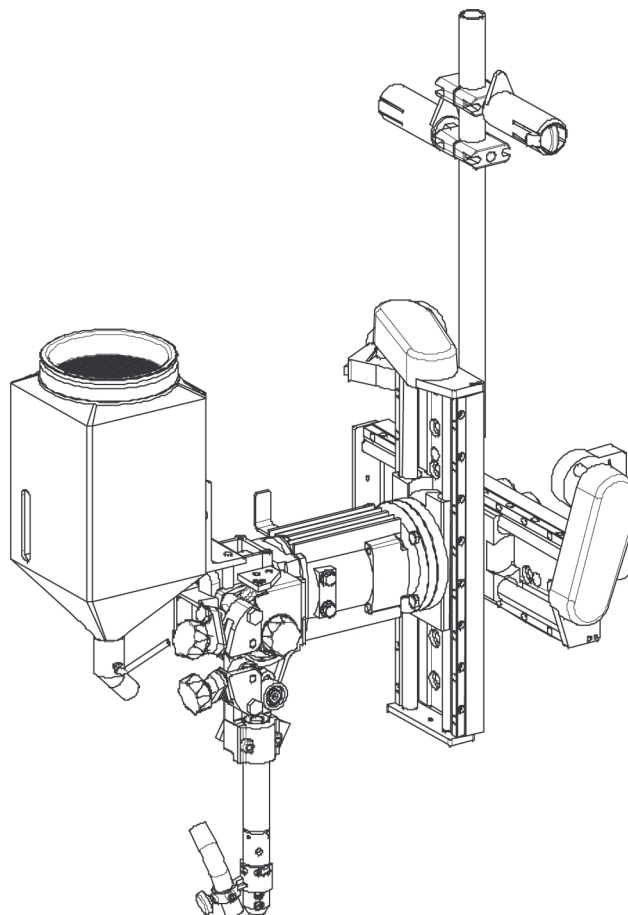


A6SF F1

A6-laskop SAW, Twin



Gebruiksaanwijzing



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	VEILIGHEID	5
1.1	Betekenis van de symbolen	5
1.2	Veiligheidsmaatregelen	5
2	INLEIDING	9
2.1	Overzicht	9
2.2	Definities	9
3	TECHNISCHE GEGEVENS	10
4	INSTALLATIE	11
4.1	Algemeen	11
4.2	Montage	11
4.2.1	Laskop	11
4.2.2	Glijschuif	11
4.2.3	Draadtrommel	12
4.2.4	De remnaaf aanpassen	12
4.3	Aansluitingen	13
5	BEDIENING	14
5.1	Overzicht	14
5.2	Hoofdonderdelen	14
5.3	Draadaanvoereenheid	14
5.4	Handmatige en gemotoriseerde sleden	15
5.5	Contactbuis, connector	15
5.6	Motor met tandwiel	15
5.7	Draadtrommelhouder	15
5.8	Fluxtrechter/fluxbuis/fluxmondstuk	15
5.9	De lasdraad plaatsen	16
5.10	De draadaanvoerrol verwisselen	17
5.10.1	Enkele draad	17
5.10.2	Dubbele draad (Twin-arc)	17
5.10.3	Poedergevulde draad voor kartelrollen (accessoires)	17
5.11	Bijvullen met flux	18
5.12	Contactuitrusting voor lassen onder poederdek	19
5.12.1	Voor enkele draad 3,0 - 6,0 mm	19
5.12.2	Voor dubbele draden 2 × 2,0 - 3,0 mm	19
5.12.3	De draden voor dubbelbooglassen afstellen	20
5.12.4	Conversie van A6SF F1 Twin (onder poederdek lassen) naar MIG/MAG-lassen	20
6	ONDERHOUD	21
6.1	Algemeen	21
6.2	Dagelijks	21
6.3	Regelmatig	21
7	PROBLEMEN OPLOSSEN	22
7.1	Algemeen	22
7.2	Oplossen van problemen	22
8	RESERVEONDERDELEN BESTELLEN	23

MAATTEKENING	24
BESTELNUMMERS	26
ACCESSORIES	28

1 VEILIGHEID

1.1 Betekenis van de symbolen

Zoals in deze handleiding wordt gebruikt: **Betekent attentie! Wees Alert!**



GEVAAR!

Betekent een direct gevaar dat, indien niet vermeden, kan leiden tot direct en ernstig persoonlijk letsel of overlijden.



WAARSCHUWING!

Betekent een mogelijk gevaar dat kan leiden tot persoonlijk letsel of overlijden.



VOORZICHTIG!

Betekent een gevaar dat kan leiden tot beperkt persoonlijk letsel.



WAARSCHUWING!

Lees de instructiehandleiding vóór gebruik goed door en volg de richtlijnen op alle labels, de veiligheidsprocedures van de werkgever en de veiligheidsbladen (SDS) op.



1.2 Veiligheidsmaatregelen

De gebruikers van ESAB-apparatuur zijn er uiteindelijk verantwoordelijk voor erop toe te zien dat iedereen die met of in de nabijheid van de apparatuur werkt, alle toepasselijke veiligheidsmaatregelen in acht neemt. Deze veiligheidsmaatregelen moeten voldoen aan de eisen die voor dit type apparatuur gelden. De volgende aanbevelingen moeten in acht worden genomen naast de standaardvoorschriften die op de werkplek van kracht zijn.

Alle werkzaamheden moeten worden uitgevoerd door daartoe getraind personeel dat goed bekend is met de werking van de apparatuur. Onjuiste bediening van de apparatuur kan leiden tot gevaarlijke situaties die letsel voor de gebruiker en schade aan de apparatuur tot gevolg kunnen hebben.

1. Iedereen die de apparatuur gebruikt, moet bekend zijn met:
 - de werking ervan
 - de plaats van de noodstopknoppen
 - de werking ervan
 - de toepasselijke veiligheidsmaatregelen
 - het las- en snijproces of ander doelmatig gebruik van de apparatuur
2. De gebruiker moet ervoor zorgen dat:
 - er zich geen onbevoegde personen ophouden binnen het werkbereik van de apparatuur wanneer deze wordt ingeschakeld
 - niemand onbeschermd is wanneer de lasboog wordt ontstoken of er met werkzaamheden wordt begonnen
3. De werkplek moet:
 - geschikt zijn voor het beoogde doel
 - tochtvrij zijn
4. Persoonlijke beschermingsmiddelen:
 - draag altijd de aanbevolen persoonlijke beschermingsmiddelen, zoals een veiligheidsbril, vlambestendige kleding, veiligheidshandschoenen
 - draag geen loszittende kledingstukken of sieraden zoals sjaals, armbanden, ringen, etc. die kunnen vastraken of brandwonden kunnen veroorzaken

5. Algemene veiligheidsmaatregelen:

- controleer of de aardkabel goed is vastgezet
- werkzaamheden aan hoogspanningsapparatuur **mogen uitsluitend worden uitgevoerd door een gekwalificeerde elektricien**
- geschikte brandblusapparatuur moet duidelijk gemarkeerd en gemakkelijk bereikbaar zijn
- smeer- en onderhoudswerkzaamheden mogen **niet** worden uitgevoerd aan in bedrijf zijnde apparatuur



WAARSCHUWING!

Draadaanvoereenheden zijn uitsluitend bedoeld voor gebruik met stroombronnen in MIG/MAG-modus.

Wanneer deze in een andere lasmodus worden gebruikt, zoals MMA, moet de laskabel tussen de draadaanvoereenheid en stroombron worden losgekoppeld, want anders komt de draadaanvoereenheid onder stroom te staan.

Indien uitgerust met ESAB-koeler

Gebruik alleen door ESAB goedgekeurd koelmiddel. Een niet-goedgekeurd koelmiddel kan de apparatuur beschadigen en de productveiligheid in gevaar brengen. In geval van een dergelijke schade zijn alle garantieverplichtingen van ESAB niet langer van toepassing.

Bestelnummer aanbevolen ESAB-koelmiddel: 0465 720 002.

Zie het hoofdstuk "ACCESSOIRES" in de instructiehandleiding voor bestelinformatie.



WAARSCHUWING!

Lassen en snijden met een lasboog kan gevaarlijk zijn voor uzelf en anderen. Neem voorzorgsmaatregelen als u gaat lassen en snijden.



ELEKTRISCHE SCHOK - Kan dodelijk zijn

- Installeer en aard de unit volgens de instructiehandleiding.
- Raak de elektrische onderdelen of elektroden niet aan met uw blote handen, natte handschoenen of natte kleding.
- Zorg dat u geïsoleerd van het werkstuk en aarde werkt.
- Zorg voor een veilige werkhouding



ELEKTROMAGNETISCHE VELDEN - Kunnen gevaar opleveren voor uw gezondheid

- Lassers met pacemakers moeten hun arts raadplegen voordat ze aan laswerkzaamheden beginnen. EMV kan met sommige pacemakers interfereren.
- Blootstelling aan EMV kan andere effecten op de gezondheid hebben die nu nog onbekend zijn.
- Lassers moeten altijd de volgende procedures volgen om de blootstelling aan elektromagnetische velden te minimaliseren:
 - Leg de elektrode en de werkkabels samen aan dezelfde kant van uw lichaam. Zet ze indien mogelijk met tape vast. Zorg ervoor dat uw lichaam zich nooit tussen de toorts en de werkkabels bevindt. Draai de toorts of werkkabel nooit rond uw lichaam. Houd de stroombron en laskabels zo ver mogelijk uit de buurt van uw lichaam.
 - Sluit de werkkabel zo dicht mogelijk bij het te lassen gebied op het werkstuk aan.



ROOK EN GASSEN - Kunnen een gevaar opleveren voor uw gezondheid

- Houd uw hoofd uit de gevaarlijke lasrook.
- Gebruik ventilatie en/of afzuiging bij de lasboog om gassen en rook uit uw inadingsgebied en werkgebied af te voeren.



BOOGSTRALING - Kunnen de ogen beschadigen en de huid verbranden

- Bescherm uw ogen en lichaam. Gebruik het juiste lasscherm en de juiste filterlens en draag beschermende kleding.
- Bescherm omstanders m.b.v. schermen of lasgordijnen.



LAWAAI - Te veel geluid kan uw gehoor beschadigen.

Bescherm uw oren. Draag oorbeschermers of andere gehoorbescherming.



BEWEGENDE DELEN - Kunnen letsel veroorzaken

- Houd alle deuren, panelen en kappen gesloten en zorg ervoor dat ze goed op hun plaats vastzitten. Laat kappen alleen door gekwalificeerd personeel verwijderen indien onderhoud nodig is en/of problemen moeten worden opgespoord en verholpen. Breng de panelen of kappen weer aan en sluit deuren nadat de servicewerkzaamheden zijn voltooid en voordat de motor wordt gestart.
- Schakel de motor uit voordat er een eenheid wordt geïnstalleerd of aangesloten.
- Houd uw handen, haar, losse kleding en gereedschap uit de buurt van bewegende delen.



BRANDGEVAAR

- Vonken (spatten) kunnen brand veroorzaken. Zorg daarom dat er geen brandbare materialen in de buurt zijn.
- Niet gebruiken bij gesloten containers.



HEET OPPERVLAKE - Onderdelen kunnen brandwonden veroorzaken

- Raak onderdelen niet met blote handen aan.
- Laat het apparaat afkoelen voordat u er werkzaamheden aan uitvoert.
- Gebruik voor het hanteren van hete onderdelen geschikte gereedschappen en/of geïsoleerde lashandschoenen om brandwonden te voorkomen.

STORING - Neem bij storingen contact op met een deskundige monteur.

BESCHERM UZELF EN ANDEREN!



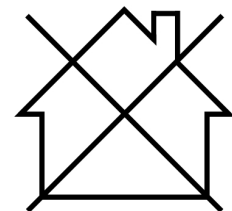
VOORZICHTIG!

Dit product is alleen bedoeld voor booglassen.



VOORZICHTIG!

Class A-apparatuur is niet bedoeld voor gebruik in woonomgevingen waar de elektrische stroom wordt geleverd via het openbare elektriciteitsnet, dat een lage spanning heeft. In dergelijke omgevingen kunnen moeilijkheden ontstaan met de elektromagnetische compatibiliteit van Class A-apparatuur als gevolg van geleidings- en stralingsverstoringen.





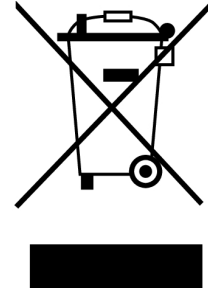
LET OP!

Breng afgedankte elektronische apparatuur naar een recyclestation!

In overeenstemming met de Europese richtlijn 2012/19/EG betreffende afgedankte elektrische en elektronische apparatuur en de toepassing hiervan overeenkomstig nationale regelgeving, moet elektrische en/of elektronische apparatuur aan het einde van de levensduur naar een recyclestation worden gebracht.

Als verantwoordelijke voor de apparatuur moet u zelf informatie inwinnen over goedgekeurde inzamelpunten.

Neem voor meer informatie contact op met de dichtstbijzijnde ESAB-dealer.



Het leveringsprogramma van ESAB omvat een assortiment lasaccessoires en persoonlijke beschermingsmiddelen. Voor bestelinformatie kunt u contact opnemen met uw lokale ESAB-dealer of onze website bezoeken.

2 INLEIDING

2.1 Overzicht

De laskop is ontworpen voor SAW-lassen van stoot- en hoekverbindingen.

Het is bedoeld voor ESAB-automatiseringsstroombronnen en -besturingen.

SAW voor lichte toepassingen maakt lassen met een lagere stroombelasting en dunne draad mogelijk.

SAW voor zwaar gebruik maakt lassen met een hogere stroombelasting en dikke draad mogelijk.

Deze uitvoering kan worden uitgerust met aanvoerrollen voor lassen met één draad. Er is een speciale kartelrol beschikbaar voor poedergevulde draad. Deze rol garandeert een gelijkmatige draadaanvoer zonder risico op vervorming door hoge aanvoerdruk.

2.2 Definities

SAW-lassen	De lasrups wordt tijdens het lassen beschermd door een afdekking van flux.
SAW voor licht gebruik	Onder poederdek lassen voor licht gebruik met een Ø20mm-connector maakt een belasting tot 800 A (100%) mogelijk.
SAW voor zwaar gebruik	Onder poederdek lassen voor zwaar gebruik met een Ø35mm-connector maakt een belasting tot 1500 A (100%) mogelijk.
Twin-arc lassen	Lassen met twee draden in één laskop.

3 TECHNISCHE GEGEVENS

	A6SF F1 Twin
Nominale belasting 100%	1500 A
Draaddiameter	
Massieve enkele draad	3,0 - 6,0 mm
Poederveulde draad	3,0 - 4,0 mm
Dubbele draad	2 × 2,0-3,0 mm
Draadaanvoersnelheid	0,2 - 4,0 m/min
Remmoment remtrommel	1,5 Nm
Max. gewicht, draad	2 × 30 kg
Capaciteit fluxtrechter (niet te vullen met voorverwarmde flux)	10 l
Gewicht (zonder flux en draad)	
met handbediende lineaire sleden	ongeveer 58 kg
met gemotoriseerde lineaire sleden	ongeveer 75 kg
Zijwaartse kanteling, maximaal	25°
De lengte van de slede instellen*	
handbediend	210 mm
gemotoriseerd	300 mm
Beschermingsklasse	IP10

* Andere lengtes op verzoek.

Beschermingsklasse

De **IP**-code duidt de beschermingsklasse aan, d.w.z. de mate van bescherming tegen het binnendringen van vaste deeltjes of water.

Apparatuur met code **IP10** is bedoeld voor gebruik binnen.

4 INSTALLATIE

4.1 Algemeen

De installatie moet worden uitgevoerd door een vakman.



VOORZICHTIG!

Dit product is bedoeld voor industrieel gebruik. In een woonomgeving kan dit product radiostoringen veroorzaken. Het is de verantwoordelijkheid van de gebruiker om passende voorzorgsmaatregelen te nemen.



WAARSCHUWING!

Draaiende onderdelen kunnen verwondingen veroorzaken, pas dus goed op.



4.2 Montage

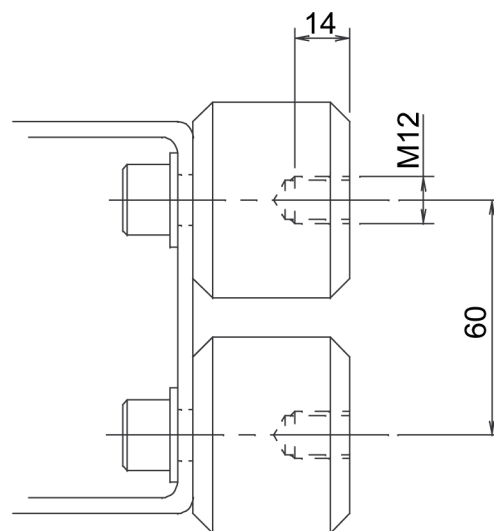
4.2.1 Laskop

De laskop kan eenvoudig met behulp van vier M12-bouten op een wagen met een laserstraal of op een laskolom en een zwenkarm worden gemonteerd.



LET OP!

Zorg ervoor dat de bouten niet in aanraking komen met de onderkant van de isolator, die een draaddiepte van 14 mm heeft.



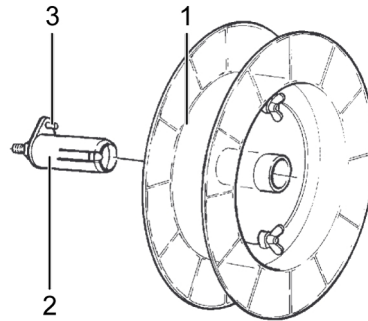
4.2.2 Glijschuif

Zie de afzonderlijke instructiehandleiding voor het monteren/demonteren van de sleden.

4.2.3 Draadtrommel

Draadtrommel (1) is gemonteerd op de remnaaf (2).

- Controleer of de drager (3) naar boven wijst.



LET OP!

De maximale hoek voor de draadspoel is 25°. Onder extreme hoeken zal er slijtage optreden aan het vergrendelingsmechanisme van de remnaaf en zal de draadspoel van de remnaaf glijden.

4.2.4 De remnaaf aanpassen

De remnaaf

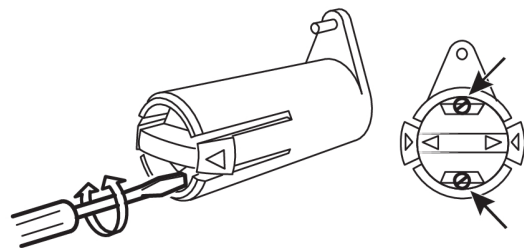
De naaf is al afgesteld bij aflevering, maar indien deze bijgesteld moet worden, volgt u onderstaande instructies. Stel de remnaaf zo in dat de draad een beetje slap hangt als de draadtoevoer stopt.

- **Remmoment aanpassen:**
 - Draai de rode hendel in de gesloten positie.
 - Steek een schroevendraaier in de veren van de remnaaf.

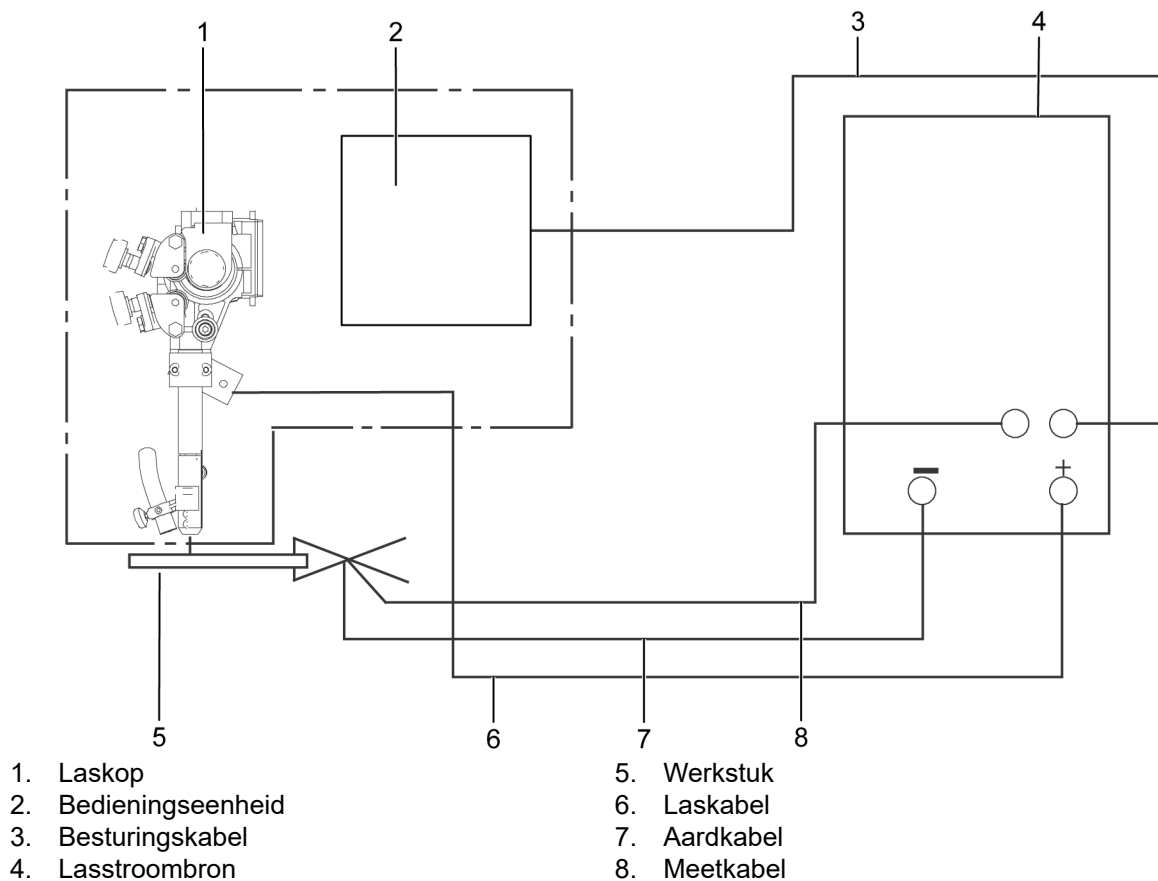
Draai de veren rechtsom om het remmoment te verkleinen.

Draai de veren linksom om het remmoment te vergroten.

Opmerking: zorg ervoor beide veren even ver te draaien.



4.3 Aansluitingen



LET OP! Netvoedingsvereisten

Deze apparatuur voldoet aan IEC 61000-3-12, vooropgesteld dat het kortsluitvermogen groter is dan of gelijk is aan S_{scmin} bij het aansluitpunt tussen de voeding van de gebruiker en het openbare elektriciteitsnet. Het is de verantwoordelijkheid van de installateur of de gebruiker van de apparatuur om er, indien nodig in overleg met het energiebedrijf, voor te zorgen dat de apparatuur alleen wordt aangesloten op een stroombron met een kortsluitvermogen groter dan of gelijk aan S_{scmin} . Zie de technische gegevens in het hoofdstuk TECHNISCHE GEGEVENS.

- 1) Sluit de bedieningskabel aan tussen de lasstroombron en de bedieningseenheid.
- 2) Sluit de aardkabel aan tussen de lasstroombron en het werkstuk.
- 3) Sluit de laskabel aan tussen de lasstroombron en de laskop.
- 4) Sluit de meetkabel aan tussen de lasstroombron en het werkstuk.

5 BEDIENING

5.1 Overzicht

Algemene veiligheidsvoorschriften voor het gebruik van de apparatuur kunt u vinden in het hoofdstuk "VEILIGHEID" in deze handleiding. Lees dit goed door voordat u de apparatuur gaat gebruiken!



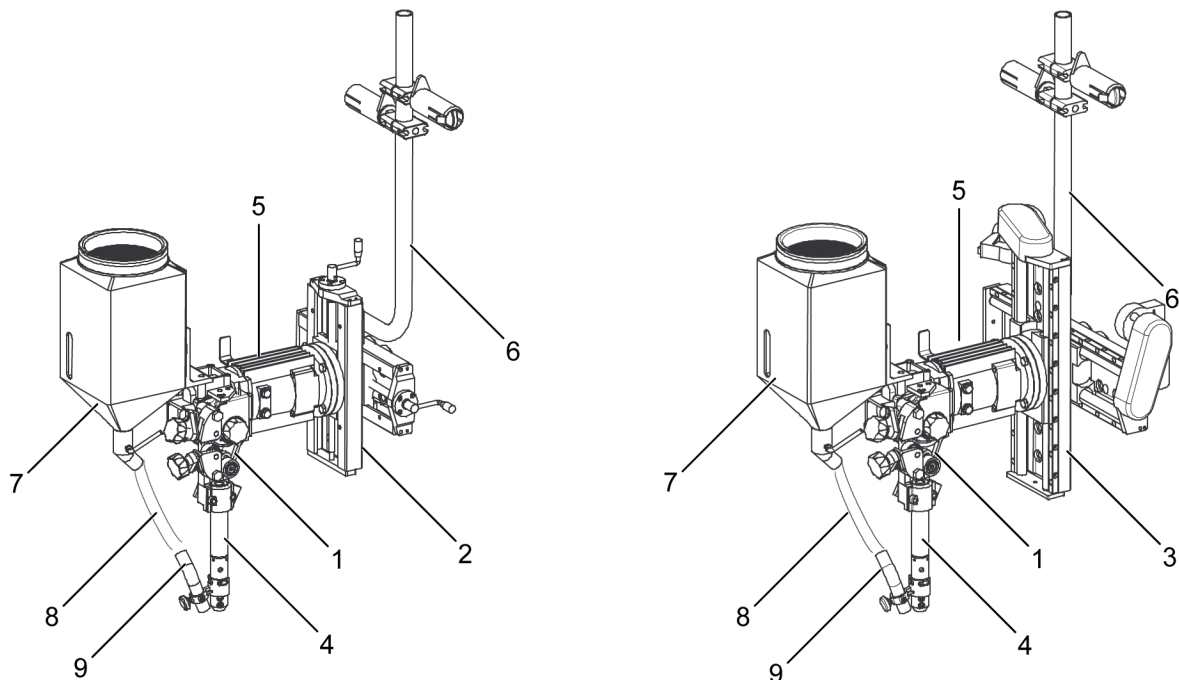
WAARSCHUWING!

Elektrische schok! Raak het werkstuk of de laskop tijdens het werken niet aan!

Aardkabel

Controleer voordat u begint of de aardkabel is aangesloten.

5.2 Hoofdonderdelen



1. Draadaanvoereenheid
2. Schuifset, handmatig
3. Schuifset, gemotoriseerd
4. Contactbuis
5. Motor met tandwiel

6. Drager voor draadtrommel
7. Fluxtrechter
8. Fluxbuis
9. Fluxmondstuk

5.3 Draadaanvoereenheid

De eenheid wordt gebruikt om de lasdraad omlaag te geleiden en in de contactbuis/connector te voeren.

5.4 Handmatige en gemotoriseerde sleden

De horizontale en verticale positie van de laskop wordt afgesteld door middel van lineaire schuiven. De hoekbeweging kan vrij worden afgesteld met behulp van de draaiknop.

Zie de afzonderlijke instructiehandleiding voor de gemotoriseerde sleden.

5.5 Contactbuis, connector

Brengt lasstroom over op de draad tijdens het lassen.

5.6 Motor met tandwiel

De motor wordt gebruikt voor het aanvoeren van de lasdraad.

Zie de afzonderlijke instructiehandleiding voor meer informatie over de motor.

5.7 Draadtrommelhouder

De draadtrommelhouder is voorzien van een remnaaf waarop de draadtrommel moet worden aangebracht.

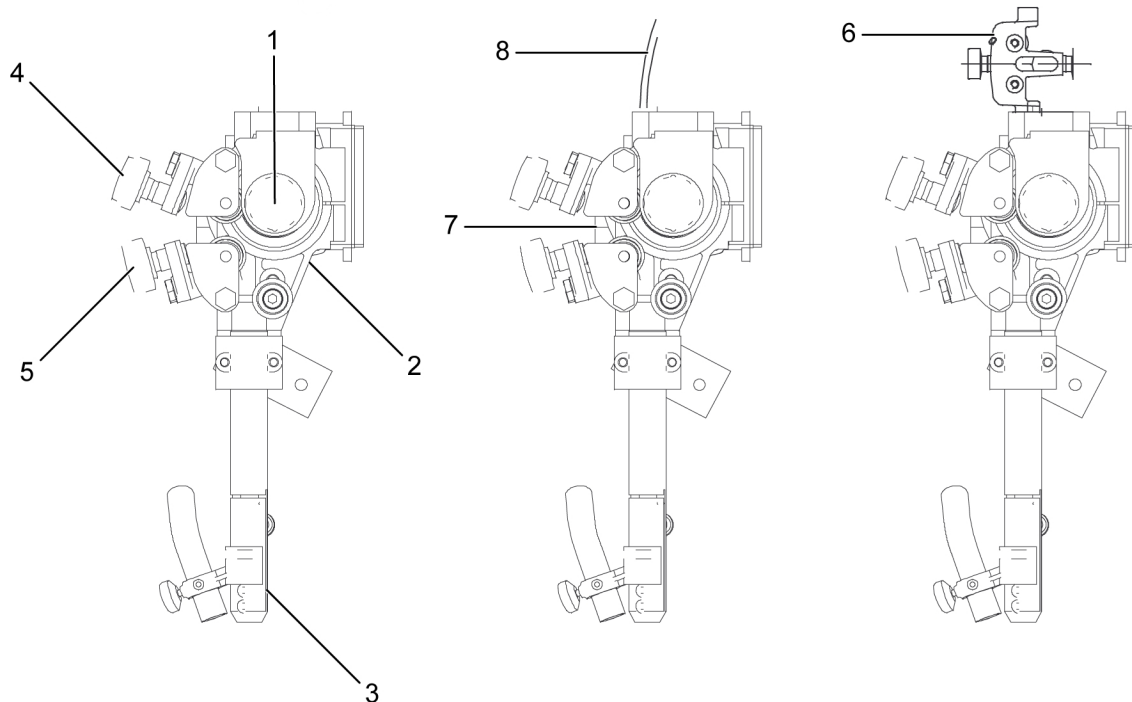
5.8 Fluxtrechter/fluxbuis/fluxmondstuk

De flux wordt in de fluxtrechter gevoerd en vervolgens via de fluxbuis en het fluxmondstuk naar het werkstuk geleid.

De hoeveelheid flux die omlaag moet vallen, wordt geregeld door middel van de fluxklep die op de fluxtrechter is gemonteerd.

Zie de paragraaf Bijvullen met flux.

5.9 De lasdraad plaatsen



- | | |
|--------------------------|---------------------------------|
| 1. Invoerrol en knop | 5. Knop (draadrichtvoorziening) |
| 2. Draadrichtvoorziening | 6. Fijndraadrichter |
| 3. Contactbek | 7. Draadgeleider |
| 4. Knop (draadspanning) | |

Volg de instructies om de draad te laden:

- 1) Monteer de draadtrommel, zie het gedeelte over de draadtrommel.
- 2) Controleer of de aanvoerrol en de contactbek de juiste afmeting hebben voor de geselecteerde draadgrootte.
- 3) Steek de draad door de draadgeleider.
- 4) Bij lassen met fijne draad:
Steek de draad door de draadaanvoereenheid voor fijne draad.
Zorg ervoor dat de richtvoorziening correct is afgesteld, zodat de draad recht naar buiten komt via de contactbekken.
- 5) Trek het uiteinde van de draad door de richtvoorziening.
 - Bij een draaddiameter groter dan 2 mm moet u 0,5 m draad afrollen en met de hand door de richtvoorziening voeren.
- 6) Plaats het uiteinde van de draad in de groef van de aanvoerrol.
- 7) Stel de draadspanning op de aanvoerrol af met de knop.



LET OP!

Span niet meer dan nodig is om een gelijkmatige aanvoer te bereiken.

De drukschroef mag niet worden gedemonteerd.

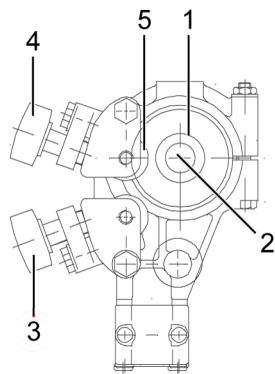
- 8) Voer de draad 30 mm aan.
- 9) Rol de draad uit door de knop af te stellen.

Wanneer de draadrichtvoorziening correct is afgesteld, moet de draad recht zijn wanneer deze de contactbekken verlaat.

Gebruik altijd een geleiderbuis om een gelijkmatige toevoer van fijne draad (1,6–2,5 mm) te garanderen.

5.10 De draadaanvoerrol verwisselen

5.10.1 Enkele draad



- | | |
|---------------------------------|-------------|
| 1. Aanvoerrol | 4. Drukknop |
| 2. Handwiel | 5. Drukrol |
| 3. Knop van de richtvoorziening | |

Volg de instructies om de aanvoerrol te vervangen:

- 1) Draai de knoppen los
- 2) Draai het handwiel los.
- 3) Verwissel de aanvoerrol. De rollen zijn gemarkeerd met de bijbehorende draaddiameter.

5.10.2 Dubbele draad (Twin-arc)

- 1) Vervang de aanvoerrol (1) met twee groeven op dezelfde manier als voor enkele draad.



LET OP!

De drukrol (5) moet ook worden vervangen. Een speciale gebogen drukrol voor dubbele draad vervangt de standaard drukrol voor enkele draad.

- 2) Monteer de drukrol met een speciale verlengas, zie de paragraaf Accessoires.

5.10.3 Poederveulde draad voor kartelrollen (accessoires)

- 1) Vervang de aanvoerrol (1) en drukrol (5) als paar voor de te gebruiken draadmaat.

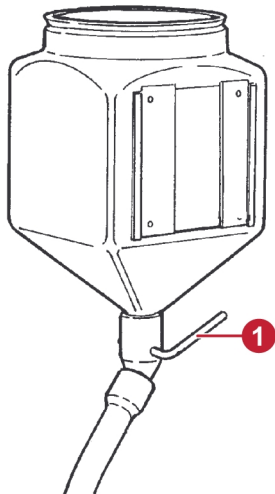


LET OP!

Voor de drukrol is een speciale verlengas vereist, zie de paragraaf Accessoires.

- 2) Draai de drukschroef (4) met matige druk vast om te zorgen dat de poedervevulde draad niet vervormt.

5.11 Bijvullen met flux



- 1) Sluit de fluxklep (1) op de fluxtrechter.
- 2) Verwijder de cycloon op de fluxopvangeneheid, indien aanwezig.
- 3) Vul met flux.



LET OP!

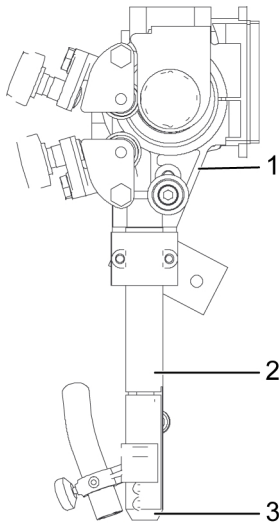
De flux moet droog zijn.

- 4) Plaats de fluxbuis zodanig dat deze niet knikt.
- 5) Stel de hoogte van het fluxmondstuk zo boven de las, dat de juiste hoeveelheid flux wordt afgegeven.

De fluxdekking moet voldoende zijn om penetratie van de lasboog te voorkomen.

5.12 Contactuitrusting voor lassen onder poederdek

5.12.1 Voor enkele draad 3,0 - 6,0 mm



Gebruik automatische laskop A6SF F1, waarbij de volgende eenheden zijn inbegrepen:

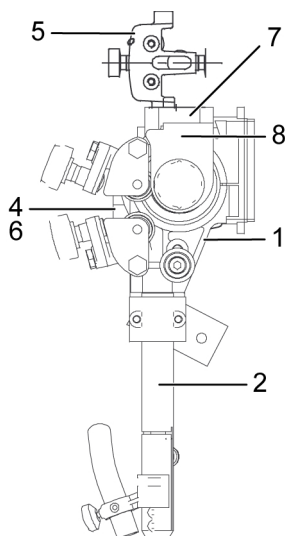
- Draadaanvoereenheid (1)
- Stekker D35 (2)
- Contactbek (3)



LET OP!

Zorg ervoor dat er goed contact is tussen de contactbekken en de draad.

5.12.2 Voor dubbele draden 2 × 2,0 - 3,0 mm



- | | |
|------------------------|------------------------|
| 1. Draadaanvoereenheid | 5. Fijndraadrichter |
| 2. Stekker D35 | 6. Draadgeleiderbuizen |
| 3. Contactbek | 7. Plaat |
| 4. Draadgeleiderbuizen | 8. Beschermpaat |

Gebruik automatische laskop A6SF F1, waarbij de volgende eenheden zijn inbegrepen:

- Draadaanvoereenheid (1)
- Stekker D35 (2)

- Contactbek (3)

**LET OP!**

Zorg ervoor dat er goed contact is tussen de contactbekken en de draad.

- Geleiderbuizen (4, 6)

De draadrichtvoorziening voor fijne draad (5) moet boven op de klem van de draadaanvoereenheid (1) worden bevestigd.

**LET OP!**

Verwijder de aanwezige plaat (7) wanneer u de draadrichtvoorziening voor fijne draad monteert.

**LET OP!**

De beschermplaat (8) mag niet worden verwijderd.

5.12.3 De draden voor dubbelbooglassen afstellen

Plaats de draden zodanig in de lasnaad dat een optimale laskwaliteit wordt bereikt door de connector te draaien. De twee draden kunnen zo worden gedraaid dat ze een voor een langs de lijn van de lasnaad worden geplaatst, of in elke positie tot 90° over de naad, d.w.z. één draad aan elke zijde van de naad.

5.12.4 Conversie van A6SF F1 Twin (onder poederdek lassen) naar MIG/MAG-lassen

Zie de afzonderlijke instructiehandleiding voor de ombouwset.

6 ONDERHOUD

6.1 Algemeen


WAARSCHUWING!

De netvoeding moet zijn losgekoppeld tijdens reiniging en onderhoud.


VOORZICHTIG!

Alleen personeel met de juiste elektrotechnische vaardigheden (bevoegd personeel) mag de veiligheidsplaten verwijderen.


VOORZICHTIG!

Het product valt onder de garantie van de fabrikant. Elke poging om reparatiewerkzaamheden door niet-goedgekeurde servicecentra of niet-goedgekeurd personeel te laten uitvoeren, zal de garantie ongeldig maken.


LET OP!

Regelmatig onderhoud is belangrijk voor een veilige en betrouwbare werking.


LET OP!

Verricht vaker onderhoud bij extreem stoffige omstandigheden.

Zie de aparte instructiehandleiding voor onderhoud van het bedieningskastje.

6.2 Dagelijks

- Houd de bewegende delen van de laskop schoon.
- Controleer of de contactmondstukken, buizen en elektrische kabels onbeschadigd zijn en goed zijn aangesloten.
- Zorg dat alle boutverbindingen zijn aangehaald.
- Controleer of de buis en aanvoerrollen niet versleten of beschadigd zijn.
- Controleer het remkoppel van de remnaaf. Het mag niet zodanig klein zijn dat de draadhaspel blijft draaien wanneer de draadaanvoer wordt gestopt, maar ook niet zodanig groot dat de aanvoerrollen slippen. Als richtlijn moet het remkoppel voor een draadhaspel van 30 kg 1,5 Nm zijn. Zie voor het afstellen van het remkoppel de paragraaf 'Remnaaf afstellen'.

6.3 Regelmatig

- Controleer de borstels van de draadaanvoermotor om de drie maanden. Vervang ze als ze tot 6 mm zijn versleten.
- Controleer de sledes en smeer ze als ze stroef bewegen.
- Inspecteer de draadgeleiders, de aandrijfrollen en de contactbek van de draadaanvoereenheid. Vervang versleten of beschadigde onderdelen, zie de paragraaf "RESERVEONDERDELEN".
- Voor een probleemloze draadaanvoer moeten de slijtdelen van het draadaanvoermechanisme regelmatig worden gereinigd en vervangen.


LET OP!

Een te hoge voorspanning kan leiden tot abnormale slijtage van de drukrol, de aanvoerrol en de draadbuis.

7 PROBLEMEN OPLOSSEN

7.1 Algemeen

Apparatuur

- Zie de afzonderlijke instructiehandleiding voor het bedieningskastje.

Controleer

- Controleer of de stroombron is ingesteld voor de juiste netvoeding.
- Controleer of alle drie de fasen de juiste spanning leveren (fasevolgorde is niet belangrijk).
- Controleer of alle kabels en aansluitingen onbeschadigd zijn.
- Controleer of de bedieningselementen correct zijn ingesteld.
- Controleer of de netvoeding is losgekoppeld voordat met reparatiewerkzaamheden wordt begonnen.

7.2 Oplossen van problemen

Voer de volgende controles en inspecties uit voordat u een bevoegde onderhoudsmonteur inschakelt.

Controleer of de netspanning is losgekoppeld voordat u reparatiewerkzaamheden gaat uitvoeren.

Probleem	Oorzaak	Oplossing
Stroom- en spanningswaarden vertonen grote schommelingen.	De contactbekken of het mondstuk zijn versleten of hebben de verkeerde maat.	Vervang de contactbekken of het mondstuk.
	De druk op de aanvoerrol is onvoldoende.	Verhoog de druk op de aanvoerrollen.
Draadaanvoer is onregelmatig.	Druk op de aanvoerrollen is onjuist ingesteld.	Pas de druk aan.
	De aanvoerrollen hebben de verkeerde maat.	Vervang de aanvoerrollen.
	De groeven in de aanvoerrollen zijn versleten.	Vervang de aanvoerrollen.
Oververhitting van laskabels.	Slechte elektrische verbinding.	Reinig alle elektrische verbindingen en zet ze vast.
	Dwarsdoorsnede van laskabels te klein.	Gebruik kabels met een grotere doorsnede of gebruik parallelle kabels.

8 RESERVEONDERDELEN BESTELLEN



VOORZICHTIG!

Reparatie- en elektrotechnische werkzaamheden moeten worden uitgevoerd door een erkende ESAB-technicus. Gebruik uitsluitend originele reserve- en slijtdelen van ESAB.

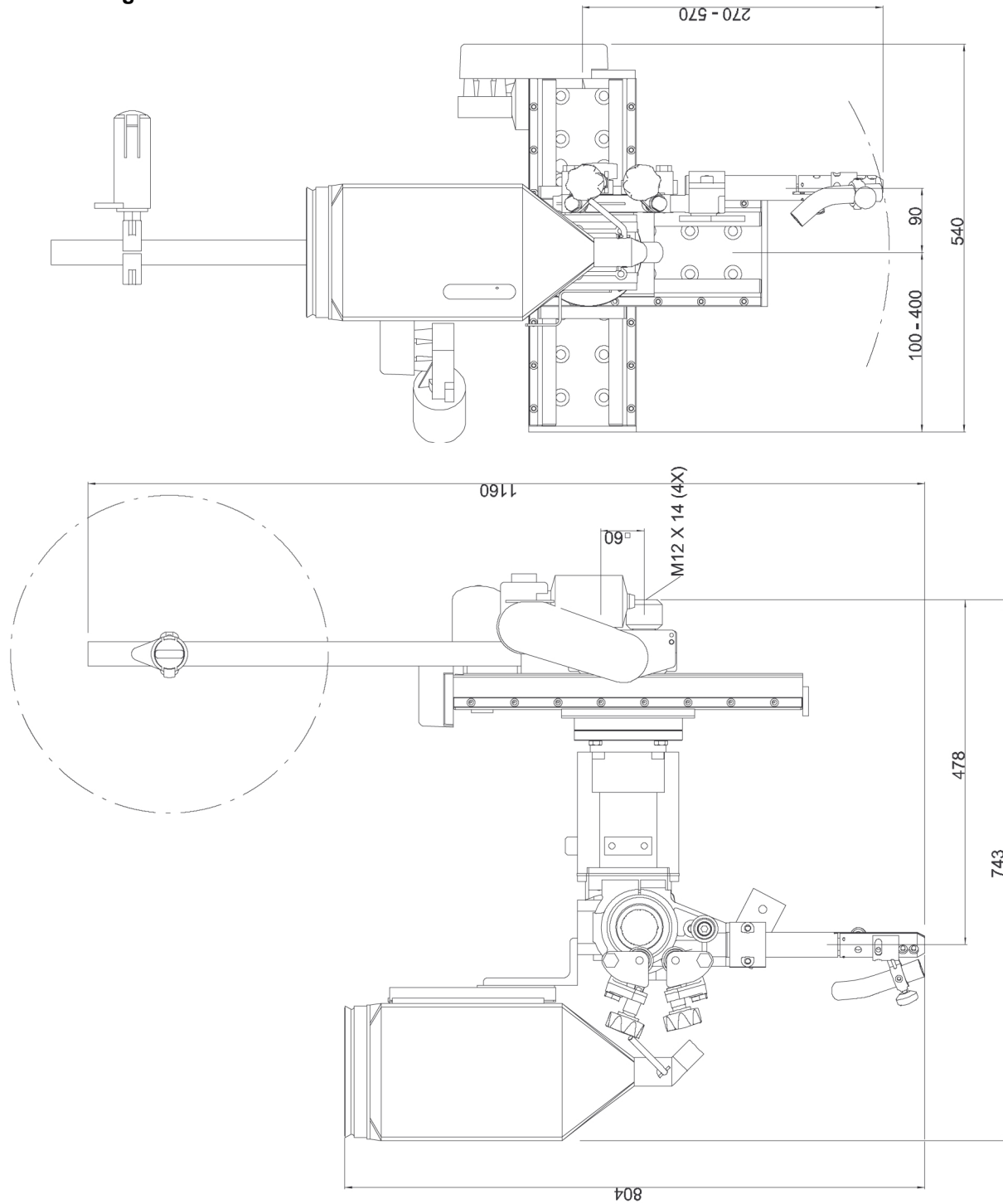
De A6SF F1 Twin is ontworpen en getest conform de internationale en Europese normen **Xxxxxx** en **Xxxxxx**. Na voltooiing van onderhouds- of reparatiewerkzaamheden is het de verantwoordelijkheid van de persoon (of personen) die het werk heeft/hebben uitgevoerd, ervoor te zorgen dat het product nog steeds voldoet aan de eisen van de bovengenoemde normen.

Reserveonderdelen en verbruiksartikelen kunnen worden besteld via uw dichtstbijzijnde ESAB-dealer, zie esab.com. Vermeld bij het bestellen altijd het type product, het serienummer, de bestemming en het nummer van het reserveonderdeel dat u in de lijst met reserveonderdelen vindt. Dit versnelt het verzenden en garandeert een juiste levering.

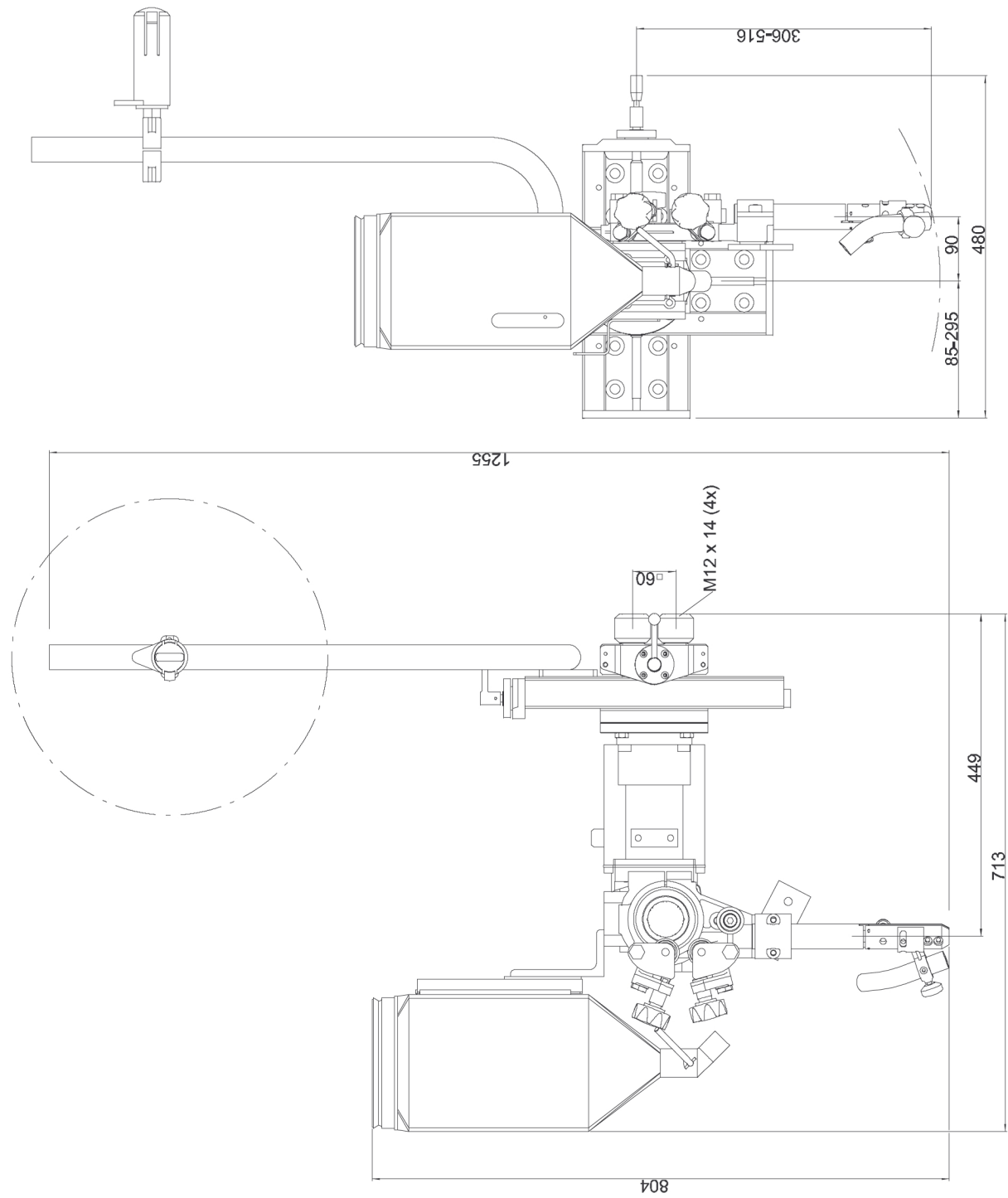
BIJLAGE

MAATTEKENING

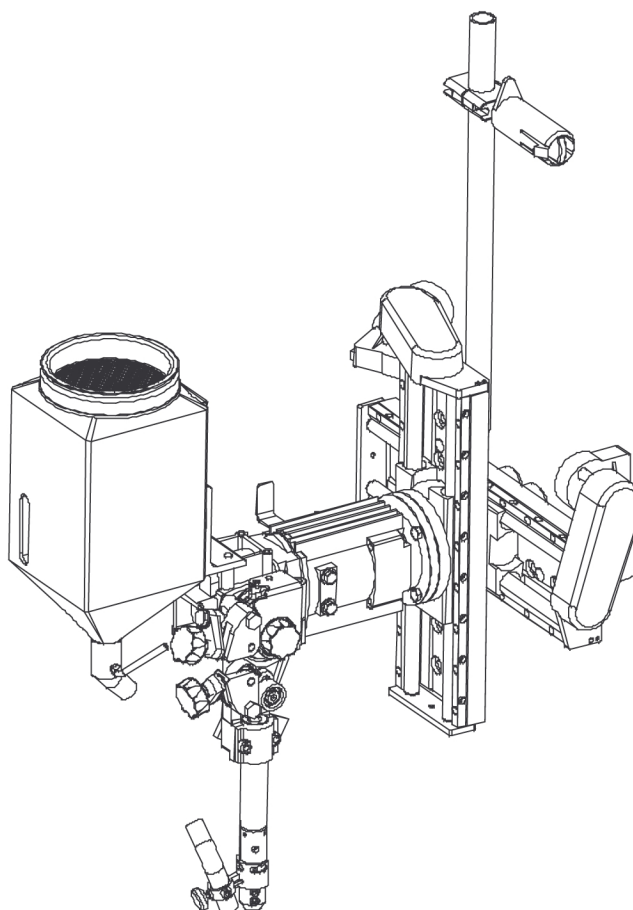
A6 SF met gemotoriseerde sleden



A6 SF met handbediende sleden



BESTELNUMMERS



Ordering number	Denomination	Type
0449 271 900	Laskop	A6 SF F1 SAW, Twin (156:1), handbediende slede, PEK
0449 271 901	Laskop	A6 SF F1 SAW, Twin (156:1), gemotoriseerde slede, PEK en A6 PAV
0449 271 902	Laskop	A6 SF F1 SAW, Twin (156:1), gemotoriseerde slede, PEK en A6 GMH
0449 271 903	Laskop	A6 SF F1 SAW (156:1), gemotoriseerde slede, PEK
0449 271 904	Laskop	A6 SF F1 SAW, Twin (156:1), gemotoriseerde slede, PEK en A6 PAV
0449 271 905	Laskop	A6 SF F1 SAW, Twin (156:1), gemotoriseerde slede, PEK en A6 GMH
0449 271 910	Laskop	A6 SF F1 SAW, Twin (74:1), handbediende slede, PEK
0449 271 911	Laskop	A6 SF F1 SAW, Twin (74:1), gemotoriseerde slede, PEK en A6 PAV
0449 271 912	Laskop	A6 SF F1 SAW, Twin (74:1), gemotoriseerde slede, PEK en A6 GMH
0449 271 913	Laskop	A6 SF F1 SAW (156:1), gemotoriseerde slede, PEK
0449 271 914	Laskop	A6 SF F1 SAW, Twin (74:1), gemotoriseerde slede, PEK en A6 PAV
0449 271 915	Laskop	A6 SF F1 SAW, Twin (74:1), gemotoriseerde slede, PEK en A6 GMH

Ordering number	Denomination	Type
0449 271 916	Laskop	A6 SF F1 SAW (156:1), gemotoriseerde slede, PEK
0449 271 950	Laskop	A6 SF F1 SAW (115:1), gemotoriseerde slede

De drie laatste cijfers van het documentnummer van de handleiding geven de versie van de handleiding aan. Daarom zijn ze hier vervangen door *. Zorg ervoor dat u een handleiding gebruikt met een serienummer of softwareversie die overeenkomt met het product. Zie de voorpagina van de handleiding.

Technische documentatie is beschikbaar op internet: www.esab.com

ACCESSORIES

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.



Ga voor contactgegevens naar [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

