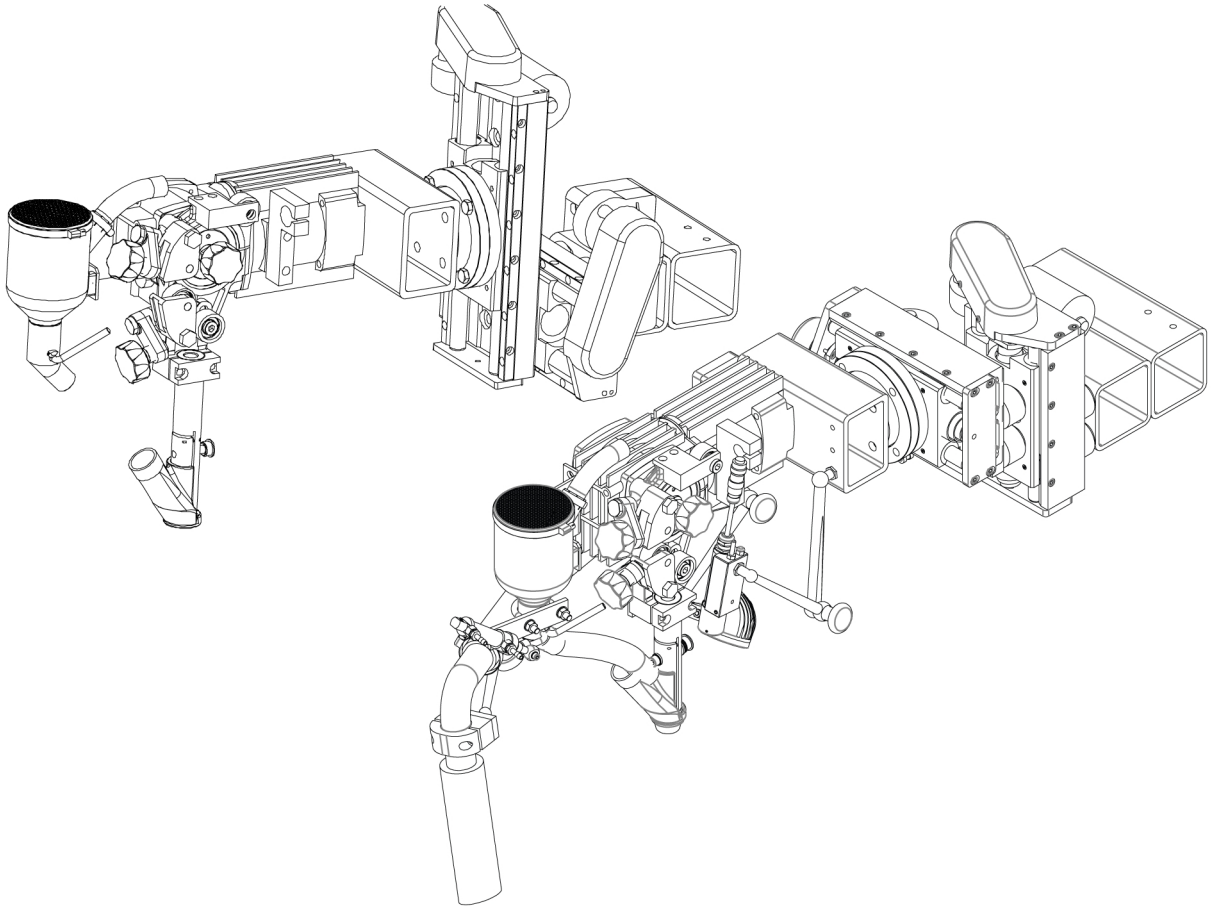
A6S Compact 500
A6S Compact 700
Głowica spawalnicza SAW



Instrukcja obsługi

0449 548 301 PL 20261113

Valid for: Serial number: 052-xxx-xxxx

DECLARATION OF INCORPORATION OF PARTLY COMPLETED MACHINERY

Original

Directive 2006/42/EC, Annex II 1B

Manufacturer (and where appropriate his authorised representative):

Company: ESAB AB

Address: Lindholmsallen 9, Box 8004, SE-40277 Göteborg Sweden

Hereby declares that the partly completed machinery:

Type of machinery: A6 compact 500/ A6 compact 700 welding head

No. of machinery: 0416967-880 to 0416967-950, 0811054-880-0811054-950

Fulfills appropriate parts of 2006/42/EC. Appropriate parts of the directive are specified in the compiled technical documentation according to part B annex VII and can in response to a reasoned request by the national authorities be transmitted in digital form.

Appropriate parts:

Complies also with applicable requirements of the following EC directives:

The following harmonized standards have been considered:

EN ISO 12100:2010 Safety of machinery - General principles for design - Risk assessment and risk reduction

The following other standards and specifications have been applied:

Declares also (if applicable) that:

This partly completed machinery must not be put into service until the final machinery into which it is to be incorporated complies with the provisions of the Directive 2006/42/EC.

Authorized to compile the relevant technical documentation:

Name: Håkan Larsson

Address: Esabvägen 69581 Laxå

Signature:

Place and date: 12/11/2026
Lindholmsallen 9, Box 8004, SE-40277 Göteborg Sweden

Signature:



Name: Werner Van Dorpe

Position: Director Welding Automation

1 BEZPIECZEŃSTWO **4**
1.1 Znaczenie symboli **4**
1.2 Zalecenia dotyczące bezpieczeństwa **4**
2 WPROWADZENIE **7**
2.1 Definicje **7**
3 DANE TECHNICZNE **8**
4 MONTAŻ **9**
4.1 Montaż **9**
4.1.1 Głowica spawalnicza 9
4.1.2 Suport 9
4.1.3 Szpula z drutem do spawania 9
4.2 Ustawienie piasty hamującej **10**
4.3 Przyłącza **11**
5 OBSŁUGA **12**
5.1 Główne zespoły **12**
5.1.1 A6S Compact 500 12
5.1.2 A6S Compact 700 13
5.1.3 Podajnik drutu 13
5.1.4 Zmotoryzowany suport 13
5.1.5 Rurka kontaktowa / złącze 13
5.1.6 Silnik podawania drutu 13
5.1.7 Kosz zasypowy topnika / rura topnika 13
5.2 Dostarczanie drutu **14**
5.3 Wymiana rolki podającej **15**
5.4 Wyposażenie kontaktowe **15**
5.5 Ponowne napełnianie topnika **16**
6 KONSERWACJA **17**
6.1 Codziennie **17**
6.2 Regularnie **17**
7 USUWANIE USTEREK **18**
8 ZAMAWIANIE CZĘŚCI ZAMIENNYCH **19**
RYSUNEK ZWYMIAROWANY **20**
NUMERY KATALOGOWE **22**
CZĘŚCI EKSPLOATACYJNE **24**
AKCESORIA **25**

 © ESAB AB 2026

1 BEZPIECZEŃSTWO

1.1 Znaczenie symboli

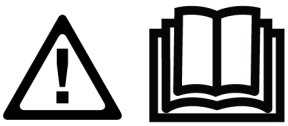
Poniższe symbole stosowane w niniejszej instrukcji oznaczają: Uwaga! Zachować ostrożność!

NIEBEZPIECZEŃSTWO!
Oznacza bezpośrednie zagrożenia, które, jeśli nie uda się ich uniknąć, będą skutkować odniesieniem poważnych obrażeń ciała lub śmiercią.

OSTRZEŻENIE!
Oznacza potencjalne zagrożenia, które mogą skutkować odniesieniem obrażeń ciała lub śmiercią.

PRZESTROGA!
Oznacza zagrożenia, które mogą skutkować odniesieniem niewielkich obrażeń ciała.

OSTRZEŻENIE!
Przed użyciem należy przeczytać ze zrozumieniem instrukcję obsługi, wszystkie oznaczenia, przepisy BHP oraz karty charakterystyki (SDS).



1.2 Zalecenia dotyczące bezpieczeństwa

Użytkownicy urządzeń firmy ESAB ponoszą odpowiedzialność za stosowanie odpowiednich środków ostrożności przez osoby używające lub znajdujące się w pobliżu tych urządzeń. Środki ostrożności muszą spełniać wymagania stawiane tego rodzaju urządzeniom spawalniczym. Poza standardowymi przepisami dotyczącymi miejsca pracy należy przestrzegać następujących zaleceń.

Wszelkie prace powinny być wykonywane przez przeszkolony personel, dobrze znający zasady działania urządzenia. Nieprawidłowa obsługa urządzenia może prowadzić do sytuacji niebezpiecznych, a w rezultacie do obrażeń operatora oraz uszkodzenia sprzętu.

1. Każdy, kto używa urządzenia, powinien znać:
   - zasady jego obsługi
   - lokalizację wyłączników awaryjnych
   - jego działanie
   - odpowiednie środki ostrożności
   - zasady spawania i cięcia lub innego typu eksploatacji urządzenia
2. Operator powinien dopilnować, aby:
   - w momencie uruchamiania urządzenia w jego pobliżu nie było żadnych osób nieupoważnionych
   - w chwili zajarzania łuku lub rozpoczęcia prac przy użyciu urządzenia wszystkie osoby były odpowiednio zabezpieczone
3. Miejsce pracy powinno być:
   - odpowiednie do określonego celu
   - wolne od przeciągów
4. Sprzęt ochrony osobistej:
   - Zawsze należy nosić zalecaną odzież ochronną i wyposażenie ochrony osobistej; przykładowo: okulary ochronne, odzież ognioodporną, rękawice ochronne.
   - Nie wolno nosić żadnych luźnych elementów garderoby; przykładowo: chustek, bransoletek, pierścionków, itp., które mogłyby uwięznąć lub spowodować oparzenia.

 © ESAB AB 2026

5. Ogólne środki ostrożności:
   - Upewnić się, czy przewód powrotny jest bezpiecznie podłączony.
   - Prace na urządzeniach wysokiego napięcia **mogą być wykonywane wyłącznie przez wykwalifikowanego elektryka**.
   - Stanowisko pracy musi być wyposażone w odpowiednie i wyraźnie oznaczone urządzenia gaśnicze.
   - W trakcie pracy urządzenia **nie** wolno wykonywać jego smarowania ani konserwacji.

W przypadku wyposażenia w chłodnicę ESAB
Używać jedynie chłodziwa zatwierdzonego przez ESAB. Niezatwierdzone chłodziwo może uszkodzić sprzęt i stanowić zagrożenie dla bezpieczeństwa produktu. W przypadku wystąpienia uszkodzenia tego typu wszystkie postanowienia gwarancyjne ESAB przestają obowiązywać.

Aby uzyskać informacje na temat składania zamówień, patrz rozdział „AKCESORIA” w instrukcji obsługi.

OSTRZEŻENIE!
Spawanie i cięcie łukowe może stwarzać zagrożenie dla operatora i innych osób. Podczas spawania lub cięcia należy stosować odpowiednie środki ostrożności.



PORAŻENIE PRĄDEM ELEKTRYCZNYM — może skutkować śmiercią

- Przeprowadzić montaż i uziemienie urządzenia spawalniczego zgodnie z instrukcją obsługi.
- Nie dotykać elementów pod napięciem ani elektrod odsłoniętą skórą, w mokrych rękawicach lub w mokrej odzieży.
- Odizolować się od obrabianego przedmiotu i ziemi.
- Upewnić się, że stanowisko pracy jest bezpieczne.



POLA ELEKTRYCZNE I MAGNETYCZNE — mogą być szkodliwe dla zdrowia

- Spawacze z wszczepionymi rozrusznikami serca powinni przed rozpoczęciem spawania zasięgnąć opinii lekarza. Pole elektromagnetyczne może zakłócać pracę niektórych rozruszników.
- Narażenie na działanie pola elektromagnetycznego może też mieć inne skutki zdrowotne, które są nieznane.
- Spawacze powinni stosować się do następujących procedur, aby ograniczyć skutki narażenia na działanie pola elektromagnetycznego:
  - Poprowadzić elektrodę i przewody robocze po tej samej stronie ciała. Jeśli to możliwe, zabezpieczyć je taśmą klejącą. Nie stawać między uchwytem a przewodami roboczymi. W żadnym wypadku nie owijać przewodu spawalniczego ani roboczego wokół ciała. Ustawić źródło zasilania i przewody jak najdalej od ciała.
  - Przewód roboczy podłączać do przedmiotu obrabianego możliwie najbliżej obszaru spawania.



GAZY I OPARY — mogą być szkodliwe dla zdrowia

- Głowę należy trzymać poza zasięgiem gazów.
- Stosować wentylację, odprowadzanie przy łuku lub obydwa zabezpieczenia, usuwając opary i gazy ze strefy oddychania i miejsca pracy.



PROMIENIOWANIE ŁUKU — może powodować obrażenia oczu i poparzenia skóry

- Chronić oczy i ciało. Stosować odpowiednią maskę spawalniczą i szkła filtrujące oraz nosić odzież ochronną.
- Chroń osoby znajdujące się w pobliżu, stosując odpowiednie ekrany lub zasłony.

 © ESAB AB 2026



HAŁAS — nadmierny hałas może uszkodzić słuch

Chronić uszy. Stosować słuchawki wyciszające lub inne zabezpieczenie.



CZĘŚCI RUCHOME — mogą powodować obrażenia ciała

- Wszystkie drzwi, panele, osłony i pokrywy powinny być zamknięte i bezpiecznie zamocowane.
- Tylko wykwalifikowani pracownicy powinni zdejmować osłony w przypadku konieczności wykonania konserwacji i usunięcia usterek.



- Nigdy nie zbliżać rąk, włosów, luźnej odzieży ani narzędzi do ruchomych części.
- Po zakończeniu serwisowania i przed uruchomieniem urządzenia spawalniczego należy zamontować panele lub pokrywy i zamknąć drzwi.



ZAGROŻENIE POŻAREM

- Iskry (rozpryski) mogą spowodować pożar. Upewnić się, że w pobliżu nie ma materiałów łatwopalnych.
- Nie używać na zamkniętych pojemnikach.

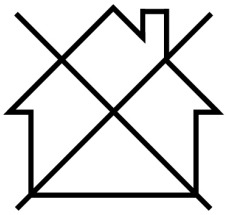


GORĄCA POWIERZCHNIA — części mogą spowodować poparzenia

- Nie dotykać części gołymi rękami.
- Przed przystąpieniem do pracy ze sprzętem należy odczekać pewien czas, aż ostygnie.
- Do obsługi gorących części należy używać odpowiednich narzędzi i/lub izolowanych rękawic spawalniczych, aby zapobiec oparzeniom.

PRZESTROGA!
Niniejszy produkt jest przeznaczony wyłącznie do spawania łukowego.

PRZESTROGA!
Urządzenia klasy A nie są przeznaczone do użytku w budynkach, gdzie zasilanie elektryczne pochodzi z publicznego niskonapięciowego układu zasilania. Ze względu na przewodzone i emitowane zakłócenia, w takich lokalizacjach mogą występować potencjalne trudności w zapewnieniu kompatybilności elektromagnetycznej urządzeń klasy A.

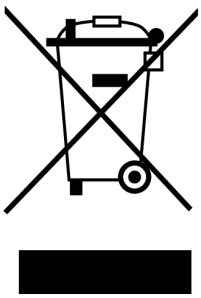


UWAGA!
Zużyty sprzęt elektroniczny należy przekazać do zakładu utylizacji odpadów!

Zgodnie z dyrektywą europejską 2012/19/WE w sprawie zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego (WEEE) oraz jej zastosowaniem w świetle prawa krajowego, wyeksploatowane urządzenia elektryczne i/lub elektroniczne należy przekazywać do zakładu utylizacji odpadów.

Jako osoba odpowiedzialna za sprzęt, operator ma obowiązek uzyskać informacje o odpowiednich punktach zbiórki odpadów.

Dodatkowych informacji udzieli lokalny dealer firmy ESAB.



Firma ESAB oferuje asortyment akcesoriów spawalniczych i środków ochrony indywidualnej. Aby uzyskać informacje na temat składania zamówień, należy skontaktować się z lokalnym dealerem firmy ESAB lub odwiedzić naszą stronę internetową.

 © ESAB AB 2026

2 WPROWADZENIE

Głowice spawalnicze **A6S Compact 500** i **A6S Compact 700** opisane w tej instrukcji zostały zaprojektowane do spawania czołowego i pachwinowego w procesie SAW i SAW Heavy Duty. Głowice spawalnicze są przeznaczone do stosowania w połączeniu ze źródłami prądu spawania i modułami sterującymi marki ESAB.

Proces SAW Heavy Duty umożliwia spawanie z większym obciążeniem prądowym i grubym drutem.

Głowice spawalnicze mogą być używane wewnątrz rur do spawania wzdłużnego i obwodowego. Minimalna średnica każdej głowicy spawalniczej i spawu, patrz sekcja „RYSUNEK WYMIAROWY”.

2.1 Definicje

Spawanie SAW	Podczas spawania ścieg spoiny jest zabezpieczony powłoką topnika.
SAW Heavy Duty	Metoda spawania łukiem krytym pod topnikiem typu Heavy Duty ze złączem Ø 35 mm dopuszcza obciążenie robocze do 1500 A (100%).

 © ESAB AB 2026

3 DANE TECHNICZNE

	A6S Compact 500	**A6S Compact 700**
Obciążenie znamionowe 100%	1500 A	1500 A
Wymiary drutu, lity pojedynczy drut	4,0 mm	4,0 mm
Prędkość podawania drutu	0,2-4,0 m/min	0,2-4,0 m/min
Moment obrotowy hamowania bębna hamulcowego	1,5 Nm	1,5 Nm
Pojemność zbiornika na topnik(nie wolno napełniać podgrzewanym topnikiem)	1 l	1 l
Ciężar (bez topnika)	ok. 50 kg	ok. 50 kg
Pochylenie boczne, maks.	25 °C	25 °C
Ustawianie długości suportu	60 mm	120 mm
Napięcie zasilania	42 V AC	42 V AC
Ciągłe ciśnienie akustyczne, ważone A	68 dB	68 dB

 © ESAB AB 2026

4 MONTAŻ

Montaż powinien zostać wykonany przez fachowca.

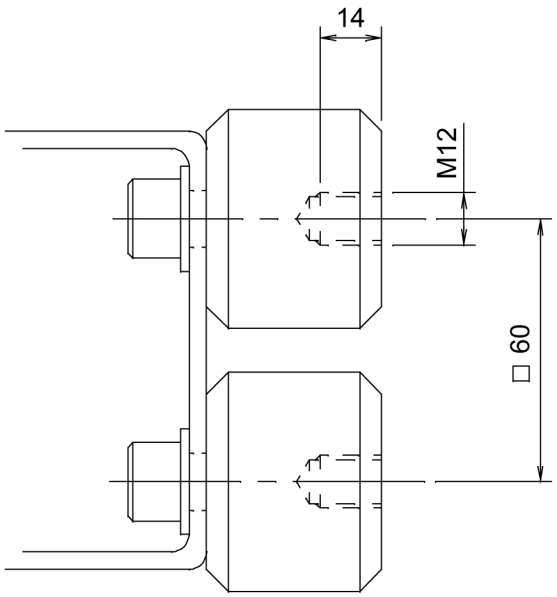
PRZESTROGA!
Niniejszy produkt jest przeznaczony do zastosowań przemysłowych. W gospodarstwie domowym może powodować zakłócenia radiowe. Do obowiązków użytkownika należy podjęcie odpowiednich środków ostrożności.

4.1 Montaż

4.1.1 Głowica spawalnicza

Głowicę spawalniczą można łatwo zamontować za pomocą czterech śrub M12.

UWAGA!
Upewnić się, że śruby nie dotykają dolnej części izolatora, którego głębokość gwintu wynosi 14 mm.



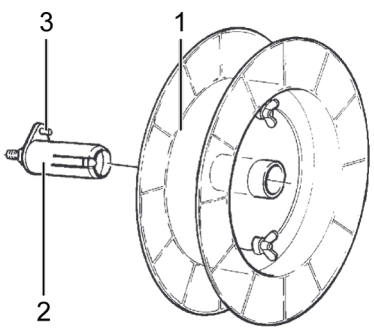
4.1.2 Suport

Informacje na temat montażu/demontażu suportu znajdują się w osobnej instrukcji obsługi.

4.1.3 Szpula z drutem do spawania

Bęben z drutem do spawania (1) znajduje się na piaście hamulca (2).

- Sprawdzić, czy uchwyt (3) jest skierowany do góry.



 © ESAB AB 2026

UWAGA!
Maksymalny kąt dla szpuli drutu wynosi 25°. Przy bardzo dużym kącie mechanizm blokujący piasty hamulca ulegnie zużyciu, a szpula drutu będzie zsuwać się z piasty hamulca.

4.2 Ustawienie piasty hamującej

Piasta hamulca

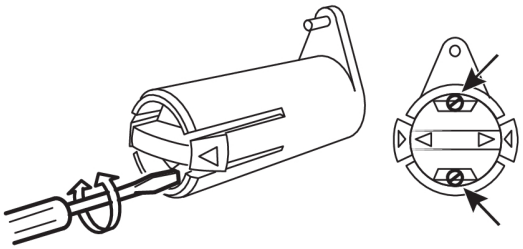
Przy dostawie piasta jest ustawiona. W razie potrzeby można ją ustawić ponownie, postępując według poniższych wskazówek. Wyregulować piastę hamulca, aby po zatrzymaniu podawania drut był nieco luźny.

- **Regulacja momentu hamującego:**
  - Obrócić czerwony uchwyt w położenie zablokowane.
  - Włożyć śrubokręt w sprężyny piasty.

  Obrócić sprężyny w prawo, aby zmniejszyć moment hamujący.

  Obrócić sprężyny w lewo, aby zwiększyć moment hamujący.

  Wskazówka: obie sprężyny należy obracać o jednakową wartość.

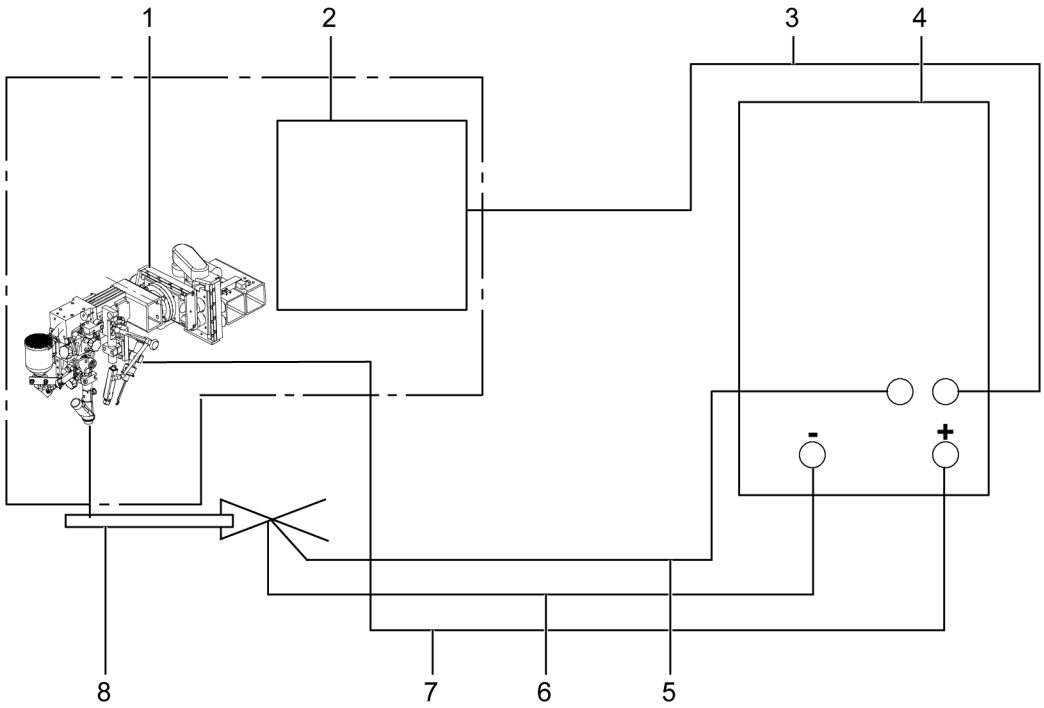


 © ESAB AB 2026

4.3 Przyłącza

Montaż powinien zostać wykonany przez fachowca.

PRZESTROGA!
Niniejszy produkt jest przeznaczony do zastosowań przemysłowych. W gospodarstwie domowym może powodować zakłócenia radiowe. Do obowiązków użytkownika należy podjęcie odpowiednich środków ostrożności.



1. Głowica spawalnicza
2. Skrzynka sterująca (PEK, EAC 30 lub PLC)
3. Przewód sterowania
4. Źródło prądu
5. Przewód pomiarowy
6. Przewód masowy
7. Przewód spawalniczy
8. Spawany element

1) Podłączyć przewód sterowania do źródła prądu spawania i skrzynki sterowniczej.

2) Podłączyć przewód masowy do źródła prądu spawania i spawanego elementu.

3) Podłączyć przewód spawalniczy do źródła prądu spawania i głowicy spawalniczej.

4) Podłączyć przewód pomiarowy do źródła prądu spawania i spawanego elementu.

 © ESAB AB 2026

5 OBSŁUGA

Ogólne wskazówki bezpieczeństwa dotyczące obsługi urządzenia znajdują się w rozdziale „BEZPIECZEŃSTWO” w niniejszej instrukcji. Należy je przeczytać przed rozpoczęciem korzystania z urządzenia!

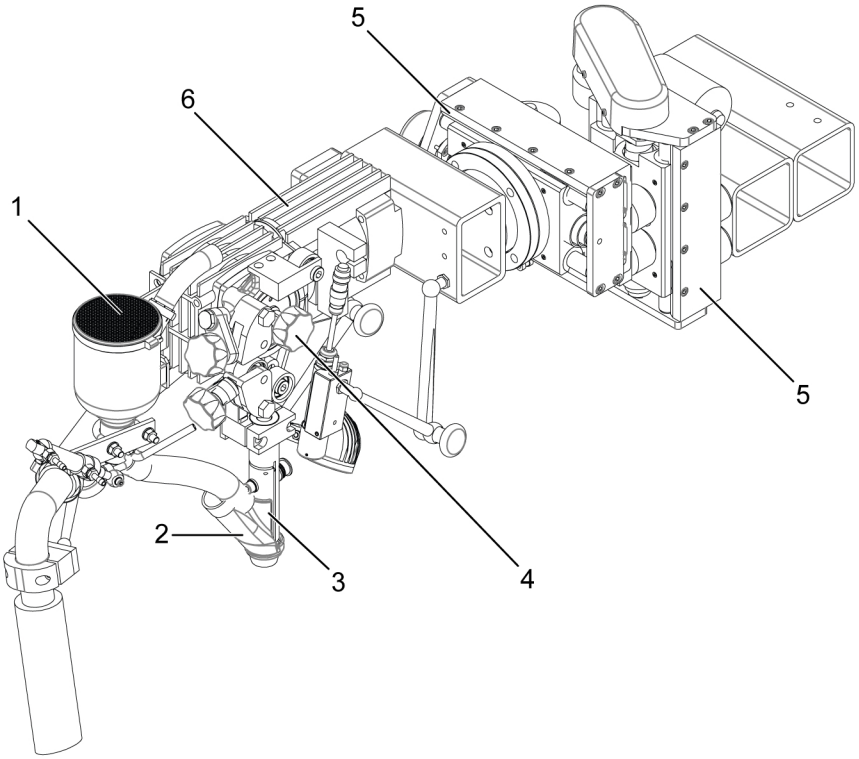
OSTRZEŻENIE!
Porażenie prądem elektrycznym! Nie dotykać przedmiotu obrabianego ani głowicy spawalniczej podczas pracy!

Przewód masowy

Przed rozpoczęciem sprawdzić, czy jest podłączony przewód masowy.

5.1 Główne zespoły

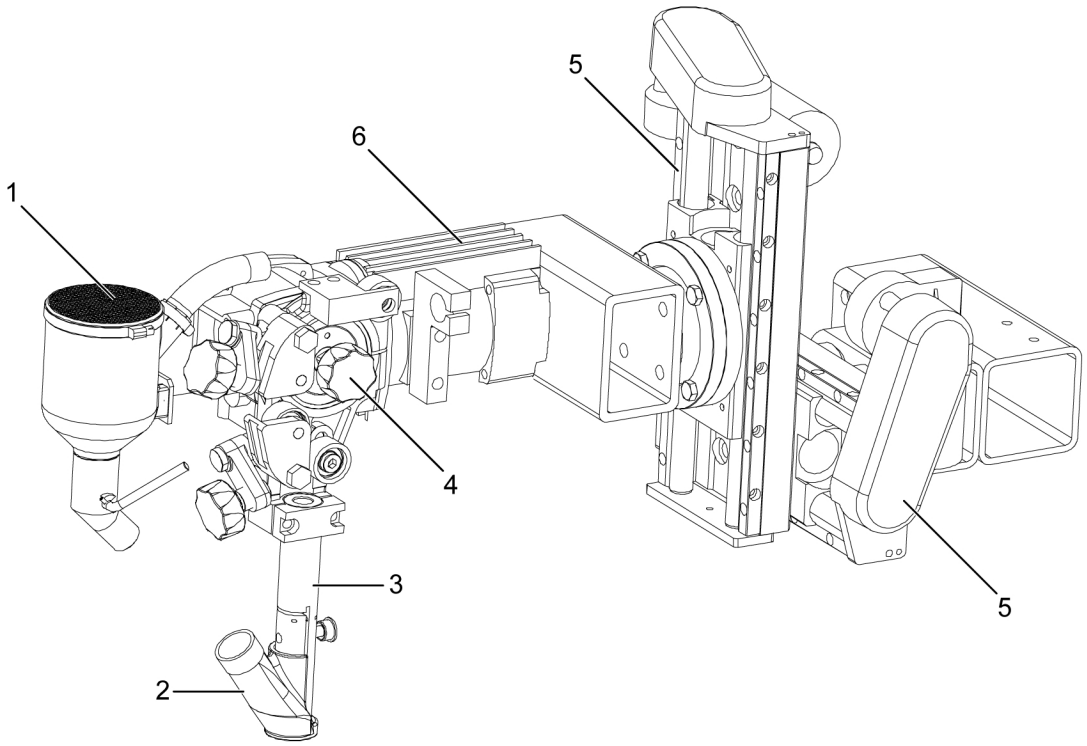
5.1.1 A6S Compact 500



1. Zbiornik na topnik
2. Dysza topnika
3. Złącze
4. Podajnik drutu
5. Zmotoryzowany suport
6. Silnik podawania drutu

 © ESAB AB 2026

5.1.2 A6S Compact 700



1. Zbiornik na topnik
2. Dysza topnika
3. Złącze
4. Podajnik drutu
5. Zmotoryzowany suport
6. Silnik podawania drutu

5.1.3 Podajnik drutu

Urządzenie służy do prowadzenia i podawania drutu spawalniczego w dół do rury kontaktowej / złącza.

5.1.4 Zmotoryzowany suport

Położenie głowicy spawalniczej w poziomie i w pionie jest regulowane za pomocą systemu suportów liniowych. Ruch obrotowy można swobodnie regulować za pomocą suportu obrotowego. W przypadku zmotoryzowanego suportu (A6 Slide) należy zapoznać się z oddzielną instrukcją obsługi.

5.1.5 Rurka kontaktowa / złącze

Przenosi prąd spawania na drut w trakcie spawania.

5.1.6 Silnik podawania drutu

Silnik podawania drutu służy do podawania drutu do spawania.

Więcej informacji na temat silnika podawania drutu można znaleźć w osobnej instrukcji obsługi.

5.1.7 Kosz zasypowy topnika / rura topnika

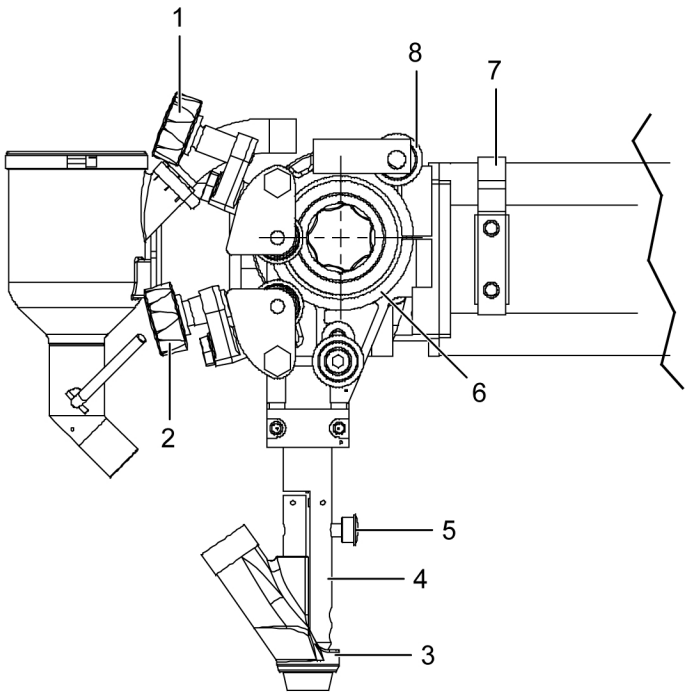
Topnik jest podawany do kosza zasypowego, a następnie przenoszony na spawany element za pomocą rury topnika.

Ilość podawanego topnika jest kontrolowana za pomocą zaworu topnika zamocowanego do kosza zasypowego topnika.

Patrz *"Ponowne napełnianie topnika"*, strona 16

 © ESAB AB 2026

5.2 Dostarczanie drutu



1. Gałka naprężenia drutu
2. Gałka regulacji drutu
3. Końcówka kontaktowa
4. Szczęka kontaktowa
5. Śruba dociskowa
6. Rolka podająca
7. Zacisk rurki
8. Rolka prowadząca

Aby załadować drut spawalniczy, należy postępować zgodnie z instrukcjami:

1) Zamontować bęben z drutem, patrz sekcja „Bęben z drutem”.

2) Sprawdzić, czy rozmiar rolki podającej oraz szczęki kontaktowej odpowiada wybranej średnicy drutu.

3) Zwolnić zacisk rurki drutu na głowicy spawalniczej i wysunąć drut. Z rurki powinno wystawać około 0,5 m drutu.

4) Zagiąć drut o 90°, aby można go było wsunąć w końcówkę kontaktową.

5) Założyć z powrotem zacisk rurki druta na głowicę spawalniczą.

6) Umieścić końcówkę drutu w rowku rolki podającej.

   Upewnić się, że drut biegnie pod rolką prowadzącą tuż przed zaciskiem rurki z drutem.

7) Za pomocą gałki ustawić naprężenie na rolce podającej.

   UWAGA!
   Nie naprężać bardziej, niż jest to konieczne do uzyskania równomiernego podawania drutu.

   W przypadku metody spawania łukiem krytym pod topnikiem typu Heavy Duty śruba dociskowa nie może zostać demontowana.

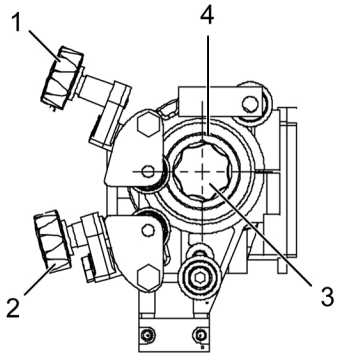
8) Przesunąć drut do przodu o 30 mm.

9) Wyprostować drut, dokonując niezbędnej regulacji gałką.

   Po prawidłowym wyregulowaniu prostownicy drut powinien być prosty, gdy opuszcza szczęki kontaktowe.

 © ESAB AB 2026

5.3 Wymiana rolki podającej



1. Gałka naprężenia drutu
2. Gałka regulacji drutu
3. Pokrętło ręczne
4. Rolka podająca

Postępować zgodnie z instrukcjami, aby wymienić rolkę podającą:

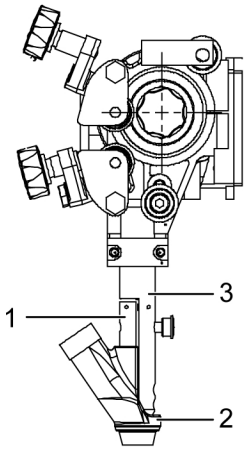
1) Zwolnić gałki regulacji drutu i jego naprężenia.

2) Zwolnić pokrętło ręczne.

3) Wymienić rolkę podającą

   Rolki mają oznaczenie odpowiedniego rozmiaru drutu.

5.4 Wyposażenie kontaktowe



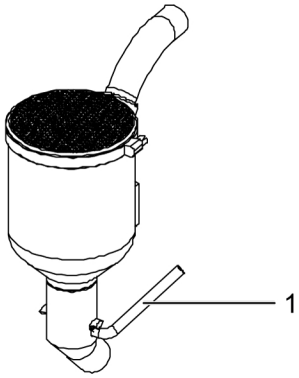
1) Użyć końcówki kontaktowej D35 ze szczękami kontaktowymi

2) Zamocować szczęki kontaktowe (2) za pomocą dostarczonych śrub M5. Umieścić jedną część szczęk w nieruchomej końcówce kontaktowej (3), a drugą w luźnej części rozdzielonej końcówki kontaktowej (1).

3) Założyć luźną połówkę ze szczęką kontaktową w odpowiednim położeniu pod śrubą dociskową. Dokręcić mocno, aby zapewnić odpowiednie połączenie między szczęką kontaktową a drutem.

 © ESAB AB 2026

5.5 Ponowne napełnianie topnika



1) Zamknąć zawór topnika (1) na koszu zasypowym topnika.
2) Wymontować opcjonalny odpylacz cyklonowy na zespole odzyskiwania topnika, jeśli jest zamontowany.
3) Uzupełnić topnik.

> **UWAGA!**
> Topnik musi być suchy. O ile to możliwe, unikać używania topnika aglomerowanego na zewnątrz budynków lub w warunkach wysokiej wilgotności.

4) Ustawić rurę topnika w taki sposób, aby nie została skręcona.
5) Ustawić dyszę topnika nad spawem na wysokości zapewniającej dostarczenie prawidłowej ilości topnika.

   Warstwa topnika powinna być wystarczająca do zabezpieczenia przed penetracją łuku.

 © ESAB AB 2026

6 KONSERWACJA

OSTRZEŻENIE!
Na czas czyszczenia i konserwacji należy odłączyć zasilanie sieciowe.

PRZESTROGA!
Osłony bezpieczeństwa mogą zdejmować wyłącznie osoby przeszkolone z zakresu urządzeń elektrycznych (autoryzowany personel).

PRZESTROGA!
Produkt jest objęty gwarancją producenta. Wszelkie próby prac naprawczych podejmowane przez nieautoryzowane serwisy lub personel powodują utratę ważności gwarancji.

UWAGA!
Regularna konserwacja jest bardzo ważna dla bezpiecznego i niezawodnego działania.

UWAGA!
W warunkach silnego zapylenia należy częściej przeprowadzać czynności konserwacyjne.

W przypadku konserwacji skrzynki sterowniczej należy zapoznać się z odrębną instrukcją obsługi.

6.1 Codziennie

- Utrzymywać w czystości ruchome części głowicy spawalniczej.
- Upewnić się, że dysze kontaktowe, węże i przewody elektryczne są nienaruszone i prawidłowo podłączone.
- Upewnić się, czy wszystkie złącza śrubowe są dokręcone.
- Sprawdzić, czy rurki i rolki podającej nie są zużyte ani uszkodzone.
- Sprawdzić moment hamujący piasty hamulca. Nie powinien być na tyle niski, żeby szpula z drutem obracała się po zatrzymaniu podawania drutu i nie powinien być na tyle duży, aby rolki podające się ślizgały. Moment hamujący dla szpuli drutu o masie 30 kg powinien wynosić 1,5 Nm.
  Aby dostosować moment hamujący, patrz sekcja „Regulacja piasty hamulca”.

6.2 Regularnie

- Szczotki silnika podawania drutu należy sprawdzać co trzy miesiące. Wymienić, gdy szczotki zużyją się do grubości 6 mm.
- Sprawdzić suporty i nasmarować, jeśli się zacinają.
- Sprawdzić prowadniki drutu, rolki napędzające i szczękę kontaktową w podajniku drutu. Wymienić wszystkie zużyte lub uszkodzone elementy, patrz część „CZĘŚCI ZAMIENNE”.
- W celu zapewnienia bezproblemowego podawania drutu części zużywające się mechanizmu podawania należy czyścić i wymieniać w regularnych odstępach czasu.

UWAGA!
Zbyt duże naprężenie wstępne może prowadzić do nadmiernego zużycia rolki dociskowej, rolki podającej oraz rurki z drutem.

© ESAB AB 2026

7 USUWANIE USTEREK

Przed odesłaniem urządzenia do autoryzowanego serwisu należy przeprowadzić następujące kontrole i przeglądy.

- Sprawdzić, czy żadne kable ani złącza spawalnicze nie są uszkodzone.
- Sprawdzić, czy elementy sterujące są prawidłowo ustawione.
- Sprawdzić, czy zasilanie sieciowe jest odłączone przed rozpoczęciem jakichkolwiek prac naprawczych.

Typ usterki	**Możliwa przyczyna**	**Działanie naprawcze**
Odczyty prądu i napięcia wskazują na duże wahania.	Końcówki kontaktowe lub dysze kontaktowe są zużyte lub mają nieprawidłowy rozmiar.	Wymienić końcówki kontaktowe lub dysze kontaktowe.
	Docisk rolki podającej jest nieprawidłowy.	Zwiększyć docisk rolek podających.
Drut jest podawany nierównomiernie.	Docisk rolek podających został nieprawidłowo ustawiony.	Wyregulować docisk rolek podających.
	Rolki podające mają nieprawidłowy rozmiar.	Wymienić rolki podające.
	Rowki w rolkach podających drutu są zużyte.	Wymienić rolki podające.
Przewody spawalnicze przegrzewają się	Słabe połączenie elektryczne.	Wyczyścić i dokręcić wszystkie przyłącza elektryczne.
	Przekrój przewodów spawalniczych jest zbyt mały.	Użyć przewodów o większym przekroju lub przewodów równoległych.

 © ESAB AB 2026

8 ZAMAWIANIE CZĘŚCI ZAMIENNYCH

PRZESTROGA!
Prace naprawcze i elektryczne powinny być wykonywane przez technika autoryzowanego serwisu firmy ESAB. Należy stosować wyłącznie oryginalne części zamienne i eksploatacyjne firmy ESAB.

Głowice **A6S Compact 500** i **A6S Compact 700** zostały zaprojektowane i przetestowane zgodnie z międzynarodowymi i europejskimi normami **ENS ISO 12100:2010**, **EN ISO 13857:2019**, **EN ISO 13854:2019**, **EN ISO 13850:2015** i **EN 60204-1:2018**. Po zakończeniu prac serwisowych lub naprawczych wykonująca je osoba odpowiada za zapewnienie dalszej zgodności produktu z powyższymi normami.

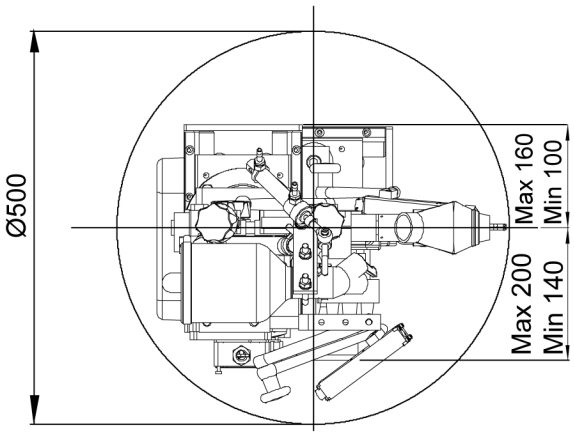
Części zamienne oraz części eksploatacyjne można zamawiać przez lokalnego dealera firmy ESAB, patrz strona **esab.com**. Przy składaniu zamówienia należy podać typ produktu, numer seryjny, oznaczenie i numer części zamiennej według listy części zamiennych. Ułatwi to wysyłkę i umożliwi prawidłową dostawę.

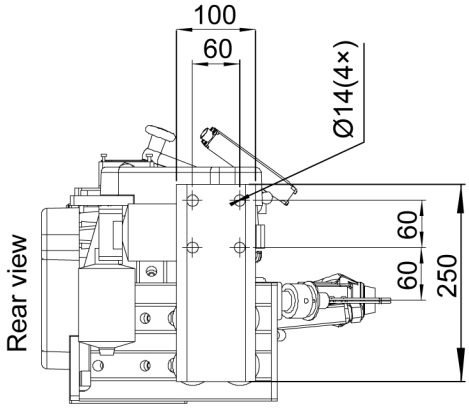
 © ESAB AB 2026

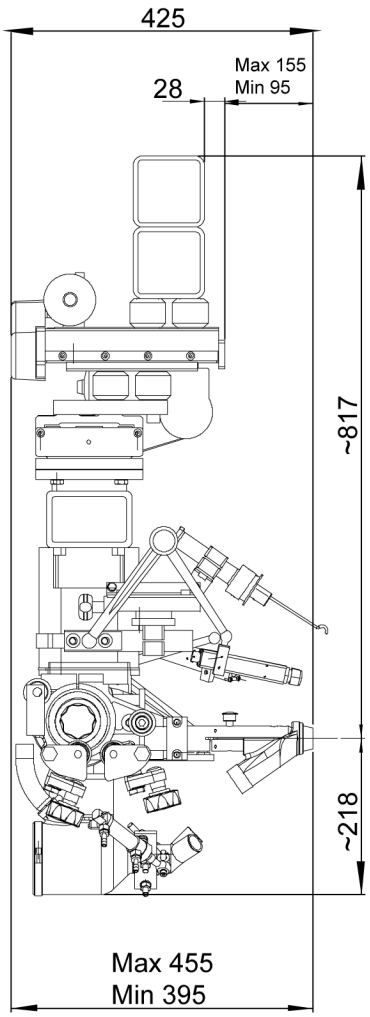
ZAŁĄCZNIK

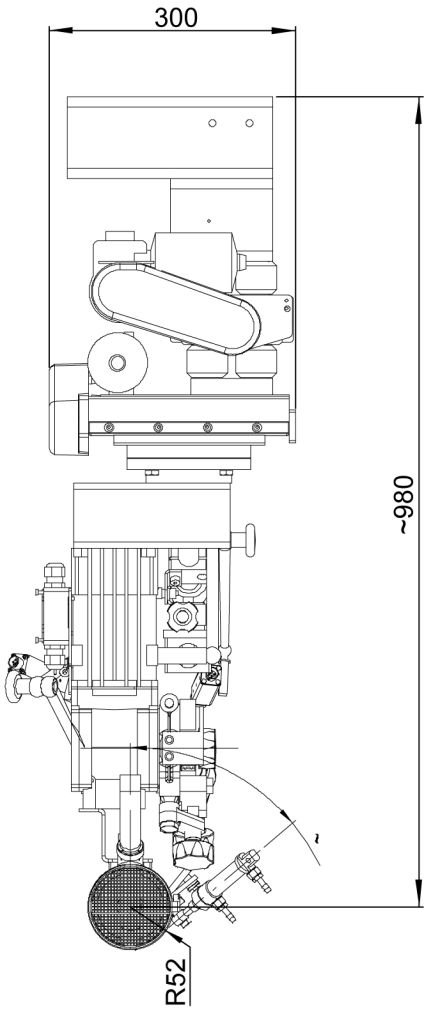
RYSUNEK ZWYMIAROWANY

A6S Compact 500
Głowica spawalnicza z GMH, kamerą, lampą laserową, zaworem pneumatycznym topnika i indukcyjnym systemem śledzenia połączeń. Minimalna średnica dla spawania wzdłużnego 500 mm. Minimalna średnica dla spawania obwodowego 550 mm.





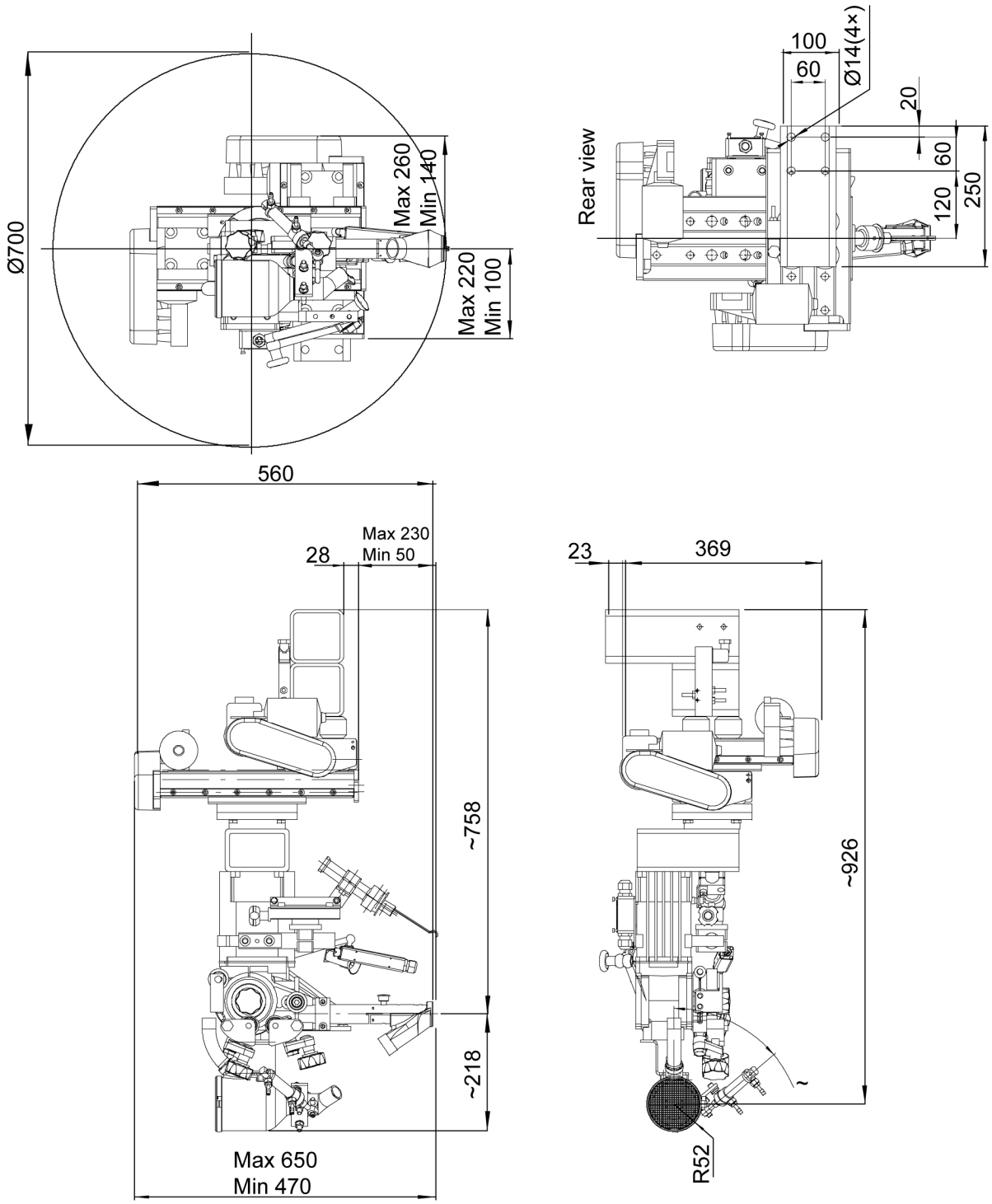




 © ESAB AB 2026

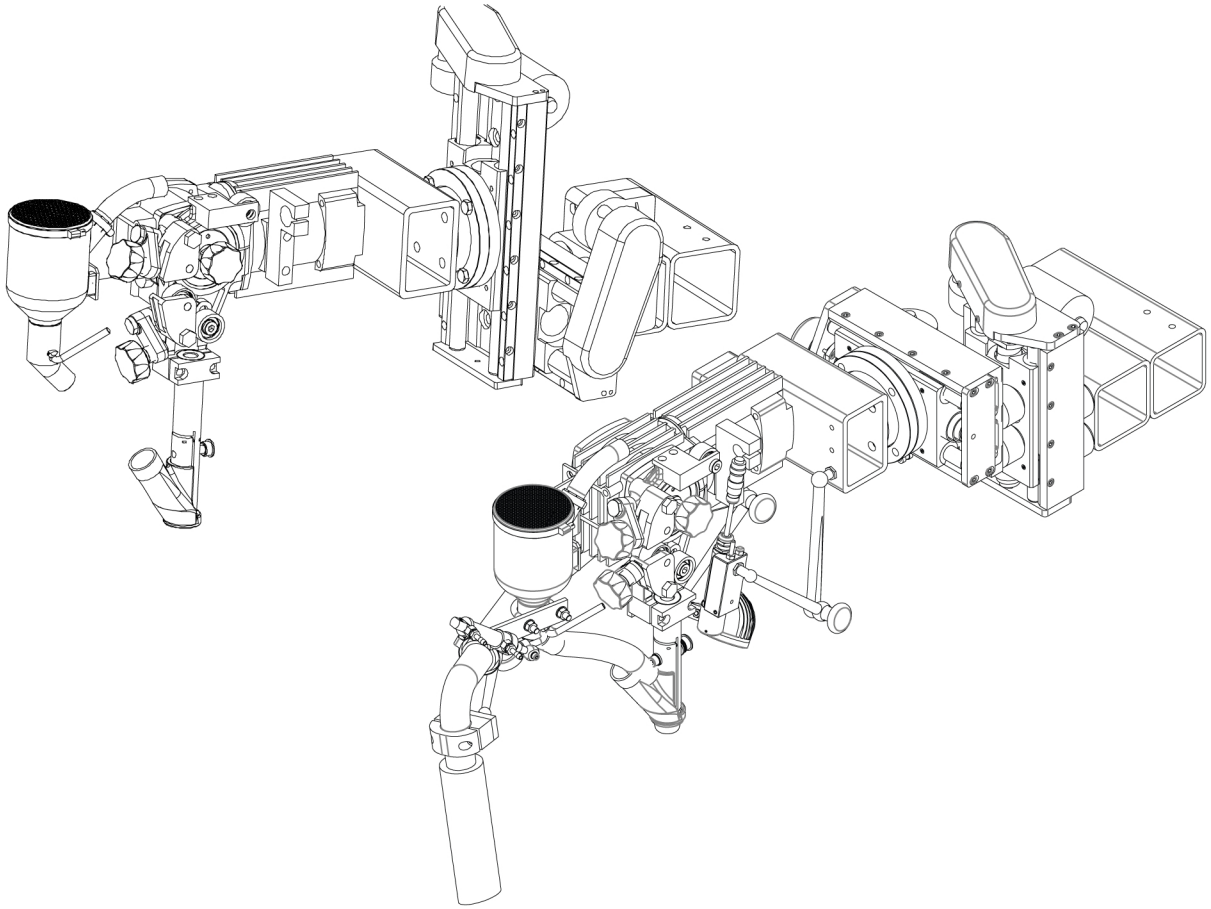
A6S Compact 700

Głowica spawalnicza z GMH, kamerą, lampą laserową, zaworem pneumatycznym topnika i indukcyjnym systemem śledzenia połączeń. Minimalna średnica dla spawania wzdłużnego 700 mm. Minimalna średnica dla spawania obwodowego 750 mm.



 © ESAB AB 2026

NUMERY KATALOGOWE



Ordering number	Denomination	Type	Notes
0416 967 880	Welding head	A6S Compact 500	156:1
0416 967 881	Welding head	A6S Compact 500	156:1
0416 967 882	Welding head	A6S Compact 500	74:1
0416 967 883	Welding head	A6S Compact 500	156:1, with water cooled VEC
0416 967 884	Welding head	A6S Compact 500	74:1, without cables
0416 967 885	Welding head	A6S Compact 500	156:1, without cables
0416 967 886	Welding head	A6S Compact 500	without cables, with PEK
0416 967 950	Welding head	A6S Compact 500	115:1, without cables
0811 054 880	Welding head	A6S Compact 700	156:1
0811 054 881	Welding head	A6S Compact 700	74:1
0811 054 882	Welding head	A6S Compact 700	156:1, without cables
0811 054 883	Welding head	A6S Compact 700	74:1, without cables
0811 054 982	Welding head	A6S Compact 700	156:1, with PEK
0811 054 983	Welding head	A6S Compact 700	74:1, with PEK
0811 054 950	Welding head	A6S Compact 700	115:1, without cables
0449 548 *	Instruction manual		
0463 836 001	Spare parts list		

 © ESAB AB 2026

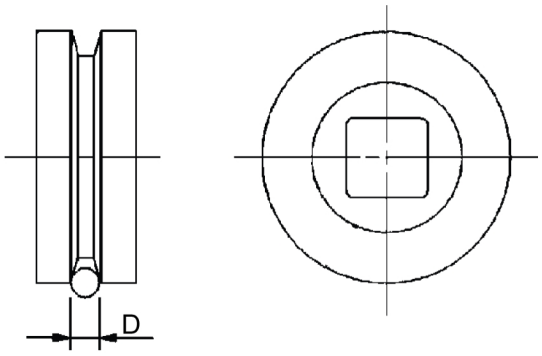
Trzy ostatnie cyfry numeru dokumentu podręcznika określają jego wersję. Z tego względu w tym dokumencie zastępuje się je znakiem *. Należy korzystać z instrukcji obsługi z numerem seryjnym odpowiednim dla danego produktu. Patrz pierwsza strona instrukcji.

 © ESAB AB 2026

CZĘŚCI EKSPLOATACYJNE

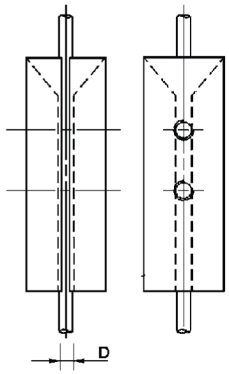
Rolki podające

Ordering number	Denomination	Notes
0218 510 282	SAW	D=2.0 mm
0218 510 283	SAW	D=2.4-2.5 mm
0218 510 298	SAW	D=3.0-3.2 mm
0218 510 286	SAW	D=4.0 mm



Szczęki kontaktowe

Ordering number	Denomination	Notes
0332 581 880	SAW HD (D35)	D=2.0 mm
0332 581 881	SAW HD (D35)	D=2.4-2.5 mm
0265 900 880	SAW HD (D35)	D=3.0 mm
0265 900 881	SAW HD (D35)	D=3.2 mm
0265 900 882	SAW HD (D35)	D=4.0 mm



 © ESAB AB 2026

AKCESORIA

A6S Compact 500

0810 514 880	Joint tracking equipment, A6 GMD (Option 10)
0817 770 880	Camera (Option 20)
0810 516 880	Pilot lamp (Option 30)
0810 852 880	Pneumatic flux valve (Option 40)
0810 904 880	Inductive joint tracking (Option 50)
0820 297 880	Inductive joint tracking for circumreferential welding, A6 GMD (Option 60)

A6S Compact 700

0811 055 880	Joint tracking equipment, A6 GMD (Option 10)
0811 056 880	Camera (Option 20)
0811 057 880	Pilot lamp (Option 30)
0811 058 880	Pneumatic flux valve (Option 40)
0811 059 880	Inductive joint tracking (Option 50)

 © ESAB AB 2026

A **WORLD** OF **PRODUCTS** AND **SOLUTIONS.**



Informacje kontaktowe można znaleźć na stronie esab.com

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

manuals.esab.com