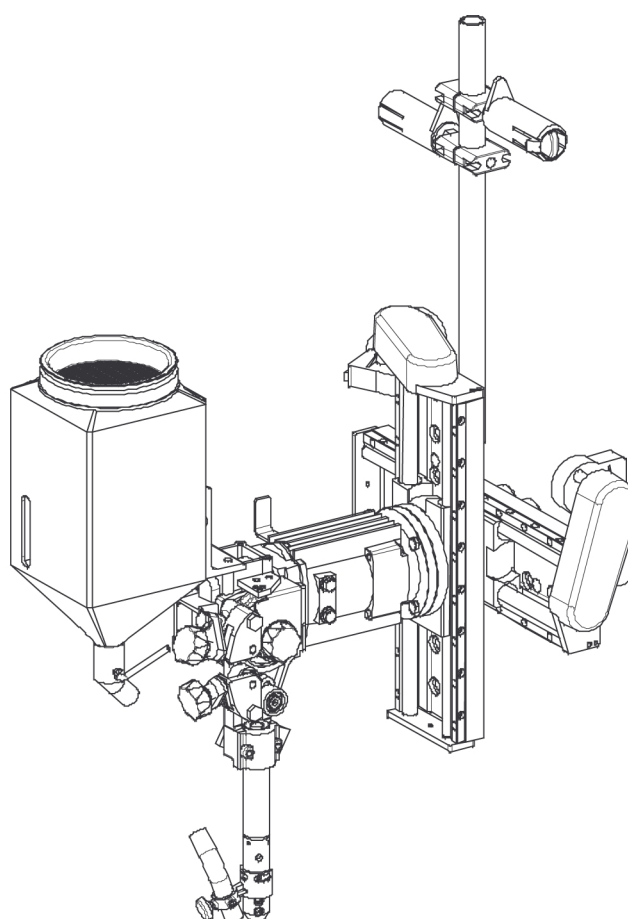


# **A6SF F1**

***Cap de sudură A6 SAW, Twin***



## **Manualul de instrucțiuni**



## DECLARATION OF CONFORMITY

In accordance with  
the LV-Directive 2006/95/EC, the Machinery Directive 2006/42/EC, the EMC Directive 2004/108/EC

**Type of equipment**

Feeder of welding wire in combination with movable Welding Automats and stationary Welding heads, used with control box PEK

**Brand name or trade mark** Fabrikatnamn eller varumärke

ESAB

**Type designation etc.**

A2 Multitrac, A2 Tripletrac, A2 S-series, A6 Mastertrac, A6 Mastertrac Tandem, A6 S- series

**Manufacturer or his authorised representative established within the EEA**

**Name, address, telephone No, telefax No:**

ESAB AB, Welding Equipment  
Esabvägen, SE-695 81 LAXÅ, Sweden  
Phone: +46 584 81 000, Fax: +46 584 411 924

**The following harmonised standards in force within the EEA have been used in the design:**

EN 60974-5, Arc welding equipment – Part 5: Wire feeders  
EN 12100-2, Safety of machinery – Part 2: Technical principles  
EN 60974-10, Arc welding equipment – Part 10: Electromagnetic compatibility (EMC) requirements

Additional information: Restrictive use, Class A equipment, intended for use in locations other than residential

**By signing this document, the undersigned declares as manufacturer, or the manufacturer's authorised representative established within the EEA, that the equipment in question complies with the safety requirements stated above.**

Date / Datum  
Laxå 2009-09-15

Signature / Underskrift

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

Kent Eimbrodt  
Clarification

Position / Befattning  
Global Director  
Equipment and Automation

<b>1</b>	<b>SIGURANȚĂ</b> .....	<b>5</b>
1.1	Semnificația simbolurilor .....	5
1.2	Măsuri de siguranță .....	5
<b>2</b>	<b>INTRODUCERE</b> .....	<b>9</b>
2.1	Prezentare generală .....	9
2.2	Definiții .....	9
<b>3</b>	<b>DATE TEHNICE</b> .....	<b>10</b>
<b>4</b>	<b>INSTALARE</b> .....	<b>11</b>
4.1	Informații generale .....	11
4.2	Montare.....	11
4.2.1	Cap de sudură .....	11
4.2.2	Sanie .....	11
4.2.3	Tambur sârmă .....	12
4.2.4	Reglarea butucului de frână .....	12
4.3	Conexiuni .....	13
<b>5</b>	<b>OPERARE</b> .....	<b>14</b>
5.1	Prezentare generală .....	14
5.2	Componente principale.....	14
5.3	Unitate de alimentare cu sârmă .....	14
5.4	Glisoare manuale și motorizate .....	15
5.5	Tub de contact, conector .....	15
5.6	Motor cu angrenaj .....	15
5.7	Suport pentru tambur pentru sârmă.....	15
5.8	Pâlnie de flux, tub pentru flux, duză de flux .....	15
5.9	Alimentarea cu sârmă pentru sudură .....	16
5.10	Schimbarea rolei de alimentare .....	17
5.10.1	Sârmă unică .....	17
5.10.2	Sârmă dublă (arc dublu).....	17
5.10.3	Sârmă tubulară cu flux pentru role moletate (Accesorii) .....	18
5.11	Reumplerea cu flux .....	18
5.12	Echipament de contact pentru sudură cu arc scufundat .....	19
5.12.1	Pentru sârmă unică 3,0–6,0 mm .....	19
5.12.2	Pentru sârme duble 2×2,0–3,0 mm .....	19
5.12.3	Ajustarea sârmelor pentru sudură cu arc dublu .....	20
5.12.4	Conversia A6SF F1 Twin (sudură cu arc scufundat) la sudura MIG/MAG .....	20
<b>6</b>	<b>ÎNTREȚINERE</b> .....	<b>21</b>
6.1	Informații generale .....	21
6.2	Zilnic .....	21
6.3	Regulat .....	21
<b>7</b>	<b>DEPANARE</b> .....	<b>22</b>
7.1	Informații generale .....	22
7.2	Depanare .....	22
<b>8</b>	<b>COMANDAREA PIESELOR DE SCHIMB</b> .....	<b>23</b>
	<b>DESEN DIMENSIONAL</b> .....	<b>24</b>

CUPRINS

---

**NUMERE DE CATALOG**..... 26  
**ACCESORII**..... 28

# 1 SIGURANȚĂ

## 1.1 Semnificația simbolurilor

Așa cum se utilizează în cadrul acestui manual: **Semnifică Atenție! Fiți vigilenți!**



### PERICOL!

Semnifică pericole imediate care, dacă nu sunt evitate, vor cauza vătămare corporală imediată și gravă sau decesul.



### AVERTISMENT!

Semnifică pericole potențiale care ar putea cauza vătămare corporală sau decesul.



### ATENȚIE!

Semnifică pericole care ar putea cauza vătămare corporală minoră.



### AVERTISMENT!

Înainte de utilizare, citiți și înțelegeți manualul de utilizare și respectați toate etichetele, practicile de siguranță ale angajatorului și fișele cu date de securitate (FDS-urile).



## 1.2 Măsurile de siguranță

Utilizatorii echipamentului ESAB au responsabilitatea finală de a se asigura că persoanele care lucrează sau se află în apropierea echipamentului respectă măsurile de siguranță corespunzătoare. Măsurile de protecție trebuie să îndeplinească cerințele care se aplică acestui tip de echipament. Pe lângă normele standard care se aplică spațiului de lucru, trebuie respectate următoarele recomandări.

Toate lucrările trebuie să fie efectuate de către personal calificat, familiarizat complet cu operarea echipamentului. Exploatarea incorectă a echipamentului poate să conducă la situații periculoase care pot determina vătămarea corporală a operatorului și deteriorări ale echipamentului.

1. Personalul care utilizează echipamentul de sudură trebuie să fie familiarizat cu:
  - exploatarea acestuia
  - amplasamentul dispozitivelor de oprire în caz de urgență
  - funcția acestuia
  - măsurile de protecție relevante
  - sudarea și tăierea sau celelalte funcții aplicabile ale echipamentului
2. Operatorul trebuie să se asigure că:
  - nici o persoană neautorizată nu staționează în zona de lucru a echipamentului când acesta este pornit
  - nimeni nu este neprotejat la aprinderea arcului sau când se începe lucrul cu echipamentul
3. Spațiul de lucru trebuie:
  - să fie adecvat scopului
  - să nu aibă curenți de aer
4. Echipament individual de siguranță:
  - Purtați întotdeauna echipamentul individual de protecție recomandat, precum ochelari de protecție, îmbrăcăminte neinflamabilă, mănuși de protecție
  - Nu purtați obiecte precum eșarfe, brățări, inele etc., care pot să se agațe sau să cauzeze arsuri

### 5. Măsuri generale de protecție:

- Asigurați-vă că este conectat sigur cablul de retur
- Lucrările la echipamentul de înaltă tensiune **trebuie efectuate numai de către un electrician calificat**
- Echipamentul corespunzător de stingere a incendiilor trebuie să fie marcat în mod vizibil și să fie la îndemână
- Lubrifierea și întreținerea echipamentului **nu** trebuie să se efectueze în timpul operării echipamentului



#### **AVERTISMENT!**

Alimentatoarele cu sârmă sunt destinate pentru utilizare cu surse de alimentare numai în modul MIG/MAG.

În cazul în care acestea sunt utilizate în orice alt mod de sudură, cum ar fi MMA, cablul de sudură dintre alimentatorul cu sârmă și sursa de alimentare trebuie să fie deconectat, căci altfel, alimentatorul cu sârmă intră sub tensiune sau este alimentat cu energie electrică.

#### **Dacă este dotat cu răcitorul ESAB**

Utilizați numai agentul de răcire aprobat de ESAB. Un agent de răcire neaprobat ar putea deteriora echipamentul și pune în pericol siguranța produsului. În cazul unei astfel de deteriorări, toate garanțiile oferite de către ESAB își pierd valabilitatea.

Număr de catalog pentru agentul de răcire ESAB recomandat: 0465 720 002.

Pentru informații despre comenzi, consultați capitolul „ACCESORII” din manualul de instrucțiuni.



#### **AVERTISMENT!**

Sudura și tăierea cu arc electric vă pot răni pe dvs. și pe alții. Luați măsuri de precauție când sudați sau tăiați.



#### **ȘOC ELECTRIC – Pericol de moarte**

- Instalați și împământați unitatea în conformitate cu manualul de utilizare.
- Nu atingeți componentele electrice sau electrozii sub tensiune cu pielea neprotejată, cu mânuși ude sau cu îmbrăcăminte udă.
- Izolați-vă față de lucrare și pământ.
- Asigurați-vă că poziția dvs. de lucru este sigură



#### **CÂMPURI ELECTRICE ȘI MAGNETICE – Pot prezenta pericol pentru sănătate**

- Sudorii cu stimulatori cardiace trebuie să se consulte cu medicul înainte de a efectua operațiuni de sudare. Câmpurile electromagnetice pot interfera cu anumite stimulatori cardiace.
- Expunerea la câmpurile electromagnetice poate avea și alte efecte necunoscute asupra sănătății.
- Sudorii trebuie să utilizeze următoarele proceduri pentru a minimiza expunerea la câmpurile electromagnetice:
  - Dirijați electrodul și cablurile de lucru împreună pe aceeași parte a corpului dvs. Fixați-le cu bandă atunci când este posibil. Nu stați cu nicio parte a corpului între cablurile de lucru și ale arzătorului. Nu înfășurați niciodată cablurile de lucru sau ale arzătorului în jurul corpului dvs. Mențineți sursa de alimentare și cablurile pentru sudură cât mai departe posibil de corpul dvs.
  - Conectați cablul de sudură la piesa de lucru cât mai aproape posibil de zona care se sudează.



#### **FUM ȘI GAZE – Pot prezenta pericol pentru sănătate**

- Țineți capul în afara zonei cu fum
- Utilizați ventilația, aspirația la arc sau ambele, pentru a îndepărta fumul și gazele de zona de respirație și de zona generală de lucru



#### **RAZE DE ARC ELECTRIC – Pot afecta ochii și pot arde pielea**

- Protejați-vă ochii și corpul. Utilizați paravanul de sudură și geamul de filtrare corecte și purtați îmbrăcăminte de protecție
- Protejați-i pe cei din jur cu ecrane sau cortine corespunzătoare



#### **ZGOMOT – Zgomotul excesiv poate afecta auzul**

Protejați-vă urechile. Utilizați căști sau alte dispozitive de protecție pentru auz.



#### **PIESE ÎN MIȘCARE - Pot cauza vătămări**

- Mențineți toate ușile, panourile și capacele închise și în poziții sigure. Permiteți numai persoanelor calificate să îndepărteze capacele pentru întreținere și depanare, după cum este necesar. Montați din nou panourile sau capacele și închideți ușile după finalizarea operațiunilor de service și înainte de pornirea motorului.



- Opriti motorul înainte de montarea sau conectarea unității.
- Țineți mâinile, părul, hainele largi și uneltele departe de piesele în mișcare.



#### **PERICOL DE INCENDIU**

- Scânteile (stropii) pot cauza incendii. De aceea, asigurați-vă că nu există materiale inflamabile în apropiere
- Nu utilizați pentru containere închise.



#### **SUPRAFAȚĂ FIERBINTE – Piese pot cauza arsuri**

- Nu atingeți piesele cu mâinile neprotejate.
- Lăsați să treacă o perioadă de răcire înainte de a lucra cu echipamentul.
- Pentru a manipula piesele fierbinți, utilizați instrumente adecvate și/sau mănuși de sudură izolate pentru a preveni arsurile.

**FUNȚIONARE DEFECTUOASĂ – Apelați la un expert pentru asistență în caz de funcționare defectuoasă.**

**PROTEJAȚI-VĂ PE DVS. ȘI PE CEILALȚI!**



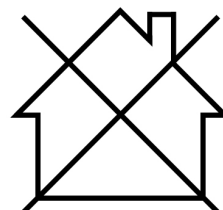
#### **ATENȚIE!**

Acest produs este destinat exclusiv sudurii cu arc.



#### **ATENȚIE!**

Echipamentele din Clasa A nu sunt destinate pentru utilizare în amplasamentele rezidențiale unde energia electrică este furnizată de sistemul public de alimentare de joasă tensiune. Din cauza perturbațiilor conduse și radiate, pot exista dificultăți în asigurarea compatibilității electromagnetice a echipamentelor din clasa A în aceste locații.





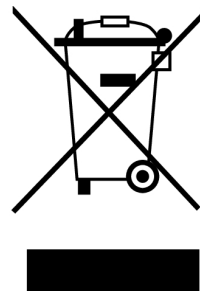
**NOTĂ!**

**Predați echipamentul electronic uzat la centrul de reciclare!**

În conformitate cu prevederile Directivei Europene 2012/19/CE privind deșeurile de echipamente electrice și electronice, precum și cu implementarea acesteia conform legislației naționale, echipamentul electric și/sau electronic care a atins limita maximă a duratei de viață trebuie să fie predat la un centru de reciclare.

Ca persoană responsabilă pentru echipament, aveți responsabilitatea de a obține informațiile despre stațiile de colectare autorizate.

Pentru mai multe informații, contactați cel mai apropiat distribuitor ESAB.



**ESAB oferă spre achiziționare un sortiment de accesorii pentru sudură și echipamente individuale de protecție. Pentru informații despre comenzi, contactați distribuitorul dvs. local ESAB sau vizitați-ne pe site-ul nostru web.**

## 2 INTRODUCERE

### 2.1 Prezentare generală

Capul de sudură este conceput pentru sudarea cu ferăstrău metalic (SAW) a îmbinărilor cap la cap și filetate.

Este destinat surselor de alimentare și controlerelor de automatizare ESAB.

SAW de capacitate redusă permite sudarea cu sarcină de curent mai mică și sârmă subțire.

SAW de capacitate mare permite sudarea cu sarcină de curent mai mare și sârmă groasă.

Această versiune poate fi echipată cu role de alimentare pentru sudura cu o singură sârmă. Pentru sârma tubulară cu flux este disponibilă o rolă de alimentare moletată specială, care garantează alimentarea constantă cu sârmă, fără risc de deformare din cauza presiunii de alimentare ridicate.

### 2.2 Definiții

<b>Sudură SAW</b>	Cordonul de sudură este protejat de un înveliș cu flux în timpul sudurii.
<b>SAW de capacitate redusă</b>	Sudura cu arc scufundat de capacitate redusă, cu un conector cu diametrul de 20 mm, permite o sarcină de până la 800 A (100%).
<b>SAW de mare capacitate</b>	Sudura cu arc scufundat de capacitate mare, cu un conector cu diametrul de 35 mm, permite o sarcină de până la 1500 A (100%).
<b>Sudură cu arc dublu</b>	Sudură cu două sârme într-un singur cap de sudură.

### 3 DATE TEHNICE

	A6SF F1 Twin
<b>Sarcină nominală 100%</b>	1500 A
<b>Dimensiuni sârmă</b>	
Sârmă unică plină	3,0–6,0 mm
Sârmă tubulară cu flux	3,0–4,0 mm
Sârmă dublă	2 × 2,0–3,0 mm
<b>Viteza de avans a sârmei</b>	0,2 4,0 m/min
<b>Cuplu de frână al tamburului de frână</b>	1,5 Nm
<b>Greutate max., sârmă</b>	2 × 30 kg
<b>Capacitate pâlnie de flux</b> (A nu se umple cu flux preîncălzit)	10 l
<b>Greutate (fără flux și sârmă)</b>	
cu glisieră liniară acționată manual	aproximativ 58 kg
cu glisieră liniară acționată cu motor	aproximativ 75 kg
<b>Înclinare laterală, maximă</b>	25°
<b>Setarea lungimii glisorului*</b>	
operat manual	210 mm
acționat cu motor	300 mm
<b>Clasă de protecție carcasă</b>	IP10

\* Alte lungimi la cerere.

#### Clasă de protecție carcasă

Codul **IP** indică clasa de protecție a carcasei, respectiv gradul de protecție împotriva pătrunderii unor obiecte solide sau a apei.

Echipamentul marcat **IP10** este proiectat pentru utilizarea în interior.

## 4 INSTALARE

### 4.1 Informații generale

Instalarea trebuie executată de un specialist.



#### ATENȚIE!

Acest produs este destinat utilizării în medii industriale. Într-un mediu casnic, acest produs poate cauza interferențe radio. Utilizatorului îi revine responsabilitatea să ia măsurile de protecție adecvate.



#### AVERTISMENT!

Aveți mare grijă, deoarece componentele în mișcare de rotație pot cauza vătămări.



### 4.2 Montare

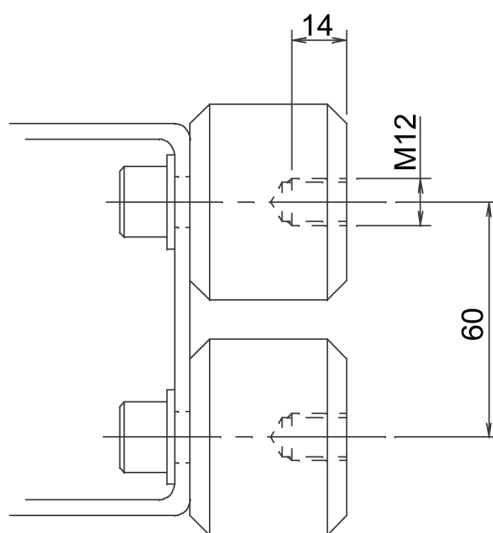
#### 4.2.1 Cap de sudură

Capul de sudură poate fi montat cu ușurință pe un cărucior de deplasare cu grindă sau pe o coloană de sudură și o unitate de braț cu ajutorul a patru șuruburi M12.



#### NOTĂ!

Asigurați-vă că șuruburile nu ating partea inferioară a izolatorului, care are o adâncime a filetului de 14 mm.



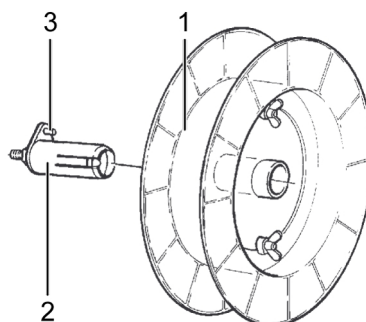
#### 4.2.2 Sanie

Pentru montarea/demontarea glisierelor, consultați manualul de instrucțiuni separat.

### 4.2.3 Tambur sârmă

Tamburul pentru sârmă (1) este montat pe butucul de frână (2).

- Verificați dacă suportul (3) este orientat în sus.



#### NOTĂ!

Unghiul maxim pentru bobina de sârmă este de 25°. La unghiuri extreme, se va uza mecanismul de blocare a butucului de frână, iar bobina de sârmă va aluneca de pe butucul de frână.

### 4.2.4 Reglarea butucului de frână

#### Bucșa de frânare

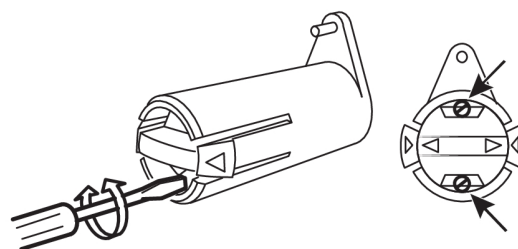
Butucul este reglat la livrare; dacă este necesară o nouă reglare, urmați instrucțiunile de mai jos. Reglați butucul de frână astfel încât sârma să fie ușor destinsă când alimentarea cu sârmă se oprește.

- **Reglarea cuplului de frânare:**
  - Puneți mânerul roșu în poziția „blocat”.
  - Introduceți o șurubelniță în arcurile din butuc.

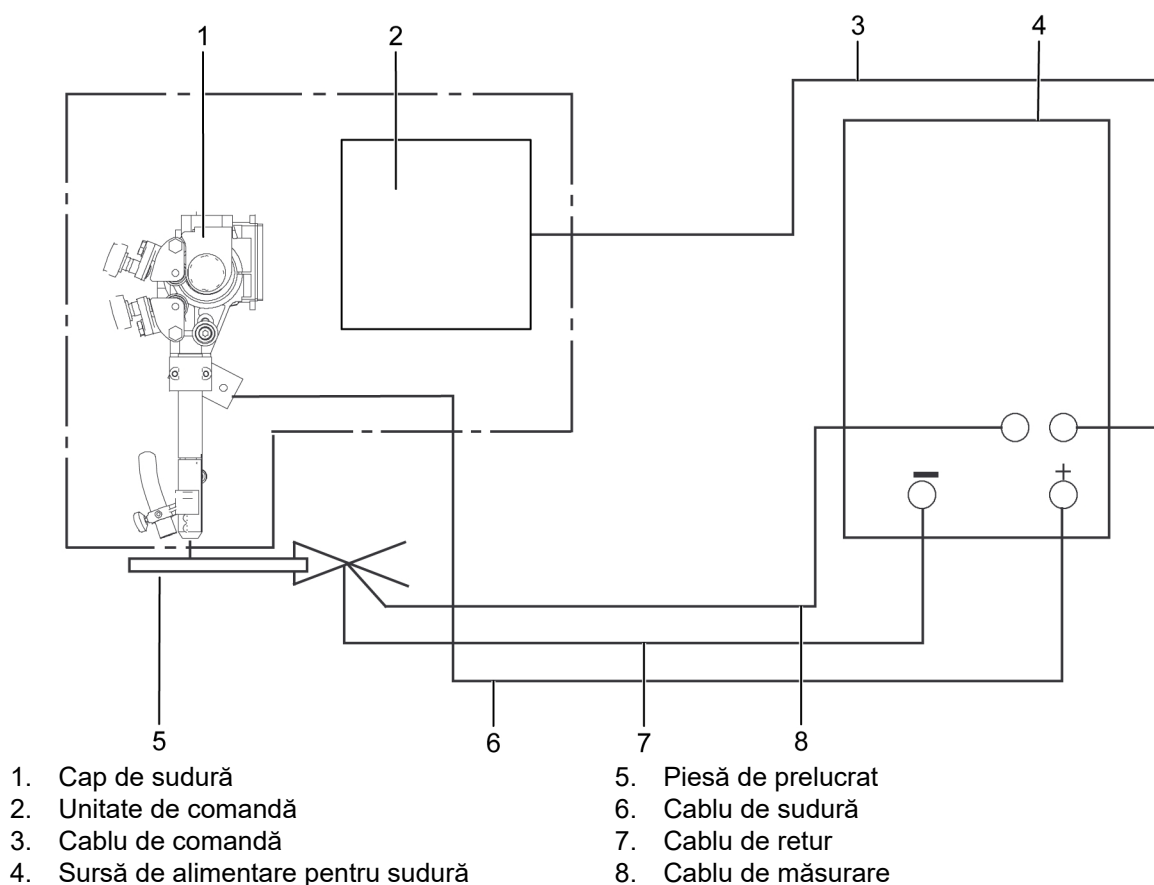
Rotiți arcurile în orar pentru a reduce cuplul de frânare.

Rotiți arcurile în sens antiorar pentru a mări cuplul de frânare.

**Notă:** Asigurați-vă că rotiți ambele arcuri în egală măsură.



### 4.3 Conexiuni



#### NOTĂ!

##### Cerințe pentru rețeaua de alimentare

Acest echipament este conform cu IEC 61000-3-12 cu condiția ca puterea de scurtcircuit să fie mai mare sau egală cu  $S_{scmin}$  la punctul de interfață dintre racordul utilizatorului și sistemul public. Este responsabilitatea instalatorului sau a utilizatorului echipamentului să se asigure că echipamentul este conectat numai la o sursă de alimentare cu o putere de scurtcircuit mai mare sau egală cu  $S_{scmin}$ , consultându-se cu operatorul rețelei de distribuție, dacă este necesar Consultați datele tehnice din capitolul DATE TEHNICE.

- 1) Conectați cablul de control între sursa de alimentare cu energie electrică și unitate de comandă.
- 2) Conectați cablul de retur între sursa de alimentare cu energie electrică și piesa de prelucrat.
- 3) Conectați cablul de sudură între sursa de alimentare cu energie electrică și capul de sudură.
- 4) Conectați cablul de măsurare între sursa de alimentare de sudură cu energie electrică și piesa de prelucrat.

## 5 OPERARE

### 5.1 Prezentare generală

Normele generale de siguranță pentru manipularea echipamentului pot fi găsite în capitolul „SIGURANȚĂ” din acest manual. Citiți-le în întregime înainte de a începe să utilizați echipamentul!



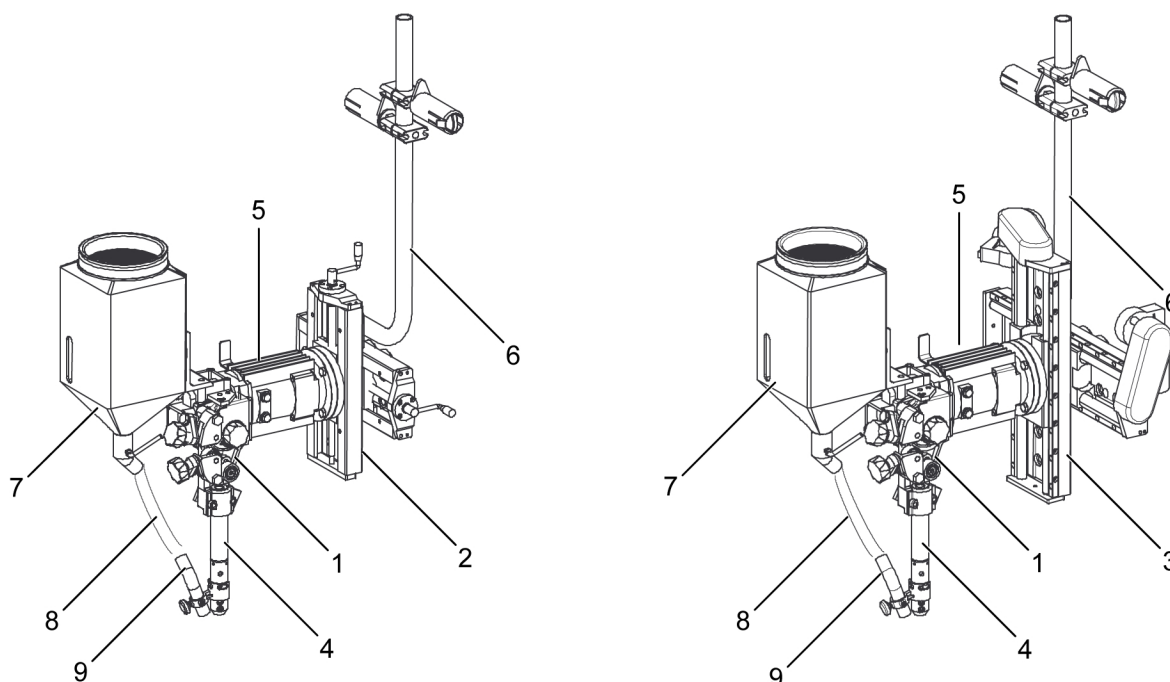
#### AVERTISMENT!

Șoc electric! Nu atingeți piesa de prelucrat sau capul de sudură în timpul funcționării!

#### Cablu de retur

Înainte de a începe, verificați dacă este conectat cablul de retur.

### 5.2 Componente principale



1. Unitate de alimentare cu sârmă
2. Kit glisoare, manuale
3. Kit glisoare, motorizat
4. Contact electric
5. Motor cu angrenaj

6. Suport pentru tambur sârmă
7. Pâlnie de flux
8. Tub pentru flux
9. Duză de flux

### 5.3 Unitate de alimentare cu sârmă

Unitatea este utilizată pentru ghidarea și alimentarea sârmei de sudură în tubul/conectorul de contact.

## **5.4 Glisoare manuale și motorizate**

Poziția orizontală și verticală a capului de sudură este reglată prin intermediul glisoarelor liniare. Mișcarea unghiulară poate fi ajustată liber, cu ajutorul glisorului rotativ.

Pentru glisoarele motorizate, consultați manualul de instrucțiuni separat.

## **5.5 Tub de contact, conector**

Transferă curentul de sudură la sârmă în timpul sudurii.

## **5.6 Motor cu angrenaj**

Motorul este utilizat pentru alimentarea sârmei de sudură.

Pentru mai multe informații despre motor, consultați manualul de instrucțiuni separat.

## **5.7 Suport pentru tambur pentru sârmă**

Suportul tamburului de sârmă este prevăzut cu un butuc de frână pe care se montează tamburul de sârmă.

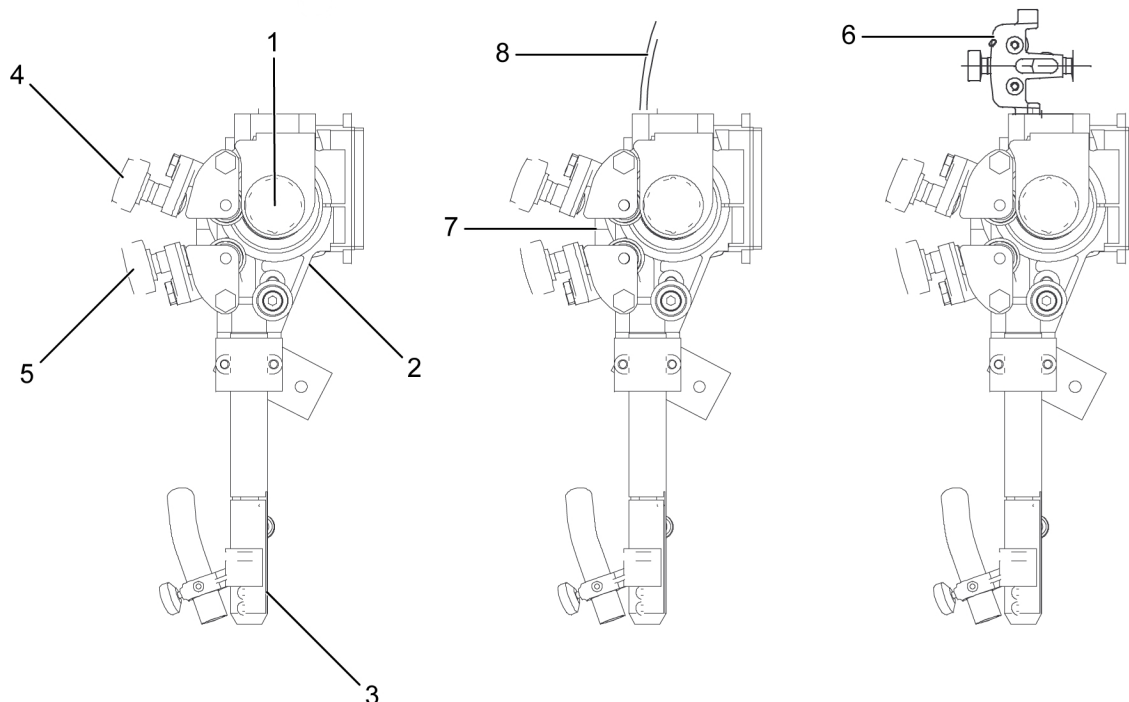
## **5.8 Pâlnie de flux, tub pentru flux, duză de flux**

Fluxul este transmis prin pâlnia de flux și transferat către piesa de prelucrat prin furtunul de flux și duza de flux.

Cantitatea de flux care trebuie coborâtă este controlată prin intermediul valvei de flux montată pe pâlnia de flux.

Consultați secțiunea Reumplere cu flux.

## 5.9 Alimentarea cu sârmă pentru sudură



- |                                |                                    |
|--------------------------------|------------------------------------|
| 1. Rolă de alimentare și buton | 5. Buton (dispozitiv de întindere) |
| 2. Dispozitiv de întindere     | 6. Dispozitiv întindere sârmă fină |
| 3. Clemă de contact            | 7. Ghidaj pentru sârmă             |
| 4. Buton (tensionare sârmă)    |                                    |

### Pentru a încărca sârma, urmați instrucțiunile:

- 1) Montați tamburul de sârmă, consultați secțiunea Tambur de sârmă.
- 2) Verificați dacă rola de alimentare și clema de contact au dimensiunea corectă pentru dimensiunea sârmei selectate.
- 3) Introduceți sârma prin ghidajul pentru sârmă.
- 4) La sudarea cu sârmă subțire:  
Introduceți sârma prin unitatea de alimentare cu sârmă subțire.  
Asigurați-vă că dispozitivul de întindere a sârmei este corect ajustat, astfel încât sârma să iasă direct prin clemele de contact.
- 5) Trageți capătul sârmei prin dispozitivul de întindere a sârmei .
  - Pentru un diametru al sârmei mai mare de 2 mm, îndreptați 0,5 m de sârmă și alimentați-o manual, introducând-o în jos prin dispozitivul de întindere a sârmei.
- 6) Poziționați capătul sârmei în canelura rolei de alimentare.
- 7) Setează tensiunea sârmei pe rola de alimentare cu butonul.



### NOTĂ!

Nu tensionați mai mult decât este necesar, pentru a obține o alimentare uniformă.

Șurubul de presiune nu trebuie demontat.

8) Introduceți firul înainte 30 mm.

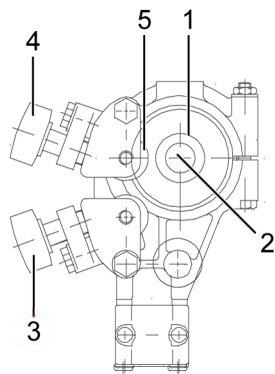
9) Direcționați sârma ajustând butonul.

Când îndreptătorul de sârma este reglat corect, sârma trebuie să fie dreaptă atunci când părăsește clemele de contact.

Utilizați întotdeauna un tub de ghidare pentru a asigura o alimentare uniformă a sârmei subțiri (1,6-2,5 mm).

## 5.10 Schimbarea rolei de alimentare

### 5.10.1 Sârma unică



- |                       |                     |
|-----------------------|---------------------|
| 1. Rolă de alimentare | 4. Buton presiune   |
| 2. Roată de mână      | 5. Rolă de presiune |
| 3. Buton întindere    |                     |

**Pentru a schimba rola de alimentare, urmați instrucțiunile:**

- 1) Eliberați butoanele
- 2) Eliberați roata de mână
- 3) Schimbați rola de alimentare. Rolele sunt marcate cu dimensiunile sârmei.

### 5.10.2 Sârma dublă (arc dublu)

- 1) Schimbați rola de alimentare (1) cu caneluri duble în același mod ca în cazul unei sârme unice.



**NOTĂ!**

De asemenea, trebuie schimbată rola de presiune (5). O rolă de presiune curbată specială pentru sârma dublă înlocuiește rola de presiune standard pentru sârma unică.

- 2) Asamblați rola de presiune cu un arbore special, consultați secțiunea Accesorii.

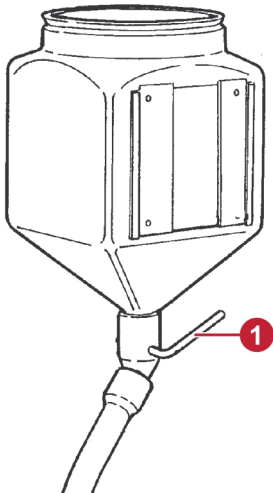
### 5.10.3 Sârmă tubulară cu flux pentru role moletate (Accesorii)

- 1) Schimbați rola de alimentare (1) și rola de presiune (5) ca pereche pentru dimensiunea de sârmă care va fi folosită.

**i NOTĂ!**  
Este necesar un arbore rotativ special pentru rola de presiune, consultați secțiunea Accesorii.

- 2) Strângeți șurubul de presiune (4) cu presiune moderată pentru a vă asigura că sârma tubulară cu flux nu se deformează.

## 5.11 Reumplerea cu flux



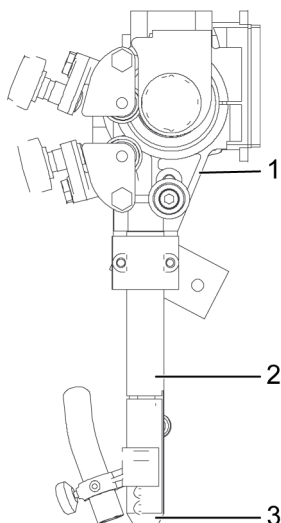
- 1) Închideți supapa de flux (1) de pe pâlnia de flux.
- 2) Îndepărtați ciclonul de pe unitatea de recuperare a fluxului, dacă este montat.
- 3) Umpleți cu flux.

**i NOTĂ!**  
Fluxul trebuie să fie uscat.

- 4) Poziționați tubul de flux astfel încât să nu se îndoiască.
- 5) Ajustați înălțimea duzei de flux deasupra sudurii pentru livrarea volumului corect de flux.  
Acoperirea fluxului trebuie să fie suficientă pentru a nu avea loc penetrarea arcului.

## 5.12 Echipament de contact pentru sudură cu arc scufundat

### 5.12.1 Pentru sârmă unică 3,0–6,0 mm



Utilizați echipamentul de sudură automat A6SF F1, care include următoarele unități:

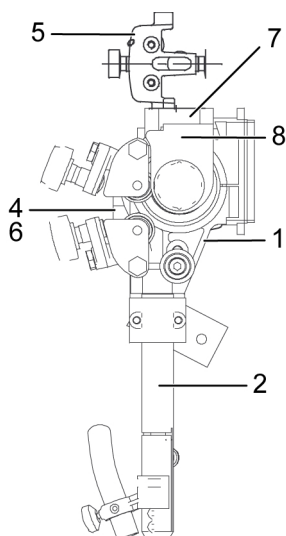
- Unitate de alimentare cu sârmă (1)
- Conector D35 (2)
- Clemă de contact (3)



#### NOTĂ!

Asigurați-vă că se obține un contact bun între clemele de contact și sârmă.

### 5.12.2 Pentru sârme duble 2×2,0–3,0 mm



- |                                   |                                    |
|-----------------------------------|------------------------------------|
| 1. Unitate de alimentare cu sârmă | 5. Dispozitiv întindere sârmă fină |
| 2. Conector D35                   | 6. Tuburi de ghidare               |
| 3. Clemă de contact               | 7. Placă                           |
| 4. Tuburi de ghidare              | 8. Placă de protecție              |

Utilizați echipamentul de sudură automat A6SF F1, care include următoarele unități:

- Unitate de alimentare cu sârmă (1)

- Conector D35 (2)
- Clemă de contact (3)

**NOTĂ!**

Asigurați-vă că se obține un contact bun între clemele de contact și sârmă.

- Tuburi de ghidare (4, 6)

Dispozitiv de întindere a sârmei fine (5) de montat deasupra clemei unității de alimentare cu sârmă (1).

**NOTĂ!**

Atunci când montați dispozitivul de întindere a sârmei, îndepărtați placa, dacă aceasta există.

**NOTĂ!**

Placa de protecție (8) nu trebuie îndepărtată.

### 5.12.3 Ajustarea sârmelor pentru sudură cu arc dublu

Poziționați sârmele în articulație, pentru a obține o calitate optimă a sudurii prin rotirea conectorului. Cele două sârme pot fi rotite astfel încât să fie poziționate una după cealaltă de-a lungul liniei articulației sau în orice poziție până la 90° transversal pe articulație, i.e. o sârmă de fiecare parte a articulației.

### 5.12.4 Conversia A6SF F1 Twin (sudură cu arc scufundat) la sudura MIG/MAG

Pentru kitul de conversie, consultați manualul de instrucțiuni separat.

## 6 ÎNTREȚINERE

### 6.1 Informații generale


**AVERTISMENT!**

Sursa de alimentare trebuie deconectată în timpul curățării și al întreținerii.


**ATENȚIE!**

Plăcile de siguranță pot fi îndepărtate doar de către personalul ce are calificarea electrică adecvată (personal autorizat).


**ATENȚIE!**

Produsul este acoperit de garanția producătorului. Orice încercare de a efectua lucrări de reparații de către centrele sau personalul de service neautorizat va invalida garanția.


**NOTĂ!**

Întreținerea periodică este importantă pentru o funcționare sigură și fiabilă.


**NOTĂ!**

Efectuați operațiunile de întreținere mai des în cazul condițiilor de praf excesiv.

Pentru întreținerea casetei de comandă, consultați manualul de instrucțiuni separat.

### 6.2 Zilnic

- Păstrați curate părțile mobile ale capului de sudură.
- Asigurați-vă că duzele de contact, furtunurile și cablurile electrice sunt intacte și conectate corect.
- Asigurați-vă că toate îmbinările înșurubate sunt strânse.
- Verificați dacă ghidajele și rolele de alimentare sunt uzate sau deteriorate.
- Verificați cuplul butucului de frânare. Nu ar trebui să fie atât de redus încât bobina de sârmă să continue să se rotească atunci când alimentarea cu sârmă este oprită și nu ar trebui să fie atât de mare încât rolele de alimentare să alunece. Ca ghid, cuplul de frânare pentru o rolă de alimentare cu sârmă de 30 kg trebuie să fie de 1,5 Nm.  
Pentru ajustarea cuplului de frânare, consultați secțiunea „Reglarea butucului de frânare”.

### 6.3 Regulat

- Verificați dacă motorul unității de alimentare cu sârmă este periat o dată la trei luni. Înlocuiți piesele când sunt uzate până la 6 mm.
- Examinați lamelele și lubrifiați-le dacă se blochează.
- Inspectați ghidajele pentru sârmă, rolele de acționare și clema de contact de pe unitatea de alimentare cu sârmă. Înlocuiți componentele uzate sau deteriorate, consultați secțiunea „PIESE DE SCHIMB”.
- Pentru o alimentare fără probleme a sârmei, piesele de uzură ale mecanismului de alimentare trebuie curățate și înlocuite la intervale regulate.


**NOTĂ!**

O pretensionare prea puternică poate duce la uzura anormală a rolei de presiune, a rolei de alimentare și a ghidajului de sârmă.

## 7 DEPANARE

### 7.1 Informații generale

#### Echipament

- Consultați manualul de instrucțiuni separat pentru caseta de control.

#### Verificați

- Verificați dacă sursa de alimentare este conectată pentru alimentarea corectă de la rețea.
- Verificați dacă toate cele trei faze furnizează tensiunea corectă (secvența fazelor nu este importantă).
- Verificați dacă toate cablurile și conexiunile de sudură sunt lipsite de defecțiuni.
- Verificați setarea corectă a comenzilor.
- Verificați dacă alimentarea de la rețea este deconectată înainte de a începe reparațiile.

### 7.2 Depanare

Înainte de a solicita un specialist de service autorizat, efectuați următoarele verificări și inspecții.

Verificați dacă tensiunea de rețea este deconectată înainte de a începe orice tip de acțiune de reparare.

Tip problemă	Cauză	Măsură corectivă
Valorile pentru curent și tensiune indică fluctuații mari.	Clemele de contact sau duzele sunt uzate sau de dimensiunea greșită.	Înlocuiți cleme de contact sau duzele.
	Presiunea rolei de alimentare nu este adecvată.	Creșteți presiunea rolor de alimentare.
Alimentarea cu sârmă este neregulată.	Presiunea pe rolele de alimentare este setată incorect.	Reglați presiunea.
	Rolele de alimentare sunt de dimensiunea greșită.	Înlocuiți rolele de alimentare.
	Canelurile din rolele de alimentare sunt uzate.	Înlocuiți rolele de alimentare.
Cablurile de sudură se supraîncălzesc.	Conexiune electrică slabă.	Curățați și strângeți toate conexiunile electrice.
	Secțiunea cablurilor de sudură este prea mică.	Utilizați cabluri cu o secțiune transversală mai mare sau utilizați cabluri paralele.

## 8 COMANDAREA PIESELOR DE SCHIMB

---



### ATENȚIE!

Reparațiile și lucrările electrice trebuie efectuate de un tehnician de service autorizat de ESAB. Utilizați numai piese de schimb și de uzură originale marca ESAB.

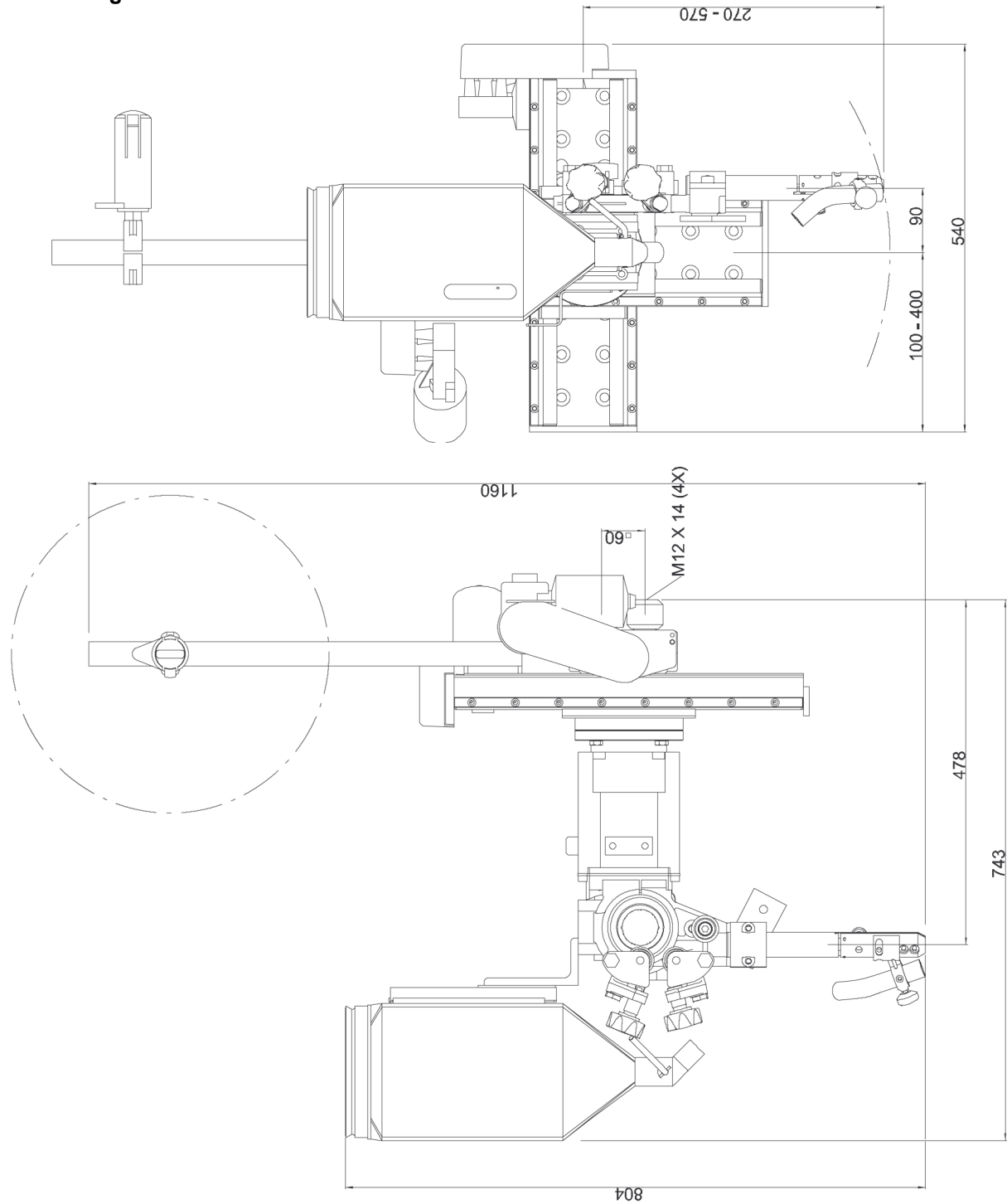
A6SF F1 Twin sunt proiectate și testate în conformitate cu standardele internaționale și europene **Xxxxxx** and **Xxxxxx**. La finalizarea lucrărilor de service sau de reparații, persoanele care au efectuat intervenția au responsabilitatea de a se asigura că produsul corespunde în continuare cerințelor standardelor de mai sus.

Piese de schimb și consumabilele se pot comanda prin intermediul celui mai apropiat dealer ESAB; vizitați [esab.com](https://www.esab.com) extins. Atunci când comandați, vă rugăm să specificați tipul de produs, numărul de serie, denumirea și codul piesei de schimb în conformitate cu lista de piese de schimb. Astfel se simplifică expediția și se asigură livrarea corectă.

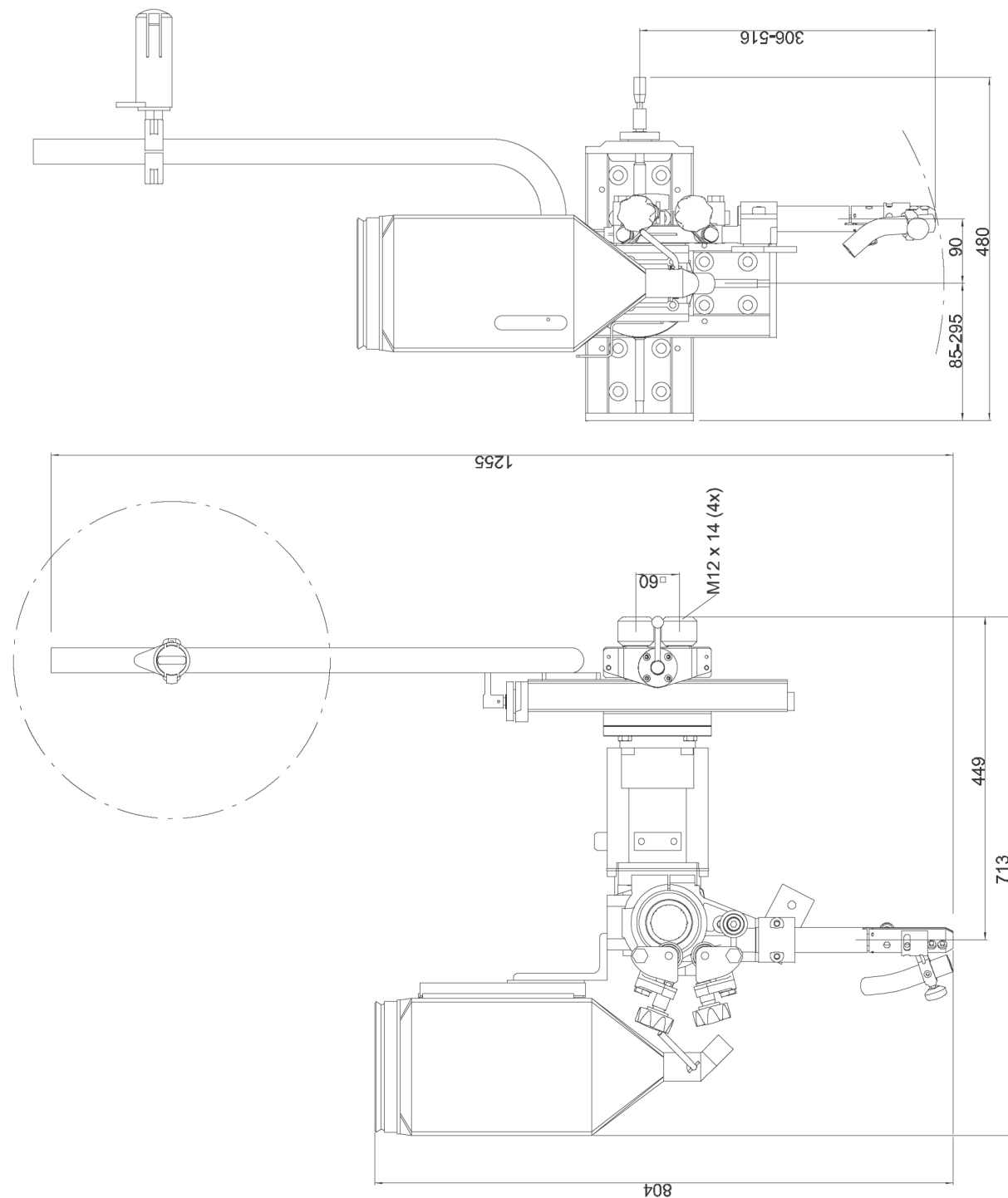
## ANEXĂ

## DESEN DIMENSIONAL

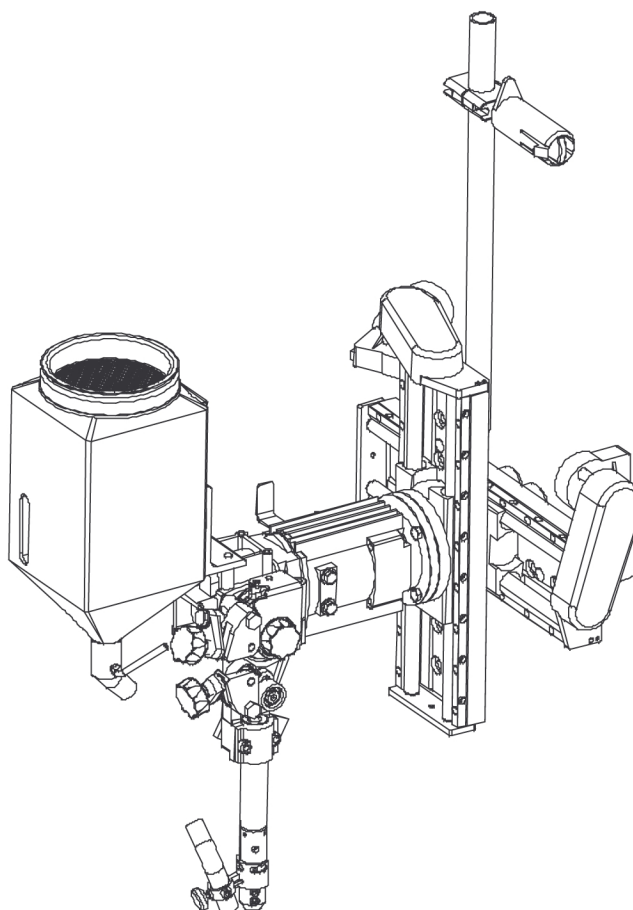
A6 SF cu glisoare motorizate



A6 SF cu glisoare manuale



## NUMERE DE CATALOG



Ordering number	Denomination	Type
0449 271 900	Cap de sudură	A6 SF F1 SAW, Twin (156:1), glisor manual, PEK
0449 271 901	Cap de sudură	A6 SF F1 SAW, Twin (156:1), glisor motorizat, PEK și A6 PAV
0449 271 902	Cap de sudură	A6 SF F1 SAW, Twin (156:1), glisor motorizat, PEK și A6 GMH
0449 271 903	Cap de sudură	A6 SF F1 SAW (156:1), glisor motorizat, PEK
0449 271 904	Cap de sudură	A6 SF F1 SAW, Twin (156:1), glisor motorizat, PEK și A6 PAV
0449 271 905	Cap de sudură	A6 SF F1 SAW, Twin (156:1), glisor motorizat, PEK și A6 GMH
0449 271 910	Cap de sudură	A6 SF F1 SAW, Twin (74:1), glisor manual, PEK
0449 271 911	Cap de sudură	A6 SF F1 SAW, Twin (74:1), glisor motorizat, PEK și A6 PAV
0449 271 912	Cap de sudură	A6 SF F1 SAW, Twin (74:1), glisor motorizat, PEK și A6 GMH
0449 271 913	Cap de sudură	A6 SF F1 SAW (156:1), glisor motorizat, PEK
0449 271 914	Cap de sudură	A6 SF F1 SAW, Twin (74:1), glisor motorizat, PEK și A6 PAV
0449 271 915	Cap de sudură	A6 SF F1 SAW, Twin (74:1), glisor motorizat, PEK și A6 GMH
0449 271 916	Cap de sudură	A6 SF F1 SAW (156:1), glisor motorizat, PEK
0449 271 950	Cap de sudură	A6 SF F1 SAW (115:1), glisor motorizat

Ultimele trei cifre din numărul de document al manualului arată versiunea manualului. Prin urmare, acestea sunt înlocuite cu \* aici. Asigurați-vă că utilizați un manual cu un număr de serie sau o versiune software care corespunde produsului, consultați prima pagină a manualului.

Documentația tehnică este disponibilă pe Internet la: [www.esab.com](http://www.esab.com)

## ACCESORII

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





# A WORLD OF PRODUCTS AND SOLUTIONS.



Pentru informații de contact, vizitați [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](https://manuals.esab.com)

