguliavimas suvirinimui sudvejintu lanku

Kad suvirinimo kokybė būtų optimali, pasukite jungiklį, kol vielos atsidurs siūlėje. Abi vielas galima pasukti, kad jos sektų viena paskui kitą palei siūlės liniją, arba būtų bet kurioje padėtyje ne didesniu kaip 90° kampu siūlės atžvilgiu, t.y. po vielą iš abiejų siūlės pusių.

5.12.4 A6SF F1 „Twin“ (suvirinimas lanku panardinus) konvertavimas į MIG / MAG suvirinimą

Apie konvertavimo rinkinį žr. atskirą naudojimo instrukciją.

6 TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

6.1 Bendroji informacija


ĮSPĖJIMAS!

Valant ir atliekant techninę priežiūrą turi būti atjungiama nuo maitinimo tinklo.


DĖMESIO!

Apsaugines plokštes nuimti gali tik atitinkamos kvalifikacijos elektrikai (įgalioti darbuotojai).


DĖMESIO!

Gaminiui taikoma gamintojo garantija. Jeigu remontuojama ne įgaliotuosiuose, o kituose techninės priežiūros centruose, šiuo atveju garantija netenka galios.


PASTABA!

Kad įrenginys veiktų saugiai ir patikimai, svarbu reguliariai atlikti jo priežiūros darbus.


PASTABA!

Jeigu dirbate dulkingoje aplinkoje, techninės priežiūros darbus atlikite dažniau.

Apie valdymo bloko priežiūrą žr. atskirą naudojimo instrukciją.

6.2 Kasdienė priežiūra

- Rūpinkitės judančių suvirinimo galvutės dalių švara.
- Įsitikinkite, kad kontaktiniai purkštukai, žarnelės ir elektros kabeliai yra sveiki ir tinkamai prijungti.
- Įsitikinkite, kad visos srieginės jungtys priveržtos.
- Patikrinkite, ar vamzdelis ir tiekimo ritinėliai nėra nusidėvėję ar pažeisti.
- Patikrinkite stabdžių įvorės stabdymo momentą. Jis neturėtų būti toks mažas, kad vielos ritė toliau sukūsi, kai vielos padavimas sustabdomas, ir neturėtų būti toks didelis, kad tiekimo ritinėliai slystų. Rekomendacija: 30 kg vielos ritės stabdymo momentas turėtų būti 1,5 Nm. Kaip reguliuoti stabdymo momentą, žr. skyrių „Stabdžio įvorės reguliavimas“.

6.3 Reguliariai

- Kas tris mėnesius patikrinkite vielos tiektuvo variklio įvorę. Pakeiskite, jei nusidėvėjo iki 6 mm.
- Patikrinkite šliaužiklius ir tepkite, jei stringa.
- Patikrinkite vielos tiekimo įrenginio vielos kreipiklius, pavaros ritinėlius ir kontaktinius spaustus. Pakeiskite visus nusidėvėjusius arba pažeistus komponentus, žr. skyrių „ATSARGINĖS DALYS“.
- Kad vielos padavimas vyktų sklandžiai, dėvimąsias padavimo mechanizmo dalis reikia reguliariai valyti ir keisti.


PASTABA!

Per didelis išankstinis įtempimas gali sukelti per didelį prispaudimo ritinėlio, padavimo ritinėlio ir vielos vamzdelio dėvimąsias.

7 GEDIMŲ ŠALINIMAS

7.1 Bendroji informacija

Įranga

- Žr. atskirą valdymo bloko naudojimo instrukciją.

Patikrinkite

- Patikrinkite, ar maitinimo šaltinis prijungtas prie tinkamo maitinimo tinklo.
- Patikrinkite, ar visos trys fazės tiekia tinkamą įtampą (fazių seka nėra svarbi).
- Patikrinkite, ar jokie virinimo kabeliai ir jungtys nesugadinti.
- Patikrinkite, ar visi valdikliai tinkamai nustatyti.
- Prieš pradėdami remontą patikrinkite, ar atjungtas maitinimas iš tinklo.

7.2 Gedimų šalinimas

Prieš kviesdami įgaliotąjį priežiūros darbų techniką, atlikite šias patikras ir apžiūras.

Prieš pradėdami bet kokius remonto veiksmus patikrinkite, ar įrenginys atjungtas nuo pagrindinio maitinimo tinklo.

Trikties tipas	Priežastis	Taisymas
Dideli srovės ir įtampos rodmenų svyravimai.	Nusidėvėjęs arba netinkamo dydžio kontaktinis spaustuvas arba antgalis.	Pakeiskite kontaktinį spaustuva arba antgalį.
	Nepakankamas tiekimo ritinėlio prispaudimas.	Padidinkite tiekimo ritinėlių prispaudimą.
Netolygus vielos padavimas.	Netinkamai nustatytas tiekimo ritinėlių prispaudimas.	Koreguokite slėgį.
	Netinkamo dydžio tiekimo ritinėliai.	Pakeiskite tiekimo ritinėlius.
	Nusidėvėję tiekimo ritinėlių grioveliai.	Pakeiskite tiekimo ritinėlius.
Suvirinimo kabeliai perkaista.	Elektrinė jungtis neatitinka reikalavimų.	Nuvalykite ir priveržkite visas elektros jungtis.
	Per mažas suvirinimo kabelių skerspjūvio plotas.	Naudokite didesnio skerspjūvio ploto kabelius arba naudokite lygiagrečius kabelius.

8 ATSARGINIŲ DALIŲ UŽSAKYMAS



DĖMESIO!

Remontą ir elektros darbus turėtų atlikti ESAB įgaliotas techninės priežiūros inžinierius.
Naudokite tik originalias ESAB atsargines ir susidėvinčias dalis.

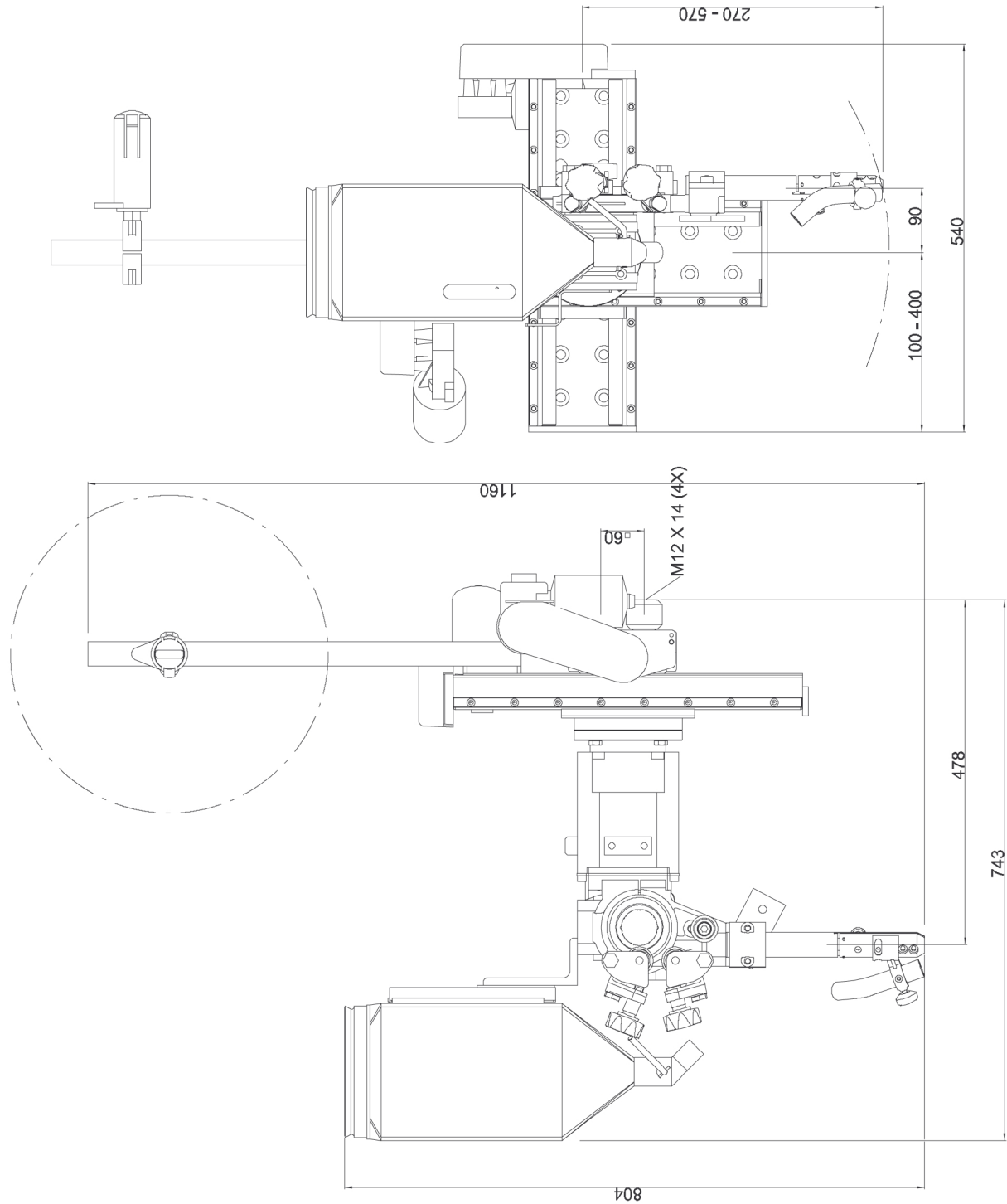
A6SF F1 „Twin“ yra sukurtas ir išbandytas laikantis tarptautinių ir Europos standartų **Xxxxxx** bei **Xxxxxx**. Baigęs techninės priežiūros ar remonto darbus, juos atlikęs asmuo atsako už tai, kad gaminys ir toliau atitiktų pirmiau nurodytų standartų reikalavimus.

Atsargines ir susidėvinčias dalis galima užsakyti iš artimiausio ESAB platintojo, žr. esab.com.
Užsakydami detales, nurodykite gaminio tipą, serijos numerį, pavadinimą ir atsarginės detalės numerį pagal atsarginių detalių sąrašą. Turint šią informaciją, lengviau išsiųsti ir tinkamai pristatyti reikalingą detalę.

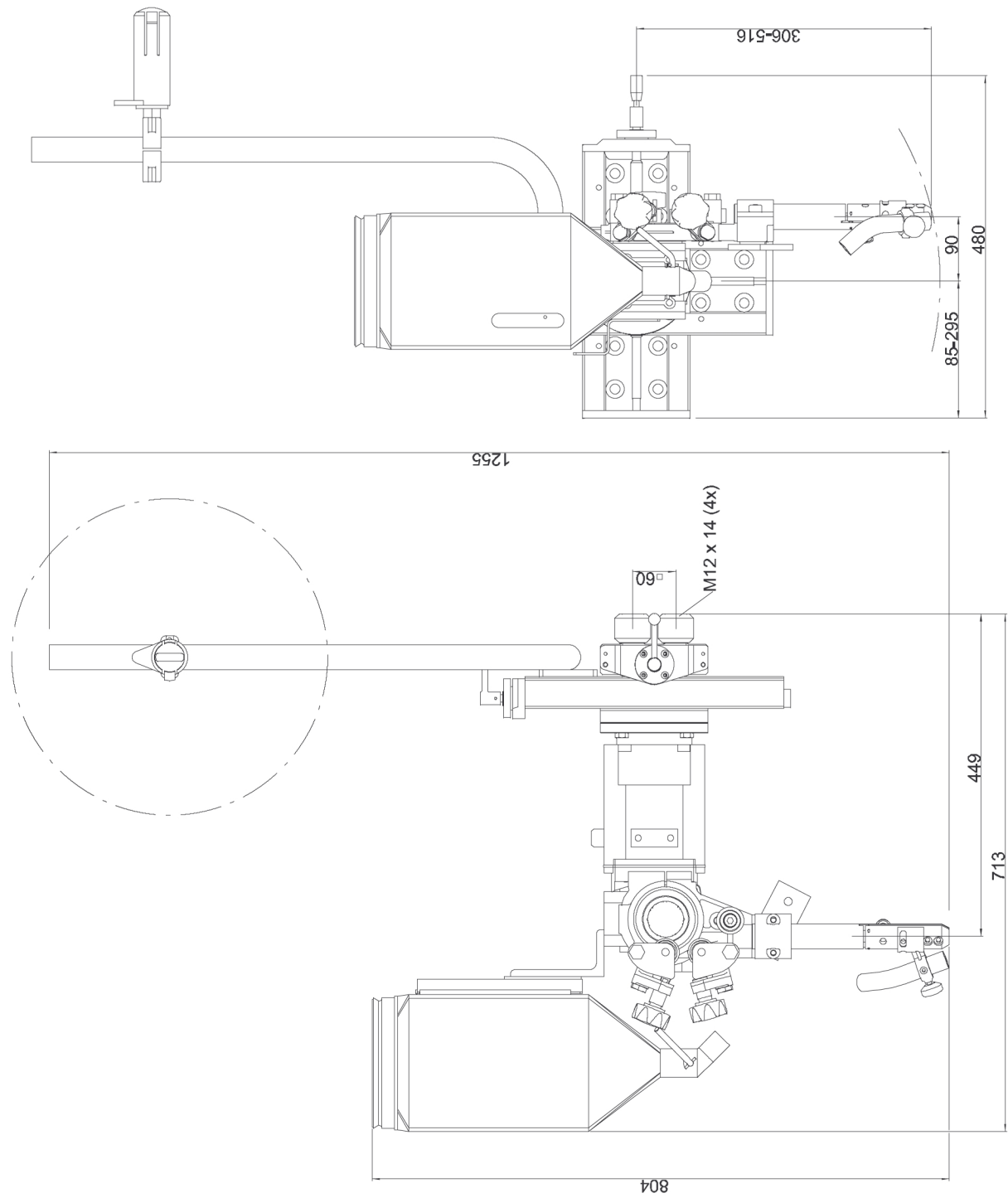
PRIEDAS

MATMENŲ BRĖŽINYS

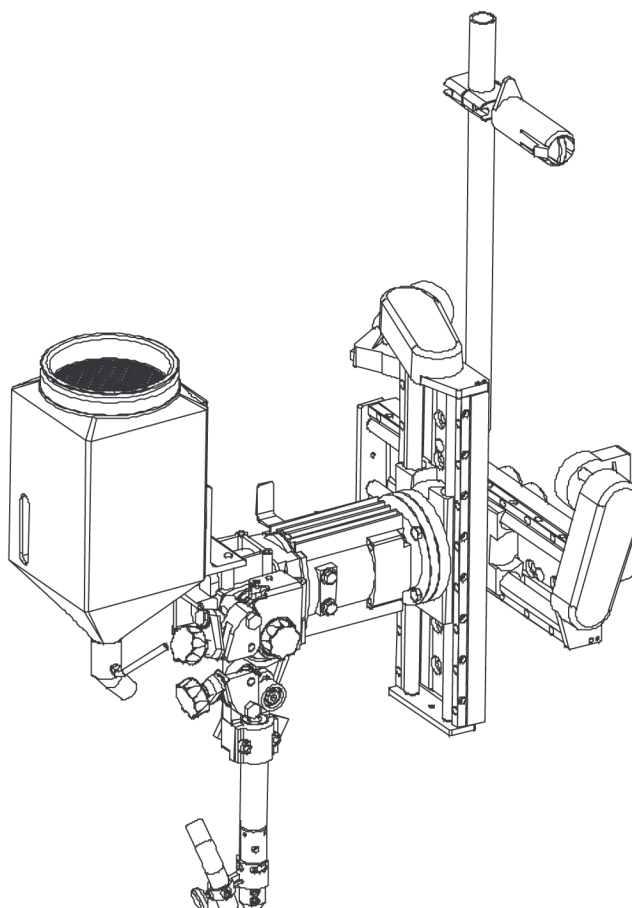
A6 SF su varikliniais šliaužikiais



A6 SF su rankiniais šliaužikliais



UŽSAKYO NUMERIAI



Ordering number	Denomination	Type
0449 271 900	Suvirinimo galvutė	A6 SF F1 SAW, „Twin“ (156:1), rankinis šliaužiklis, PEK
0449 271 901	Suvirinimo galvutė	A6 SF F1 SAW, „Twin“ (156:1), variklinis šliaužiklis, PEK ir A6 PAV
0449 271 902	Suvirinimo galvutė	A6 SF F1 SAW, „Twin“ (156:1), variklinis šliaužiklis, PEK ir A6 GMH
0449 271 903	Suvirinimo galvutė	A6 SF F1 SAW (156:1), variklinis šliaužiklis, PEK
0449 271 904	Suvirinimo galvutė	A6 SF F1 SAW, „Twin“ (156:1), variklinis šliaužiklis, PEK ir A6 PAV
0449 271 905	Suvirinimo galvutė	A6 SF F1 SAW, „Twin“ (156:1), variklinis šliaužiklis, PEK ir A6 GMH
0449 271 910	Suvirinimo galvutė	A6 SF F1 SAW, „Twin“ (74:1), rankinis šliaužiklis, PEK
0449 271 911	Suvirinimo galvutė	A6 SF F1 SAW, „Twin“ (74:1), variklinis šliaužiklis, PEK ir A6 PAV
0449 271 912	Suvirinimo galvutė	A6 SF F1 SAW, „Twin“ (74:1), variklinis šliaužiklis, PEK ir A6 GMH
0449 271 913	Suvirinimo galvutė	A6 SF F1 SAW (156:1), variklinis šliaužiklis, PEK

Ordering number	Denomination	Type
0449 271 914	Suvirinimo galvutė	A6 SF F1 SAW, „Twin“ (74:1), variklinis šliaužiklis, PEK ir A6 PAV
0449 271 915	Suvirinimo galvutė	A6 SF F1 SAW, „Twin“ (74:1), variklinis šliaužiklis, PEK ir A6 GMH
0449 271 916	Suvirinimo galvutė	A6 SF F1 SAW (156:1), variklinis šliaužiklis, PEK
0449 271 950	Suvirinimo galvutė	A6 SF F1 SAW (115:1), variklinis šliaužiklis

Trys paskutiniai vadovo dokumento numerio skaitmenys rodo vadovo versiją. Todėl jie čia yra pakeisti *. Įsitinkite, kad naudojate vadovą su serijos numeriu arba programinės įrangos versija, atitinkančia gaminį, žr. pirmą vadovo puslapį.

Techninę dokumentaciją rasite svetainėje adresu www.esab.com.

PRIEDAI

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.



Norėdami gauti kontaktinę informaciją, apsilankykite [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

