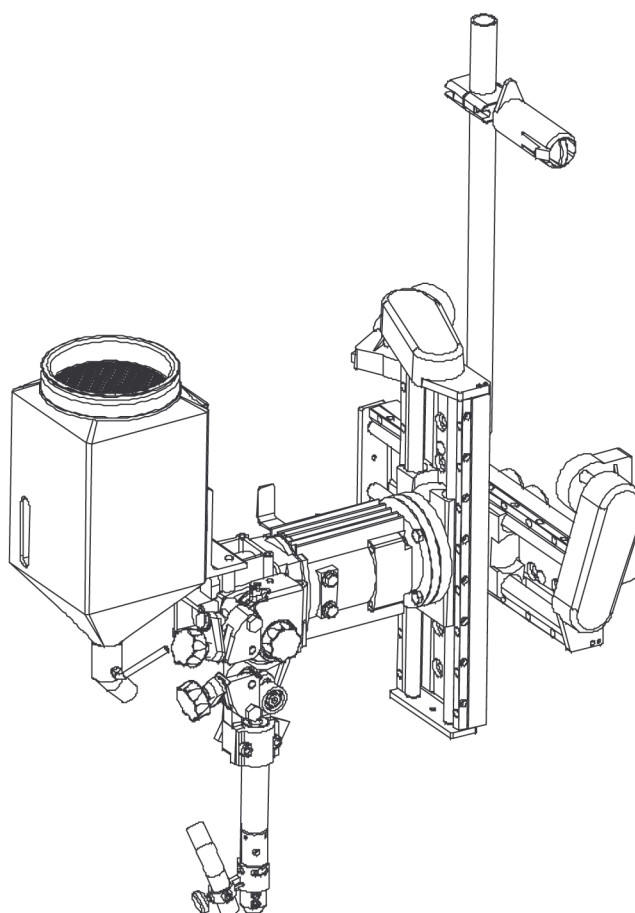


A6SF F1

Заваръчна глава A6 SAW, Single



Ръководство за експлоатация
превод на оригиналната инструкция



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", is written over a horizontal line.

Kent Eimbrodt
Clarification

Position / Befattning
Global Director
Equipment and Automation

1	БЕЗОПАСНОСТ	4
1.1	Значение на символите	4
1.2	Мерки за безопасност	4
2	ВЪВЕДЕНИЕ	7
2.1	Обзор	7
2.2	Дефиниции	7
3	ТЕХНИЧЕСКИ ДАННИ	8
4	МОНТАЖ	9
4.1	Общи	9
4.2	Монтаж	9
4.2.1	Заваръчна глава	9
4.2.2	Шейна	9
4.2.3	Барабан с тел	10
4.2.4	Регулиране на спирачната главина	10
4.3	Съединения	11
5	ЕКСПЛОАТАЦИЯ	12
5.1	Обзор	12
5.2	Основни компоненти	12
5.3	Устройство за подаване на заваръчна тел	12
5.4	Ръчни и моторизирани плъзгачи	12
5.5	Контактна тръба, конектор	13
5.6	Мотор с предавка	13
5.7	Държач на барабана с тел	13
5.8	Бункер за флюс, тръба за флюс, накрайник за флюс	13
5.9	Зареждане на заваръчната тел	13
5.10	Смяна на подаващата ролка	14
5.11	Тел с флюсова сърцевина за ролки с накатка (принадлежности)	15
5.12	Зареждане с флюс	15
5.13	Оборудване за контакт за дъгова заварка под флюс	16
5.14	Конвертиране в MIG/MAG заваряване	16
5.15	Преобразуване в двойна тел	16
6	ТЕХНИЧЕСКО ОБСЛУЖВАНЕ	17
6.1	Общи	17
6.2	Ежедневно	17
6.3	Редовно	17
7	ОТСТРАНЯВАНЕ НА НЕИЗПРАВНОСТИ	19
7.1	Общи	19
7.2	Отстраняване на неизправности	19
8	ПОРЪЧКА НА РЕЗЕРВНИ ЧАСТИ	20
	ОРАЗМЕРЕН ЧЕРТЕЖ	21
	КАТАЛОЖНИ НОМЕРА ЗА ЗАЯВКА	23
	ПРИНАДЛЕЖНОСТИ	25

1 БЕЗОПАСНОСТ

1.1 Значение на символите

Както са използвани в ръководството: Означава внимание! Бъдете внимателни!



ОПАСНОСТ!

Означава непосредствена опасност, която, ако не бъде избегната, ще доведе до незабавно, сериозно нараняване или смърт.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Означава потенциална опасност, която може да доведе до телесно нараняване или смърт.



ВНИМАНИЕ!

Означава опасност, която може да доведе до леки телесни наранявания.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Преди употреба прочетете и разберете ръководството за работа и спазвайте всички етикети, практики за безопасност на служителите и информационни листове за безопасност (SDS).



1.2 Мерки за безопасност

Потребителите на оборудване ESAB носят пълната отговорност за осигуряване на спазването на всички приложими мерки за безопасност на всеки, който работи с оборудването или в близост до него. Мерките за безопасност трябва да отговарят на всички изисквания, приложими за типа оборудване. В допълнение към стандартните нормативни разпоредби, които са валидни за работното място, трябва да се спазват следните препоръки.

Всички дейности трябва да се извършват от обучен персонал, добре запознат с работата с оборудването. Неправилната работа на оборудването може да доведе до опасни ситуации, които да предизвикат нараняване на оператора и повреда на оборудването.

1. Всеки, който работи с оборудването, трябва да бъде запознат с:
 - неговата работа
 - местоположението на аварийните спирачки
 - неговата функция
 - приложимите мерки за безопасност
 - заваряването и рязането и останалите приложими функции на оборудването
2. Операторът трябва да осигури следното:
 - при включването на оборудването в работната му зона няма неупълномощени лица
 - няма незащитени лица при запалването на дъгата или започването на работата с оборудването
3. Работното място трябва:
 - да бъде подходящо за целта
 - да няма въздушни течения
4. Лични предпазни средства:
 - винаги носете препоръчителните лични предпазни средства, като например предпазни очила, огнезащитно облекло, предпазни ръкавици
 - не носете свободно прилягащи дрехи и аксесоари, като шалове, гривни, пръстени и още, които могат да бъдат захванати или да предизвикат изгаряния

5. Общи мерки за безопасност:

- уверете се, че обратният кабел е здраво закрепен
- работи по оборудване под високо напрежение **могат да се извършват само от квалифициран електротехник**
- съответното пожарогасително оборудване трябва да бъде ясно обозначено и поставено наблизо
- смазването и поддръжката **не** трябва да се извършват по време на работа с оборудването



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Електроудъговото заваряване и рязане може да доведе до нараняване на вас и други лица. Вземайте предпазни мерки, когато заварявате и режете.



ЕЛЕКТРИЧЕСКИ УДАР – Може да е смъртоносен

- Монтирайте и заземете оборудването в съответствие с ръководството за работа.
- Не докосвайте с голи ръце, мокри ръкавици или мокро облекло електрическите части или електродите, намиращи се под напрежение
- Изолирайте себе си от работното място и земята.
- Заемете безопасна работна поза



ЕЛЕКТРОМАГНИТНИ ПОЛЕТА – Може да представляват опасност за здравето

- Заварчиците с поставен сърдечен стимулатор трябва да се консултират с лекаря си, преди да заваряват. Електромагнитното поле може да предизвика смущения в сърдечния стимулатор.
- Излагането на електромагнитно поле може да има други въздействия върху здравето, които не са известни.
- Заварчиците трябва да прилагат следните процедури, за да минимизират излагането на електромагнитно поле:
 - Прекарвайте електрода и работните кабели заедно от една и съща страна на тялото ви. Фиксирайте ги със залепваща лента, когато това е възможно. Не заставайте между пистолета и работните кабели. Никога не увивайте кабелите на пистолета или работния кабел около тялото си. Дръжте източника на захранване и кабелите възможно най-далеч от тялото си.
 - Свържете работния кабел към детайла възможно най-близо до зоната, в която ще заварявате.



ГАЗОВЕ И ДИМ – Могат да представляват опасност за здравето

- Дръжте главата си далеч от димните газове
- Използвайте вентилация, аспирация в участъка на дъгата или и двете за отвеждане на газовете и дима от зоната на дишане и работната зона



ЕЛЕКТРОУДЪГОВО ИЗЛЪЧВАНЕ – Може да нарани очите и да предизвика изгаряния върху кожата

- Защитете очите и тялото си. Използвайте подходяща маска за заваряване и филтърни лещи и носете защитно облекло
- Защитете стоящите в близост лица с подходящи маски или завеси



ШУМ – Прекомерният шум може да увреди слуха

Защитете ушите си. Използвайте антифони или други средства за защита на слуха.

**ДВИЖЕЩИ СЕ ЧАСТИ – Могат да причинят нараняване**

- Дръжте всички врати, панели и капацы затворени и фиксирани на мястото им. Позволявайте само на квалифицирани лица да свалят капаците с цел поддръжка и отстраняване на неизправности, когато това е необходимо. Поставете обратно панелите или капаците и затворете вратите, след като сервисното обслужване е приключено и преди да стартирате двигателя.
- Изключете двигателя, преди да монтирате или свързвате модул.
- Дръжте ръцете, косата, свободните дрехи и инструментите далеч от движещите се части.

**ОПАСНОСТ ОТ ПОЖАР**

- Искрите (пръските) могат да предизвикат пожар. Уверете се, че в близост няма запалителни материали
- Не използвайте затворени контейнери.

**ГОРЕЩА ПОВЪРХНОСТ – Частите могат да причинят изгаряне**

- Не докосвайте части с голи ръце.
- Изчакайте оборудването да се охлади, преди да работите по него.
- За да боравите с горещи части, използвайте подходящи инструменти и/или изолирани ръкавици за заваряване, за да предотвратите изгаряния.

НЕИЗПРАВНОСТ – В случай на неизправност потърсете експертна помощ.

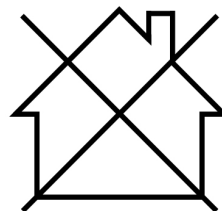
ЗАЩИТЕТЕ СЕБЕ СИ И ДРУГИТЕ!

**ВНИМАНИЕ!**

Настоящият продукт е изцяло предназначен за електродъгово заваряване.

**ВНИМАНИЕ!**

Оборудването от клас А не е предназначено за употреба в жилищни помещения, в които електрозахранването се осъществява от обществената мрежа под ниско напрежение. В такива помещения е възможно възникване на потенциални затруднения, свързани с електромагнитната съвместимост на оборудване от клас А, вследствие на проводими или излъчващи повърхности.

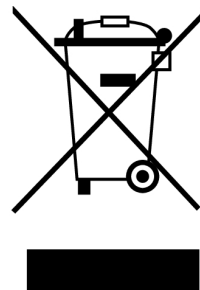
**ЗАБЕЛЕЖКА!**

Унищожавайте електронното оборудване чрез предаване в пункт за рециклиране!

В съответствие с европейската Директива 2012/19/ЕО относно отпадъци от електрическо и електронно оборудване и нейното прилагане съгласно националното законодателство, електрическото и/или електронното оборудване, което е достигнало до края на цикъла си на експлоатация, трябва да бъде унищожено чрез предаване в пункт за рециклиране.

Тъй като Вие сте лицето, което отговаря за оборудването, Вие трябва да потърсите информация за одобрените пунктове за събиране на подобно оборудване.

За допълнителна информация се свържете с най-близкия дилър на ESAB.



ESAB разполага с асортимент от аксесоари за заваряване и лични предпазни средства за закупуване. За информация за изготвяне на поръчка се свържете с местния търговски представител на ESAB или посетете нашия уебсайт.

2 ВЪВЕДЕНИЕ

2.1 Обзор

Заваръчната глава е предназначена за SAW заваряване на челни и ъглови съединения.

Тя е предназначена за източници на захранване и контролери за автоматизация на ESAB.

SAW при леки условия позволява заваряване с по-малък ток и тънка тел.

SAW при тежки условия позволява заваряване с по-голям ток и дебела тел.

Тази версия може да бъде оборудвана с подаващи ролки за заваряване с единична тел. Има специална ролка с накатка за обмазана тел, която гарантира плавно подаване на телта без опасност от деформация на заваръчната тел поради големия натиск при подаването.

2.2 Дефиниции

SAW заваряване	По време на заваряването заваръчният шев се защитава с покритие от флюс.
SAW при леки условия	Заваряване под слой от флюс при леки условия с Ø20 mm конектор позволява натоварване до 800 A (100%).
SAW при тежки условия	Заваряване под слой от флюс при тежки условия с Ø 35 mm конектор позволява натоварване до 1500 A (100%).

3 ТЕХНИЧЕСКИ ДАННИ

	A6SF F1
Номинално натоварване 100%	1500 A
Размери на заваръчната тел	
Твърда единична тел	3,0 – 6,0 mm
Тел с флюсова сърцевина	3,0 – 4,0 mm
Скорост на подаване на тел	0,2 – 4,0 m/min
Спирачен момент на спирачния барабан	1,5 Nm
Макс. тегло, тел	30 kg
Капацитет на бункера за флюс (Да не се пълни с предварително загрят флюс)	10 l
Тегло (без флюс и проводник)	
с ръчно управлявани линейни плъзгачи	приблизително 58 kg
с моторни линейни плъзгачи	приблизително 75 kg
Странично накланяне, максимално	25°
Задаване на дължина на плъзгача*	
ръчно управление	210 mm
моторно задвижване	300 mm
Клас на защита на корпуса	IP10

* Други дължини по заявка.

Клас на защита на корпуса

Кодът **IP** обозначава класа на защита на корпуса, т.е. степента на защитеност срещу проникване на твърди замърсители или вода.

Оборудване, обозначено с **IP10**, е предназначено за употреба на закрито.

4 МОНТАЖ

4.1 Общи

Монтажът трябва да се извърши от професионалист.

**ВНИМАНИЕ!**

Настоящият продукт е предназначен за промишлена употреба. В битова среда продуктът може да предизвика радио смущения. Потребителят носи отговорността за вземане на съответните мерки.

**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!**

Въртящите се части могат да предизвикат нараняване, работете с изключително внимание.



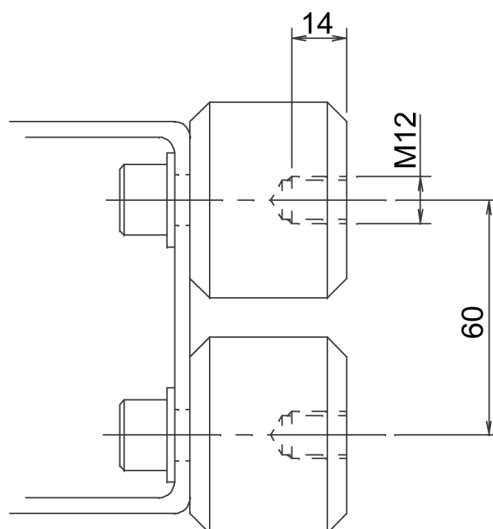
4.2 Монтаж

4.2.1 Заваръчна глава

Заваръчната глава може лесно да се монтира на карета с движеща се греда или на заваръчна колона и рамо чрез четири винта M12.

**ЗАБЕЛЕЖКА!**

Уверете се, че болтовете не докосват дъното на изолатора, който има дълбочина на резбата 14 mm.



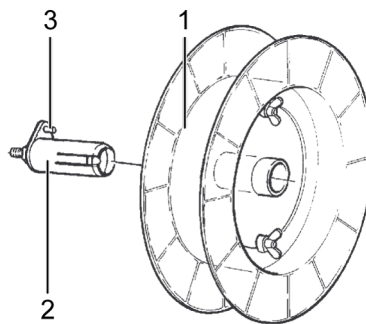
4.2.2 Шейна

За монтаж/демонтаж на плъзгачи вижте отделно ръководство с инструкции.

4.2.3 Барабан с тел

Барабанът с тел (1) е монтиран върху спирачната главина (2).

- Проверете дали носачът (3) сочи нагоре.



ЗАБЕЛЕЖКА!

Максималният ъгъл за бобината с тел е 25°. При екстремни ъгли ще се получи износване върху заключващия механизъм на спирачната главина и бобината за тел ще се изплъзне от спирачната главина.

4.2.4 Регулиране на спирачната главина

Спирачна главина

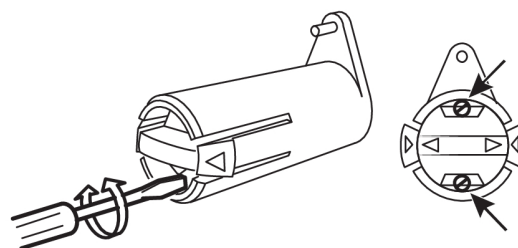
Спирачната главина се регулира при доставката; при необходимост от повторно регулиране следвайте инструкциите по-долу. Регулирайте спирачната главина, така че при спиране на подаването заваръчната тел да е леко отпусната.

- **Регулиране на спирачния момент:**
 - Завъртете червената ръкохватка в заключено положение.
 - Вмъкнете отвертка в пружините на главината.

За да намалите спирачния момент, завъртете пружините по посока на часовниковата стрелка.

За да увеличите спирачния момент, завъртете пружините по посока, обратна на часовниковата стрелка.

Забележка: Уверете се, че сте завъртели еднакво и двете пружини.



5 ЕКСПЛОАТАЦИЯ

5.1 Обзор

General safety regulations for handling the equipment can be found in the "SAFETY" chapter of this manual. Прочетете я внимателно, преди да пристъпите към работа с оборудването!



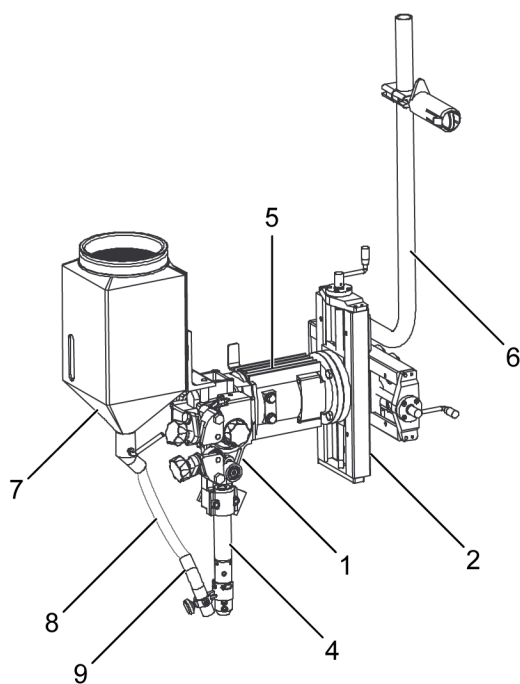
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Електрически удар! По време на работа не докосвайте работния детайл или заваръчната глава!

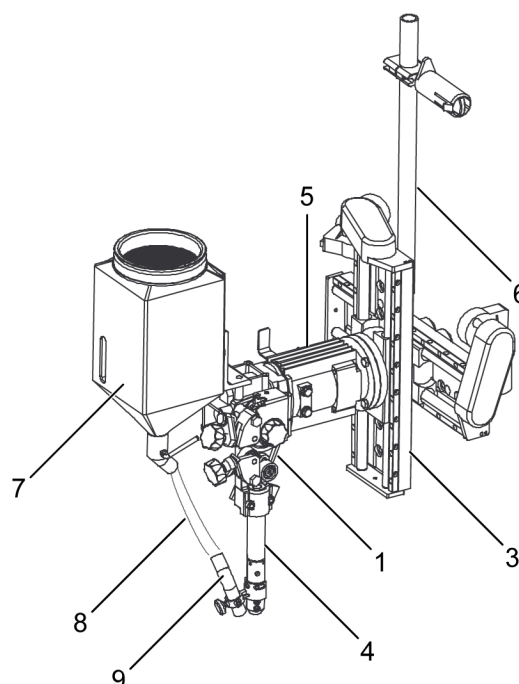
Възвратен кабел

Преди да започнете, проверете дали обратният кабел е свързан.

5.2 Основни компоненти



1. Устройство за подаване на заваръчна тел
2. Комплект плъзгачи, ръчни
3. Комплект плъзгачи, моторизирани
4. Контактна тръба
5. Мотор с предавка



6. Носач за барабан с тел
7. Бункер за флюс
8. Тръба за флюс
9. Накрайник за флюс

5.3 Устройство за подаване на заваръчна тел

Устройството се използва за насочване и подаване на заваръчната тел надолу в контактната тръба/конектора.

5.4 Ръчни и моторизирани плъзгачи

Хоризонталната и вертикалната позиция на заваръчната глава се регулира чрез линейните плъзгачи. Ъгловото движение може да се регулира свободно чрез въртящия се плъзгач.

За моторизираните плъзгачи вижте отделно ръководство с инструкции.

5.5 Контактна тръба, конектор

Прехвърля заваръчен ток към телта по време на заваряване.

5.6 Мотор с предавка

Моторът се използва за подаване на заваръчната тел.

За повече информация относно мотора вижте отделно ръководство с инструкции.

5.7 Държач на барабана с тел

Държачът на барабана с тел е оборудван със спирачна главина, на която трябва да се монтира един от барабаните с тел.

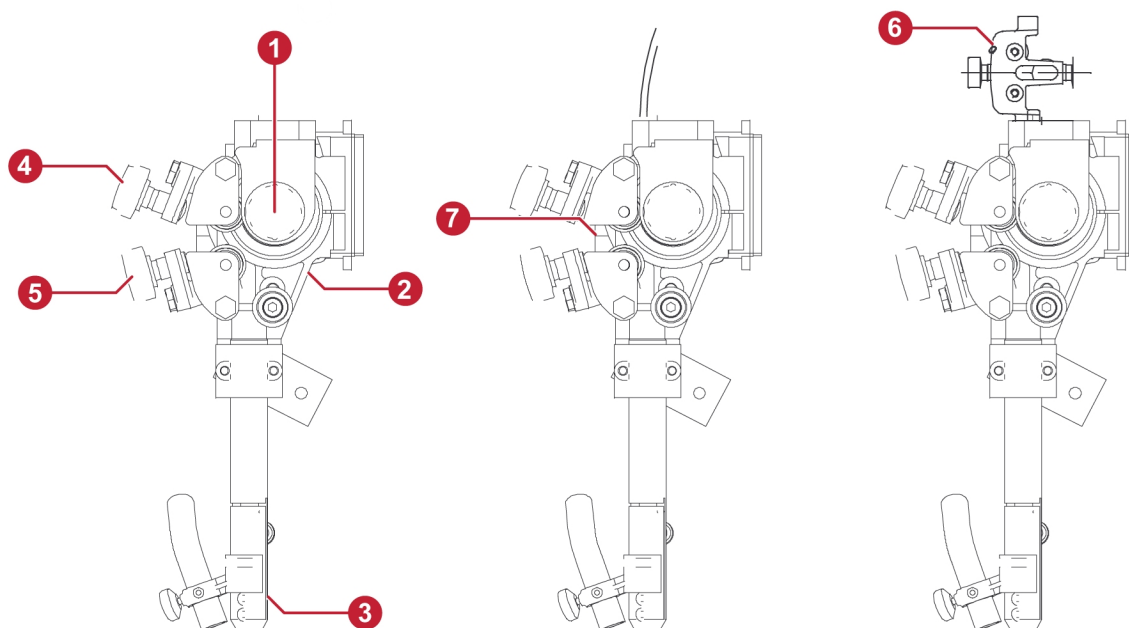
5.8 Бункер за флюс, тръба за флюс, накрайник за флюс

Флюсът се налива в бункер за флюс, след което се прехвърля към работния детайл през маркуча за флюс и накрайника за флюс.

Количеството флюс, което трябва да се изсипе, се контролира от клапан за флюс, монтиран към бункера за флюс.

Вижте раздела „Доливане на флюс“.

5.9 Зареждане на заваръчната тел



1) Монтирайте барабана с тел, вижте раздела „Барабан с тел“.

- 2) Проверете дали подаващата ролка (1) и контактната челюст (3) или контактният връх (6) са с правилния размер за избрания размер на телта.
- 3) При заваряване с фина тел:

Подавайте телта през устройство за подаване на фина заваръчна тел (6).

Уверете се, че механизмът за изправяне е правилно настроен, така че телта да излиза изправена през контактните челюсти или контактния връх (3).
- 4) Издърпайте края на телта през механизма за изправяне (2).
 - За диаметър на тел, по-голям от 2 mm, изправете 0,5 m тел и я подайте на ръка през механизма за изправяне.
- 5) Открийте края на телта в жлеба на подаващата ролка (1).
- 6) Настройте обтягането на подаващата ролка (1) с регулатора (4).

**ЗАБЕЛЕЖКА!**

Не обтягайте повече от необходимото, за да постигнете равномерно подаване.

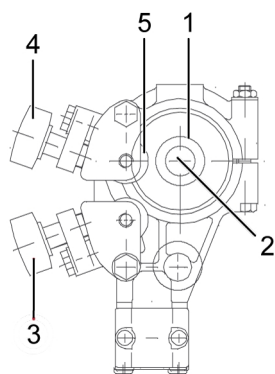
Винтът за налягане (8) не трябва да се демонтира. (Отнася се за заваряване под слой от флюс при тежки условия).

- 7) Подайте телта напред 30 mm, като използвате контролната кутия.
- 8) Изправете телта, като настроите регулатора (5).

Когато механизмът за изправяне на тел е правилно регулиран, телта трябва да бъде права, когато излиза от контактните челюсти (3).

Винаги използвайте насочваща тръба (7), за да гарантирате равномерно подаване на фина тел (1,6 – 2,5 mm).

5.10 Смяна на подаващата ролка



- | | |
|--|--------------------------|
| 1. Подаваща ролка | 4. Регулатор за налягане |
| 2. Ръчно колело | 5. Притискателна ролка |
| 3. Регулатор на механизма за изправяне | |

За да смените подаващата ролка, следвайте инструкциите:

- 1) Освободете регулаторите
- 2) Освободете ръчното колело.
- 3) Сменете подаващата ролка. Подаващите ролки са маркирани със съответния размер на телта.

5.11 Тел с флюсова сърцевина за ролки с накатка (принадлежности)

- 1) Сменяйте подаващата ролка (1) и притискателната ролка (5) като комплект за използвания размер тел.

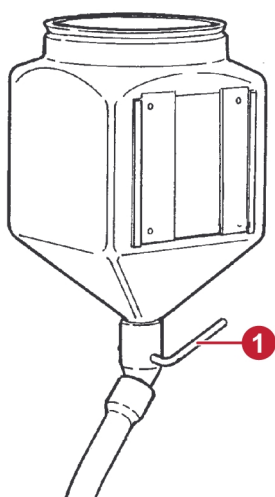


ЗАБЕЛЕЖКА!

За притискателната ролка се изисква специален къс вал, вижте раздела „Аксесоари“.

- 2) Затегнете притискателния винт (4) с умерено усилие, за да сте сигурни, че телта с флюсова сърцевина няма да се деформира.

5.12 Зареждане с флюс



- 1) Затворете клапана за флюс (1) върху бункера за флюс.
- 2) Премахнете циклона на апарата за регенериране на флюс, ако е монтиран.
- 3) Напълнете с флюс.



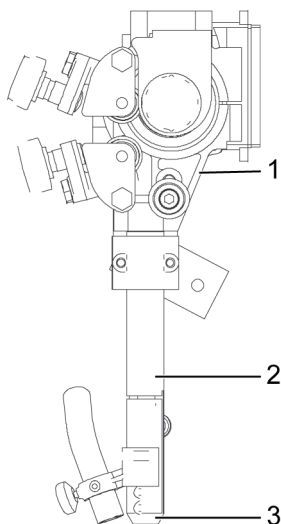
ЗАБЕЛЕЖКА!

Флюсът трябва да бъде сух.

- 4) Позиционирайте тръбата за флюс, така че да не се огъва.
- 5) Регулирайте височината на накрайника за флюс над заварката, за да се достави правилното количество флюс.

Покритието с флюс трябва да е достатъчно, така че да не се получи проникване на дъгата.

5.13 Оборудване за контакт за дъгова заварка под флюс



Използвайте автоматичната заваръчна глава A6SF F1, в която са включени следните устройства:

- Устройство за подаване на заваръчна тел (1)
- Конектор D35 (2)
- Контактна челюст (3)



ЗАБЕЛЕЖКА!

Уверете се, че има добър контакт между контактните челюсти и телта.

Механизмът за изправяне на фина тел (5) трябва да се монтира върху скобата на устройство за подаване на заваръчна тел (1).



ЗАБЕЛЕЖКА!

Когато монтирате механизма за изправяне на фина тел, премахнете съществуващата планка (7).



ЗАБЕЛЕЖКА!

Предпазната планка (8) не трябва да се демонтира.

5.14 Конвертиране в MIG/MAG заваряване

За комплекта за конвертиране вижте отделно ръководство с инструкции.

5.15 Преобразуване в двойна тел

За комплекта за конвертиране вижте отделно ръководство с инструкции.

6 ТЕХНИЧЕСКО ОБСЛУЖВАНЕ

6.1 Общи


ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Мрежовото захранване трябва да е изключено по време на почистване и техническо обслужване.


ВНИМАНИЕ!

Сваляне на обезопасяващите панели може да се извършва само от лица с подходящи познания по електротехника (упълномощен персонал).


ВНИМАНИЕ!

Производителят осигурява гаранция за този продукт. Всеки опит за извършване на ремонт от неупълномощени сервизни центрове или лица прави гаранцията невалидна.


ЗАБЕЛЕЖКА!

Редовното техническо обслужване е важно за безопасната и надеждна работа.


ЗАБЕЛЕЖКА!

Извършвайте техническо обслужване по-често при силно запрашени условия.

За техническото обслужване на блока за управление вижте отделното ръководство за експлоатация.

6.2 Ежедневно

- Поддържайте движещите се части на заваръчната глава чисти.
- Уверете се, че контактните дюзи, маркучи и електрически кабели са непокътнати и правилно свързани.
- Уверете се, че всички винтови съединения са затегнати.
- Проверете дали каналът и подаващите ролки не са износени или повредени.
- Проверете спирачния момент на спирачната главина. Не трябва да е толкова ниска, че макаратата с тел да продължи да се върти, когато подаването на телта е спряно, и не трябва да е толкова голяма, че подаващите ролки да се приплъзват. Ориентировъчно спирачният момент за макарата с тел, с тегло 30 kg, трябва да бъде 1,5 Nm.
За регулирането на спирачния момент вижте раздела „Регулиране на спирачната главина“.

6.3 Редовно

- Проверявайте четките на двигателя за подаване на заваръчната тел на всеки три месеца. Сменете ги, когато са износени до 6 mm.
- Проверете плъзгачите и ги смажете, ако те се свързват.
- Проверете водачите на телта, задвижващите ролки и контактната челюст на устройство за подаване на заваръчна тел. Сменете всички износени или повредени компоненти – вижте раздела „РЕЗЕРВНИ ЧАСТИ“.

- За безпроблемно подаване на телта износващите се части на подаващия механизъм трябва да се почистват и подменят редовно.



ЗАБЕЛЕЖКА!

Твърде силното предварително опъване може да доведе до ненормално износване на притискащата ролка, подаващата ролка и канала за тел.

7 ОТСТРАНЯВАНЕ НА НЕИЗПРАВНОСТИ

7.1 Общи

Оборудване

- Вижте отделното ръководство за работа с блока за управление.

Проверка

- Проверете дали захранването е свързано към правилното мрежово захранване.
- Проверете дали и трите фази подават правилното напрежение (последователността на фазите на са от значение).
- Проверете дали кабелите и връзките за заваряване са здрави.
- Проверете дали органите за управление са правилно зададени.
- Проверете дали мрежовото захранване е изключено, преди да започнете ремонтни дейности.

7.2 Отстраняване на неизправности

Преди да изпратите на упълномощен сервизен техник, извършете следните проверки и огледи.

Проверете дали захранването е прекъснато, преди да стартирате някакъв тип ремонтно действие.

Вид неизправност	Причина	Коригиращи действия
Показанията за ток и напрежение се колебаят много.	Контактните челюсти или дюзата са износени или са с грешен размер.	Сменете контактните челюсти или дюзата.
	Натискът на подаващата ролка е неподходящ.	Увеличете натиска на подаващите ролка.
Подаването на телта е неравномерно.	Натискът на подаващите ролки е настроен неправилно.	Регулирайте налягането.
	Подаващите ролки са с грешен размер.	Сменете подаващите ролки.
	Каналите в подаващите ролки са износени.	Сменете подаващите ролки.
Заваръчните кабели прегряват.	Лошо електрическо съединение.	Почистете и затегнете електрическите съединения.
	Сечението на заваръчните кабели е прекалено малко.	Използвайте кабели с по-голямо сечение или използвайте паралелно свързани кабели.

8 ПОРЪЧКА НА РЕЗЕРВНИ ЧАСТИ



ВНИМАНИЕ!

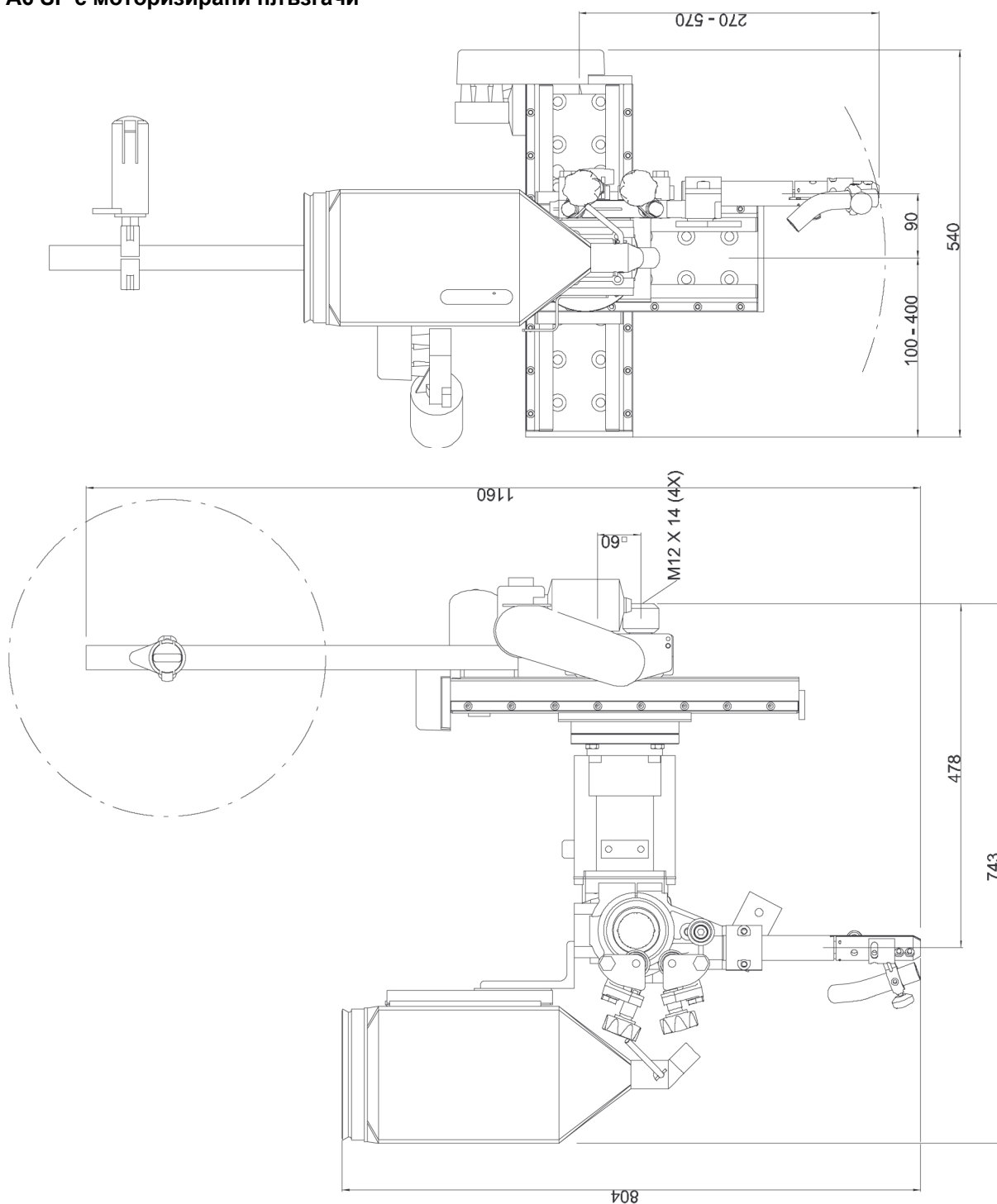
Ремонтните и електрически поправки се извършват от оторизирани сервизни специалисти на ESAB. Използвайте само оригинални резервни и износващи се части ESAB.

Можете да поръчате резервни части и износващи се части от най-близкия дилър на ESAB, вижте esab.com. When ordering, please state product type, serial number, designation and spare part number in accordance with the spare parts list. This facilitates dispatch and ensures correct delivery.

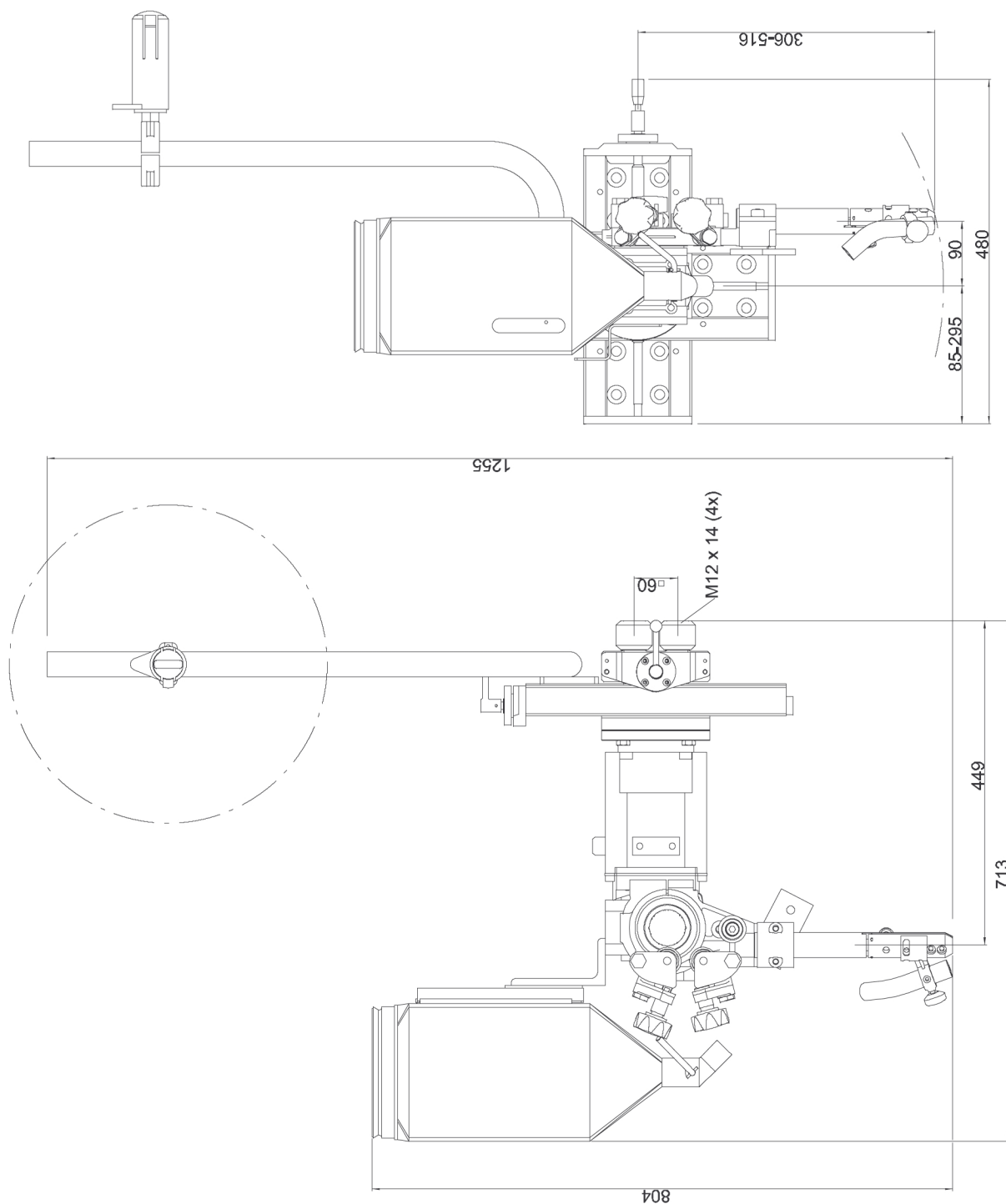
ДОПЪЛНЕНИЕ

ОРАЗМЕРЕН ЧЕРТЕЖ

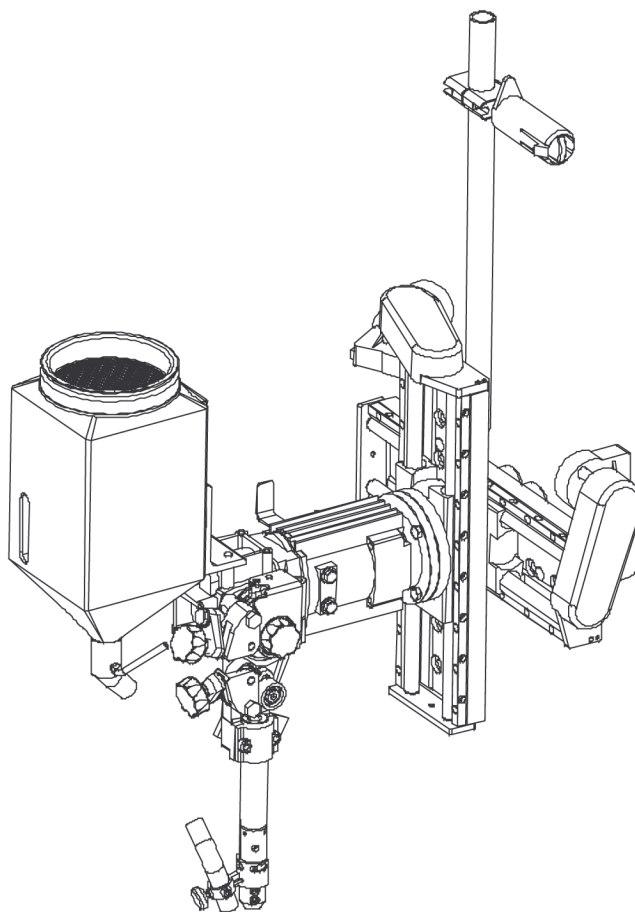
A6 SF с моторизирани плъзгачи



A6 SF с ръчни плъзгачи



КАТАЛОЖНИ НОМЕРА ЗА ЗАЯВКА



Ordering number	Наименование	Type
0449 270 900	Заваръчна глава	A6 SF F1 SAW (156:1), ръчен плъзгач, PEK
0449 270 901	Заваръчна глава	A6 SF F1 SAW (156:1), моторизиран плъзгач, PEK и A6 PAV
0449 270 902	Заваръчна глава	A6 SF F1 SAW (156:1), моторизиран плъзгач, PEK и A6 GMH
0449 270 903	Заваръчна глава	A6 SF F1 SAW (156:1), моторизиран плъзгач
0449 270 904	Заваръчна глава	A6 SF F1 SAW (156:1), моторизиран плъзгач, PEK и A6 PAV
0449 270 905	Заваръчна глава	A6 SF F1 SAW (156:1), моторизиран плъзгач, PEK и A6 GMH
0449 270 906	Заваръчна глава	A6 SF F1 SAW (156:1), моторизиран плъзгач, PEK
0449 270 910	Заваръчна глава	A6 SF F1 SAW (74:1), ръчен плъзгач, PEK
0449 270 911	Заваръчна глава	A6 SF F1 SAW (74:1), моторизиран плъзгач, PEK и A6 PAV
0449 270 912	Заваръчна глава	A6 SF F1 SAW (74:1), моторизиран плъзгач, PEK и A6 GMH
0449 270 913	Заваръчна глава	A6 SF F1 SAW (156:1), моторизиран плъзгач, PEK

Ordering number	Наименование	Type
0449 270 914	Заваръчна глава	A6 SF F1 SAW (74:1), моторизиран плъзгач, РЕК и A6 PAV
0449 270 915	Заваръчна глава	A6 SF F1 SAW (74:1), моторизиран плъзгач, РЕК и A6 GMH
0449 270 916	Заваръчна глава	A6 SF F1 SAW (156:1), моторизиран плъзгач, РЕК
0449 270 950	Заваръчна глава	A6 SF F1 SAW (115:1), моторизиран плъзгач

Техническа документация е достъпна в Интернет на: www.esab.com

ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

Ordering no.	Denomination	Notes
0461 246 880	Conversion kit A6SF F1 / A6SF F1 Twin to MIG/MAG welding	
0334 291 888	Conversion kit A6SF F1 to Twin with fine wire straightener (LD)	
0334 291 889	Conversion kit A6SF F1 to Twin (HD)	
0153 143 885	Pilot lamp	
0147 333 001	Adapter M6/M10	
0212 901 101	Special stub shaft (for pressure roller)	



A WORLD OF PRODUCTS AND SOLUTIONS.



За информация за контакт посетете esab.com

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

manuals.esab.com

