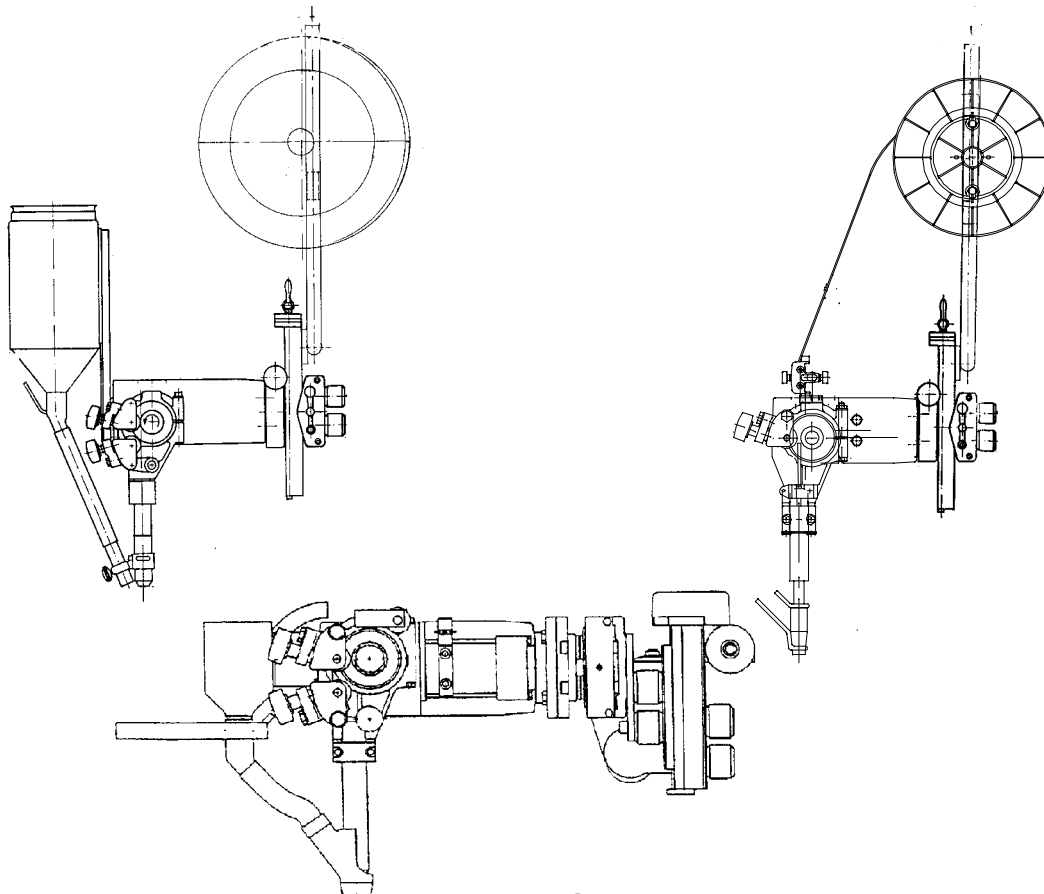


A6 S Arc Master ***A6 S G Master*** ***A6 S Compact 500***

A6 SFE1 / A6 SFE2 / A6 SGE1/ A6 SFE1C



Bruksanvisning
Brugsanvisning
Bruksanvisning
Käyttöohjeet
Instruction manual
Betriebsanweisung
Manuel d'instructions

Gebruiksaanwijzing
Instrucciones de uso
Istruzioni per l'uso
Manual de instruções
Οδηγίες χρήσεως
Instrukcja obsługi

SVENSKA	3
DANSK	18
NORSK	33
SUOMI	48
ENGLISH	63
DEUTSCH	78
FRANÇAIS	94
NEDERLANDS	109
ESPAÑOL	124
ITALIANO	140
PORTUGUÊS	155
ΕΛΛΗΝΙΚΑ	172
POLSKI	189

Rätt till ändring av specifikationer utan avisering förbehålles.
 Ret til ændring af specifikationer uden varsel forbeholdes.
 Rett til å endre spesifikasjoner uten varsel forbeholdes.
 Oikeudet muutoksiin pidätetään.
 Rights reserved to alter specifications without notice.
 Änderungen vorbehalten.
 Sous réserve de modifications sans avis préalable.
 Recht op wijzigingen zonder voorafgaande mededeling voorbehouden.
 Reservado el derecho de cambiar las especificaciones sin previo aviso.
 Ci riserviamo il diritto di variare le specifiche senza preavviso.
 Reservamo-nos o direito de alterar as especificações sem aviso prévio.
 Διατηρείται το δικαίωμα τροποποίησης προδιαγραφών Χωρίς προειδοποίηση.
 Zastrzegamy sobie prawo do wprowadzenia zmian.


1 DIREKTIV	4
2 SÄKERHET	4
3 INTRODUKTION	5
3.1 Allmänt	5
3.2 Definitioner	5
3.3 Tekniska data	6
3.4 Svetsmetod	6
3.5 Utrustning	7
4 INSTALLATION	8
4.1 Allmänt	8
4.2 Montering	8
4.3 Anslutningar	8
5 DRIFT	10
5.1 Allmänt	10
5.2 Igångkörning	10
5.3 Ombyggnad av A6 SFE1 (UP-svetsning) till MIG/MAG-svetsning	14
5.4 Ombyggnad av A6 SFE1 / A6 SFE2 (UP-svetsning) till Twinarc	14
6 UNDERHÅLL	15
6.1 Allmänt	15
6.2 Dagligen	15
6.3 Periodiskt	15
7 FELSÖKNING	16
8 TILLBEHÖR	17
9 RESERVDELSBESTÄLLNING	17
SLITDELAR	204
RESERVDELSFÖRTECKNING	207

1 DIREKTIV

FÖRSÄKRAN OM ÖVERENSSTÄMMELSE

Esab Welding Equipment AB, 695 81 Laxå, Sweden, försäkrar under eget ansvar att svetsautomat A6 SFE1 / A6 SFE2 / A6 SGE1/ A6 SFE1C från serienummer 740 är i överensstämmelse med standard EN 60292 enligt villkoren i direktiv (89/392/EEG) med tillägg.

Laxå 97-11-19



Paul Karlsson
Managing Director
Esab Welding Equipment AB
695 81 LAXÅ
SWEDEN

Tel: + 46 584 81000

Fax: + 46 584 12336

2 SÄKERHET

Användaren av en ESAB svetsutrustning har det yttersta ansvaret för de säkerhetsåtgärder som berör personal i arbete med systemet eller i dess närhet. Säkerhetsåtgärderna skall uppfylla de krav som ställs på denna typ av svetsutrustning. Innehållet i den här rekommendationen kan ses som ett tillägg till de normala regler som gäller för arbetsplatsen.

All manövrering måste utföras av utbildad personal som är väl insatt i svetsutrustningens funktion. En felaktig manöver kan skapa en onormal situation som skadligt kan drabba såväl operatör som den maskinella utrustningen.

1. All personal som arbetar med svetsutrustningen skall vara väl insatt i:
 - dess handhavande
 - nödstoppens placering
 - dess funktion
 - gällande säkerhetsföreskrifter
 - svetsning
2. Operatören skall se till:
 - att ingen obehörig befinner sig inom svetsutrustningens arbetsområde vid start
 - att ingen person står oskyddad när ljusbågen tänds
3. Arbetsplatsen skall:
 - vara lämplig för ändamålet
 - vara dragfri
4. Personlig skyddsutrustning:
 - Använd alltid föreskriven personlig skyddsutrustning som t ex skyddsglasögon, flamsäkra kläder, skyddshandskar.
 - Se till att inte använda löst sittande plagg såsom skärp, armband, ring etc som kan fastna, eller ge brännskador.
5. Övrigt
 - Kontrollera att anvisade återledare är väl anslutna.
 - Ingrepp i elektriska enheter får **endast göras av behörig personal.**
 - Nödvändig eldsläckningsutrustning skall finnas lätt tillgänglig på väl anvisad plats.
 - Smörjning och underhåll av svetsutrustningen får **ej** utföras under drift.



VARNING



BÅGSVETS OCH SKÄRNING KAN VARA SKADLIG FÖR ER SJÄLV OCH ANDRA. VAR DÄRFÖR FÖRSIKTIG NÄR NI SVETSAR. FÖLJ ER ARBETSGIVARES SÄKERHETS FÖRESKRIFTER SOM SKALL VARA BASERADE PÅ TILLVERKARENS VARNINGSTEXT.

ELEKTRISK CHOCK - Kan döda

- Installera och jorda svetsutrustningen enligt tillämplig standard.
- Rör ej strömförande delar eller elektroder med bara händer eller med våt skyddsutrustning.
- Isolera Er själv från jord och arbetsstycke.
- Ombesörj att Er arbetsställning är säker.

RÖK OCH GAS - Kan vara farlig för Er hälsa

- Håll ansiktet borta från svetsröken.
- Ventilera och sug ut svetsrök och gas från Ert och andras arbetsområde.

LJUSBÅGEN - Kan skada ögonen och bränna huden

- Skydda ögonen och kroppen. Använd lämplig svetshjälm med filterinsats och bär skyddskläder.
- Skydda kringstående med lämpliga skyddsskärmar eller förhängen.

BRANDFARA

- Gnistor ("svetsloppor") kan orsaka brand. Se därför till att brännbara föremål inte finns i svetsplatsens närhet.

BULLER - Starka ljud kan skada hörseln

- Skydda öronen. Använd öronproppar eller andra hörselskydd.
- Varna personer i närheten för riskerna

VID FEL - Kontakta fackman

LÄS OCH FÖRSTÅ BRUKSANVISNINGEN FÖRE INSTALLATION OCH ANVÄNDNING

SKYDDA ER SJÄLV OCH ANDRA!

3 INTRODUKTION

3.1 Allmänt

Samtliga svetsautomater som är upptagna i denna bruksanvisning är avsedda för UP resp. MIG/MAG-svetsning av stum- och kälfgogar.

ESAB's svetshuvuden är av typ **A6 S** och är avsedda att användas tillsammans med manöverlåda A2-A6 Process Controller och ESAB's svetsströmkällor LAF eller TAF.

Svetshuvudets läge kan ställas in horisontellt eller vertikalt med linjärlid. Vinkelrörelsen kan fritt ställas in med en vinkelslid.

3.2 Definitioner

UP-svetsning	Vid svetsning skyddas svetssträngen med ett pulvertäcke.
UP Heavy duty	Detta utförande tillåter en högre belastning av strömmen och kraftigare tråd används vid svetsning.
UP Light duty	Detta utförande tillåter en lägre belastning av strömmen och klenare tråd används vid svetsning.
MIG/MAG-svetsning	Vid svetsning skyddas svetssträngen med skyddsgas.
Tandem-svetsning	Svetsning med två stycken svetshuvuden.
Twinarc-svetsning	Svetsning med två trådar i ett och samma svetshuvud.

3.3 Tekniska data

	A6 SFE1	A6 SFE1	A6 SFE2	A6 SGE1	A6 SFE1C
	UP	UP	UP	MIG/MAG	UP
	LD D20	HD D35	HD D35		
Tillåten belastning 100 % 60 %	800 A 1000 A AC/DC	1500 A - AC/DC	1500 A - AC/DC	600 A - AC/DC	1500 A - AC/DC
Tråddimensioner:					
massiv enkeltråd	1,6-4,0 mm	3,0-6,0 mm	3,0-6,0 mm	0,8-2,5 mm	- 4,0 mm
rörtråd	1,6-4,0 mm	3,0-4,0 mm	-	1,2-3,2 mm	-
dubbel tråd	2x1,2-2,0 mm	2x2,0-3,0mm	2x2,0-3,0mm	-	-
Trådmatningshastighet	0,2-4,0 m/min	0,2-4,0 m/min	0,2-4,0 m/min	0,2-15 m/min	0,2-4,0 m/min
Bromsnavets bromsmoment	1,5 Nm	1,5 Nm	1,5 Nm	1,5 Nm	1,5 Nm
Trådvikt, max	2x30 kg	2x30 kg	4x30 kg	30 kg	2x30 kg
Pulverbehållarens volym (Får ej fyllas med förvämt pulver)	10 l	10 l	10 l	-	1 l
Vikt (exkl tråd och pulver)	50 kg	50 kg	100 kg	15 kg	50 kg
Lutning i sidled, max	25°	25°	25°	25°	25°
Slidens inställningslängd * handdriven	210 mm	210 mm	210 mm	210 mm	
motordriven (kullagrad)	300 mm	300 mm	300 mm	300 mm	60 mm
Kontinuerligt A-vägt ljudtryck	68 dB	68 dB	68 dB	83 dB	68 dB

*) OBS annan längd kan beställas.

3.4 Svetsmetod

UP-svetsning

För UP-svetsning används alltid svetshuvud **A6 SF**, som finns i följande utföranden:

- **UP Light duty**

UP light duty med ett kontaktdon Ø 20 mm som tillåter en belastning upp till 800 A (100%) resp. 1000 A (60%).

- **UP Heavy duty**

UP heavy duty med ett kontaktdon Ø 35 mm som tillåter en belastning upp till 1500 A.

Båda utföranden kan förses med matarrullar för enkel- eller dubbeltråds svetsning (twinarc). För rörtråd finns speciella räfflade matarrullar som garanterar en säker frammatning av tråden utan att den deformeras p.g.a höga matningstryck.

För arbete i trånga utrymmen (mindre än 50 cm) finns ett speciellt svetshuvud av typ **A6 SFE1C**.

Tandem-svetsning (UP)

För tandemsvetsning används alltid svetshuvud **A6 SFE2** som måste anslutas till 2 st svetsströmkällor och 2 st manöverlådor A2-A6 Process Controller.

I tandemsvetshuvudet ingår 2 st enkla svetshuvud (A6 SF) med var sitt kontaktmunstycke. Varje kontaktmunstycke belastas med max 1500 A.

MIG/MAG-svetsning

För MIG/MAG-svetsning används alltid svetshuvud **A6 SG** som tillåter en max belastning av 600 A. Svetshuvudet är vattenkyllt och kylvattnet kopplas in via slangar till de avsedda anslutningarna.

3.5 Utrustning

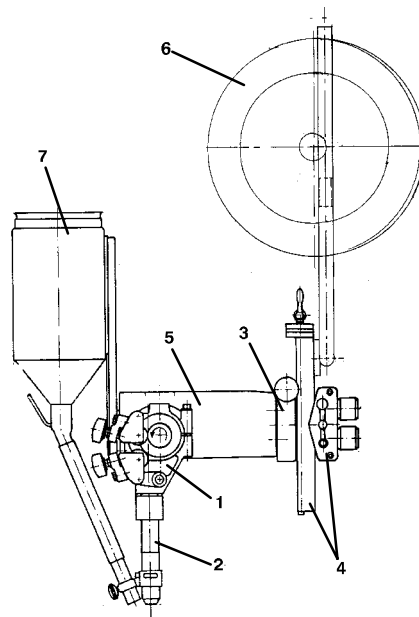
I ett komplett svetshuvud ingår matningsmotor (A6 VEC) för att mata fram tråden och en kontaktutrustning som förser tråden med ström och ger bra kontakt.

Kontaktutrustningar finns i flera olika utföranden.

- A6 SF används för UP-svetsning.
- A6 SG används för MIG/MAG-svetsning.

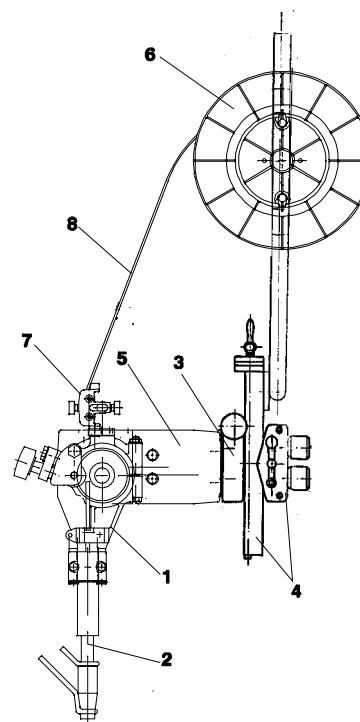
Exempel på en A6 SFE1 och SFE2

- 1 Riktrulleverk.
- 2 Kontaktutrustning, som består av kontaktmunstycke, kontaktdon och pulverrör.
- 3 Vinkelslid
- 4 Slid (motordriven eller handdriven).
- 5 Motor med växel (A6 VEC).
- 6 Trådtrumma.
- 7 Pulverbehållare (ibland med påmonterad cyklon).



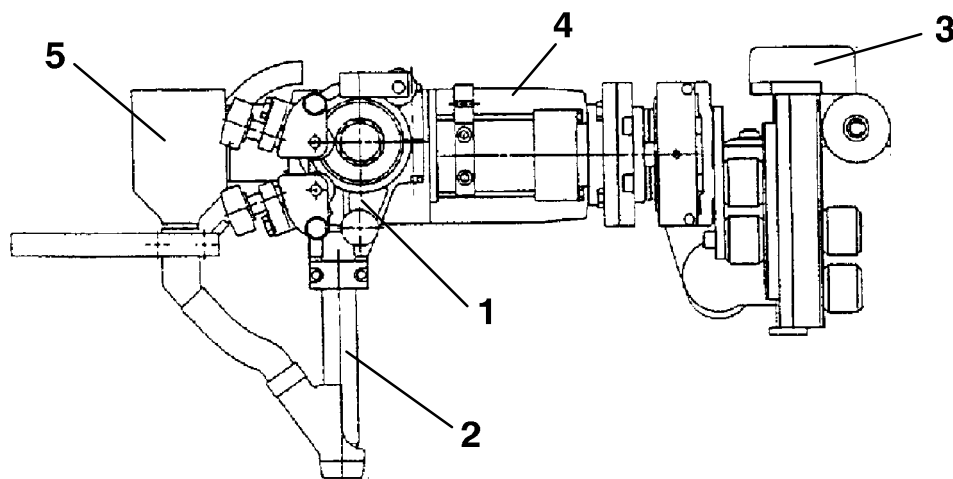
Exempel på en A6 SGE1

- 1 Riktrulleverk.
- 2 Kontaktutrustning som består av kontaktdon, gasmunstycke och vattenslang.
- 3 Vinkelslid.
- 4 Slid (motordriven eller handdriven).
- 5 Motor med växel (A6 VEC).
- 6 Trådtrumma.
- 7 Klentrådsriktverk (Tillbehör).
- 8 Trådledare.



Exempel på A6 SFE1C

- 1 Riktrulleverk
- 2 Kontaktutrustning som består av kontaktmunstycke, kontaktdon och pulverrör.
- 3 Slid (motordriven)
- 4 Motor med växel (A6 VEC).
- 5 Pulverbehållare (1 l)



Inkopplingsanvisning för UP-resp MIG/MAG svetsning framgår ur systemschema se på sidan 9.

4 INSTALLATION

4.1 Allmänt

Installation får endast göras av behörig personal.



VARNING

Roterande delar utgör klämrisk. Iakttag största försiktighet!

4.2 Montering

Svetsautomaterna kan enkelt monteras på en balkgående vagn eller på en svetskran med 4 st skruvar M10 x 40.

4.3 Anslutningar

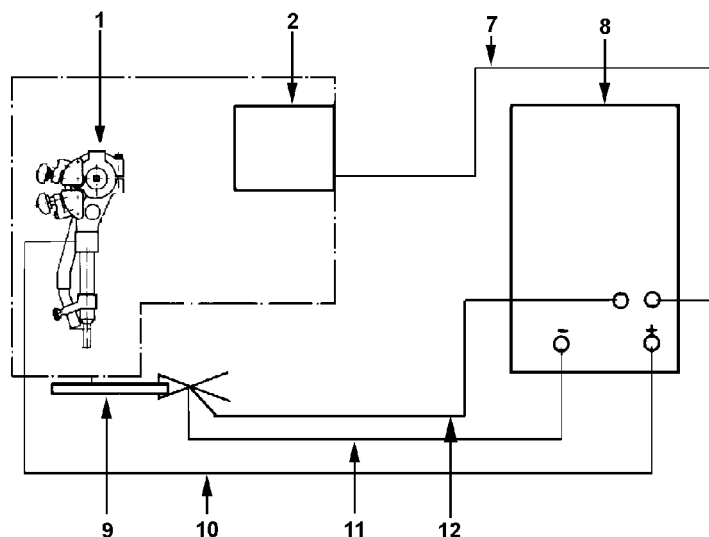
1. Inkoppling av manöverlåda A2-A6 Process Controller (PEH), till svetsautomaten skall göras enl. kopplingsanvisning i A2-A6 Process Controller (PEH) servicemanual.

För vidare information, se bruksanvisning för A2-A6 Process Controller (PEH).

2. Anslut A6 svetshuvuden enligt nedan.

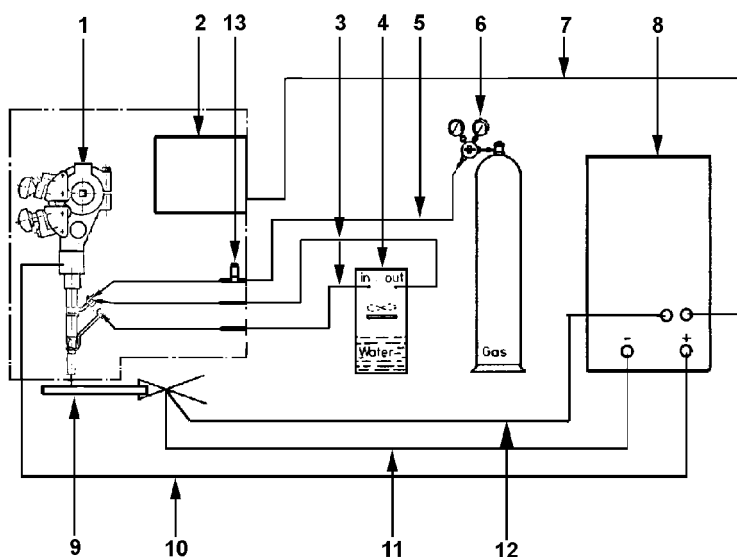
PULVERBÅGSVETSNING UP

- Anslut manöverkabel (7) mellan svetsströmkälla (8) och manöverlåda A2-A6 Process Controller (PEH) (2).
- Anslut återledare (11) mellan svetsströmkälla (8) och arbetsstycke (9).
- Anslut svetskabel (10) mellan svetsströmkälla (8) och svetsautomat (1).
- Anslut mätledning (12) mellan svetsströmkälla (8) och arbetsstycke (9).



GASMETALLBÅGSVETSNING MIG/MAG

- Anslut manöverkabel (7) mellan svetsströmkälla (8) och manöverlåda A2-A6 Process Controller (PEH) (2).
- Anslut återledare (11) mellan svetsströmkälla (8) och arbetsstycke (9).
- Anslut svetskabel (10) mellan svetsströmkälla (8) och svetsautomat (1).
- Anslut gasslang (5) mellan reduceringsventilen (6) och svetsautomatens gasventil (13).
- Anslut slangar för kylvatten (3) mellan kylaggregatet (4) och svetsautomaten (1).
- Anslut mätledning (12) mellan svetsströmkälla (8) och arbetsstycke (9).



5 DRIFT

5.1 Allmänt

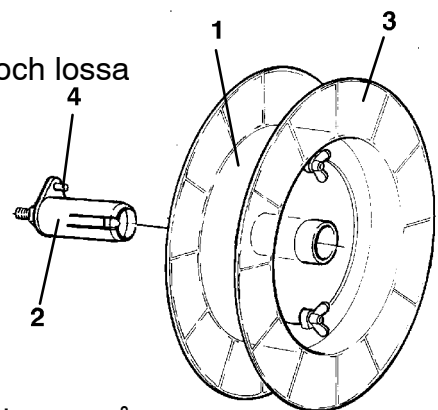
Allmänna säkerhetsföreskrifter för handhavande av denna utrustning finns på sidan 4. Läs dessa innan du använder utrustningen.

- Välj trådtyp och svetspulver eller skyddsgas så att egensvetsgodset i stort överensstämmer analysmässigt med grundmaterialet. Välj tråddimension och svetsdata enligt rekommenderade värden från tillsatsleverantör.
- Noggrann fogberedning är nödvändig för bra svetsresultat.
OBSERVERA! Varierande spaltöppningar i svetsfogen får ej förekomma.
- För att undvika risken för värmesprickor ska svetsens bredd vara större än inträngningsdjupet.
- Svetsa alltid ett provstycke med samma fogtyp och plåttjocklek som produktionsarbetsstycket.
- Manövrering och inställning av svetsautomaten och svetsströmkällan, se bruksanvisning för A2-A6 Process Controller (PEH)
- Vid byte av sliddelar, se tabell på sidan 204.

5.2 Igångkörning

Laddning av svetstråd.

- Demontera trådtrumman (1) från bromsnavet (2) och lossa gaveln (3).
- Placera trådspolen på trådtrumman (1).
- Klipp av najtrådarna runt trådspolen.
- Montera gaveln (3).
- Montera trådtrumma (1) på bromsnavet (2).
Observera att medbringarens läge (4) är rätt.



OBS! Max lutning för trådbobinen är 25°.

Vid för kraftig lutning blir det förslitningar på låsmekanismen på bromsnavet och trådbobinen glider av bromsnavet.



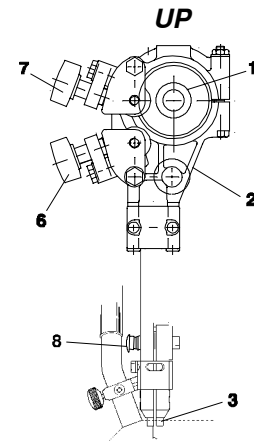
VARNING


För att förhindra att trådtrumman glider av bromsnavet:

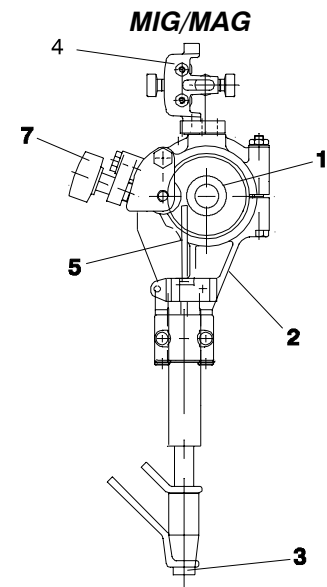
- Lås trådtrumman med hjälp av det röda vredet, enligt varningsetiketten placerad intill bromsnavet.



- Kontrollera att matarrulle (1) och kontaktbackar resp kontaktmunstycken (3) har rätt dimension för vald tråddimension.
- Dra fram trådens ände genom riktrulleverket (2). Vid tråd med större diameter än 2 mm: räta ut 0,5 m av tråden och mata ned den för hand genom riktrulleverket.
- Placera trådändan i matarrullens (1) spår.
- Ställ in trådtrycket mot matarrullen med ratt (7). OBS! Spänn ej hårdare än att säker matning erhålls.
- Tryckskruv (8) får ej demonteras. (gäller UP Heavy duty)

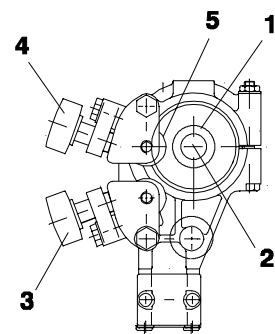


- Mata fram tråden 30 mm genom att trycka  på manöverlåda A2-A6 Process Controller.
- Rikta tråden genom justering på ratt (6)
För klen tråd kan speciella klentrådsriktverk (4) användas för enkel eller dubbel tråd.
Se till att riktverkan är rätt inställd så att tråden kommer rakt ut genom kontaktbackarna resp kontaktmunstycket.
Använd alltid styrrör (5) för säker matning av klen tråd (1,6 - 2,5 mm).
Vid MIG/MAG-svetsning med tråddimension < 1,6 mm använd en styrs spiral, som sättes i styrröret (5) .



Byte av matarrulle.

- **Enkeltråd**
 - Lossa rattarna (3) och (4).
 - Lossa handratt (2).
 - Byt matarrulle (1). De är märkta med resp. tråddimension.
- **Dubbeltråd (Twin arc)**
 - Byt matarrulle (1) med dubbla spår på samma sätt som för enkeltråd.
 - **OBSERVERA!** Byt även tryckrulle (5). Den speciella sfäriska tryckrullen för dubbel tråd ersätter standardtryckrulle för enkeltråd.
 - Montera tryckrullen med speciell axeltapp (best. nr. 0146 253 001).
- **Rörtråd** (för räflade rullar)
 - Byt matarrulle (1) och tryckrulle (5) parvis för respektive tråddimensioner. **OBS!** För tryckrulle erfordras speciell axeltapp (best. nr. 0212 901 101).
 - Drag åt tryckskruven (4) med måttligt tryck så att rörtråden ej deformeras.

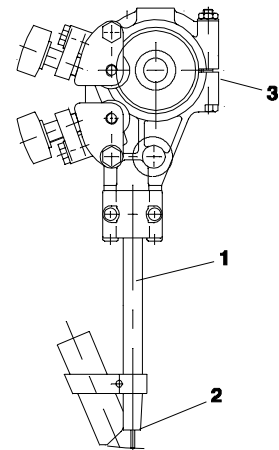


Kontaktutrustningar för UP-svetsning.

- **För enkeltråd 3,0 - 4,0 mm. Light duty (D20)**

Använd riktrulleverk (3), kontaktdon (1) D20 med kontaktmunstycke (2) (M12-gänga).

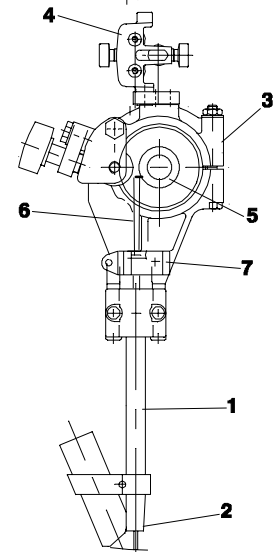
- Drag fast kontaktmunstycket (2) med nyckel för att god kontakt skall erhållas.



- **För enkeltråd 1,6 - 2,5 mm UP. Light duty (D20)**

Använd riktrulleverk (3), kontaktdon (1) D20 med kontaktmunstycke (2) (M12-gänga) och separat klentrådsriktverk (4) med styrrör (6).

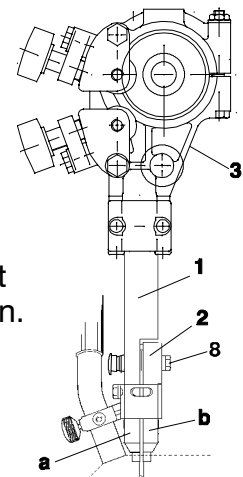
- Montera klamma (7) med styrröret (6) i M12-hålet på riktrulleverket (3). Styrröret (6) skall bottna mot kontaktmunstycke (2).
- Kapa ev. längden på styrröret så att matarrullen (5) löper fritt.
- Montera klentrådsriktverket (4) på ovansidan av klamman för riktrulleverket (3).



- **För enkeltråd 3,0 - 6,0 mm. Heavy duty (D35)**

Använd riktrulleverk (3) kontaktdon (1) D35 med kontaktbackar (2).

- Montera den ena kontaktbacken med de M5-skruvar som medleveras, i det fasta kontaktdonet (a).
- Montera den andra kontaktbacken i den lösa halvan av det delade kontaktdonet (b) under skruven (8) och drag åt stumt så att god kontakt erhålls mellan kontaktbackarna och tråden.



- **För rörtråd 1,6 mm - 4,0 mm (D20 och D35) (Tillbehör) .**

Om kontaktbackar (D35) används måste trycket över kontaktbackarna dras åt med måttlig kraft så att rörtråden ej deformeras. Se till att god kontaktövergång till rörtråden erhålls.

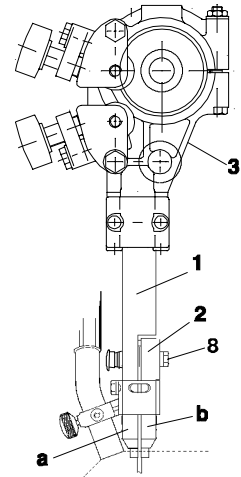
- **Inställning av tråden vid tandemsvetsning.**

- Avståndet mellan första och andra tråden får ej vara så stort att slaggen hinner stelna mellan trådarna.
- Se till så att det är god pulvertäckning mellan första och andra tråden.

- **För dubbeltråd 2 x 2,0 - 3,0 Heavy Twin (D35) (Tillbehör).**

Använd riktrulleverk (3) kontaktdon (1) D35 med kontaktbackar (2).

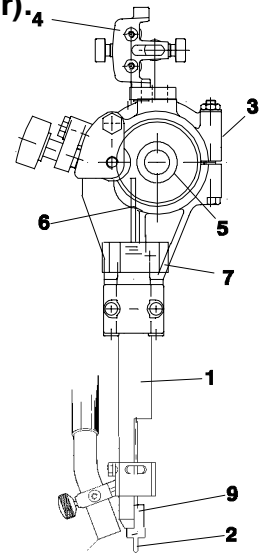
- Montera den ena kontaktbacken i det fasta kontaktdonet (a) med de M5-skrivar som medleveras.
- Montera den andra kontaktbacken i den lösa halvan av det delade kontaktdonet (b) under skruven (8) och drag åt stumt så att god kontakt erhålls mellan kontaktbackarna och tråden.



- **För dubbeltråd 2 x 1,2 - 2,0 mm, Light Twin (D35) (Tillbehör).**

Använd riktrulleverk (3), kontaktdon (1) D35 med twinadapter (9) och 2 st kontaktmunstycken (2) (M6-gänga) och separat klentrådsrikverk (4) med två styrrör (6). För dubbeltråd < 1,6 mm används en styrs spiral som sätts in i vardera styrröret.

- Montera twinadapter (9) för M6-kontaktmunstycken (2) med M5-skruv i den fasta delen av det delade kontaktdonet (1).
- Montera klamma (7) med styrrören (6) i M12-hålet på standardriktrulleverket (3). Styrrören skall botten mot twinadapter (9) för kontaktmunstycke (2).
- Drag åt kontaktmunstyckena (2) med nyckel för att god kontakt skall erhållas.
- Kapa ev. längden på styrröret (6) så att matarrullen (5) löper fritt.
- **Inställning av tråden vid Twinarc-svetsning:**
 - Ställ in trådarna i fogen för optimalt svetsresultat genom att vrida kontaktdonet. De båda trådarna kan vridas så att de är placerade efter varandra i linje med fogen eller i valfritt läge upp till 90° tvärs fogen, dvs. en tråd på var sida av fogen.

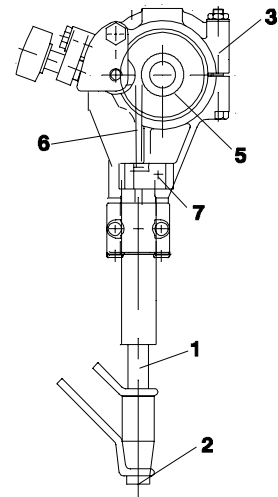


Kontaktutrustningar för MIG/MAG-svetsning.

• För enkeltråd 1,6 - 2,5 mm (D35)

Använd riktrulleverk (3) kontaktdon (1) D35 med kontaktmunstycke (2) (M10-gänga).

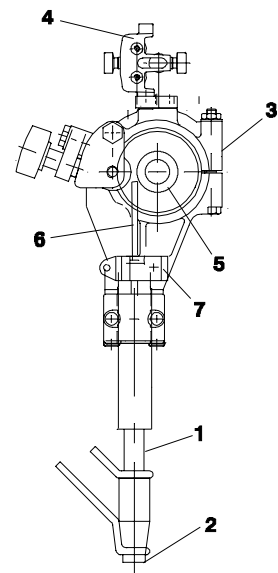
- Drag fast kontaktmunstycket (2) med nyckel för att god kontakt skall erhållas.
- Montera klamma (7) med styrröret (6) i M12-hålet på standardriktrulleverket (3). Styrröret (6) skall bottna mot kontaktmunstycke (2) .
- Kapa ev. längden på styrröret (6) så att matarrullen (5) löper fritt.



• För enkeltråd < 1,6 mm (D35)

Använd riktrulleverk (3), kontaktdon (1) D35 med kontaktmunstycke (2) (M12-gänga), klentrådsriktverk (4) med styrrör (6) och en styrs spiral som sätts in i styrröret (6).

- Montera klamma (7) med styrröret (6) i M12-hålet på standardriktrulleverket (3). Styrröret (6) skall bottna mot kontaktmunstycke (2) .
- Kapa ev. längden på styrröret så att matarrullen (5) löper fritt.
- Montera klentrådsriktverket (4) på ovansidan av klamman för riktrulleverket (3).
- Anslut kylvatten och gas (MIG/MAG-svetsning).



Påfyllning av svetspulver (UP-svetsning)

- Stäng pulverventilen på pulverbehållaren.
- Lossa eventuellt cyklonen till pulversugaren.
- Fyll på svetspulver. **OBS!** Svetspulvret måste vara torrt. Undvik om möjligt att använda agglomererande svetspulver utomhus och i fuktiga miljöer.
- Placera pulverröret så att inte pulverslangen viker sig.
- Justera pulvermunstyckets höjd över svetsen, så att lämplig pulvermängd erhålls.
Pulvertäcket ska vara så högt att genomslag av ljusbåge ej förekommer.

5.3 Ombyggnad av A6 SFE1 (UP-svetsning) till MIG/MAG-svetsning

Montera enligt medföljande bruksanvisning för ombyggnadssats.

5.4 Ombyggnad av A6 SFE1 / A6 SFE2 (UP-svetsning) till Twinarc

Montera enligt medföljande bruksanvisning för ombyggnadssats.

6 UNDERHÅLL

6.1 Allmänt

OBS! Vid allt underhållsarbete ska nätspänningen vara frånslagen.

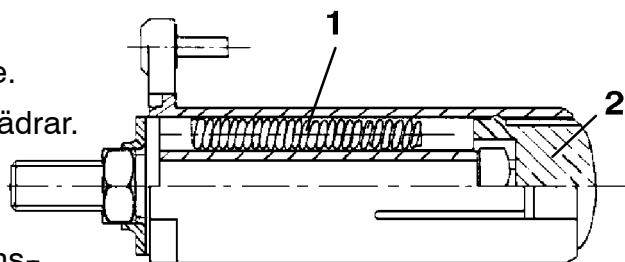
För underhåll av manöverlåda A2-A6 Process Controller (PEH), se speciell bruksanvisning.

6.2 Dagligen

- Håll svetsautomatens rörliga delar rena från svetspulver och damm.
- Kontrollera att kontaktmunstyckena och samtliga elledningar är anslutna.
- Kontrollera att alla skruvförband är åtdragna och att styrning och matarrullar ej är slitna eller skadade.
- Kontrollera bromsnavets bromsmoment. Det får ej vara så litet, att trådtrumman fortsätter att rotera vid stopp av trådmatning och det får ej vara så stort, att matarrullarna slirar. Riktvärde för bromsmoment för 30 kg trådtrumma är 1,5 Nm.

Justering av bromsmomentet:

- Ställ spärrknappen (2) i låst läge.
- För in en skruvmejsel i navets fjädrar.
- Medsols vridning av fjädrarna (1) ger mindre bromsmoment.
- Motsols vridning ger större bromsmoment. **OBS!** Vrid fjädrarna lika mycket.



6.3 Periodiskt

- Kontrollera trådmotorns kolborstar varje kvartal. Byt när de är nedslitna till 6 mm.
- Kontrollera sliderna, smörj om de kärvar.
- Kontrollera trådmatarenhetens trådstyrning, drivrullar och kontaktmunstycke. Byt slitna eller skadade delar (se reservdelar på sidan 207).

7 FELSÖKNING

Utrustning

- Bruksanvisning manöverlåda A2–A6 Process Controller.
- Operatörsmanual motor med växel A6 VEC, best nr 0443 393.

Kontrollera

- att svetsströmkällan är kopplad för rätt nätspänning
- att samtliga 3 faser är spänningsförande (fasföljd utan betydelse)
- att svetsledningar och anslutningar till dessa är oskadade
- att reglagen står i önskat läge
- att nätspänningen kopplas ifrån innan reparation påbörjas

MÖJLIGA FEL

1. Symtom **Ampere- och voltvärde ger stora variationer på displayen.**

Orsak 1.1 Kontaktbackar resp -munstycke är slitna eller har fel dimension.

Åtgärd Byt kontaktbackar resp -munstycke.

Orsak 1.2 Trycket på matarrullarna är otillräckligt.

Åtgärd Öka trycket på matarrullarna.

2. Symtom **Trådmatningen är ojämn.**

Orsak 2.1 Trycket på matarrullarna är fel inställt.

Åtgärd Ändra trycket på matarrullarna.

Orsak 2.2 Fel dimension på matarrullarna.

Åtgärd Byt matarrullar.

Orsak 2.3 Spåren i matarrullarna är slitna.

Åtgärd Byt matarrullar.

3. Symtom **Svetsledningarna blir överhettade.**

Orsak 3.1 Dåliga elanslutningar.

Åtgärd Rengör och drag åt alla elanslutningar.

Orsak 3.2 Svetsledningarna har för klen dimension.

Åtgärd Öka ledningsdimensionen eller använd parallella ledningar.

8 TILLBEHÖR

Handdriven slid	0154 465 xxx
Motordriven slid	0334 333 xxx
Vinkelslid	0671 171 580
Kontaktutrustning för dubbeltråd 2x1,2 - 2x2,0 Light duty	0333 852 881
Kontaktutrustning för dubbeltråd 2x2,0 - 2x2,5-3,0 Heavy duty	0417 959 881
Klenträdsriktverk för enkeltråd	0332 565 880
Ombyggnadssats A6 SFE1 till MIG/MAG svetsning	0334 299 890
Ombyggnadssats A6 SFE1/A6 SFE2 till Twin inkl.klenträdsriktverk (LD)	0334 291 888
Ombyggnadssats A6 SFE1 / A6 SFE2 till Twin (HD)	0334 291 889
Pilotlampa (D30)	0153 143 885
Adapter M6/M10	0147 333 001

9 RESERVDELSBESTÄLLNING

Reservdelar beställs genom närmaste ESAB-representant, se sista sidan på denna publikation. Vid beställning var god ange maskintyp, serienummer samt benämningar och reservdelsnummer enligt reservdelsförteckning på sidan 207. Detta underlättar expedieringen och säkerställer korrekt leverans.

ESAB subsidiaries and representative offices

Europe

AUSTRIA

ESAB Ges.m.b.H
Vienna-Liesing
Tel: +43 1 888 25 11
Fax: +43 1 888 25 11 85

BELGIUM

S.A. ESAB N.V.
Brussels
Tel: +32 2 745 11 00
Fax: +32 2 745 11 28

THE CZECH REPUBLIC

ESAB VAMBERK s.r.o.
Prague
Tel: +420 2 819 40 885
Fax: +420 2 819 40 120

DENMARK

Aktieselskabet ESAB
Copenhagen-Valby
Tel: +45 36 30 01 11
Fax: +45 36 30 40 03

FINLAND

ESAB Oy
Helsinki
Tel: +358 9 547 761
Fax: +358 9 547 77 71

FRANCE

ESAB France S.A.
Cergy Pontoise
Tel: +33 1 30 75 55 00
Fax: +33 1 30 75 55 24

GERMANY

ESAB GmbH
Solingen
Tel: +49 212 298 0
Fax: +49 212 298 218

GREAT BRITAIN

ESAB Group (UK) Ltd
Waltham Cross
Tel: +44 1992 76 85 15
Fax: +44 1992 71 58 03

ESAB Automation Ltd

Andover
Tel: +44 1264 33 22 33
Fax: +44 1264 33 20 74

HUNGARY

ESAB Kft
Budapest
Tel: +36 1 20 44 182
Fax: +36 1 20 44 186

ITALY

ESAB Saldatura S.p.A.
Mesero (Mi)
Tel: +39 02 97 96 81
Fax: +39 02 97 28 91 81

THE NETHERLANDS

ESAB Nederland B.V.
Utrecht
Tel: +31 30 2485 377
Fax: +31 30 2485 260

NORWAY

AS ESAB
Larvik
Tel: +47 33 12 10 00
Fax: +47 33 11 52 03

POLAND

ESAB Sp.zo.o.
Katowice
Tel: +48 32 351 11 00
Fax: +48 32 351 11 20

PORTUGAL

ESAB Lda
Lisbon
Tel: +351 8 310 960
Fax: +351 1 859 1277

SLOVAKIA

ESAB Slovakia s.r.o.
Bratislava
Tel: +421 7 44 88 24 26
Fax: +421 7 44 88 87 41

SPAIN

ESAB Ibérica S.A.
Alcalá de Henares (MADRID)
Tel: +34 91 878 3600
Fax: +34 91 802 3461

SWEDEN

ESAB Sverige AB
Gothenburg
Tel: +46 31 50 95 00
Fax: +46 31 50 92 22

ESAB International AB

Gothenburg
Tel: +46 31 50 90 00
Fax: +46 31 50 93 60

SWITZERLAND

ESAB AG
Dietikon
Tel: +41 1 741 25 25
Fax: +41 1 740 30 55

North and South America

ARGENTINA

CONARCO
Buenos Aires
Tel: +54 11 4 753 4039
Fax: +54 11 4 753 6313

BRAZIL

ESAB S.A.
Contagem-MG
Tel: +55 31 2191 4333
Fax: +55 31 2191 4440

CANADA

ESAB Group Canada Inc.
Mississauga, Ontario
Tel: +1 905 670 02 20
Fax: +1 905 670 48 79

MEXICO

ESAB Mexico S.A.
Monterrey
Tel: +52 8 350 5959
Fax: +52 8 350 7554

USA

ESAB Welding & Cutting Products
Florence, SC
Tel: +1 843 669 44 11
Fax: +1 843 664 57 48

Asia/Pacific

CHINA

Shanghai ESAB A/P
Shanghai
Tel: +86 21 5308 9922
Fax: +86 21 6566 6622

INDIA

ESAB India Ltd
Calcutta
Tel: +91 33 478 45 17
Fax: +91 33 468 18 80

INDONESIA

P.T. ESABindo Pratama
Jakarta
Tel: +62 21 460 0188
Fax: +62 21 461 2929

JAPAN

ESAB Japan
Tokyo
Tel: +81 3 5296 7371
Fax: +81 3 5296 8080

MALAYSIA

ESAB (Malaysia) Snd Bhd
Shah Alam Selangor
Tel: +60 3 5511 3615
Fax: +60 3 5512 3552

SINGAPORE

ESAB Asia/Pacific Pte Ltd
Singapore
Tel: +65 6861 43 22
Fax: +65 6861 31 95

SOUTH KOREA

ESAB SeAH Corporation
Kyungnam
Tel: +82 55 269 8170
Fax: +82 55 289 8864

UNITED ARAB EMIRATES

ESAB Middle East FZE
Dubai
Tel: +971 4 887 21 11
Fax: +971 4 887 22 63

Representative offices

BULGARIA

ESAB Representative Office
Sofia
Tel/Fax: +359 2 974 42 88

EGYPT

ESAB Egypt
Dokki-Cairo
Tel: +20 2 390 96 69
Fax: +20 2 393 32 13

ROMANIA

ESAB Representative Office
Bucharest
Tel/Fax: +40 1 322 36 74

RUSSIA-CIS

ESAB Representative Office
Moscow
Tel: +7 095 937 98 20
Fax: +7 095 937 95 80

ESAB Representative Office

St Petersburg
Tel: +7 812 325 43 62
Fax: +7 812 325 66 85

Distributors

For addresses and phone numbers to our distributors in other countries, please visit our home page

www.esab.com



ESAB AB
SE-695 81 LAXÅ
SWEDEN
Phone +46 584 81 000

www.esab.com

