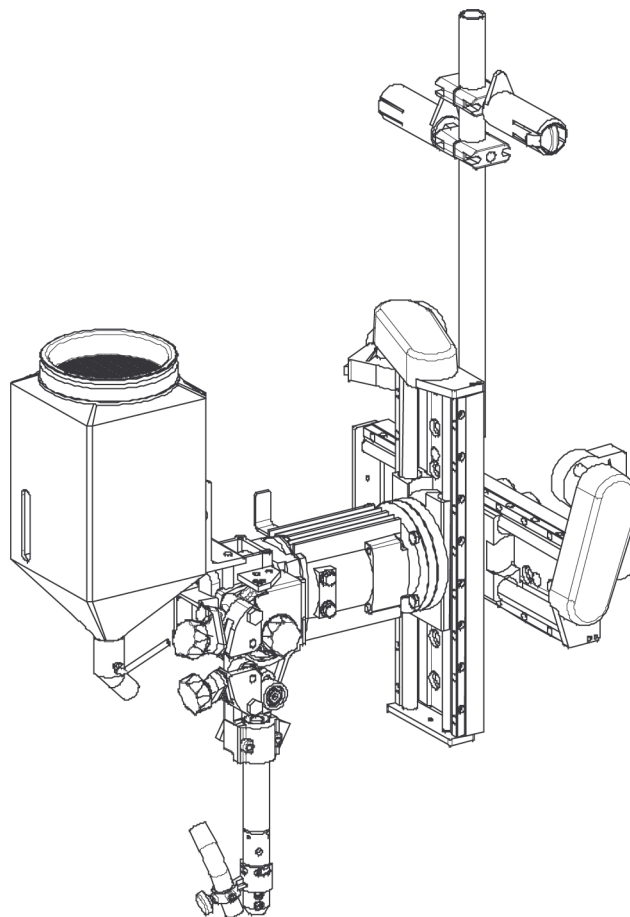


A6SF F1

A6 svetshuvud SAW, Twin



bruksanvisning



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	SÄKERHET	5
1.1	Användning av symboler.....	5
1.2	Säkerhetsåtgärder.....	5
2	INLEDNING	8
2.1	Översikt.....	8
2.2	Definitioner.....	8
3	TEKNISKA DATA	9
4	INSTALLATION	10
4.1	Allmänt.....	10
4.2	Montering.....	10
4.2.1	Svetshuvud.....	10
4.2.2	Slid.....	10
4.2.3	Trådtrumma.....	11
4.2.4	Justera bromsnavet.....	11
4.3	Anslutningar.....	12
5	DRIFT OCH HANDHAVANDE	13
5.1	Översikt.....	13
5.2	Huvudkomponenter.....	13
5.3	Trådmatarenhet.....	13
5.4	Manuella och motordrivna slider.....	14
5.5	Kontaktrör, kontaktdon.....	14
5.6	Motor med växel.....	14
5.7	Hållare för trådtrumma.....	14
5.8	Pulvertratt/pulverrör/pulvermunstycke.....	14
5.9	Ladda svetstråden.....	15
5.10	Byta matarrullen.....	16
5.10.1	Enkeltråd.....	16
5.10.2	Dubbelbåge.....	16
5.10.3	Pulverfylld rörtråd för räfflade rullar (tillbehör).....	17
5.11	Påfyllning med pulver.....	17
5.12	Kontaktutrustning för nedsänkt bågsvetsning.....	18
5.12.1	För enkeltråd 3,0–6,0 mm.....	18
5.12.2	För dubbeltråd 2 × 2,0–3,0 mm.....	18
5.12.3	Justering av trådar för svetsning med dubbelbåge.....	19
5.12.4	Konvertering av A6SF F1 Twin (pulverbågsvetsning) till MIG/MAG-svetsning... ..	19
6	UNDERHÅLL	20
6.1	Allmänt.....	20
6.2	Dagligen.....	20
6.3	Regelbundet.....	20
7	FELSÖKNING	21
7.1	Allmänt.....	21
7.2	Felsökning.....	21
8	RESERVEDELSBESTÄLLNING	22
	MÅTTSKISS	23

INNEHÅLLSFÖRTECKNING

BESTÄLLNINGSDOKUMENT	25
TILLBEHÖR	27

1 SÄKERHET

1.1 Användning av symboler

Genomgående i handboken: Betyder Obs! Var uppmärksam!



FARA!

Innebär fara som, om den inte undviks, omedelbart leder till allvarliga personskador eller dödsfall.



VARNING!

Innebär potentiell fara som kan resultera i personskada eller dödsfall.



VAR FÖRSIKTIG!

Innebär fara som kan leda till mindre allvarlig personskada.



VARNING!

Innan användning, läs och förstå denna Bruksanvisning och följ alla etiketter, arbetsgivarens säkerhetsrutiner och säkerhetsdatablad (SDS).



1.2 Säkerhetsåtgärder

Det är användaren av ESAB-utrustning som bär yttersta ansvaret för att alla som arbetar med eller intill utrustningen vidtar alla tillämpliga säkerhetsåtgärder. Säkerhetsåtgärderna måste uppfylla de krav som gäller för denna typ av utrustning. Utöver standardbestämmelserna för en svetsplats ska rekommendationerna nedan följas.

Allt arbete ska utföras av utbildad personal som är väl insatt i utrustningens handhavande. Felaktig användning av utrustningen kan leda till risksituationer som kan resultera i personskada eller skador på utrustningen.

1. Var och en som använder utrustningen måste känna till:
 - dess handhavande
 - nödstoppens placering
 - dess funktion
 - tillämpliga säkerhetsåtgärder
 - korrekt förfarande vid svetsning och skärning samt vid användning av eventuella andra funktioner hos utrustningen.
2. Operatören ska se till att:
 - inga obehöriga personer befinner sig inom utrustningens arbetsområde då den startas
 - ingen är oskyddad när bågen tänds eller arbete startas med utrustningen
3. Arbetsplatsen ska:
 - vara lämplig för ändamålet
 - vara fri från drag.
4. Personlig skyddsutrustning:
 - Använd alltid rekommenderad personlig skyddsutrustning, så som skyddsglasögon, flamsäkra kläder och skyddshandskar.
 - Bär inte löst sittande artiklar, som halsdukar, skärp och ringar, eftersom sådana kan fastna och orsaka brännskador.
5. Allmänna försiktighetsåtgärder:
 - Se till att återledarkabeln är ordentligt ansluten.
 - Arbete på högspänningsutrustning **får endast utföras av behörig elektriker.**
 - Nödvändig eldsläckningsutrustning ska finnas lätt tillgänglig på väl anvisad plats.
 - Smörjning och underhåll av svetsutrustningen får **inte** utföras under drift.

**VARNING!**

Trådmatarna är endast avsedda för användning med strömkällor i MIG/MAG-läge.

Om de används i något annat svetsläge, t.ex. MMA, måste svetskabeln mellan trådmataren och strömkällan kopplas bort. Annars kan trådmataren bli spänningsförande eller strömsatt.

Om utrustad med ESAB-kylare

Använd endast kylvätska som godkänts av ESAB. Icke godkända kylvätskor kan skada utrustningen och äventyra produktsäkerheten. I händelse av sådan skada upphör samtliga garantiåtaganden från ESAB att gälla.

Beställningsnummer för rekommenderad kylvätska från ESAB: 0465 720 002.

* Se kapitlet "TILLBEHÖR" i bruksanvisningen för information om beställning.

**VARNING!**

Bågsvetsning och bågskäring kan orsaka personskada. Vidta alltid säkerhetsåtgärder vid svetsning och skärning.

**ELEKTRISK STÖT – Kan döda**

- Installera och jorda utrustningen enligt handboken.
- Vidrör inte spänningsförande delar eller spänningsförande elektroder med bar hud eller med våta handskar eller våta kläder.
- Isolera dig från arbetet och marken.
- Se till att din arbetsställning är säker

**ELEKTRISKA OCH MAGNETISKA FÄLT – Kan vara hälsoskadliga**

- Svetsare med pacemaker bör rådfråga sin läkare innan svetsning genomförs. EMF kan störa vissa pacemakers.
- Exponering för EMF kan ha andra effekter på hälsan som ännu är okända.
- Svetsare bör använda följande metoder för att minimera exponering för EMF:
 - Dra elektrod- och arbetskabeln på samma sida av kroppen. Fixera dem med tejp om möjligt. Placera inte din kropp mellan brännaren och kablar. Snurra aldrig brännaren eller kablar runt din kropp. Håll svetsströmkälla och kablar så långt bort från kroppen som möjligt.
 - Anslut arbetskabeln till arbetsstycket så nära det område som ska svetsas som möjligt.

**RÖK OCH GASER – Kan vara hälsoskadliga**

- Undvik att ha huvudet i svetsröken.
- Sörj för god ventilation, använd punktutsug vid bågen, eller vidta båda åtgärderna samtidigt för att föra bort gaserna från din andningszon och från arbetsplatsen.

**LJUSBÅGAR – Kan skada ögonen och ge brännskador på huden**

- Skydda ögonen och kroppen. Använd alltid korrekt svetskärm med skyddsglas av rätt filtreringsgrad och bär alltid skyddskläder.
- Skydda om kringstående personer med lämpliga skärmar eller draperier.

**BULLER – Kraftigt buller kan skada hörseln**

Skydda öronen. Använd hörselkåpor eller annat lämpligt hörselskydd.



RÖRLIGA DELAR – Kan orsaka skador

- Håll alla dörrar, paneler och luckor stängda och se till att de sitter på plats ordentligt. Endast kvalificerade personer bör vid behov ta bort kåpor för underhåll och felsökning. Sätt tillbaka paneler eller luckor och stänga dörrar när servicen är klar och innan motorn startas.
- Stäng av motorn innan du installerar eller ansluter enheten.
- Håll händer, hår, lössittande kläder och verktyg borta från rörliga delar.



BRANDFARA

- Gnistor ("svetsloppor") kan orsaka brand. Se till att inget brännbart material finns i närheten av svetsstället.
- Använd inte på slutna behållare.



HET YTA - Delar kan orsaka brännskador

- Vidrör inte delar med bara händer.
- Låt utrustningen svalna av innan du arbetar med den.
- Använd lämpliga verktyg och/eller isolerade svetshandskar när du hanterar heta delar för att undvika brännskador.

DRIFTSTÖRNING – Tillkalla experthjälp i händelse av driftstörning.

SKYDDA DIG SJÄLV OCH ANDRA!



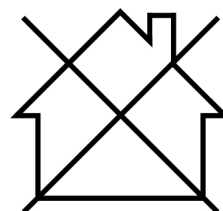
VAR FÖRSIKTIG!

Denna produkt är avsedd endast för bågsvetning.



VAR FÖRSIKTIG!

Utrustning klass A är inte avsedd för användning i bostadsområden där elförsörjningen sker via det publika lågspänningsdistributionsnätet. På grund av såväl ledningsburna som utstrålade störningar kan det i sådana områden vara problematiskt att uppnå elektromagnetisk kompatibilitet för utrustning klass A.



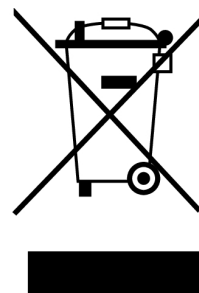
OBS!

Lämna in elektroniska utrustningar till återvinningsanläggning!

Enligt direktiv 2012/19/EG om avfallshantering av elektrisk och elektronisk utrustning och dess genomförande i enlighet med nationell lag, ska elektrisk och elektronisk utrustning som nått slutet av sin livslängd samlas in separat och lämnas till återvinningsanläggning.

Det åvilar den som äger och/eller ansvarar för utrustningen att hålla sig informerad om vilka återvinningsanläggningar som är godkända.

För mer information, kontakta närmaste ESAB-återförsäljare.



ESAB har ett sortiment av tillbehör för svetsning och personlig skyddsutrustning till salu. Kontakta din ESAB-återförsäljare eller besök vår webbplats för beställningsinformation.

2 INLEDNING

2.1 Översikt

Svetshuvudet är utformat för pulverbågsvetsning av stum- och kälfogar.

Den är avsedd för ESAB:s strömkällor och styrsystem för automatiserad svetsning.

SAW med lätt belastning tillåter svetsning med lägre strömbelastning och tunn tråd.

SAW med tung belastning tillåter svetsning med högre strömbelastning och tjock tråd.

Den här versionen kan utrustas med matarrullar för enkeltrådig svetsning. En särskild räfflad matarrulle finns tillgänglig för pulverfylld rörtråd, vilket garanterar jämn trådmatning utan risk för deformation på grund av högt matningstryck.

2.2 Definitioner

Pulverbågsvetsning	Svetssträngen skyddas av ett pulverlager under svetsningen.
SAW med lätt belastning	Pulverbågsvetsning med lätt belastning och ett Ø 20 mm kontaktdon tillåter en belastning på upp till 800 A (100 %).
SAW för tung belastning	Pulverbågsvetsning med tung belastning och ett Ø 35 mm kontaktdon tillåter en belastning på upp till 1 500 A (100 %).
Svetsning med dubbelbåge	Svetsning med två trådar i ett svetshuvud.

3 TEKNISKA DATA

	A6SF F1 Twin
Nominell belastning 100 %	1500 A
Trådstorlekar	
Solid enkeltråd	3,0–6,0 mm
Pulverfylld rörtråd	3,0–4,0 mm
Dubbeltråd	2 × 2,0–3,0 mm
Trådmatningshastighet	0,2–4,0 m/min
Bromstrummans bromsmoment	1,5 Nm
Max. vikt, tråd	2 × 30 kg
Pulvertrattens kapacitet (ska inte fyllas med förvärt pulver)	10 l
Vikt (exklusive flux och tråd)	
med handmanövrerade linjära slider	cirka 58 kg
med motordrivna linjära slider	cirka 75 kg
Maximal sidolutning	25°
Längdinställning på sliden*	
handmanövrerad	210 mm
motordriven	300 mm
Kapslingsklass	IP10

* Andra längder på begäran.

Inkapslingsklass

IP-koden anger kapslingsklass, d.v.s. graden av skydd mot inträngning av fasta föremål eller vatten.

Utrustning märkt **IP10** är avsedd för inomhusbruk.

4 INSTALLATION

4.1 Allmänt

Installationen ska utföras av professionell installatör.

**VAR FÖRSIKTIG!**

Denna produkt är avsedd för industriell användning. I hem- och kontorsmiljö kan denna produkt orsaka radiostörningar. Det åvilar användaren att vidta erforderliga skyddsåtgärder mot sådana störningar.

**VARNING!**

Roterande delar kan orsaka personskada – iaktta försiktighet.



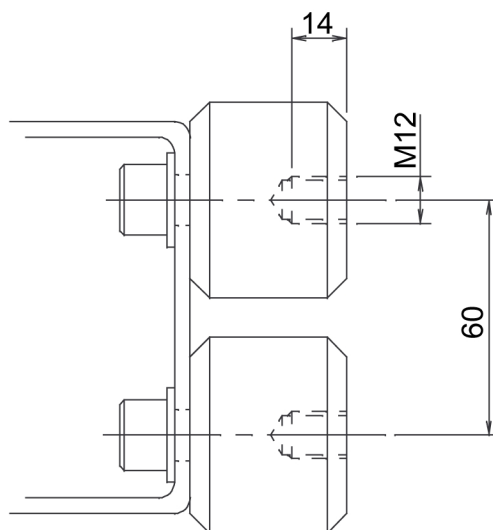
4.2 Montering

4.2.1 Svetshuvud

Svetshuvudet monteras enkelt på en balkvagn eller på en svetskran med fyra M12-skrivar.

**OBS!**

Se till att bultarna inte vidrör isolatorns botten, som har ett gängdjup på 14 mm.



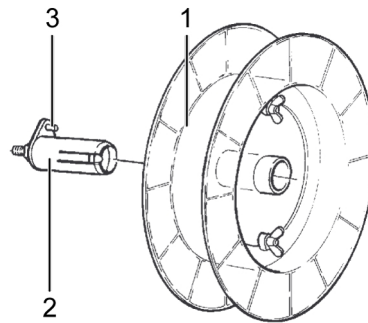
4.2.2 Slid

För montering/demontering av slider, se separat bruksanvisning.

4.2.3 Trådtrumma

Trådtrumman (1) monteras på bromsnavet (2).

- Kontrollera att bäraren (3) pekar uppåt.



OBS!

Den maximala vinkeln för trådbobinen är 25°. Vid extrema vinklar uppstår slitage på bromsnavets låsmekanism och trådbobinen glider av bromsnavet.

4.2.4 Justera bromsnavet

Bromsnavet

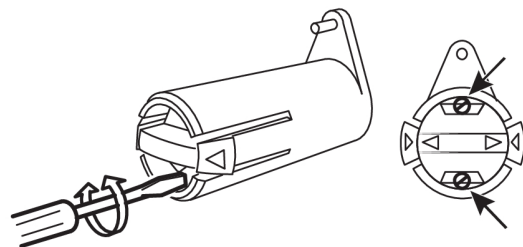
Navet är justerat vid leverans, följ anvisningarna nedan vid behov av efterjustering. Justera bromsnavet så att tråden är något slak när matningen upphör.

- **Justering av bromsmomentet:**
 - Vrid det röda vredet till låst läge.
 - För in en skruvmejsel i navets fjädrar.

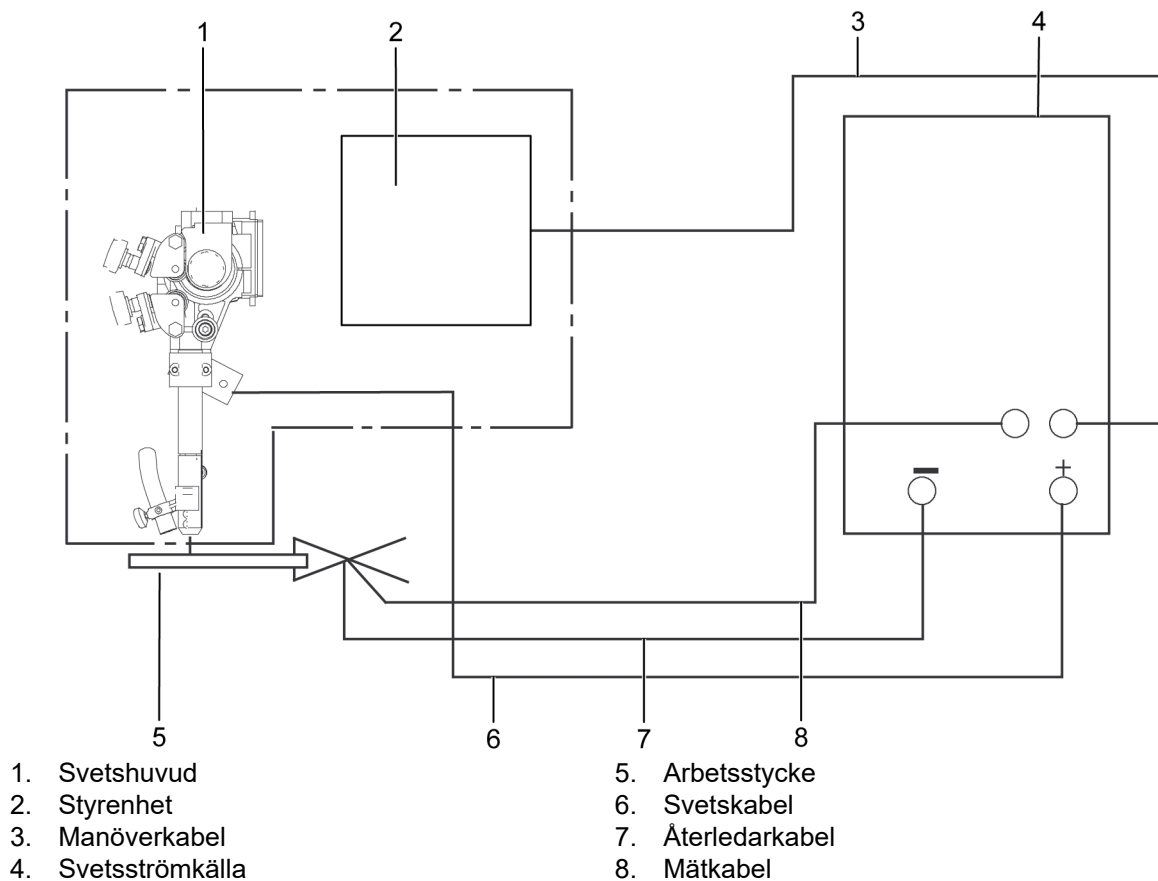
Vrid fjädrarna medurs för att minska bromsmomentet.

Vrid fjädrarna moturs för att öka bromsmomentet.

Obs! Se till att vrida båda fjädrarna lika mycket.



4.3 Anslutningar



OBS! **Nätmatningskrav**

Utrustningen uppfyller IEC 61000-3-12 under förutsättning att kortslutningseffekten är större än eller lika med S_{scmin} vid anslutningspunkten mellan användarens elnät och det publika eldistributionsnätet. Den som installerar och/eller använder utrustningen måste, om så behövs genom konsultation av elnätsoperatören, kontrollera att utrustningen ansluts endast till elnät med kortslutningseffekt större än eller lika med S_{scmin} . Se tekniska data i kapitlet **TEKNISKA DATA**.

- 1) Anslut manöverkabeln mellan strömkällan och styrenheten.
- 2) Anslut återledarkabeln mellan strömkällan och arbetsstycket.
- 3) Anslut svetskabeln mellan strömkällan och svetshuvudet.
- 4) Anslut mätkabeln mellan strömkällan och arbetsstycket.

5 DRIFT OCH HANDHAVANDE

5.1 Översikt

Allmänna säkerhetsregler för handhavandet av utrustningen återfinns i kapitlet **SÄKERHET** i denna handbok. Den som ska använda utrustningen ska ha läst och till fullo förstått hela detta kapitel.



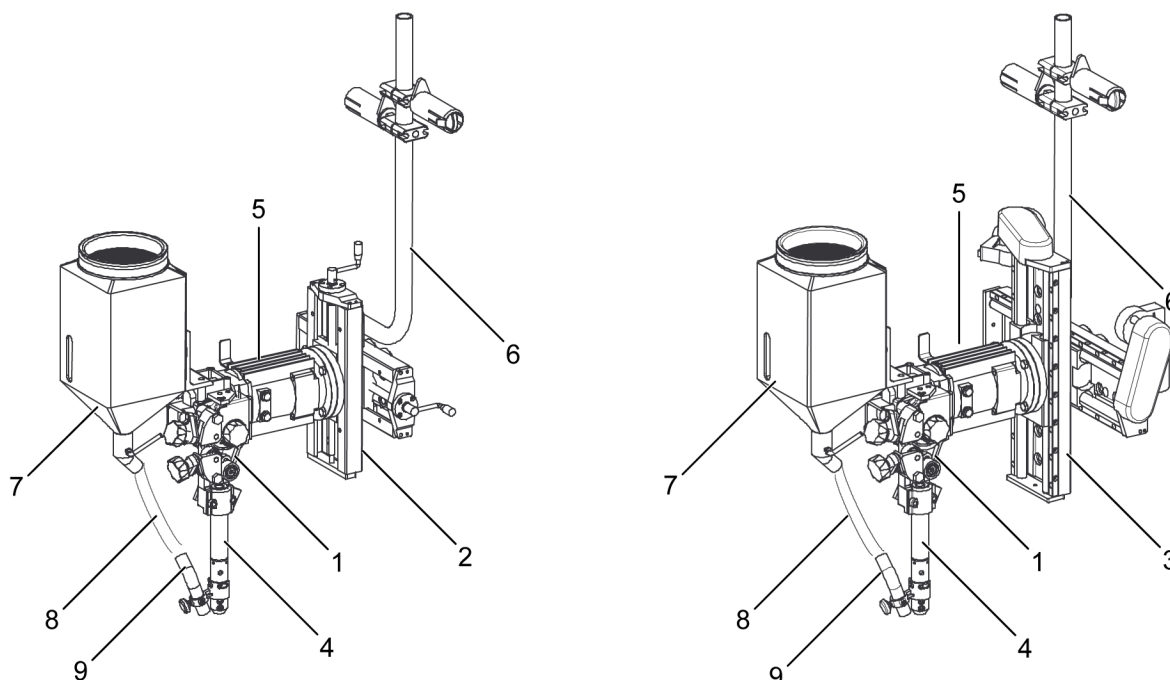
WARNING!

Risk för elektrisk stöt! Vidrör inte arbetsstycket eller svetspistolens brännarhuvud under pågående svetsning.

Återledarkabel

Kontrollera att återledarkabeln är ansluten innan du börjar.

5.2 Huvudkomponenter



1. Trådmatarenhet
2. Slidpaket, manuellt
3. Slidpaket, motordrivet
4. Kontaktrör
5. Motor med växel

6. Bärare för trådtrumma
7. Pulvertratt
8. Pulverrör
9. Pulvermunstycke

5.3 Trådmatarenhet

Enheten används för att styra och mata svetstråden ned i kontaktröret/kontakt donet.

5.4 Manuella och motordrivna slider

Svetshuvudets horisontella och vertikala position justeras med hjälp av linjärsliderna. Vinkelrörelsen kan justeras fritt med rundsliden.

Se separat bruksanvisning för de motordrivna sliderna.

5.5 Kontaktrör, kontaktdon

Förser tråden med svetsström under svetsning.

5.6 Motor med växel

Motorn används för att mata svetstråden.

Mer information om motorn finns i separat bruksanvisning.

5.7 Hållare för trådtrumma

Hållaren för trådtrumman är försedd med ett bromsnav som trådtrumman ska monteras på.

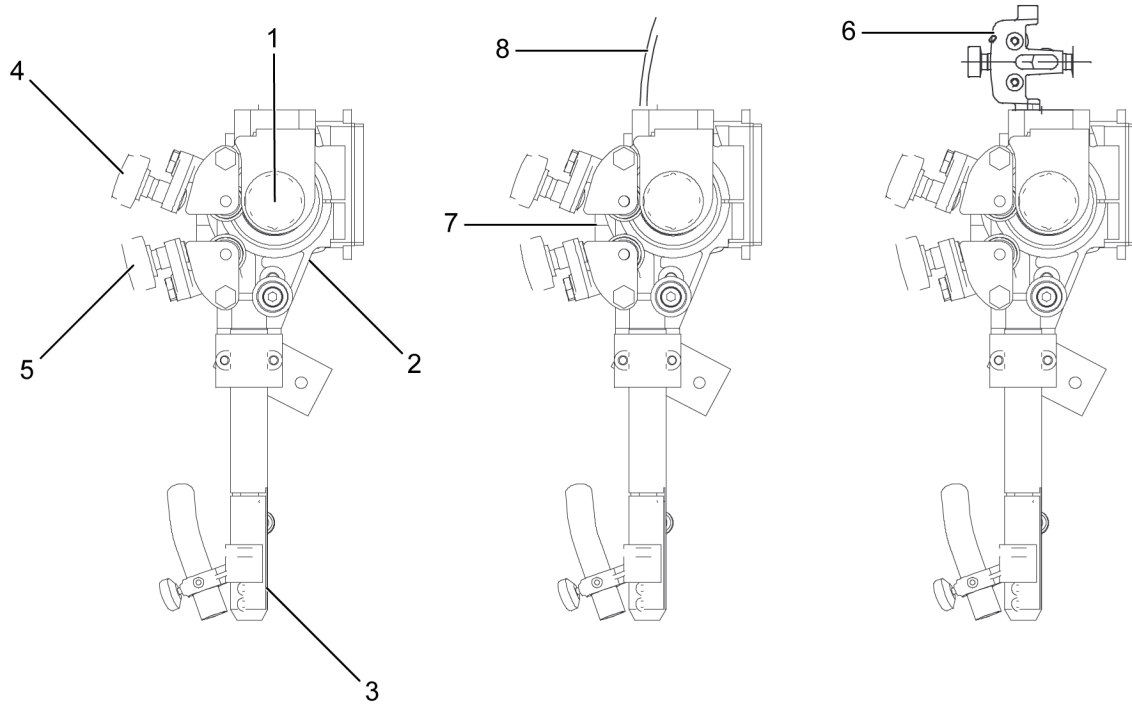
5.8 Pulvertratt/pulverrör/pulvermunstycke

Svetspulver hålls i pulvertratten och leds sedan till arbetsstycket genom pulverröret och pulvermunstycket.

Mängden pulver som ska släppas ner styrs av pulverventilen som är monterad på pulverbehållaren.

Se avsnittet Påfyllning med pulver.

5.9 Ladda svetstråden



- | | |
|------------------------|------------------------------|
| 1. Matarrulle och ratt | 5. Ratt (riktare) |
| 2. Riktare | 6. Trådriktare för tunn tråd |
| 3. Kontaktback | 7. Trådledare |
| 4. Ratt (trådspänning) | |

Följ instruktionerna för att ladda tråden:

- 1) Montera trådtrumman, se avsnittet Trådtrumma.
- 2) Kontrollera att matarrulle och kontaktback har rätt dimension för den valda tråddimensionen.
- 3) Mata tråden genom trådledaren.
- 4) Vid svetsning med klen tråd:
Mata fram tråden genom matarenheten för tunn tråd.
Se till att riktaren är korrekt justerad så att tråden går rakt ut genom kontaktbackarna.
- 5) Dra trådänden genom riktaren.
 - För en tråddimension som är grövre än 2 mm, räta ut 0,5 m av tråden och mata fram den för hand genom riktaren.
- 6) Sök rätt på änden av tråden i matarrullens spår.

- 7) Ställ in matarrullens trådspänning med ratten.



OBS!

Spänn inte mer än vad som krävs för att uppnå en jämn matning.

Tryckskruven får inte tas bort.

- 8) Mata tråden framåt 30 mm.

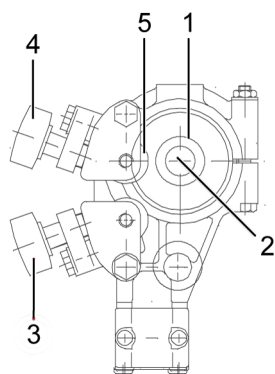
- 9) Rikta tråden genom att justera ratten.

När tråddriktaren är korrekt justerad ska tråden vara rak när den lämnar kontaktbackarna.

Använd alltid ett styrrör för att säkerställa jämn matning av tunn tråd (1,6–2,5 mm).

5.10 Byta matarrullen

5.10.1 Enkeltråd



1. Matarrulle
2. Ratt
3. Riktarratt

4. Tryckratt
5. Tryckrulle

För att byta matarrulle, följ instruktionerna:

- 1) Släpp rattarna
- 2) Lossa ratten.
- 3) Byt ut matarrullen. Matarrullarna är märkta med respektive trådstorlekar.

5.10.2 Dubbelbåge

- 1) Byt ut matarrullen (1) med dubbla spår på samma sätt som för enkeltråd.



OBS!

Tryckrullen (5) måste också bytas ut. En särskild sfärisk tryckrulle för dubbeltråd ersätter standardtryckrullen för enkeltråd.

- 2) Montera tryckrullen med en speciell axelända, se avsnittet Tillbehör.

5.10.3 Pulverfylld rörtråd för räfflade rullar (tillbehör)

- 1) Byt matarrullen (1) och tryckrullen (5) i par för den trådstorlek som ska användas.

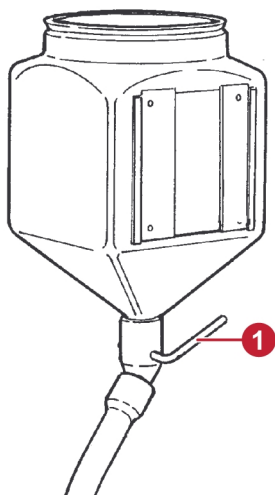


OBS!

En särskild axelända krävs för tryckrullen, se avsnittet Tillbehör.

- 2) Dra åt tryckskraven (4) med måttligt tryck för att säkerställa att den pulverfyllda rörtråden inte deformeras.

5.11 Påfyllning med pulver



- 1) Stäng svetspulverventilen (1) på svetspulverbehållaren.
- 2) Ta bort cyklonen på pulveråtervinningsenheten, om det finns en.
- 3) Fyll med pulver.



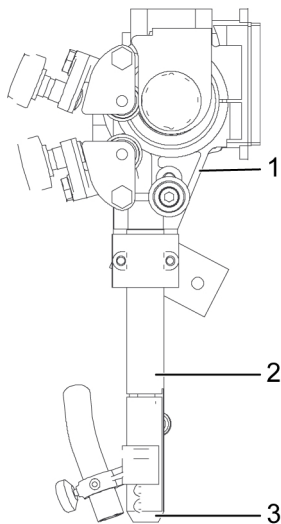
OBS!

Svetspulvret måste vara torrt.

- 4) Placera pulverröret så att det inte böjs.
- 5) Justera höjden på pulvermunstycket ovanför svetsningen så att rätt mängd pulver avges. Pulverlagret bör vara tillräckligt tjockt för att ljusbågen inte ska tränga in.

5.12 Kontaktutrustning för nedsänkt bågsvetsning

5.12.1 För enkeltråd 3,0–6,0 mm



Använd det automatiska svetshuvudet A6SF F1, där följande enheter medföljer:

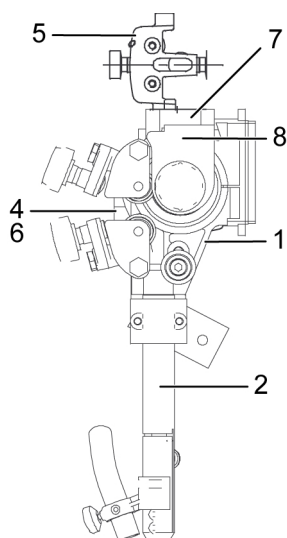
- Trådmatarenhet (1)
- Kontaktdon D35 (2)
- Kontaktback (3)



OBS!

Se till att få god kontakt mellan kontaktbackarna och tråden.

5.12.2 För dubbeltråd 2 × 2,0–3,0 mm



- | | |
|-------------------|-------------------------------|
| 1. Trådmatarenhet | 5. Tråddriktare för tunn tråd |
| 2. Kontaktdon D35 | 6. Styrrör |
| 3. Kontaktback | 7. Plåt |
| 4. Styrrör | 8. Skyddsplåt |

Använd det automatiska svetshuvudet A6SF F1, där följande enheter medföljer:

- Trådmatarenhet (1)
- Kontaktdon D35 (2)

- Kontaktback (3)



OBS!

Se till att få god kontakt mellan kontaktbackarna och tråden.

- Styr rör (4, 6)

Tråddriktaren för tunn tråd (5) ska monteras ovanpå klämman på trådmatarenheten (1).



OBS!

När tråddriktaren för tunn tråd monteras, ta bort den befintliga plåten (7).



OBS!

Skyddsplåten (8) får inte tas bort.

5.12.3 Justering av trådar för svetsning med dubbelbåge

Placera trådarna i förbandet och vrid på kontakten för att uppnå optimal svetskvalitet. De två trådarna kan roteras så att de placeras en efter en längs förbandet, eller i valfritt läge upp till 90° över leden, dvs. en tråd på vardera sidan av förbandet.

5.12.4 Konvertering av A6SF F1 Twin (pulverbågs svetsning) till MIG/MAG-svetsning

Se separat bruksanvisning för konverteringssatsen.

6 UNDERHÅLL

6.1 Allmänt

**VARNING!**

Nätmatningen måste vara frånkopplad vid rengöring och underhåll.

**VAR FÖRSIKTIG!**

Endast personer som har lämpliga elkunskaper (behörig personal) får avlägsna skyddsplåtarna.

**VAR FÖRSIKTIG!**

Produkten omfattas av tillverkarens garanti. Alla försök av icke-auktoriserade servicecenter eller personal att reparera produkten kommer att upphäva garantin.

**OBS!**

Regelbundet underhåll är viktigt för tillförlitlig och säker drift.

**OBS!**

Utför underhåll oftare under väldigt dammiga förhållanden.

Mer information om underhåll av styrenheten finns i separat bruksanvisning.

6.2 Dagligen

- Håll svetshuvudets rörliga delar rena.
- Se till att kontaktmunstycken, slangar och elkablar är hela och korrekt anslutna.
- Kontrollera att alla skruvförband är åtdragna.
- Kontrollera att ledaren och drivrullarna inte är slitna eller skadade.
- Kontrollera bromsnavets bromsmoment. Det ska inte vara så lågt att trådspolen fortsätter att rotera när trådmatningen stoppas, eller så högt att matarrullarna rör sig. Som en riktlinje kan sägas att bromsmomentet för en 30 kg trådspole ska vara 1,5 Nm.
Information om hur bromsmomentet justeras finns i avsnitt "Justera bromsmomentet".

6.3 Regelbundet

- Kontrollera trådmatningsmotorns borstar var tredje månad. Byt ut dem när de är nedslitna till 6 mm.
- Undersök sliderna och smörj om de kärvar.
- Kontrollera trådledare, drivrullar och kontaktback på trådmatarenheten. Byt ut slitna eller skadade komponenter, se avsnittet Reservdelar.
- Rengör och byt ut matarmekanismens slitdelar med jämna mellanrum för problemfri trådmatning.

**OBS!**

För hård förspänning kan leda till onormalt slitage på tryckrullen, matarrullen och trådledaren.

7 FELSÖKNING

7.1 Allmänt

Utrustning

- Se separat bruksanvisning för styrenheten.

Kontrollera

- Kontrollera att strömkällan är ansluten för korrekt strömförsörjning.
- Kontrollera att alla tre faser levererar rätt spänning (fasföljden är inte viktig).
- Kontrollera att alla svetskablar och kontakter är i gott skick.
- Kontrollera att reglagen är rätt inställda.
- Kontrollera att strömförsörjningen är fränkopplad innan reparation påbörjas.

7.2 Felsökning

Utför kontrollåtgärderna nedan innan auktoriserad servicepersonal tillkallas.

Kontrollera att nätspänning är fränkopplad innan någon typ av reparation påbörjas.

Problem	Orsak	Åtgärd
Ström- och spänningsmätningar visar stora variationer.	Kontaktbackar eller munstycke är slitna eller fel storlek.	Byt ut kontaktbackar eller munstycke.
	Matarrullstrycket är otillräckligt.	Öka trycket på matarrullarna.
Trådmatningen är oregelbunden.	Trycket på matarrullarna är felaktigt inställt.	Justera trycket.
	Matarrullarna är av fel storlek.	Byt ut matarrullarna.
	Spåren på matarrullarna är slitna.	Byt ut matarrullarna.
Svetskablar överhettas.	Dålig elektrisk anslutning.	Rengör och dra åt alla elektriska anslutningar.
	Svetskablar tvärsnittsarea är för liten.	Använda kablar med ett större tvärsnittsområde eller använd parallella kablar.

8 RESERVDELSBESTÄLLNING



VAR FÖRSIKTIG!

Allt reparationsarbete, såväl mekaniskt som elektriskt, ska utföras av auktoriserad ESAB-servicetekniker. Använd endast ESAB originalreservdelar och -slitdelar.

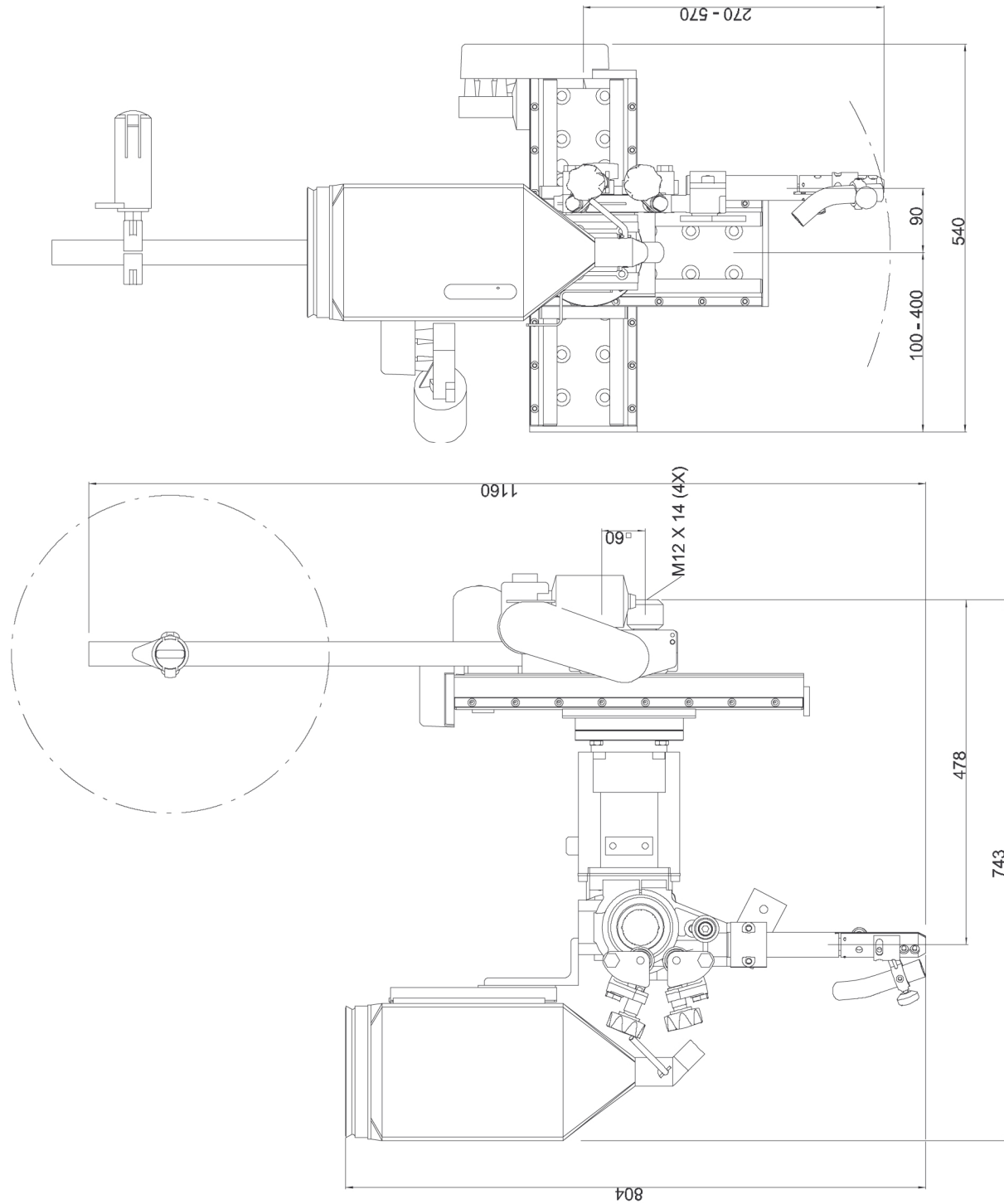
A6SF F1 Twin är konstruerad och testad enligt de internationella och europeiska standarderna **Xxxxxx** och **Xxxxxx**. Efter utförd service eller reparation åligger det den eller de personer som utförde arbetet att förvissa sig om att produkten inte avviker från ovan nämnda standarder.

Reservdelar och slitdelar kan beställas från närmaste ESAB-återförsäljare. Se [esab.com](https://www.esab.com). Vid beställning, uppge produkttyp, serienummer, beteckning och reservdelens artikelnummer enligt reservdelslistan. Detta underlättar hanteringen av din beställning och minskar risken för felleverans.

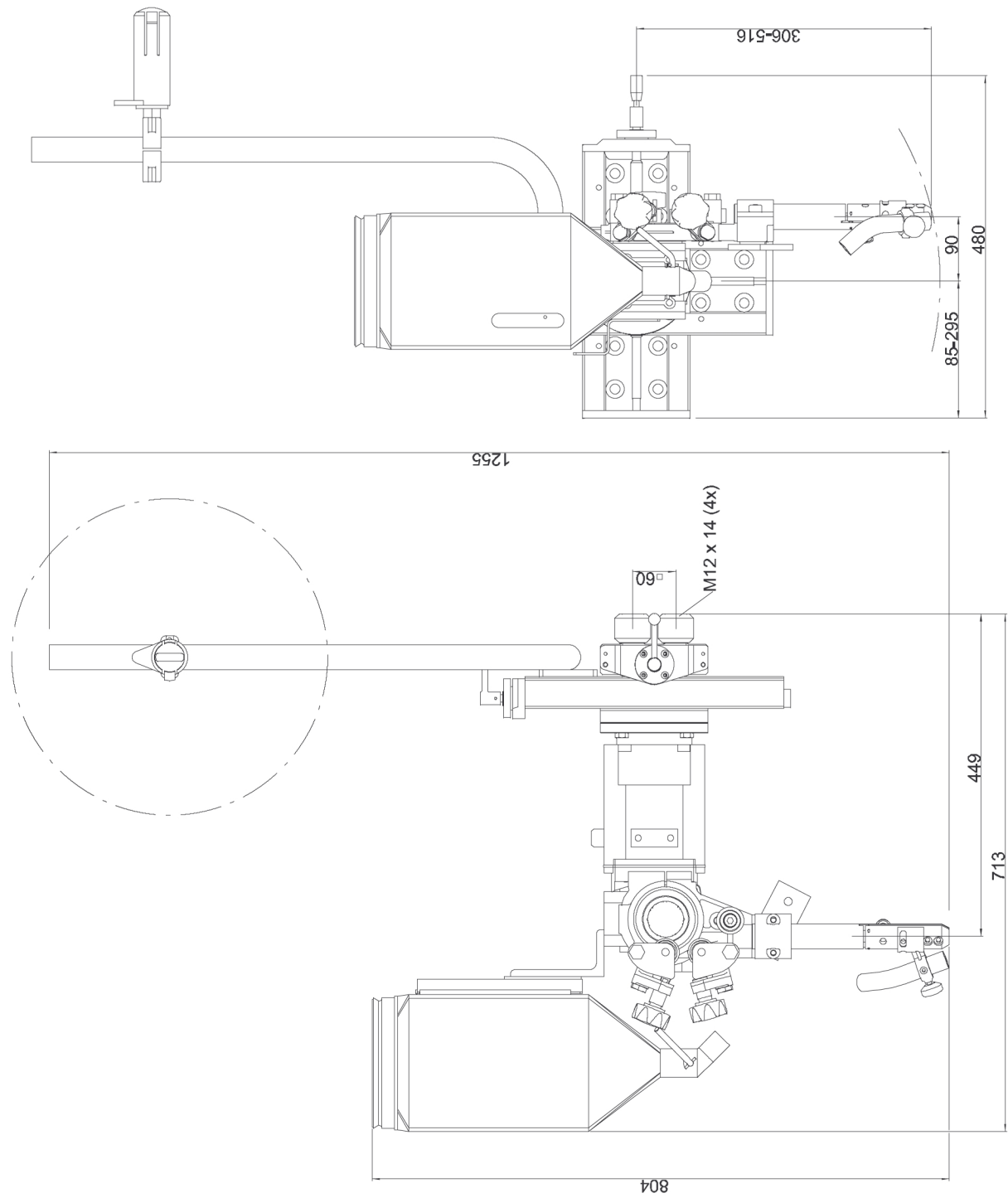
BILAGA

MÅTTSKISS

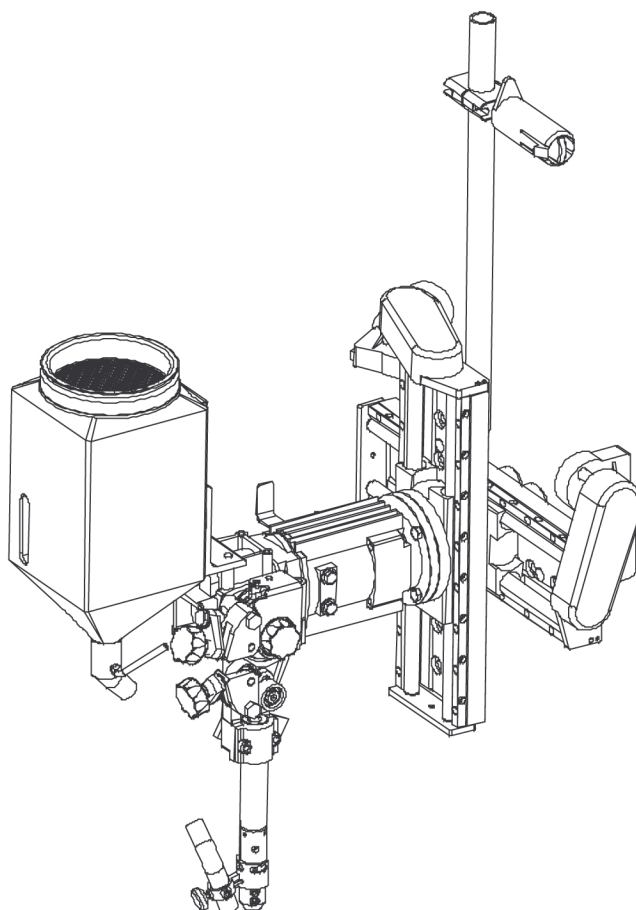
A6 SF med motordrivna slider



A6 SF med manuela slider



BESTÄLLNINGSNUMMER



Ordering number	Denomination	Type
0449 271 900	Svetshuvud	A6 SF F1 SAW, Twin (156:1), manuell slid, PEK
0449 271 901	Svetshuvud	A6 SF F1 SAW, Twin (156:1), motordriven slid, PEK och A6 PAV
0449 271 902	Svetshuvud	A6 SF F1 SAW, Twin (156:1), motordriven slid, PEK och A6 GMH
0449 271 903	Svetshuvud	A6 SF F1 SAW (156:1), motordriven slid, PEK
0449 271 904	Svetshuvud	A6 SF F1 SAW, Twin (156:1), motordriven slid, PEK och A6 PAV
0449 271 905	Svetshuvud	A6 SF F1 SAW, Twin (156:1), motordriven slid, PEK och A6 GMH
0449 271 910	Svetshuvud	A6 SF F1 SAW, Twin (74:1), manuell slid, PEK
0449 271 911	Svetshuvud	A6 SF F1 SAW, Twin (74:1), motordriven slid, PEK och A6 PAV
0449 271 912	Svetshuvud	A6 SF F1 SAW, Twin (74:1), motordriven slid, PEK och A6 GMH
0449 271 913	Svetshuvud	A6 SF F1 SAW (156:1), motordriven slid, PEK
0449 271 914	Svetshuvud	A6 SF F1 SAW, Twin (74:1), motordriven slid, PEK och A6 PAV
0449 271 915	Svetshuvud	A6 SF F1 SAW, Twin (74:1), motordriven slid, PEK och A6 GMH

Ordering number	Denomination	Type
0449 271 916	Svetshuvud	A6 SF F1 SAW (156:1), motordriven slid, PEK
0449 271 950	Svetshuvud	A6 SF F1 SAW (115:1), motordriven slid

De tre sista siffrorna i handbokens dokumentnummer visar handbokens version. Därför ersätts de med * här. Se till att du använder en handbok med ett serienummer eller en programvaruversion som överensstämmer med produkten. Se handbokens framsida.

Teknisk dokumentation finns online på: www.esab.com

TILLBEHÖR

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.



Kontaktinformation finns på [esab.com](https://www.esab.com)

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

manuals.esab.com

