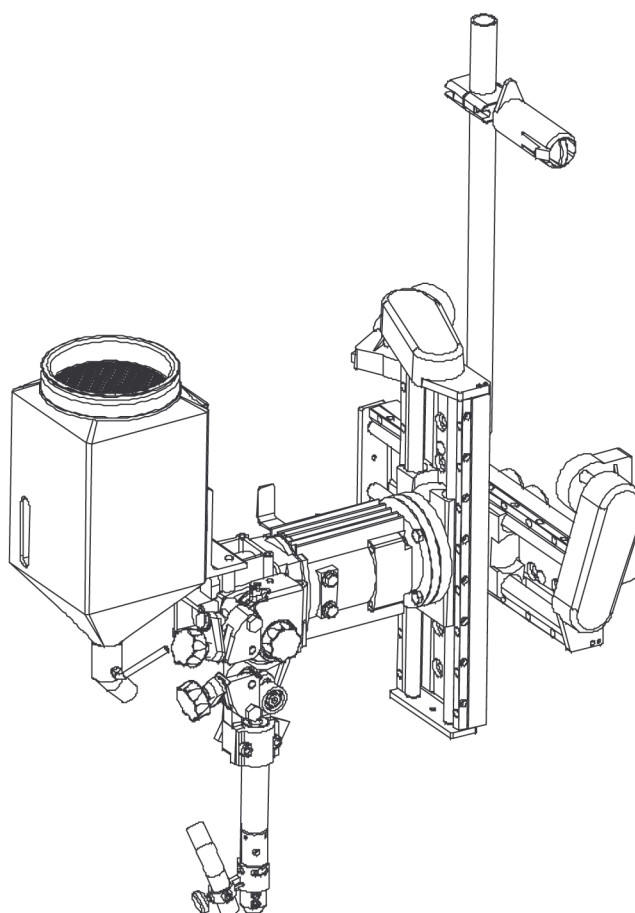


A6SF F1

A6-laskop SAW, Single



Gebruiksaanwijzing

**Vertaling van de oorspronkelijke
gebruiksaanwijzing**



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	VEILIGHEID	4
1.1	Betekenis van de symbolen	4
1.2	Veiligheidsmaatregelen	4
2	INLEIDING	7
2.1	Overzicht	7
2.2	Definities	7
3	TECHNISCHE GEGEVENS	8
4	INSTALLATIE	9
4.1	Algemeen	9
4.2	Montage	9
4.2.1	Laskop	9
4.2.2	Glijschuif	9
4.2.3	Draadtrommel	10
4.2.4	De remnaaf aanpassen	10
4.3	Aansluitingen	11
5	BEDIENING	12
5.1	Overzicht	12
5.2	Hoofdonderdelen	12
5.3	Draadaanvoereenheid	12
5.4	Handmatige en gemotoriseerde sleden	12
5.5	Contactbuis, connector	13
5.6	Motor met tandwiel	13
5.7	Draadtrommelhouder	13
5.8	Fluxtrechter/fluxbuis/fluxmondstuk	13
5.9	De lasdraad plaatsen	13
5.10	De draadaanvoerrol verwisselen	14
5.11	Poedergevulde draad voor kartelrollen (accessoires)	15
5.12	Bijvullen met flux	15
5.13	Contactuitrusting voor lassen onder poederdek	16
5.14	Conversie naar MIG/MAG-lassen	16
5.15	Conversie naar Twin-arc	16
6	ONDERHOUD	17
6.1	Algemeen	17
6.2	Dagelijks	17
6.3	Regelmatig	17
7	PROBLEMEN OPLOSSEN	18
7.1	Algemeen	18
7.2	Oplossen van problemen	18
8	RESERVEONDERDELEN BESTELLEN	19
	MAATTEKENING	20
	BESTELNUMMERS	22
	ACCESSOIRES	24

1 VEILIGHEID

1.1 Betekenis van de symbolen

Zoals in deze handleiding wordt gebruikt: Betekent attentie! Wees Alert!



GEVAAR!

Betekent een direct gevaar dat, indien niet vermeden, kan leiden tot direct en ernstig persoonlijk letsel of overlijden.



WAARSCHUWING!

Betekent een mogelijk gevaar dat kan leiden tot persoonlijk letsel of overlijden.



VOORZICHTIG!

Betekent een gevaar dat kan leiden tot beperkt persoonlijk letsel.



WAARSCHUWING!

Lees de instructiehandleiding vóór gebruik goed door en volg de richtlijnen op alle labels, de veiligheidsprocedures van de werkgever en de veiligheidsbladen (SDS) op.



1.2 Veiligheidsmaatregelen

De gebruikers van ESAB-apparatuur zijn er uiteindelijk verantwoordelijk voor erop toe te zien dat iedereen die met of in de nabijheid van de apparatuur werkt, alle toepasselijke veiligheidsmaatregelen in acht neemt. Deze veiligheidsmaatregelen moeten voldoen aan de eisen die voor dit type apparatuur gelden. De volgende aanbevelingen moeten in acht worden genomen naast de standaardvoorschriften die op de werkplek van kracht zijn.

Alle werkzaamheden moeten worden uitgevoerd door daartoe getraind personeel dat goed bekend is met de werking van de apparatuur. Onjuiste bediening van de apparatuur kan leiden tot gevaarlijke situaties die letsel voor de gebruiker en schade aan de apparatuur tot gevolg kunnen hebben.

1. Iedereen die de apparatuur gebruikt, moet bekend zijn met:

- de werking ervan
- de plaats van de noodstopknoppen
- de werking ervan
- de toepasselijke veiligheidsmaatregelen
- het las- en snijproces of ander doelmatig gebruik van de apparatuur

2. De gebruiker moet ervoor zorgen dat:

- er zich geen onbevoegde personen ophouden binnen het werkbereik van de apparatuur wanneer deze wordt ingeschakeld
- niemand onbeschermd is wanneer de lasboog wordt ontstoken of er met werkzaamheden wordt begonnen

3. De werkplek moet:

- geschikt zijn voor het beoogde doel
- tochtvrij zijn

4. Persoonlijke beschermingsmiddelen:

- draag altijd de aanbevolen persoonlijke beschermingsmiddelen, zoals een veiligheidsbril, vlambestendige kleding, veiligheidshandschoenen
- draag geen loszittende kledingstukken of sieraden zoals sjaals, armbanden, ringen, etc. die kunnen vastraken of brandwonden kunnen veroorzaken

5. Algemene veiligheidsmaatregelen:

- controleer of de aardkabel goed is vastgezet
- werkzaamheden aan hoogspanningsapparatuur **mogen uitsluitend worden uitgevoerd door een gekwalificeerde elektricien**
- geschikte brandblusapparatuur moet duidelijk gemarkeerd en gemakkelijk bereikbaar zijn
- smeer- en onderhoudswerkzaamheden mogen **niet** worden uitgevoerd aan in bedrijf zijnde apparatuur



WAARSCHUWING!

Lassen en snijden met een lasboog kan gevaarlijk zijn voor uzelf en anderen. Neem voorzorgsmaatregelen als u gaat lassen en snijden.



ELEKTRISCHE SCHOK - Kan dodelijk zijn

- Installeer en aard de unit volgens de instructiehandleiding.
- Raak de elektrische onderdelen of elektroden niet aan met uw blote handen, natte handschoenen of natte kleding.
- Zorg dat u geïsoleerd van het werkstuk en aarde werkt.
- Zorg voor een veilige werkhouding



ELEKTROMAGNETISCHE VELDEN - Kunnen gevaar opleveren voor uw gezondheid

- Lassers met pacemakers moeten hun arts raadplegen voordat ze aan laswerkzaamheden beginnen. EMV kan met sommige pacemakers interfereren.
- Blootstelling aan EMV kan andere effecten op de gezondheid hebben die nu nog onbekend zijn.
- Lassers moeten altijd de volgende procedures volgen om de blootstelling aan elektromagnetische velden te minimaliseren:
 - Leg de elektrode en de werkkabels samen aan dezelfde kant van uw lichaam. Zet ze indien mogelijk met tape vast. Zorg ervoor dat uw lichaam zich nooit tussen de toorts en de werkkabels bevindt. Draai de toorts of werkkabel nooit rond uw lichaam. Houd de stroombron en laskabels zo ver mogelijk uit de buurt van uw lichaam.
 - Sluit de werkkabel zo dicht mogelijk bij het te lassen gebied op het werkstuk aan.



ROOK EN GASSEN - Kunnen een gevaar opleveren voor uw gezondheid

- Houd uw hoofd uit de gevaarlijke lasrook.
- Gebruik ventilatie en/of afzuiging bij de lasboog om gassen en rook uit uw inademingsgebied en werkgebied af te voeren.



BOOGSTRALING - Kunnen de ogen beschadigen en de huid verbranden

- Bescherm uw ogen en lichaam. Gebruik het juiste lasscherm en de juiste filterlens en draag beschermende kleding.
- Bescherm omstanders m.b.v. schermen of lasgordijnen.



LAWAAI - Te veel geluid kan uw gehoor beschadigen.

Bescherm uw oren. Draag oorbeschermers of andere gehoorbescherming.

**BEWEGENDE DELEN - Kunnen letsel veroorzaken**

- Houd alle deuren, panelen en kappen gesloten en zorg ervoor dat ze goed op hun plaats vastzitten. Laat kappen alleen door gekwalificeerd personeel verwijderen indien onderhoud nodig is en/of problemen moeten worden opgespoord en verholpen. Breng de panelen of kappen weer aan en sluit deuren nadat de servicewerkzaamheden zijn voltooid en voordat de motor word gestart.
- Schakel de motor uit voordat er een eenheid wordt geïnstalleerd of aangesloten.
- Houd uw handen, haar, losse kleding en gereedschap uit de buurt van bewegende delen.

**BRANDGEVAAR**

- Vonken (spatten) kunnen brand veroorzaken. Zorg daarom dat er geen brandbare materialen in de buurt zijn.
- Niet gebruiken bij gesloten containers.

**HEET OPPERVLAK - Onderdelen kunnen brandwonden veroorzaken**

- Raak onderdelen niet met blote handen aan.
- Laat het apparaat afkoelen voordat u er werkzaamheden aan uitvoert.
- Gebruik voor het hanteren van hete onderdelen geschikte gereedschappen en/of geïsoleerde lashandschoenen om brandwonden te voorkomen.

STORING - Neem bij storingen contact op met een deskundige monteur.

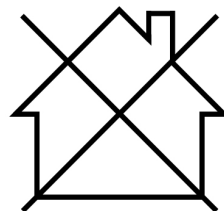
BESCHERM UZELF EN ANDEREN!

**VOORZICHTIG!**

Dit product is alleen bedoeld voor booglassen.

**VOORZICHTIG!**

Class A-apparatuur is niet bedoeld voor gebruik in woonomgevingen waar de elektrische stroom wordt geleverd via het openbare elektriciteitsnet, dat een lage spanning heeft. In dergelijke omgevingen kunnen moeilijkheden ontstaan met de elektromagnetische compatibiliteit van Class A-apparatuur als gevolg van geleidings- en stralingsverstoringen.

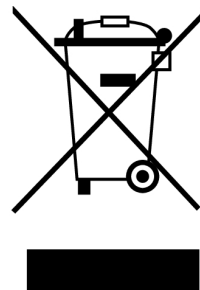
**LET OP!**

Breng afgedankte elektronische apparatuur naar een recyclestation!

In overeenstemming met de Europese richtlijn 2012/19/EG betreffende afgedankte elektrische en elektronische apparatuur en de toepassing hiervan overeenkomstig nationale regelgeving, moet elektrische en/of elektronische apparatuur aan het einde van de levensduur naar een recyclestation worden gebracht.

Als verantwoordelijke voor de apparatuur moet u zelf informatie inwinnen over goedgekeurde inzamelpunten.

Neem voor meer informatie contact op met de dichtstbijzijnde ESAB-dealer.



Het leveringsprogramma van ESAB omvat een assortiment lasaccessoires en persoonlijke beschermingsmiddelen. Voor bestelinformatie kunt u contact opnemen met uw lokale ESAB-dealer of onze website bezoeken.

2 INLEIDING

2.1 Overzicht

De laskop is ontworpen voor SAW-lassen van stoot- en hoekverbindingen.

Het is bedoeld voor ESAB-automatiseringsstroombronnen en -besturingen.

SAW voor lichte toepassingen maakt lassen met een lagere stroombelasting en dunne draad mogelijk.

SAW voor zwaar gebruik maakt lassen met een hogere stroombelasting en dikke draad mogelijk.

Deze uitvoering kan worden uitgerust met aanvoerrollen voor lassen met één draad. Er is een speciale kartelrol beschikbaar voor poedergevulde draad. Deze rol garandeert een gelijkmatige draadaanvoer zonder risico op vervorming door hoge aanvoerdruk.

2.2 Definities

SAW-lassen	De lasrups wordt tijdens het lassen beschermd door een afdekking van flux.
SAW voor licht gebruik	Onder poederdek lassen voor licht gebruik met een Ø20mm-connector maakt een belasting tot 800 A (100%) mogelijk.
SAW voor zwaar gebruik	Onder poederdek lassen voor zwaar gebruik met een Ø35mm-connector maakt een belasting tot 1500 A (100%) mogelijk.

3 TECHNISCHE GEGEVENS

	A6SF F1
Nominale belasting 100%	1500 A
Draaddiameter	
Massieve enkele draad	3,0 - 6,0 mm
Poedergevulde draad	3,0 - 4,0 mm
Draadaanvoersnelheid	0,2 - 4,0 m/min
Remmoment remtrommel	1,5 Nm
Max. gewicht, draad	30 kg
Capaciteit van de fluxtrechter (Niet te vullen met voorverwarmde flux)	10 l
Gewicht (zonder flux en draad)	
met handbediende lineaire sleden	ongeveer 58 kg
met gemotoriseerde lineaire sleden	ongeveer 75 kg
Zijwaartse kanteling, maximaal	25°
De lengte van de slede instellen*	
handbediend	210 mm
gemotoriseerd	300 mm
Beschermingsklasse	IP10

* Andere lengtes op verzoek.

Beschermingsklasse

De **IP**-code duidt de beschermingsklasse aan, d.w.z. de mate van bescherming tegen het binnendringen van vaste deeltjes of water.

Apparatuur met code **IP10** is bedoeld voor gebruik binnen.

4 INSTALLATIE

4.1 Algemeen

De installatie moet worden uitgevoerd door een vakman.

**VOORZICHTIG!**

Dit product is bedoeld voor industrieel gebruik. In een woonomgeving kan dit product radiostoringen veroorzaken. Het is de verantwoordelijkheid van de gebruiker om passende voorzorgsmaatregelen te nemen.

**WAARSCHUWING!**

Draaiende onderdelen kunnen verwondingen veroorzaken, pas dus goed op.



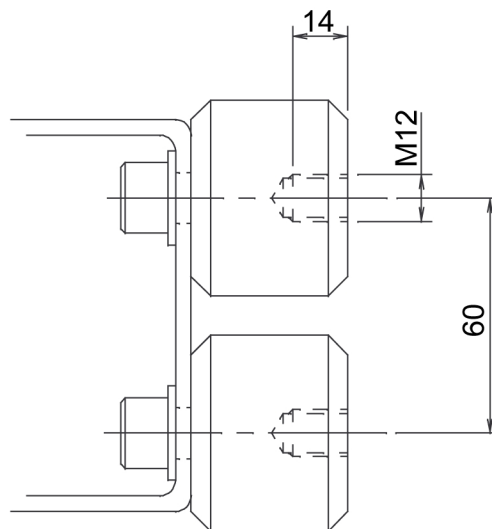
4.2 Montage

4.2.1 Laskop

De laskop kan eenvoudig met behulp van vier M12-bouten op een wagen met een laserstraal of op een laskolom en een zwenkarm worden gemonteerd.

**LET OP!**

Zorg ervoor dat de bouten niet in aanraking komen met de onderkant van de isolator, die een draaddiepte van 14 mm heeft.



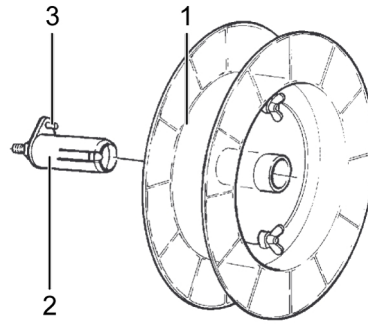
4.2.2 Glijschuif

Zie de afzonderlijke instructiehandleiding voor het monteren/demonteren van de sleden.

4.2.3 Draadtrommel

Draadtrommel (1) is gemonteerd op de remnaaf (2).

- Controleer of de drager (3) naar boven wijst.



LET OP!

De maximale hoek voor de draadspoel is 25°. Onder extreme hoeken zal er slijtage optreden aan het vergrendelingsmechanisme van de remnaaf en zal de draadspoel van de remnaaf glijden.

4.2.4 De remnaaf aanpassen

De remnaaf

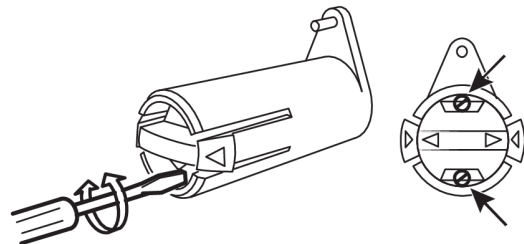
De naaf is al afgesteld bij aflevering, maar indien deze bijgesteld moet worden, volgt u onderstaande instructies. Stel de remnaaf zo in dat de draad een beetje slap hangt als de draadtoevoer stopt.

- **Remmoment aanpassen:**
 - Draai de rode hendel in de gesloten positie.
 - Steek een schroevendraaier in de veren van de remnaaf.

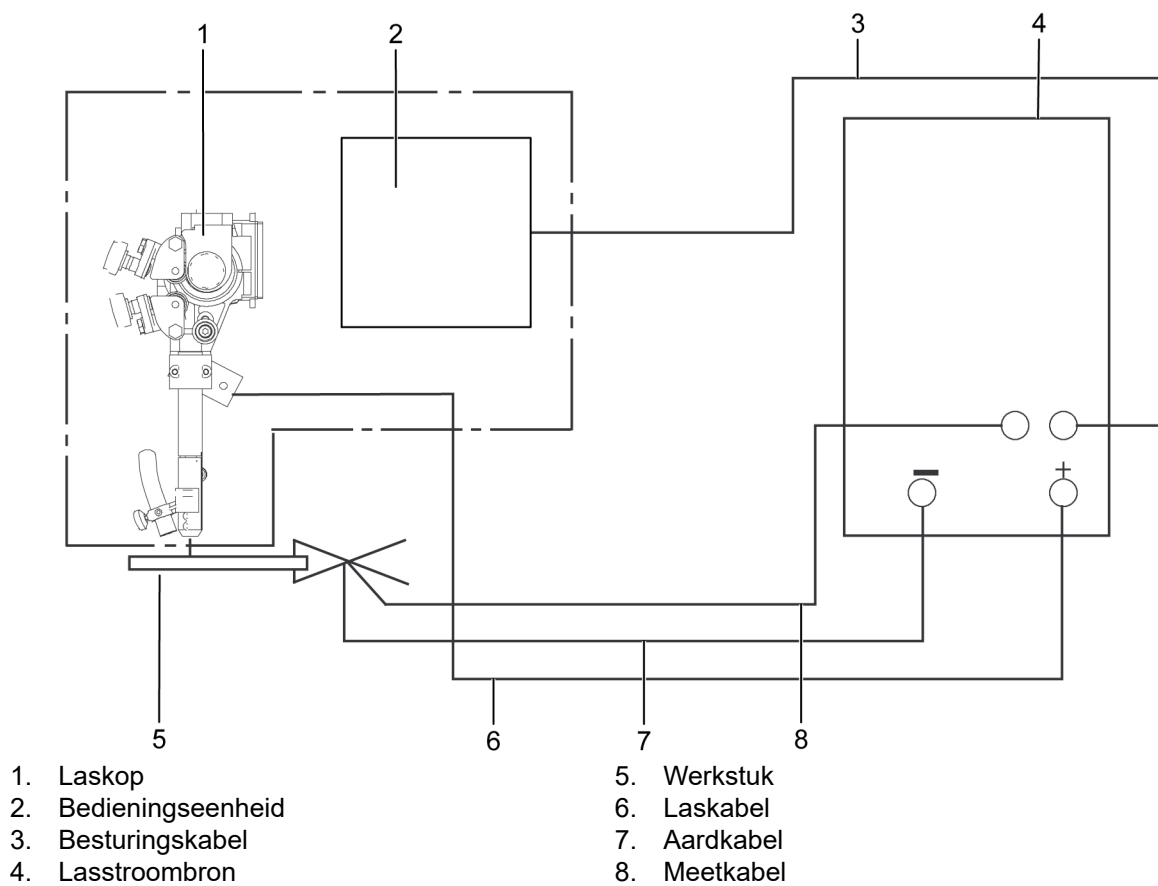
Draai de veren rechtsom om het remmoment te verkleinen.

Draai de veren linksom om het remmoment te vergroten.

Opmerking: zorg ervoor beide veren even ver te draaien.



4.3 Aansluitingen



- 1) Sluit de bedieningskabel aan tussen de lasstroombron en de bedieningseenheid.
- 2) Sluit de aardkabel aan tussen de lasstroombron en het werkstuk.
- 3) Sluit de laskabel aan tussen de lasstroombron en de laskop.
- 4) Sluit de meetkabel aan tussen de lasstroombron en het werkstuk.

5 BEDIENING

5.1 Overzicht

Algemene veiligheidsvoorschriften voor het gebruik van de apparatuur kunt u vinden in het hoofdstuk "VEILIGHEID" in deze handleiding. Lees dit goed door voordat u de apparatuur gaat gebruiken!



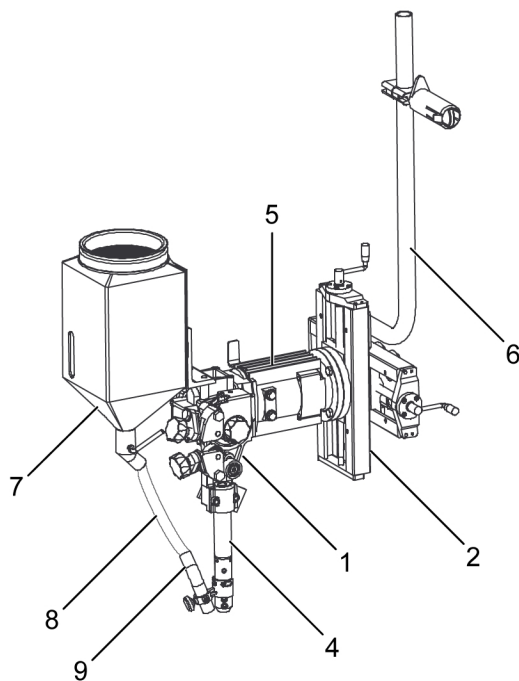
WAARSCHUWING!

Elektrische schok! Raak het werkstuk of de laskop tijdens het werken niet aan!

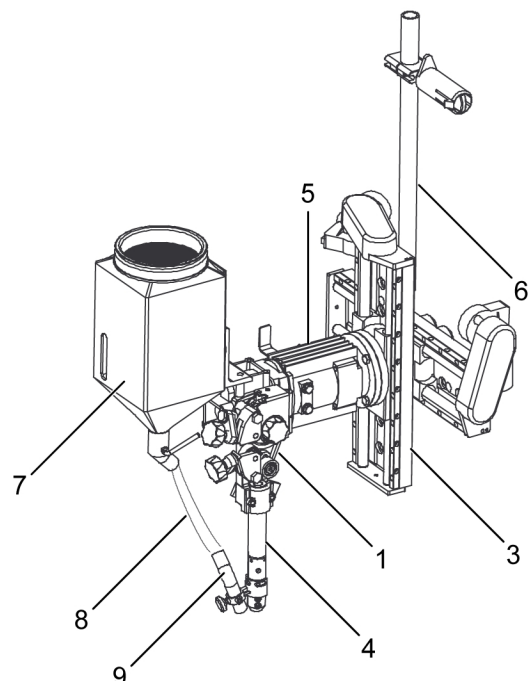
Aardkabel

Controleer voordat u begint of de aardkabel is aangesloten.

5.2 Hoofdonderdelen



1. Draadaanvoereenheid
2. Schuifset, handmatig
3. Schuifset, gemotoriseerd
4. Contactbuis
5. Motor met tandwiel



6. Drager voor draadtrommel
7. Fluxtrechter
8. Fluxbuis
9. Fluxmondstuk

5.3 Draadaanvoereenheid

De eenheid wordt gebruikt om de lasdraad omlaag te geleiden en in de contactbuis/connector te voeren.

5.4 Handmatige en gemotoriseerde sleden

De horizontale en verticale positie van de laskop wordt afgesteld door middel van lineaire schuiven. De hoekbeweging kan vrij worden afgesteld met behulp van de draaiknop.

Zie de afzonderlijke instructiehandleiding voor de gemotoriseerde sleden.

5.5 Contactbuis, connector

Brengt lasstroom over op de draad tijdens het lassen.

5.6 Motor met tandwiel

De motor wordt gebruikt voor het aanvoeren van de lasdraad.

Zie de afzonderlijke instructiehandleiding voor meer informatie over de motor.

5.7 Draadtrommelhouder

De draadtrommelhouder is voorzien van een remnaaf waarop de draadtrommel moet worden aangebracht.

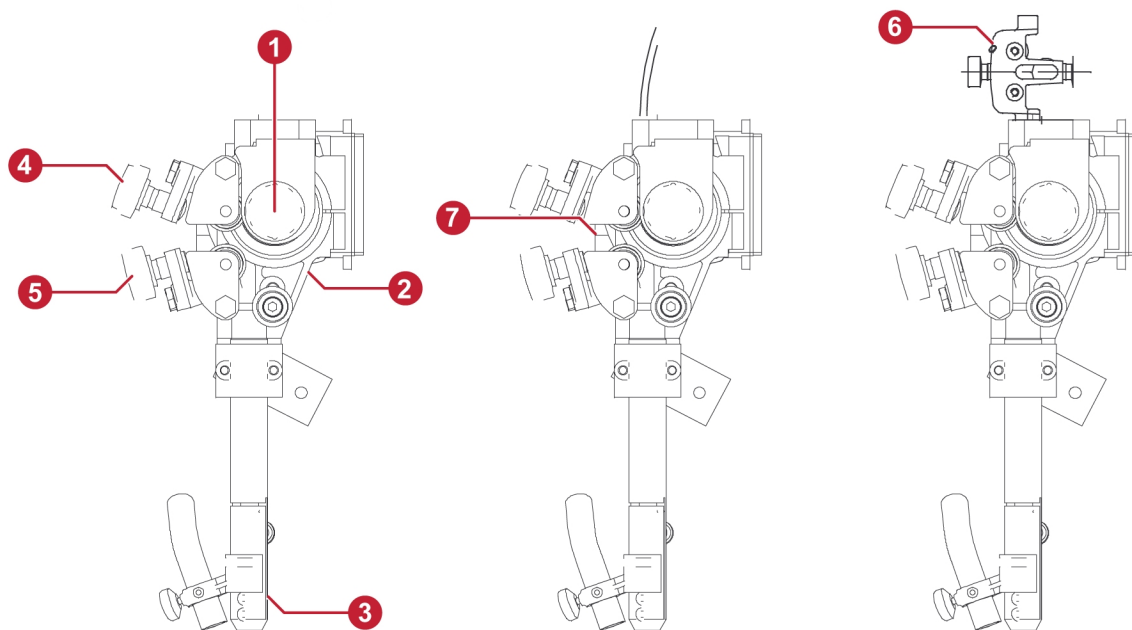
5.8 Fluxtrechter/fluxbuis/fluxmondstuk

De flux wordt in de fluxtrechter gevoerd en vervolgens via de fluxbuis en het fluxmondstuk naar het werkstuk geleid.

De hoeveelheid flux die omlaag moet vallen, wordt geregeld door middel van de fluxklep die op de fluxtrechter is gemonteerd.

Zie de paragraaf Bijvullen met flux.

5.9 De lasdraad plaatsen



1) Monteer de draadtrommel, zie paragraaf Draadtrommel.

2) Controleer of de aanvoerrol (1) en de contactbek (3) of de contacttip (6) de juiste afmeting hebben voor de geselecteerde draadgrootte.

3) Bij lassen met fijne draad:

Steek de draad door de draadaanvoereenheid voor fijne draad (6).

Zorg ervoor dat de richtvoorziening correct is afgesteld, zodat de draad recht naar buiten komt via de contactbekken of de contacttip (3).

4) Trek het uiteinde van de draad door de richtvoorziening (2).

- Bij een draaddiameter groter dan 2 mm moet u 0,5 m draad afrollen en met de hand door de richtvoorziening voeren.

5) Plaats het uiteinde van de draad in de groef van de aanvoerrol (1).

6) Stel de draadspanning op de aanvoerrol (1) af met de knop (4).

**LET OP!**

Span niet meer dan nodig is om een gelijkmatige aanvoer te bereiken.

De drukschroef (8) mag niet worden gedemonteerd. (Van toepassing op onder poederdek lassen voor zwaar gebruik).

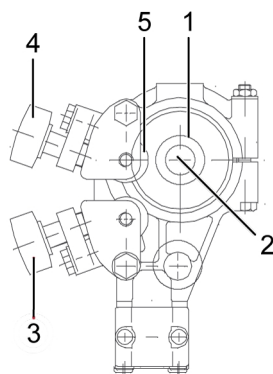
7) Voer de draad 30 mm naar voren met behulp van het bedieningskastje.

8) Rol de draad uit door de knop (5) af te stellen.

Wanneer de draadrichtvoorziening correct is afgesteld, moet de draad recht zijn wanneer deze de contactbekken (3) verlaat.

Gebruik altijd een geleiderbuis (7) om een gelijkmatige toevoer van fijne draad (1,6–2,5 mm) te garanderen.

5.10 De draadaanvoerrol verwisselen



- | | |
|---------------------------------|-------------|
| 1. Aanvoerrol | 4. Drukknop |
| 2. Handwiel | 5. Drukrol |
| 3. Knop van de richtvoorziening | |

Volg de instructies om de aanvoerrol te vervangen:

- 1) Draai de knoppen los
- 2) Draai het handwiel los.
- 3) Verwissel de aanvoerrol. De rollen zijn gemarkeerd met de bijbehorende draaddiameter.

5.11 Poedergevulde draad voor kartelrollen (accessoires)

- 1) Vervang de aanvoerrol (1) en drukrol (5) als paar voor de te gebruiken draadmaat.

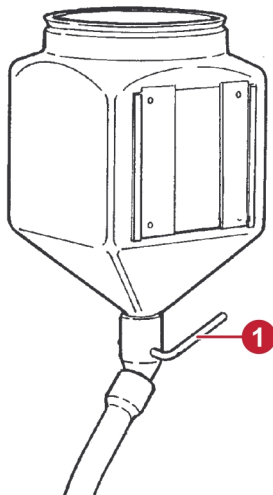


LET OP!

Voor de drukrol is een speciale verlengas vereist, zie de paragraaf Accessoires.

- 2) Draai de drukschroef (4) met matige druk vast om te zorgen dat de poedergevulde draad niet vervormt.

5.12 Bijvullen met flux



- 1) Sluit de fluxklep (1) op de fluxtrechter.
- 2) Verwijder de cycloon op de fluxopvangseenheid, indien aanwezig.
- 3) Vul met flux.



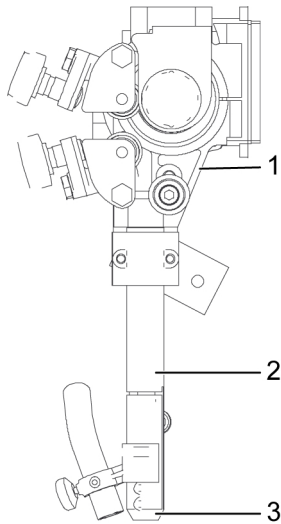
LET OP!

De flux moet droog zijn.

- 4) Plaats de fluxbuis zodanig dat deze niet knikt.
- 5) Stel de hoogte van het fluxmondstuk zo boven de las, dat de juiste hoeveelheid flux wordt afgegeven.

De fluxdekking moet voldoende zijn om penetratie van de lasboog te voorkomen.

5.13 Contactuitrusting voor lassen onder poederdek



Gebruik automatische laskop A6SF F1, waarbij de volgende eenheden zijn inbegrepen:

- Draadaanvoereenheid (1)
- Stekker D35 (2)
- Contactbek (3)



LET OP!

Zorg ervoor dat er goed contact is tussen de contactbekken en de draad.

De draadrichtvoorziening voor fijne draad (5) moet boven op de klem van de draadaanvoereenheid (1) worden bevestigd.



LET OP!

Verwijder de aanwezige plaat (7) wanneer u de draadrichtvoorziening voor fijne draad monteert.



LET OP!

De beschermplaat (8) mag niet worden verwijderd.

5.14 Conversie naar MIG/MAG-lassen

Zie de afzonderlijke instructiehandleiding voor de ombouwset.

5.15 Conversie naar Twin-arc

Zie de afzonderlijke instructiehandleiding voor de ombouwset.

6 ONDERHOUD

6.1 Algemeen

**WAARSCHUWING!**

De netvoeding moet zijn losgekoppeld tijdens reiniging en onderhoud.

**VOORZICHTIG!**

Alleen personeel met de juiste elektrotechnische vaardigheden (bevoegd personeel) mag de veiligheidsplaten verwijderen.

**VOORZICHTIG!**

Het product valt onder de garantie van de fabrikant. Elke poging om reparatiewerkzaamheden door niet-goedgekeurde servicecentra of niet-goedgekeurd personeel te laten uitvoeren, zal de garantie ongeldig maken.

**LET OP!**

Regelmatig onderhoud is belangrijk voor een veilige en betrouwbare werking.

**LET OP!**

Verricht vaker onderhoud bij extreem stoffige omstandigheden.

Zie de aparte instructiehandleiding voor onderhoud van het bedieningskastje.

6.2 Dagelijks

- Houd de bewegende delen van de laskop schoon.
- Controleer of de contactmondstukken, buizen en elektrische kabels onbeschadigd zijn en goed zijn aangesloten.
- Zorg dat alle boutverbindingen zijn aangehaald.
- Controleer of de buis en aanvoerrollen niet versleten of beschadigd zijn.
- Controleer het remkoppel van de remnaaf. Het mag niet zodanig klein zijn dat de draadhaspel blijft draaien wanneer de draadaanvoer wordt gestopt, maar ook niet zodanig groot dat de aanvoerrollen slippen. Als richtlijn moet het remkoppel voor een draadhaspel van 30 kg 1,5 Nm zijn. Zie voor het afstellen van het remkoppel de paragraaf 'Remnaaf afstellen'.

6.3 Regelmatig

- Controleer de borstels van de draadaanvoermotor om de drie maanden. Vervang ze als ze tot 6 mm zijn versleten.
- Controleer de sledes en smeer ze als ze stroef bewegen.
- Inspecteer de draadgeleiders, de aandrijfrollen en de contactbek van de draadaanvoereenheid. Vervang versleten of beschadigde onderdelen, zie de paragraaf "RESERVEONDERDELEN".
- Voor een probleemloze draadaanvoer moeten de slijtdelen van het draadaanvoermechanisme regelmatig worden gereinigd en vervangen.

**LET OP!**

Een te hoge voorspanning kan leiden tot abnormale slijtage van de drukrol, de aanvoerrol en de draadbuis.

7 PROBLEMEN OPLOSSEN

7.1 Algemeen

Apparatuur

- Zie de afzonderlijke instructiehandleiding voor het bedieningskastje.

Controleer

- Controleer of de stroombron is ingesteld voor de juiste netvoeding.
- Controleer of alle drie de fasen de juiste spanning leveren (fasevolgorde is niet belangrijk).
- Controleren of alle kabels en aansluitingen onbeschadigd zijn.
- Controleren of de bedieningselementen correct zijn ingesteld.
- Controleer of de netvoeding is losgekoppeld voordat met reparatiewerkzaamheden wordt begonnen.

7.2 Oplossen van problemen

Voer de volgende controles en inspecties uit voordat u een bevoegde onderhoudsmonteur inschakelt.

Controleren of de netspanning is losgekoppeld voordat u reparatiewerkzaamheden gaat uitvoeren.

Probleem	Oorzaak	Oplossing
Stroom- en spanningswaarden vertonen grote schommelingen.	De contactbekken of het mondstuk zijn versleten of hebben de verkeerde maat.	Vervang de contactbekken of het mondstuk.
	De druk op de aanvoerrol is onvoldoende.	Verhoog de druk op de aanvoerrollen.
Draadaanvoer is onregelmatig.	Druk op de aanvoerrollen is onjuist ingesteld.	Pas de druk aan.
	De aanvoerrollen hebben de verkeerde maat.	Vervang de aanvoerrollen.
	De groeven in de aanvoerrollen zijn versleten.	Vervang de aanvoerrollen.
Oververhitting van laskabels.	Slechte elektrische verbinding.	Reinig alle elektrische verbindingen en zet ze vast.
	Dwarsdoorsnede van laskabels te klein.	Gebruik kabels met een grotere doorsnede of gebruik parallelle kabels.

8 RESERVEONDERDELEN BESTELLEN

**VOORZICHTIG!**

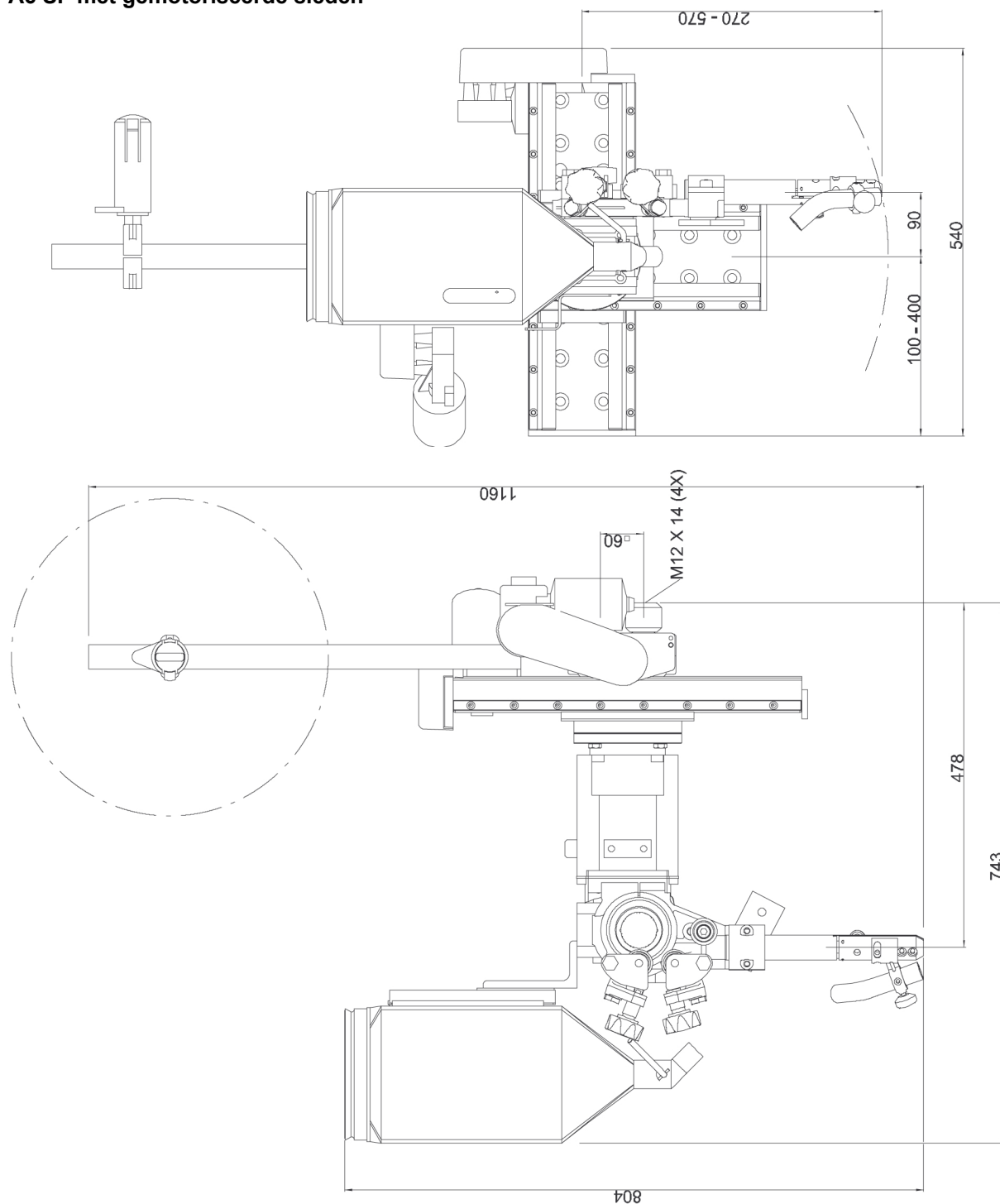
Reparatie- en elektrotechnische werkzaamheden moeten worden uitgevoerd door een erkende ESAB-technicus. Gebruik uitsluitend originele reserve- en slijtdelen van ESAB.

Reserveonderdelen en verbruiksartikelen kunnen worden besteld via uw dichtstbijzijnde ESAB-dealer, zie [esab.com](https://www.esab.com). Vermeld bij het bestellen altijd het type product, het serienummer, de bestemming en het nummer van het reserveonderdeel dat u in de lijst met reserveonderdelen vindt. Dit versnelt het verzenden en garandeert een juiste levering.

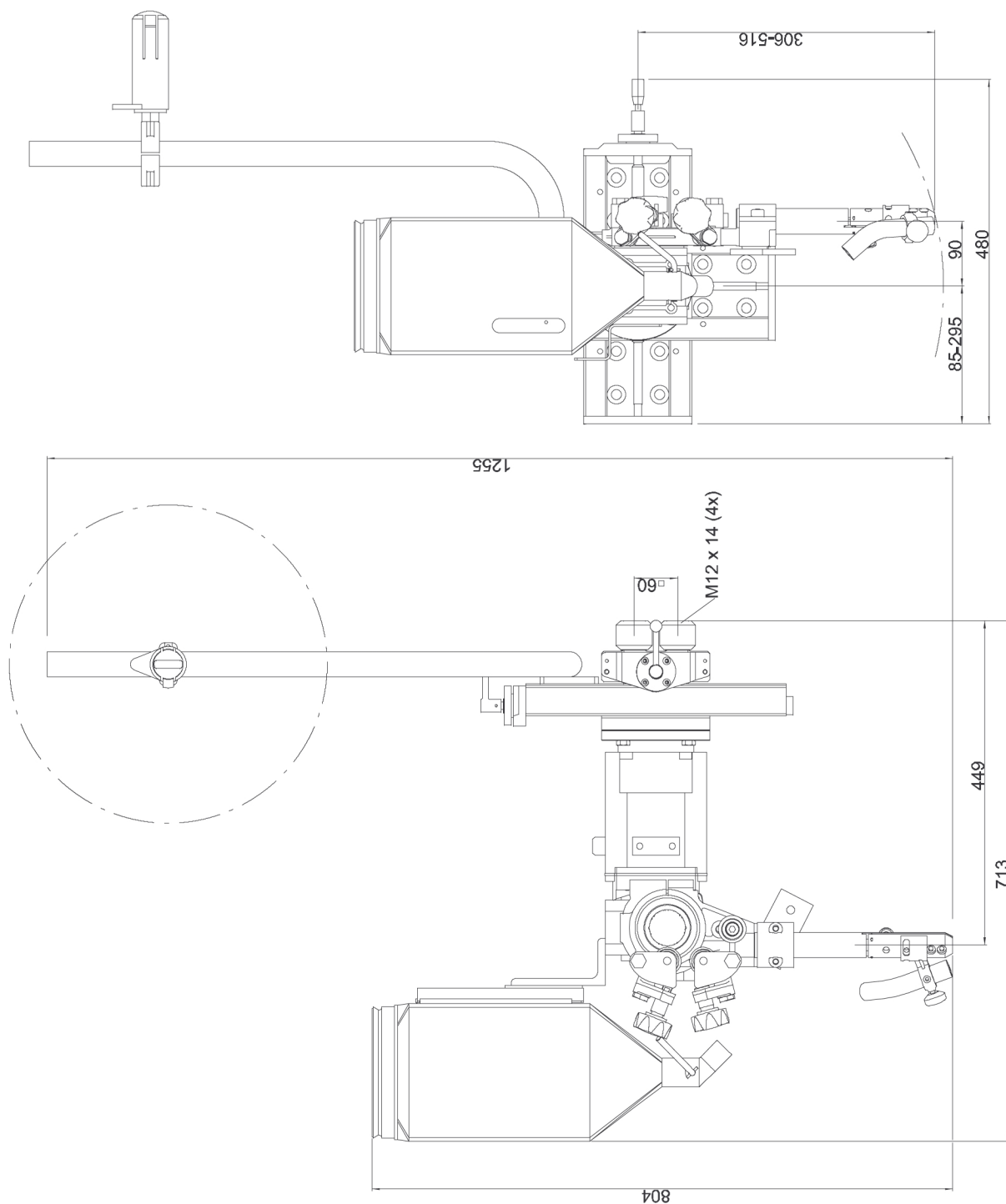
BIJLAGE

MAATTEKENING

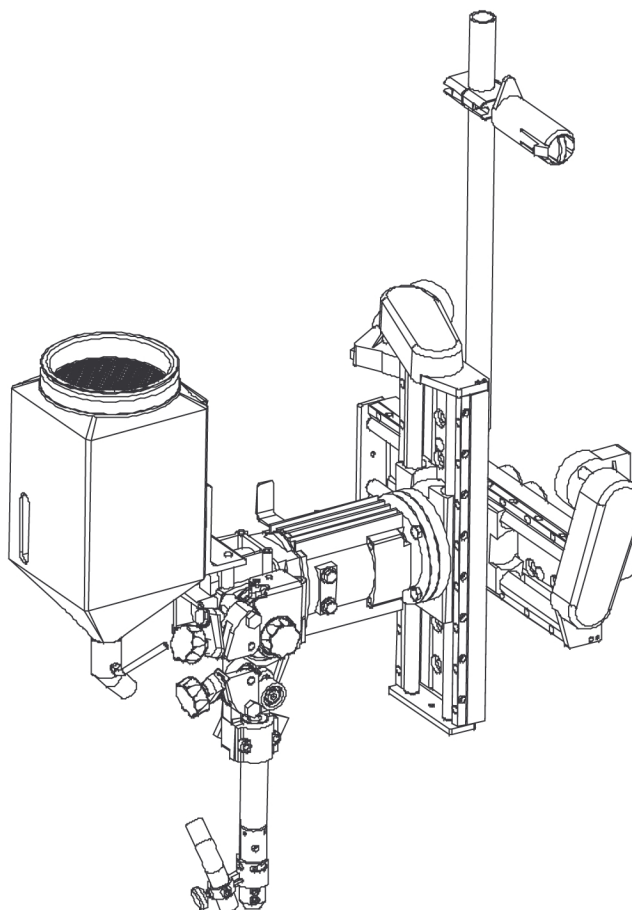
A6 SF met gemotoriseerde sleden



A6 SF met handbediende sleden



BESTELNUMMERS



Ordering number	Benaming	Type
0449 270 900	Laskop	A6 SF F1 SAW (156:1), handbediende slede, PEK
0449 270 901	Laskop	A6 SF F1 SAW (156:1), gemotoriseerde slede, PEK en A6 PAV
0449 270 902	Laskop	A6 SF F1 SAW (156:1), gemotoriseerde slede, PEK en A6 GMH
0449 270 903	Laskop	A6 SF F1 SAW (156:1), gemotoriseerde slede
0449 270 904	Laskop	A6 SF F1 SAW (156:1), gemotoriseerde slede, PEK en A6 PAV
0449 270 905	Laskop	A6 SF F1 SAW (156:1), gemotoriseerde slede, PEK en A6 GMH
0449 270 906	Laskop	A6 SF F1 SAW (156:1), gemotoriseerde slede, PEK
0449 270 910	Laskop	A6 SF F1 SAW (74:1), handbediende slede, PEK
0449 270 911	Laskop	A6 SF F1 SAW (74:1), gemotoriseerde slede, PEK en A6 PAV
0449 270 912	Laskop	A6 SF F1 SAW (74:1), gemotoriseerde slede, PEK en A6 GMH
0449 270 913	Laskop	A6 SF F1 SAW (156:1), gemotoriseerde slede, PEK
0449 270 914	Laskop	A6 SF F1 SAW (74:1), gemotoriseerde slede, PEK en A6 PAV
0449 270 915	Laskop	A6 SF F1 SAW (74:1), gemotoriseerde slede, PEK en A6 GMH

Ordering number	Benaming	Type
0449 270 916	Laskop	A6 SF F1 SAW (156:1), gemotoriseerde slede, PEK
0449 270 950	Laskop	A6 SF F1 SAW (115:1), gemotoriseerde slede

Technische documentatie is beschikbaar op internet: www.esab.com

ACCESSOIRES

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.



Ga voor contactgegevens naar [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

