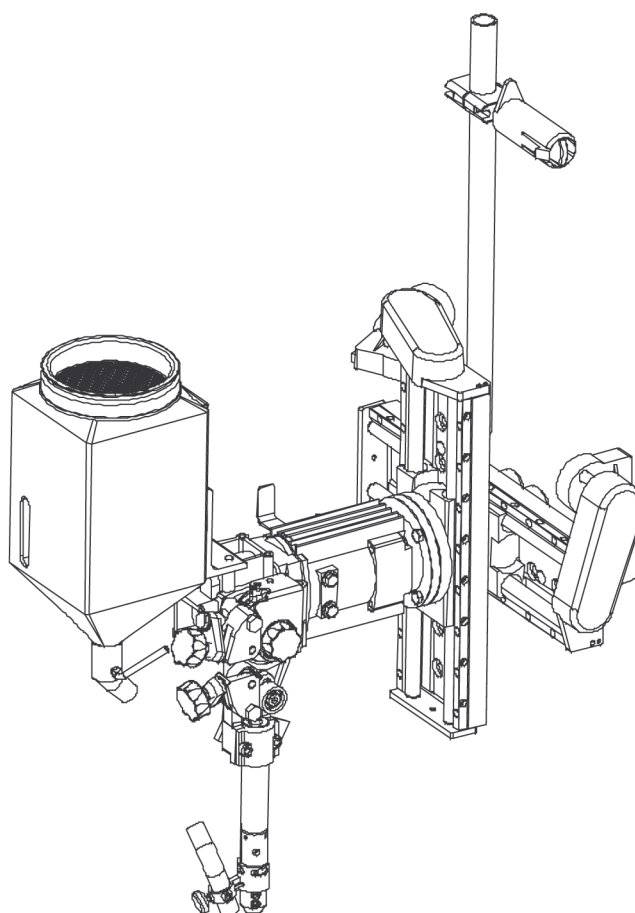


A6SF F1

A6 svařovací hlava SAW, Single



Návod k používání

Překlad původního návodu k používání



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	BEZPEČNOST	4
1.1	Vysvětlení symbolů	4
1.2	Bezpečnostní opatření	4
2	ÚVOD	7
2.1	Přehled	7
2.2	Definice	7
3	TECHNICKÉ ÚDAJE	8
4	INSTALACE	9
4.1	Všeobecné informace	9
4.2	Montáž	9
4.2.1	Svařovací hlava	9
4.2.2	Saně	9
4.2.3	Buben s drátem	10
4.2.4	Nastavení náboje brzdy	10
4.3	Připojení	11
5	OBSLUHA	12
5.1	Přehled	12
5.2	Hlavní součásti	12
5.3	Podavač drátu	12
5.4	Manuální a motorizované saně	12
5.5	Kontaktní trubice, konektor	13
5.6	Motor s převodem	13
5.7	Držák bubnu s drátem	13
5.8	Násypka na tavidlo, trubice na tavidlo, tryska tavidla	13
5.9	Vložení svařovacího drátu	13
5.10	Výměna kladky podavače	14
5.11	Drát s trubičkou pro rýhované kladky (příslušenství)	15
5.12	Doplňování tavidla	15
5.13	Kontaktní vybavení pro svařování pod tavidlem	16
5.14	Konverze na svařování MIG/MAG	16
5.15	Přechod na dvojitý oblouk	16
6	ÚDRŽBA	17
6.1	Všeobecné informace	17
6.2	Každý den	17
6.3	Pravidelně	17
7	ŘEŠENÍ PROBLÉMŮ	18
7.1	Všeobecné informace	18
7.2	Odstraňování problémů	18
8	OBJEDNÁVÁNÍ NÁHRADNÍCH DÍLŮ	19
	NÁKRES S ROZMĚRY	20
	OBJEDNACÍ ČÍSLA	22
	PŘÍSLUŠENSTVÍ	23

1 BEZPEČNOST

1.1 Vysvětlení symbolů

V tomto návodu se symboly používají v následujícím významu: Znamená Pozor! Buďte pozorní!



NEBEZPEČÍ!

Označuje bezprostřední nebezpečí. Pokud se mu nevyhnete, povede k okamžitému a vážnému zranění osob nebo smrti.



VAROVÁNÍ!

Označuje potenciální nebezpečí, které může vést ke zranění osob nebo smrti.



UPOZORNĚNÍ!

Označuje nebezpečí, které může vést k méně závažnému zranění osob.



VAROVÁNÍ!

Před používáním si přečtěte návod k obsluze a snažte se mu porozumět, řiďte se všemi výstražnými štítky, bezpečnostními předpisy zaměstnavatele a bezpečnostními listy (SDS).



1.2 Bezpečnostní opatření

Uživatelé zařízení ESAB nesou konečnou odpovědnost za to, že zajistí, aby každý, kdo pracuje s takovým zařízením nebo v jeho blízkosti, dodržoval všechna příslušná bezpečnostní opatření. Bezpečnostní opatření musí vyhovovat požadavkům vztahujícím se na tento typ zařízení. Kromě standardních nařízení, která platí pro dané pracoviště, je nutno dodržovat i níže uvedená doporučení.

Veškeré práce musí provádět kvalifikovaní pracovníci, kteří jsou dobře obeznámeni s obsluhou zařízení. Nesprávná obsluha zařízení může vést k nebezpečným situacím, které mohou mít za následek zranění obsluhy a poškození zařízení.

1. Každý, kdo používá toto zařízení, musí být dobře obeznámen s:
 - obsluhou zařízení;
 - umístěním nouzových vypínačů;
 - fungováním zařízení;
 - příslušnými bezpečnostními opatřeními;
 - svařováním a řezáním nebo jiným příslušným použitím vybavení
2. Obsluha zařízení musí zajistit, aby:
 - při spuštění zařízení nebyla v jeho pracovním prostoru žádná neoprávněná osoba
 - při zapálení oblouku a zahájení svařování byly všechny osoby chráněny
3. Pracoviště musí být:
 - vhodné k danému účelu;
 - bez průvanu.
4. Osobní ochranné prostředky:
 - vždy používejte osobní ochranné prostředky, jako jsou ochranné brýle, oděv odolný proti ohni a ochranné rukavice
 - nenoste volné doplňky či ozdoby, jako jsou šály, náramky, prsteny atd., které by se mohly zachytit nebo způsobit popáleniny
5. Obecná bezpečnostní opatření:
 - přesvědčte se, zda je zpětný vodič bezpečně připojen
 - práci na vysokonapětovém zařízení **smí provádět pouze kvalifikovaný elektrikář**
 - k dispozici musí být vhodný a jasně označený hasicí přístroj
 - mazání a údržba zařízení se **nesmí** provádět za provozu.

**VAROVÁNÍ!**

Svařování a řezání obloukem může být nebezpečné pro vás i pro jiné osoby. Při svařování nebo řezání dodržujte bezpečnostní opatření.

**ÚRAZ ELEKTRICKÝM PROUDEM – může způsobit smrt**

- Nainstalujte a uzemněte jednotku v souladu s návodem k obsluze.
- Nedotýkejte se elektrických dílů pod napětím nebo elektrod nechráněným povrchem těla, vlhkými rukavicemi či vlhkým oděvem
- Izolujte se od země a svařovaného předmětu.
- Dbejte na bezpečnou pracovní polohu

**ELEKTRICKÁ A MAGNETICKÁ POLE – mohou být zdraví nebezpečná**

- Svářeči s kardiostimulátorem se musí před svářením obrátit na svého lékaře. Elektrická a magnetická pole mohou ovlivňovat funkci některých kardiostimulátorů.
- Elektrická a magnetická pole mohou mít jiné neznámé vlivy na zdraví.
- Je třeba, aby svářeči dodržovali následující opatření a minimalizovali vliv elektromagnetických polí:
 - Veďte elektrodu a pracovní vodiče společně po stejné straně těla. Pokud je to možné, zajistěte je páskou. Nezdružujte se mezi hořákem a pracovními kabely. Nikdy nenamotávejte hořák nebo pracovní kabel na tělo. Zdržujte se co nejdále od zdroje pro svařování a kabelů.
 - Připojte pracovní kabel k obrobku co nejbližší ke svařovanému místu.

**VÝPARY A PLYNY – mohou být zdraví nebezpečné**

- Kryjte si hlavu před výpary
- K odstranění výparů a plynů z dosahu vašeho dýchání a z celého prostoru používejte ventilaci, odsávání u oblouku či obojí

**OBLOUKOVÉ ZÁŘENÍ – může poranit oči a spálit kůži**

- Chraňte si oči a tělo. Používejte správný ochranný štít, brýle s filtračními skly a ochranný oděv
- Osoby nacházející se v blízkosti chraňte vhodnými štíty nebo clonami

**HLUK – nadměrný hluk může poškodit sluch**

Chraňte si uši. Používejte protihluková sluchátka nebo jinou ochranu sluchu.

**POHYBLIVÉ DÍLY – mohou způsobit zranění**

- Udržujte všechny panely, kryty a dveře zavřené a zajištěné. Pouze proškolený personál smí v případě potřeby odstraňovat kryty za účelem údržby a odstraňování poruch. Po dokončení servisu a před začátkem sváření vraťte všechny panely nebo kryty na místo a zavřete všechny dveře.
- Před montáží nebo připojením jednotky vypněte motor.
- Zajistěte, aby se do dosahu pohyblivých částí nedostaly ruce, vlasy, volné oblečení a nástroje.

**NEBEZPEČÍ POŽÁRU**

- Jiskry (prskání) mohou způsobit požár. Proto zajistěte, aby v blízkosti nebyly žádné hořlavé materiály
- Nepoužívat na uzavřené kontejnery.

**HORKÝ POVRCH - díly mohou způsobit popáleniny**

- Nedotýkejte se dílů holýma rukama.
- Před prací na vybavení je nechte vychladnout.
- Pro práci s horkými díly používejte vhodné nástroje nebo izolační svářecí rukavice, aby nedošlo k popálení.

FUNKČNÍ PORUCHA – při funkční poruše požádejte o odbornou pomoc.

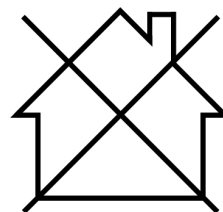
CHRAŇTE SEBE I JINÉ!

**UPOZORNĚNÍ!**

Tento výrobek je určen výhradně k svařování obloukem.

**UPOZORNĚNÍ!**

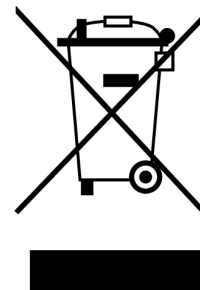
Zařízení třídy A není určeno k používání v obytných oblastech, v nichž je elektrické napájení zajišťováno veřejnou, nízkonapěťovou rozvodnou sítí. Kvůli rušení šířenému vedením a vyzařováním se mohou v takových oblastech objevit případné obtíže se zaručením elektromagnetické kompatibility u zařízení třídy A.

**POZOR!****Elektronická zařízení likvidujte v recyklačním zařízení!**

V souladu s evropskou směrnicí 2012/19/ES o likvidaci elektrických a elektronických zařízení a její implementací podle státních zákonů se musí elektrické zařízení, které dosáhlo konce životnosti, zlikvidovat v recyklačním zařízení.

Jako osoba zodpovědná za zařízení máte povinnost informovat se o schválených sběrných místech.

Chcete-li další informace, obraťte se na nejbližšího prodejce společnosti ESAB.



ESAB nabízí řadu přídatných zařízení pro svařování a osobních ochranných prostředků. Informace pro objednávání vám poskytne váš lokální prodejce ESAB nebo naše webová stránka.

2 ÚVOD

2.1 Přehled

Svařovací hlava je určena pro svařování SAW tupých a koutových spojů.

Je určena pro automatizované napájecí zdroje a řídicí jednotky ESAB.

Režim SAW pro lehký provoz umožňuje svařování s nižším proudovým zatížením a tenkým drátem.

Režim SAW pro těžký provoz umožňuje svařování s vyšším proudovým zatížením a silným drátem.

Tuto verzi je možné vybavit kladkami podavače pro svařování jedním drátem. K dispozici je speciální rýhovaná kladka podavače pro jádrový drát plněný tavidlem, která zaručuje rovnoměrné podávání bez deformace, k níž by mohlo docházet v důsledku tlaku při podávání.

2.2 Definice

Svařování SAW	Housenkový svar je během svařování chráněn krytem z tavidla.
SAW, lehký provoz	Svařování pod tavidlem při lehkém provozu s konektorem o průměru 20 mm umožňuje zatížení až 800 A (100 %).
SAW, těžký provoz	Svařování pod tavidlem při těžkém provozu s konektorem o průměru 35 mm umožňuje zatížení až 1500 A (100 %).

3 TECHNICKÉ ÚDAJE

	A6SF F1
Jmenovité zatížení 100 %	1500 A
Průměry drátu	
Plný jednoduchý drát	3,0–6,0 mm
Drát s trubičkou	3,0–4,0 mm
Rychlost podávání drátu	0,2–4,0 m/min
Brzdný moment brzdového bubnu	1,5 Nm
Max. hmotnost, drát	30 kg
Kapacita násypky na tavidlo (Nesmí se plnit přehřátým tavidlem)	10 l
Hmotnost (bez tavidla a drátu)	
s ručně ovládanými lineárními saněmi	přibližně 58 kg
s motorizovanými lineárními saněmi	přibližně 75 kg
Náklon do strany, maximální	25°
Nastavovací délka saní*	
ručně ovládané	210 mm
motorizované	300 mm
Třída krytí	IP10

* Jiné délky na vyžádání.

Třída krytí

Kód **IP** určuje třídu krytí, tj. stupeň ochrany před průnikem pevných předmětů nebo vody.

Zařízení s označením **IP10** jsou určena k použití v krytém prostoru.

4 INSTALACE

4.1 Všeobecné informace

Instalaci musí provádět odborník.



UPOZORNĚNÍ!

Tento výrobek je určen k průmyslovému použití. V domácím prostředí může způsobit rádiové poruchy. Uživatel odpovídá za přijetí vhodných opatření.



VAROVÁNÍ!

Otáčející součásti mohou způsobit úraz, dávejte pozor.



4.2 Montáž

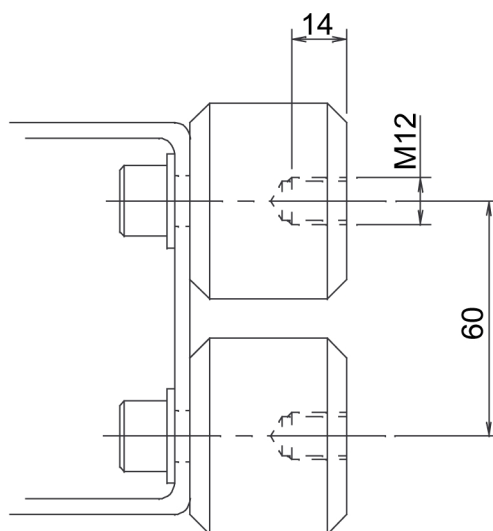
4.2.1 Svařovací hlava

Svařovací hlavu lze snadno připevnit na vozík pohybující se po nosníku nebo na svařovací sloup a rameno pomocí čtyř šroubů M12.



POZOR!

Zkontrolujte, zda se šrouby nedotýkají dna izolátoru, který má hloubku závitu 14 mm.



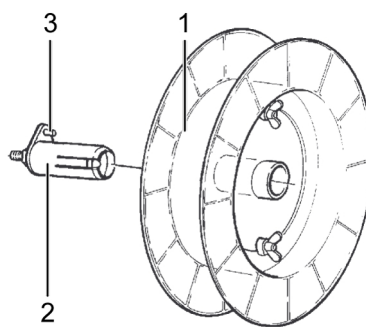
4.2.2 Saně

Popis montáže/demontáže saní naleznete v samostatném návodu k použití.

4.2.3 Buben s drátem

Buben s drátem (1) se instaluje na náboj brzdy (2).

- Ověřte, že nosič (3) směřuje nahoru.



POZOR!

Maximální úhel pro cívku s drátem je 25°. V extrémních úhlech dochází k opotřebení blokovacího mechanismu náboje brzdy a cívka s drátem sklouzává z náboje brzdy.

4.2.4 Nastavení náboje brzdy

Náboj brzdy

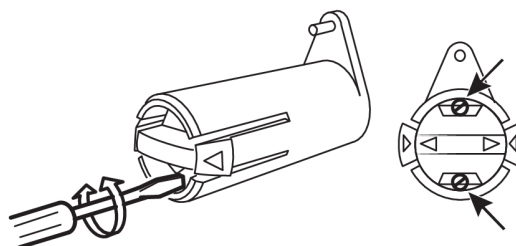
Náboj je nastaven již při dodání; je-li třeba upravit nastavení, postupujte podle následujících pokynů. Nastavte náboj brzdy tak, aby se drát při zastavení podavače mírně prověsil.

- **Nastavení brzdového momentu:**
 - Otočte červené držadlo do zamčené polohy.
 - Vložte šroubovák do pružin v náboji.

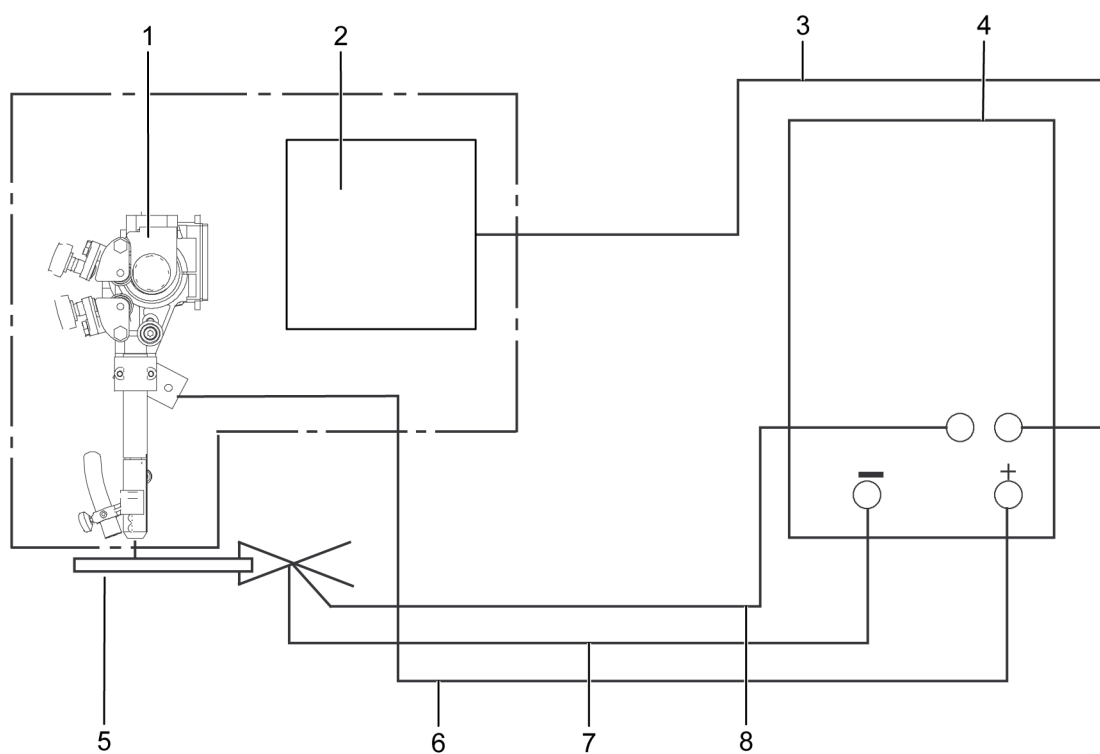
Otáčením pružin doprava snížíte brzdový moment.

Otáčením pružin doleva zvýšíte brzdový moment.

Poznámka: Ujistěte se, že obě pružiny otočíte o stejnou vzdálenost.



4.3 Připojení



- | | |
|---------------------------------|--------------------|
| 1. Svařovací hlava | 5. Obrobek |
| 2. Ovladač | 6. Svařovací kabel |
| 3. Řídicí kabel | 7. Zpětný kabel |
| 4. Napájecí zdroj pro svařování | 8. Měřicí kabel |

- 1) Připojte řídicí kabel mezi napájecí zdroj pro svařování a ovladač PEK.
- 2) Připojte zpětný kabel mezi napájecí zdroj pro svařování a obrobek.
- 3) Připojte svařovací kabel mezi napájecí zdroj pro svařování a svařovací hlavu.
- 4) Připojte měřicí kabel mezi napájecí zdroj pro svařování a obrobek.

5 OBSLUHA

5.1 Přehled

Obecná bezpečnostní nastavení týkající se manipulace se zařízením naleznete v kapitole **BEZPEČNOST** této příručky. Důkladně si ji přečtěte, než začnete zařízení používat!



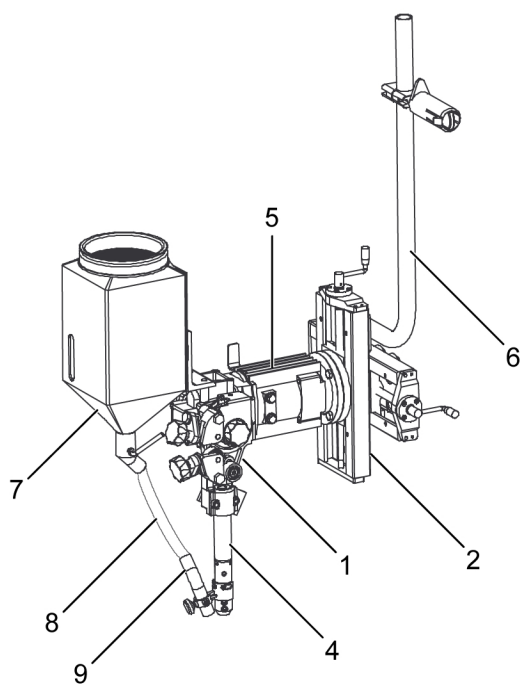
VAROVÁNÍ!

Nebezpečí úrazu elektrickým proudem! Během provozu se nedotýkejte obrobku ani svařovací hlavy!

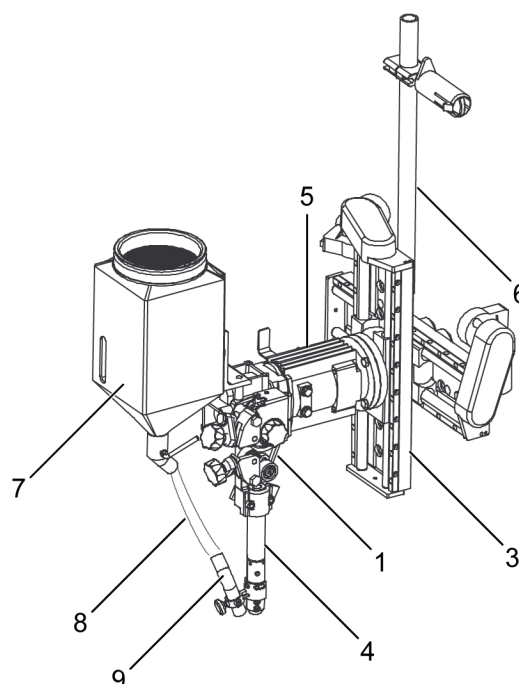
Zpětný kabel

Před zahájením zkontrolujte, zda je připojen zpětný kabel.

5.2 Hlavní součásti



1. Podavač drátu
2. Souprava sání, ruční
3. Souprava sání, motorizovaná
4. Kontaktní trubice
5. Motor s převodem



6. Nosič pro buben s drátem
7. Násypka na tavidlo
8. Trubice s tavidlem
9. Tryska tavidla

5.3 Podavač drátu

Jednotka se používá pro vedení a podávání svařovacího drátu dolů do kontaktní trubice / konektoru.

5.4 Manuální a motorizované saně

Vodorovná a svislá poloha svařovací hlavy se nastavuje pomocí lineárních posuvníků. Úhlový pohyb lze volně nastavit pomocí otočného jezdcu.

Informace o motorizovaných saních naleznete v samostatném návodu k použití.

5.5 Kontaktní trubice, konektor

Během svařování přenáší svařovací proud na vodič.

5.6 Motor s převodem

K podávání svařovacího drátu se používá motor.

Další informace o motoru naleznete v samostatném návodu k použití.

5.7 Držák bubnu s drátem

Držák bubnu s drátem je opatřen nábojem brzd, na kterém má být namontován jeden buben s drátem.

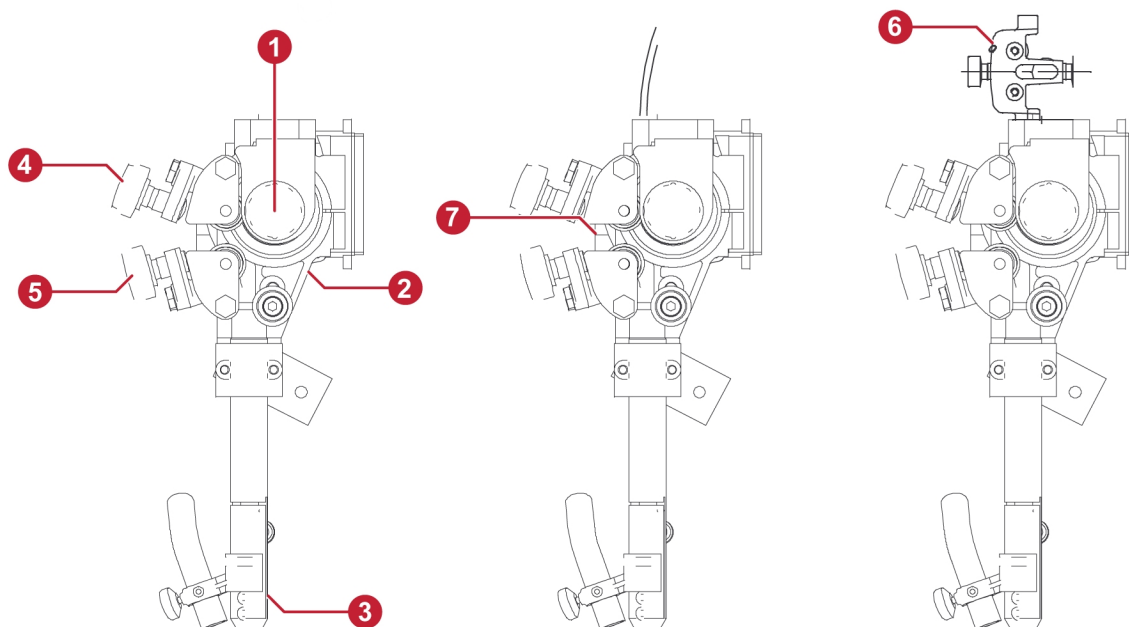
5.8 Násypka na tavidlo, trubice na tavidlo, tryska tavidla

Tavidlo se nasype do násypky na tavidlo a poté je přeneseno k obrobku prostřednictvím trubice na tavidlo a trysky tavidla.

Množství tavidla, které má být vypuštěno, je řízeno pomocí ventilu tavidla na zásobníku tavidla.

Viz část Doplnění tavidla.

5.9 Vložení svařovacího drátu



- 1) Nainstalujte buben s drátem – viz část Buben s drátem.
- 2) Zkontrolujte, zda mají podávací kladka (1) a kontaktní čelist (3) nebo kontaktní špička (6) vzhledem ke zvolenému průměru drátu správný rozměr.

3) Při svařování jemným drátem:

Zavedte drát do jednotky podávání drátu pro jemný drát (6).

Zkontrolujte, zda je rovnačka drátu správně nastavena tak, aby drát vycházel přímo skrz kontaktní čelisti nebo kontaktní špičku (3).

4) Protáhněte konec drátu rovnačkou drátu (2).

- Má-li drát větší průměr než 2 mm, narovnejte 0,5 m drátu a protáhněte jej ručně dolů rovnačkou drátu.

5) Najděte konec drátu v drážce podávací kladky (1).

6) Nastavte napnutí drátu na podávací kladce (1) pomocí knoflíku (4).

**POZOR!**

Nenastavujte větší napnutí, než je potřebné pro dosažení rovnoměrného podávání.

Upínací šroub (8) nesmí být demontován. (Platí pro svařování pod tavidlem při těžkém provozu).

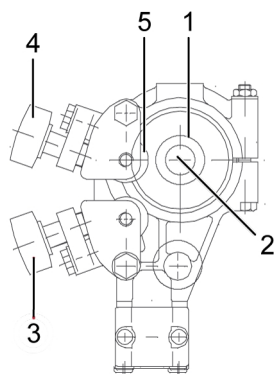
7) Pomocí ovládací skříňky posuňte drátu dopředu o 30 mm.

8) Narovnejte drát seřízením knoflíku (5).

Když je rovnačka drátu správně seřízena, drát vycházející z kontaktních čelistí (3) by měl být rovný.

Vždy používejte vodící trubici (7) pro zajištění rovnoměrného přísuvu jemného drátu (1,6–2,5 mm).

5.10 Výměna kladky podavače



1. Podávací kladka

2. Ruční kolo

3. Knoflík rovnačky drátu

4. Knoflík pro nastavení tlaku

5. Přítlačná kladka

Chcete-li vyměnit kladku podavače, postupujte podle pokynů:

1) Povolte knoflíky.

2) Povolte ruční kolo.

3) Vyměňte kladku podavače. Kladky jsou označeny příslušnými velikostmi drátu.

5.11 Drát s trubičkou pro rýhované kladky (příslušenství)

- 1) Vyměňte kladku podavače (1) a přítlačnou kladku (5) jako pár, podle velikosti drátu, který se má použít.

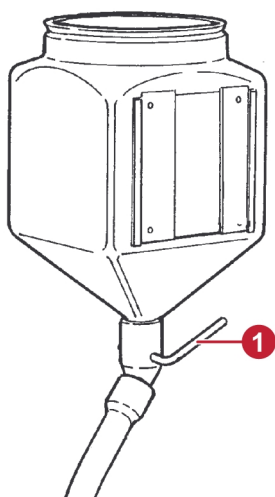


POZOR!

Pro přítlačnou kladku je potřeba speciální zkrácený hřídel – viz část Příslušenství.

- 2) Utáhněte napínací šroub (4) středním tlakem, aby nedošlo k deformaci jádrového drátu plněného tavidlem.

5.12 Doplnění tavidla



- 1) Zavřete tavidlový ventil (1) na násypce na tavidlo.
- 2) Demontujte cyklón z jednotky odsávání tavidla, pokud je nainstalován.
- 3) Naplňte tavidlem.

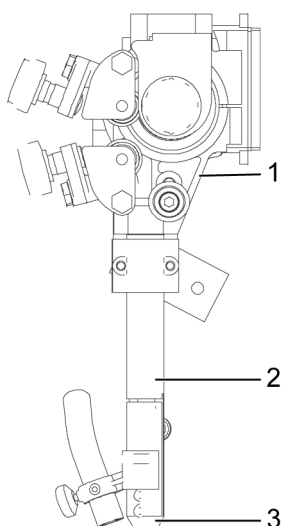


POZOR!

Tavidlo musí být suché.

- 4) Umístěte trubici s tavidlem tak, aby se neohnula.
- 5) Nastavte výšku tavidlové trysky nad svarem tak, aby dodávala správné množství tavidla. Pokrytí tavidlem by mělo být dostačující k tomu, aby nedošlo k penetraci oblouku.

5.13 Kontaktní vybavení pro svařování pod tavidlem



Automatickou svařovací hlavu A6SF F1 použijte u vybavení, jehož součástí jsou následující položky:

- Podavač drátu (1)
- Konektor D35 (2),
- Kontaktní čelist (3)



POZOR!

Zajistěte, aby byl mezi kontaktními čelistmi a drátem dobrý kontakt.

Rovnačka jemného drátu (5) se musí nainstalovat na horní stranu upínacího zařízení jednotky podávání drátu (1).



POZOR!

Při montáži rovnačky jemného drátu odstraňte desku (7).



POZOR!

Ochranná deska (8) se nesmí demontovat.

5.14 Konverze na svařování MIG/MAG

Informace o konverzní soupravě naleznete v samostatném návodu k použití.

5.15 Přejít na dvojité oblouk

Informace o konverzní soupravě naleznete v samostatném návodu k použití.

6 ÚDRŽBA

6.1 Všeobecné informace


VAROVÁNÍ!

Při čištění a údržbě se musí odpojit síťové napájení.


UPOZORNĚNÍ!

Bezpečnostní štítky smějí snímat pouze ty osoby, které mají vhodné elektrotechnické znalosti (autorizovaný personál).


UPOZORNĚNÍ!

Na výrobek se vztahuje záruka výrobce. Jakýkoli pokus o opravy v neautorizovaných servisních střediscích nebo neautorizovanými osobami povede ke zneplatnění záruky.


POZOR!

Pravidelná údržba je důležitá pro bezpečný a spolehlivý provoz.


POZOR!

V náročných prašných podmínkách provádějte údržbu častěji.

Informace o údržbě ovládací skříňky naleznete v samostatném návodu k použití.

6.2 Každý den

- Udržujte pohyblivé části svařovací hlavy čisté.
- Zkontrolujte, zda jsou kontaktní trysky, hadice a elektrické kabely neporušené a správně připojené.
- Ujistěte se, že jsou všechny šroubové spoje utažené.
- Zkontrolujte, zda nejsou vodící a podávací kladky opotřebované nebo poškozené.
- Zkontrolujte brzdny moment náboje brzdy. Neměl by být tak nízký, že se cívka dále otáčí, když je podávání drátu zastaveno, a neměl by být tak velký, že podávací kladky prokluzují. Jako orientační hodnotu lze využít tento údaj: brzdny moment cívky drátu o hmotnosti 30 kg by měl být 1,5 Nm. Chcete-li seřídit brzdny moment, postupujte podle pokynů v části „Seřízení náboje brzdy“.

6.3 Pravidelně

- Kartáče motoru podávání drátu kontrolujte jednou za tři měsíce. Vyměňte je, pokud jsou opotřebované až na 6 mm.
- Zkontrolujte saně a promažte je, pokud se vážnou.
- Zkontrolujte podavače drátu, podávací kladky a kontaktní čelist podavače drátu. Vyměňte všechny opotřebované nebo poškozené součásti, viz část „SPOTŘEBNÍ DÍLY“.
- Pro bezproblémové podávání drátu je třeba v pravidelných intervalech čistit a vyměňovat díly podávacího mechanismu, které podléhají opotřebení.


POZOR!

Příliš tvrdé předpětí může vést k abnormálnímu opotřebení přitlačné kladky, kladky podavače a trubky pro drát.

7 ŘEŠENÍ PROBLÉMŮ

7.1 Všeobecné informace

Vybavení

- Informace o ovládací skříňce naleznete v samostatném návodu k použití.

Kontrola

- Zkontrolujte, zda je napájecí zdroj připojen ke správnému síťovému napětí.
- Zkontrolujte, zda všechny tři fáze dodávají správné napětí (sled fází není důležitý).
- Zkontrolujte, zda jsou všechny svařovací kabely a spoje nepoškozené.
- Zkontrolujte, zda jsou správně nastavené ovládací prvky.
- Před zahájením oprav zkontrolujte, že je síťové napájení odpojeno.

7.2 Odstraňování problémů

Než si vyžádáte pomoc autorizovaného servisního technika, proveďte tyto kontroly.

Před zahájením jakýchkoli opravných prací zkontrolujte, zda je odpojené síťové napětí.

Druh závady	Příčina	Nápravné opatření
Hodnoty proudu a napětí vykazují velké výkyvy.	Kontaktní čelisti nebo tryska jsou opotřebené nebo nemají správnou velikost.	Vyměňte kontaktní čelisti nebo trysku.
	Tlak kladky podavače není přiměřený.	Zvyšte tlak na kladkách podavače.
Podávání drátu je nepravidelné.	Není správně nastavený tlak na kladkách podavače drátu.	Upravte tlak.
	Kladky podavače drátu mají nesprávnou velikost.	Vyměňte kladky podavače drátu.
	Rýhy na kladkách podavače jsou opotřebované.	Vyměňte kladky podavače drátu.
Svařovací kabely se přehřívají	Nesprávné elektrické připojení.	Vyčistěte a utáhněte všechna elektrická připojení.
	Plocha průřezu svařovacích kabelů je příliš malá.	Použijte kabely s větším průřezem nebo použijte souběžné kabely.

8 OBJEDNÁVÁNÍ NÁHRADNÍCH DÍLŮ



UPOZORNĚNÍ!

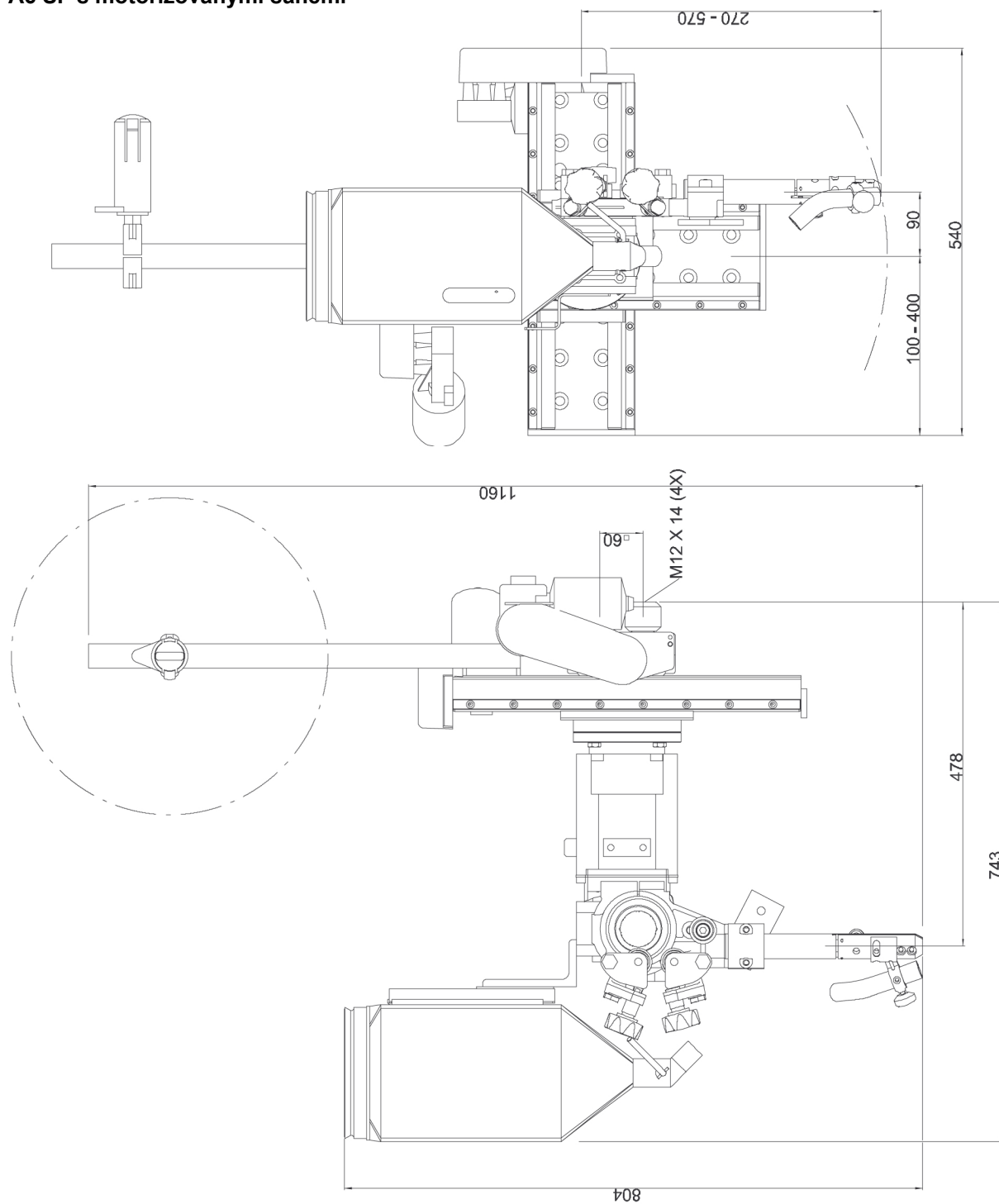
Opravy a elektrické práce musí provádět autorizovaný servisní technik ESAB. Používejte pouze originální náhradní díly ESAB.

Náhradní díly a spotřební díly si můžete objednat u nejbližšího prodejce společnosti ESAB, viz webové stránky esab.com. Při objednávání uveďte typ výrobku, sériové číslo, označení a číslo náhradního dílu podle seznamu náhradních dílů. To usnadní expedici a zajistí správnost dodávky.

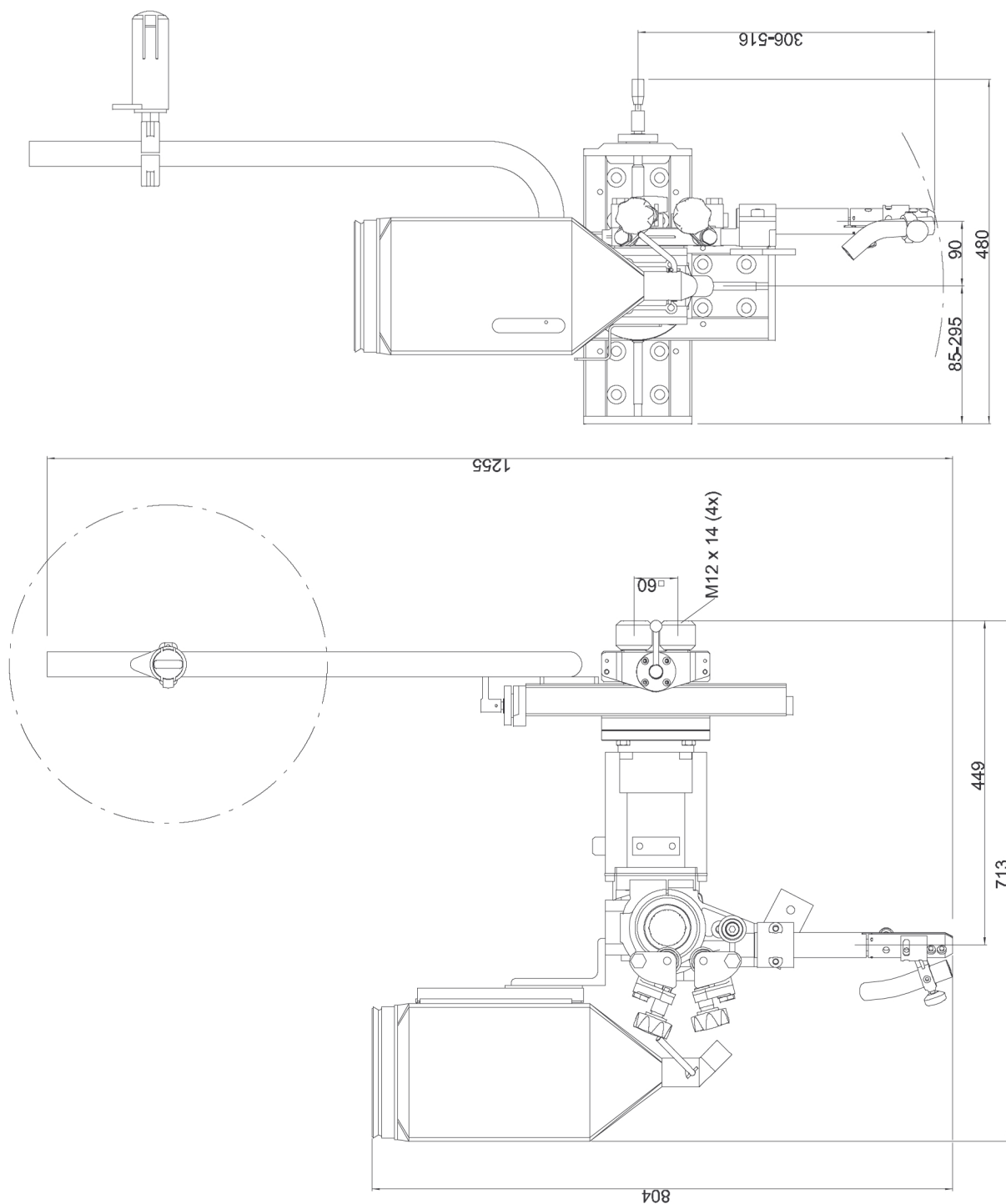
PŘÍLOHA

NÁKRES S ROZMĚRY

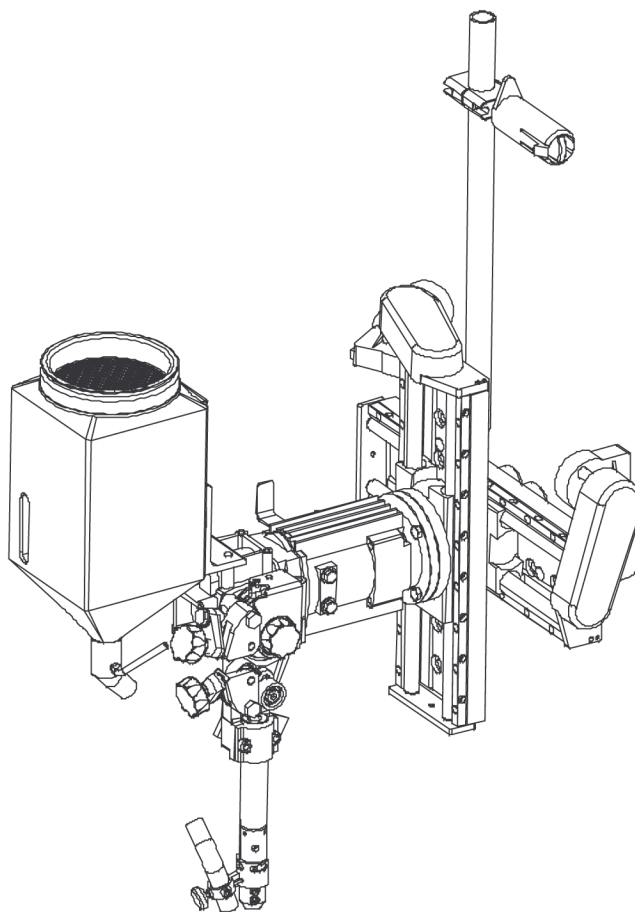
A6 SF s motorizovanými saněmi



A6 SF s ručními saněmi



OBJEDNACÍ ČÍSLA



Ordering number	Označení	Type
0449 270 900	Svařovací hlava	A6 SF F1 SAW (156:1), ruční saně, PEK
0449 270 901	Svařovací hlava	A6 SF F1 SAW, (156:1), motorizované saně, PEK a A6 PAV
0449 270 902	Svařovací hlava	A6 SF F1 SAW, (156:1), motorizované saně, PEK a A6 GMH
0449 270 903	Svařovací hlava	A6 SF F1 SAW (156:1), motorizované saně
0449 270 904	Svařovací hlava	A6 SF F1 SAW, (156:1), motorizované saně, PEK a A6 PAV
0449 270 905	Svařovací hlava	A6 SF F1 SAW, (156:1), motorizované saně, PEK a A6 GMH
0449 270 906	Svařovací hlava	A6 SF F1 SAW (156:1), motorizované saně, PEK
0449 270 910	Svařovací hlava	A6 SF F1 SAW (74:1), motorizované saně, PEK
0449 270 911	Svařovací hlava	A6 SF F1 SAW (74:1), motorizované saně, PEK a A6 PAV
0449 270 912	Svařovací hlava	A6 SF F1 SAW (74:1), motorizované saně, PEK a A6 GMH
0449 270 913	Svařovací hlava	A6 SF F1 SAW (156:1), motorizované saně, PEK
0449 270 914	Svařovací hlava	A6 SF F1 SAW (74:1), motorizované saně, PEK a A6 PAV
0449 270 915	Svařovací hlava	A6 SF F1 SAW (74:1), motorizované saně, PEK a A6 GMH
0449 270 916	Svařovací hlava	A6 SF F1 SAW (156:1), motorizované saně, PEK
0449 270 950	Svařovací hlava	A6 SF F1 SAW (115:1), motorizované saně

Technická dokumentace je k dispozici prostřednictvím Internetu na stránkách www.esab.com

PŘÍSLUŠENSTVÍ

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.



Kontaktní informace naleznete na adrese [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

