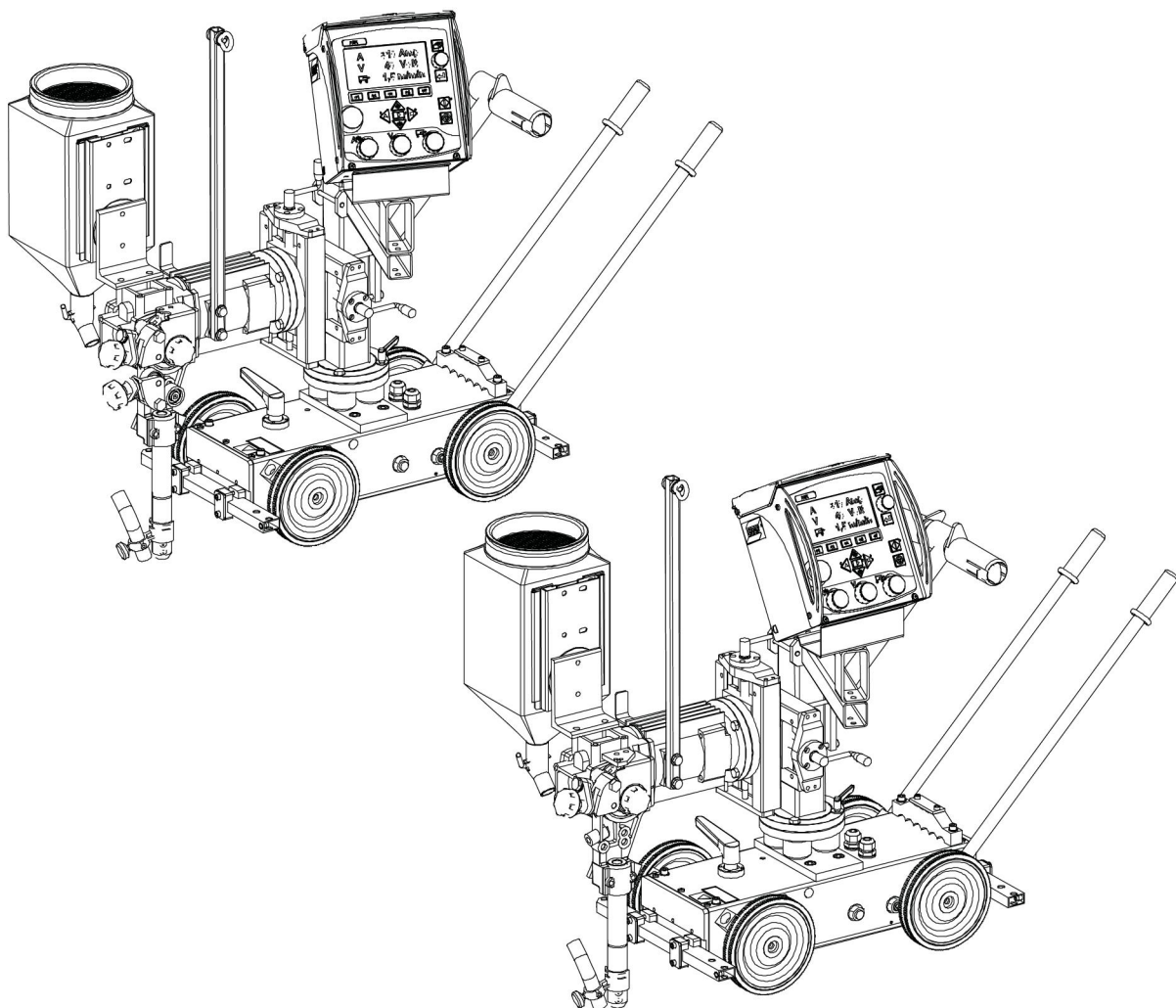


A6 Mastertrac

A6TF F1 / A6TF F1 Twin



Manuel d'instructions



EU DECLARATION OF CONFORMITY

According to:

The Machine Directive 2006/42/EC; The EMC Directive 2014/30/EU;
The RoHS Directive 2011/65/EU;

Type of equipment

Wire Feeder with control box PEK

Type designation etc.

A2 Multitrac, A2 Tripletrac, A2 S-series
A6 Mastertrac, A6 Mastertrac Tandem, A6 S-series

Brand name or trade mark

ESAB

Manufacturer or his authorised representative established within the EEA

Name, address, telephone no:

ESAB AB
Lindholmsallén 9, Box 8004, SE-402 77 Göteborg, Sweden
Phone: +46 31 50 90 00

The following harmonised standard in force within the EEA has been used in the design:

EN ISO 12100:2010	Safety of machinery - General principles for design - Risk assessment and risk reduction
EN IEC 60974-5:2019	Arc Welding Equipment – Part 5: Wire Feeders
EN IEC 60974-10:2021	Arc Welding Equipment - Part 10: Electromagnetic compatibility (EMC) requirements

Additional Information: Restrictive use, Class A equipment, intended for use in location 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.

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 and environmental requirements stated above.

Place/Date

Signature

Gothenburg
2023-02-07

Peter Kjällström
Product Director Welding Automation and Handling

1	SÉCURITÉ	5
1.1	Signification des symboles	5
1.2	Mesures de sécurité	5
2	INTRODUCTION	9
2.1	Général	9
2.2	Procédé de soudage	9
2.2.1	Soudage à l'arc submergé (SAW)	9
2.3	Définitions	9
2.4	Soudage à l'horizontale	9
3	DONNÉES TECHNIQUES	10
4	INSTALLATION	11
4.1	Général	11
4.2	Composants principaux A6TF F1 (SAW), A6TF F1 Twin (SAW)	11
4.3	Description des composants principaux	12
4.3.1	Chariot	12
4.3.2	Porteur	12
4.3.3	Dévidoir	12
4.3.4	Glissières manuelles	12
4.3.5	Connecteur	12
4.3.6	Moteur avec réducteur (A6 VEC)	12
4.3.7	Trémie à flux / tube de flux / buse de flux	12
4.4	Montage	13
4.4.1	Tambour de fil (accessoires)	13
4.5	Réglage du moyeu de frein	13
4.6	Raccordements	14
4.6.1	Général	14
4.6.2	Équipement de soudage automatique A6TF F1 / A6TF F1 Twin (soudage à l'arc submergé, SAW)	15
5	FONCTIONNEMENT	16
5.1	Général	16
5.2	Chargement du fil de soudage	16
5.3	Remplacement du galet d'alimentation	17
5.3.1	Fil unique	17
5.3.2	Double fil (double arc)	17
5.3.3	Fil fourré de flux pour galets moletés (accessoires)	17
5.4	Équipement de contact pour soudage à l'arc submergé	18
5.4.1	Pour fil simple de 3,0 à 6,0 mm	18
5.4.2	Pour fils doubles 2×2,0 à 3,0 mm (D35)	18
5.4.2.1	Accessoires	18
5.4.2.2	Réglage des fils pour le soudage à double arc	18
5.5	Remplissage de la trémie de flux en poudre	19

TABLE DES MATIÈRES

5.6	Transport	19
5.7	Conversion de l'A6TF F1 / A6TF F1 Twin (soudure à l'arc submergé) au soudage MIG/MAG	20
5.8	Conversion de l'A6TF F1 (soudure à l'arc submergé) en arc double	20
6	ENTRETIEN	21
6.1	Général	21
6.2	Tous les jours	21
6.3	Périodique	21
7	DÉPANNAGE	22
7.1	Général	22
7.2	Erreurs possibles	22
8	COMMANDE DE PIÈCES DE RECHANGE	23
	DESSIN COTÉ	24
	RÉFÉRENCES POUR COMMANDE	26
	PIÈCES D'USURE	27

1 SÉCURITÉ

1.1 Signification des symboles

Dans l'ensemble de ce manuel: Signifie Attention! Soyez prudent!



DANGER!

Indique la présence de dangers immédiats qui, s'ils ne peuvent être évités, entraîneront de graves blessures, voire la mort.



ATTENTION!

Indique la présence de dangers potentiels qui pourraient entraîner de graves blessures, voire la mort.



PRUDENCE!

Indique la présence de dangers susceptibles d'entraîner des blessures corporelles mineures.



ATTENTION!

Avant utilisation, lire et comprendre le manuel d'instructions et suivre les indications des étiquettes, des règles de sécurité de l'employeur et des fiches techniques santé-sécurité.



1.2 Mesures de sécurité

Il incombe à l'utilisateur des équipements ESAB de prendre toutes les mesures nécessaires pour garantir la sécurité du personnel utilisant le système de soudage ou se trouvant à proximité. Les mesures de sécurité doivent répondre aux normes correspondant à ce type d'appareil. Le contenu de ces recommandations peut être considéré comme un complément aux règles de sécurité en vigueur sur le lieu de travail.

Toutes les opérations doivent être exécutées par du personnel spécialisé qui maîtrise le fonctionnement de l'équipement. Une utilisation incorrecte est susceptible de créer une situation anormale comportant un risque de blessure ou de dégât matériel.

1. Toute personne utilisant l'équipement devra bien connaître:
 - son utilisation
 - l'emplacement de l'arrêt d'urgence
 - son fonctionnement
 - les règles de sécurité en vigueur
 - les procédés de soudage, de découpe et autres opérations applicables à l'équipement
2. L'opérateur doit s'assurer:
 - que personne ne se trouve dans la zone de travail au moment de la mise en service de l'équipement.
 - que toutes les personnes à proximité de l'arc sont protégées dès l'amorçage de l'arc ou l'actionnement de l'équipement.
3. Le poste de travail doit être:
 - adapté aux besoins
 - à l'abri des courants d'air

4. Protection personnelle

- Toujours utiliser l'équipement recommandé de protection personnelle, tel que lunettes, vêtements ignifuges, gants.
- Ne pas porter de vêtements trop larges ni de ceinture, bracelet, etc. pouvant s'accrocher en cours d'opération ou occasionner des brûlures.

5. Divers:

- S'assurer que les câbles sont bien raccordés.
- Seul un électricien qualifié **est habilité à intervenir sur les équipements haute tension**.
- Un équipement de lutte contre l'incendie doit se trouver à proximité et être clairement signalé.
- Ne **pas** effectuer de graissage ou d'entretien pendant le fonctionnement.



ATTENTION!

Le soudage à l'arc et la découpe sont sources de danger pour vous-même et votre entourage. Prendre les précautions nécessaires pendant le soudage et la découpe.



DÉCHARGE ÉLECTRIQUE – Danger de mort

- Installez l'équipement et assurez sa mise à la terre conformément au manuel d'instructions
- Ne touchez pas les parties conductrices ni les électrodes à mains nues ou avec des gants/vêtements humides.
- S'isoler du sol et de la pièce à souder.
- S'assurer de travailler dans une position sécuritaire.



LES CHAMPS MAGNÉTIQUES ET ÉLECTRIQUES - Peuvent être nocifs

- Les soudeurs portant des pacemakers doivent consulter leur médecin avant de commencer la moindre soudure. En effet, les CEM peuvent interférer avec certains pacemakers.
- L'exposition aux CEM peut avoir d'autres conséquences inconnues pour la santé.
- Les soudeurs doivent respecter les procédures suivantes pour minimiser cette exposition:
 - Les câbles de masse et les électrodes doivent tous passer du même côté par rapport à votre position. Si possible, les fixer ensemble à l'aide d'un ruban adhésif. Ne pas se placer entre le câble de la torche et le câble de masse. Ne jamais enrouler le câble de la torche ou le câble de masse autour de soi. Veiller à ce que la source d'alimentation et les câbles restent le plus éloignés possible de son corps.
 - Connecter le câble de masse à la pièce à souder aussi près possible de la pièce à souder.



FUMÉES ET GAZ - Peuvent être nocifs

- Éloignez le visage des fumées de soudage.
- Ventilez ou évacuez les fumées de soudage pour assurer un environnement de travail sain.



RAYONS DE L'ARC – Danger pour les yeux et la peau

- Protéger ses yeux et sa peau. Utilisez un écran de soudage et portez des gants et vêtements de protection.
- Protégez les personnes voisines par des rideaux ou écrans protecteurs.



BRUIT – Le niveau élevé de bruit peut réduire les facultés auditives

Utiliser un protecteur d'oreilles ou toute protection auditive similaire.



PIÈCES MOBILES – Peuvent causer des blessures



- Maintenir les portes, les panneaux et les couvercles bien fermés et solidement en place. Seul le personnel qualifié peut enlever les couvercles aux fins d'entretien et de dépannage au besoin. Réinstaller les panneaux et les couvercles une fois l'entretien achevé et avant de démarrer le moteur.
- Arrêter le moteur avant d'installer ou de brancher l'unité.
- Garder les mains, les cheveux, les vêtements amples à distance des pièces mobiles.



RISQUE D'INCENDIE

- Les étincelles peuvent provoquer un incendie. Assurez-vous qu'aucun objet inflammable ne se trouve à proximité.
- Ne pas utiliser sur des conteneurs clos.



SURFACE CHAUDE – Les pièces peuvent brûler

- Ne touchez pas les pièces à main nue.
- Laisser refroidir l'équipement avant toute intervention.
- Pour manipuler des pièces chaudes, utiliser des outils appropriés et/ou des gants de soudage isolés afin d'éviter les brûlures.

**EN CAS DE MAUVAIS FONCTIONNEMENT – Faire appel à un technicien qualifié.
SE PROTÉGER ET PROTÉGER SON ENTOURAGE!**



PRUDENCE!

Ce produit est exclusivement destiné au soudage à l'arc.



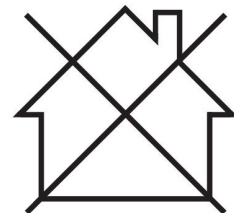
ATTENTION!

Ne pas utiliser le générateur pour dégeler des canalisations.



PRUDENCE!

Les équipements de classe A ne sont pas conçus pour un usage résidentiel avec une alimentation secteur à basse tension. Dans ces lieux, garantir la compatibilité électromagnétique des équipements de classe A devient difficile, dû à des perturbations par conduction et par rayonnement.





REMARQUE!

Jeter l'équipement électronique dans les centres de recyclage agréés!

Conformément à la Directive européenne 2012/19/EC relative aux déchets d'équipement électronique et électrique et à sa transposition dans la législation nationale en vigueur, les équipements électriques et/ou électroniques parvenus en fin de vie doivent être confiés à un centre de recyclage agréé.

En tant que responsable de l'équipement, il est de votre responsabilité d'obtenir les informations nécessaires sur les centres de recyclage agréés.

Pour de plus amples renseignements, contacter votre fournisseur ESAB le plus proche.



ESAB dispose d'un assortiment d'accessoires de soudage et d'équipement de protection personnelle. Pour obtenir des renseignements relatifs aux commandes, veuillez communiquer avec votre détaillant ESAB local ou visitez notre site Web.

2 INTRODUCTION

2.1 Général

L'équipement de soudage automatique **A6TF F1 / A6TF F1 Twin** est conçu pour le **soudage à l'arc submergé (procédé SAW)** de joints bout à bout et en cordon.

Toute autre application est interdite.

Destiné à être utilisé en combinaison avec les sources d'alimentation de soudage **PEK** et **ESAB LAF, TAF** ou **Aristo 1000**.



REMARQUE!

Aristo 1000 uniquement avec **PEK** avec un numéro de série 747-xxx-xxxx ou version ultérieure.

2.2 Procédé de soudage

2.2.1 Soudage à l'arc submergé (SAW)

- Soudage à l'arc submergé, utilisation légère

L'arc submergé pour utilisation légère avec un connecteur de Ø 20 mm permet une charge jusqu'à 800 A (100 %).

- Arc submergé pour utilisation intensive

Arc submergé pour utilisation intensive avec un connecteur de Ø 35 mm permettant une charge jusqu'à 1 500 A.

Cette version peut être équipée de galets d'entraînement pour le soudage à fil unique ou à deux fils (arc double). Un galet d'entraînement moleté pour fil fourré garantit un dévidage uniforme sans risque de déformation du fil à cause d'une pression de dévidage élevée.

2.3 Définitions

SAW	Le cordon de soudure est recouvert de flux pendant le soudage.
SAW pour utilisation légère	Permet le soudage avec une charge de courant plus faible et un fil fin.
SAW pour utilisation intensive	Permet le soudage avec une charge de courant plus faible et un fil épais.
Soudage à deux fils	Soudage avec deux fils en une seule torche.

2.4 Soudage à l'horizontale

Le dispositif décrit dans ce manuel est conçu pour le soudage à l'horizontale.



REMARQUE!

Ne pas utiliser l'**A6 Mastertrac Tandem** pour le soudage sur des plans inclinés.

3 DONNÉES TECHNIQUES

	A6TF F1	A6TF F1 Twin
Tension d'alimentation	42 V c.a.	42 V c.a.
Charge maximale admissible à 100 %	1500 A	1500 A
Dimensions du fil		
Fil solide unique	3,0 à 6,0 mm	3,0 à 6,0 mm
Fil creux	3,0 à 4,0 mm	3,0 à 4,0 mm
Fil solide double	2 x 2,0 à 3,0 mm	2 x 2,0 à 3,0 mm
Vitesse de dévidage maximale	4 m/min	4 m/min
Couple de freinage du moyeu de frein	1,5 Nm	1,5 Nm
Vitesse d'avancement	0,1 à 2,0 m/min	0,1 à 2,0 m/min
Poids maximal du fil	30 kg	30 kg
Volume de la trémie à flux	10 l	10 l
Poids (Excluant le fil et le flux)	110 kg	140 kg
Indice de protection	IP10	IP10
Classification EMC	Classe A	Classe A

4 INSTALLATION

4.1 Général

L'installation doit être confiée à un professionnel.

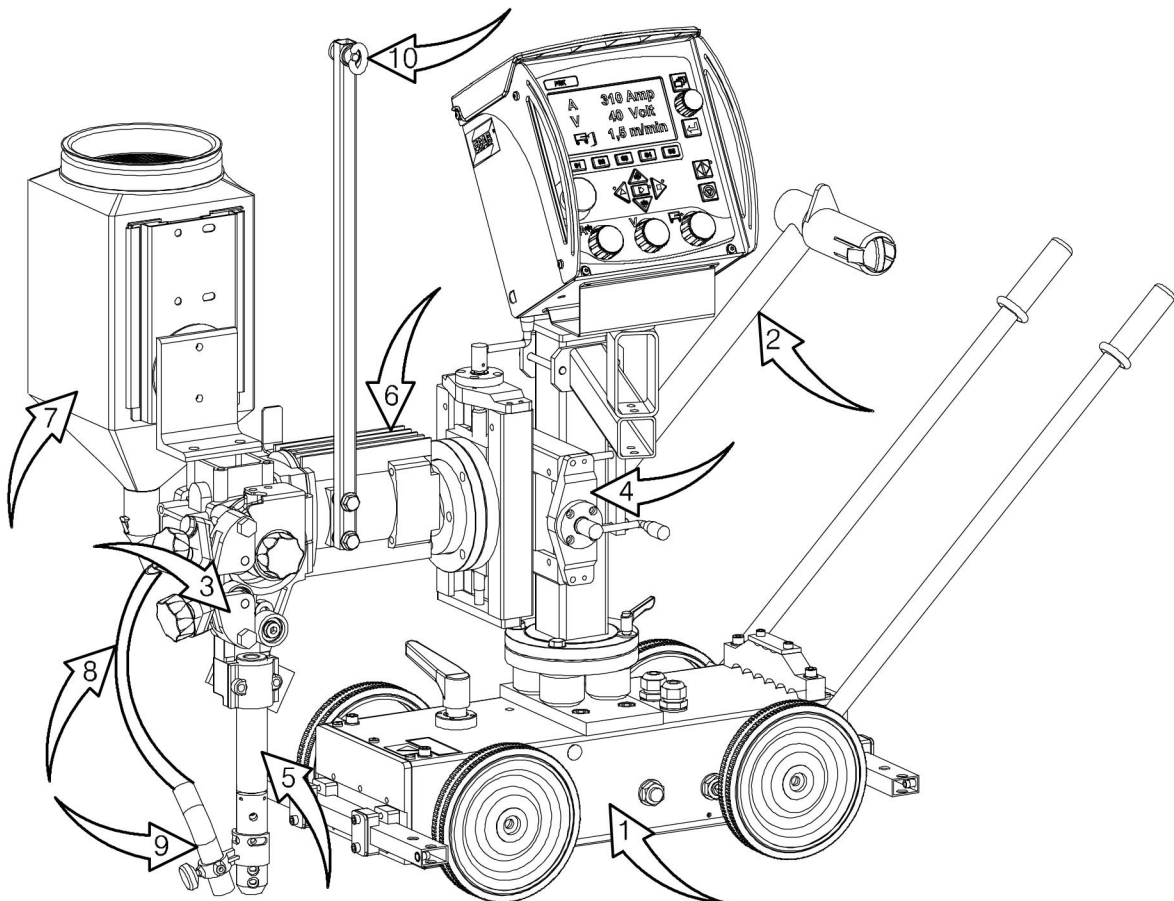


ATTENTION!

La prudence est de rigueur pour éviter les blessures provoquées par les pièces en mouvement.



4.2 Composants principaux A6TF F1 (SAW), A6TF F1 Twin (SAW)

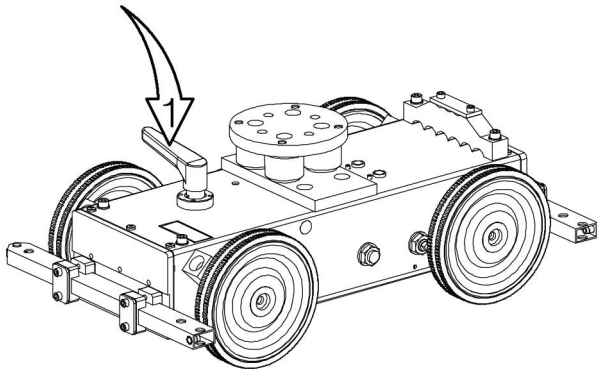


- | | |
|--------------------------------------|-----------------------------------|
| 1. Chariot | 6. Moteur avec réducteur (A6 VEC) |
| 2. Porteur | 7. Trémie à flux |
| 3. Dévidoir | 8. Tube de flux |
| 4. Ensemble de glissières, manuelles | 9. Buse de flux |
| 5. Connecteur | 10. Guide de fil |

4.3 Description des composants principaux

4.3.1 Chariot

Le chariot est fixé à l'aide du levier de blocage (1).



4.3.2 Porteur

Regroupe l'unité de commande, l'unité de dévidage en fil et la trémie à flux, entre autres, sur le porteur.

4.3.3 Dévidoir

Le dévidoir guide et alimente le fil de soudage dans le connecteur.

4.3.4 Glissières manuelles

La position horizontale et verticale de la tête de soudage est réglée par des glissières linéaires. Le mouvement angulaire peut être réglé librement à l'aide de la glissière rotative.

4.3.5 Connecteur

Transfère le courant au fil pendant le soudage.

4.3.6 Moteur avec réducteur (A6 VEC)

Le moteur dévide le fil de soudage.

Pour plus de renseignements sur l'**A6 VEC**, voir le manuel d'instructions 0443 393 xxx.

4.3.7 Trémie à flux / tube de flux / buse de flux

Le flux est rempli dans la trémie à flux. Il est ensuite transféré à la pièce par le tube de flux et la buse de flux.

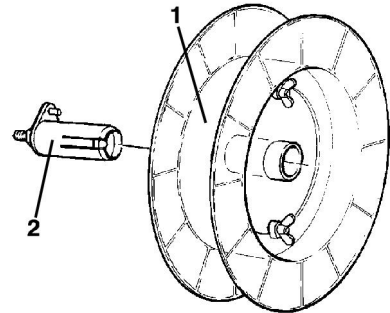
La quantité de flux à dévider est contrôlée par la vanne de flux montée sur la trémie à flux.

Pour plus de renseignements, reportez-vous à la section « **Remplissage de la trémie de flux en poudre** ».

4.4 Montage

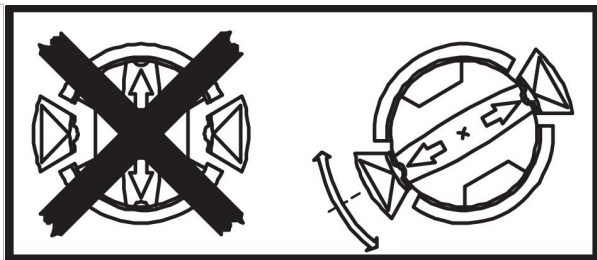
4.4.1 Tambour de fil (accessoires)

Monter le tambour de fil (1) sur le moyeu de frein (2).



ATTENTION!

Pour éviter que la bobine ne glisse du moyeu: bloquer la bobine en tournant le bouton rouge conformément aux indications de l'étiquette de sécurité apposée à côté du moyeu.

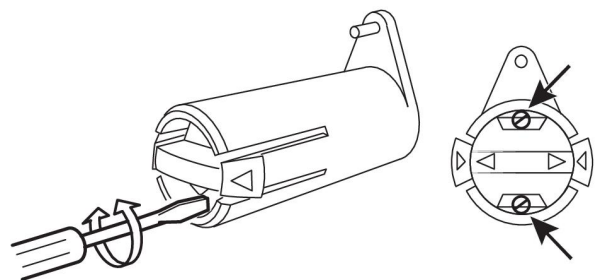


4.5 Réglage du moyeu de frein

Le moyeu est réglé à la livraison. S'il faut le régler de nouveau, procéder comme suit. Régler le moyeu de façon à ce que le fil ne soit pas tendu lorsque le dévidoir s'immobilise.

Réglage du couple de freinage :

1. Tourner la poignée rouge en position verrouillée.
2. Introduire un tournevis dans les ressorts du moyeu.
 - Pour réduire le couple de freinage, tourner dans le sens des aiguilles d'une montre.
 - Pour augmenter le couple de freinage, tourner dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.



REMARQUE!

Une torsion identique doit être appliquée sur les deux ressorts.

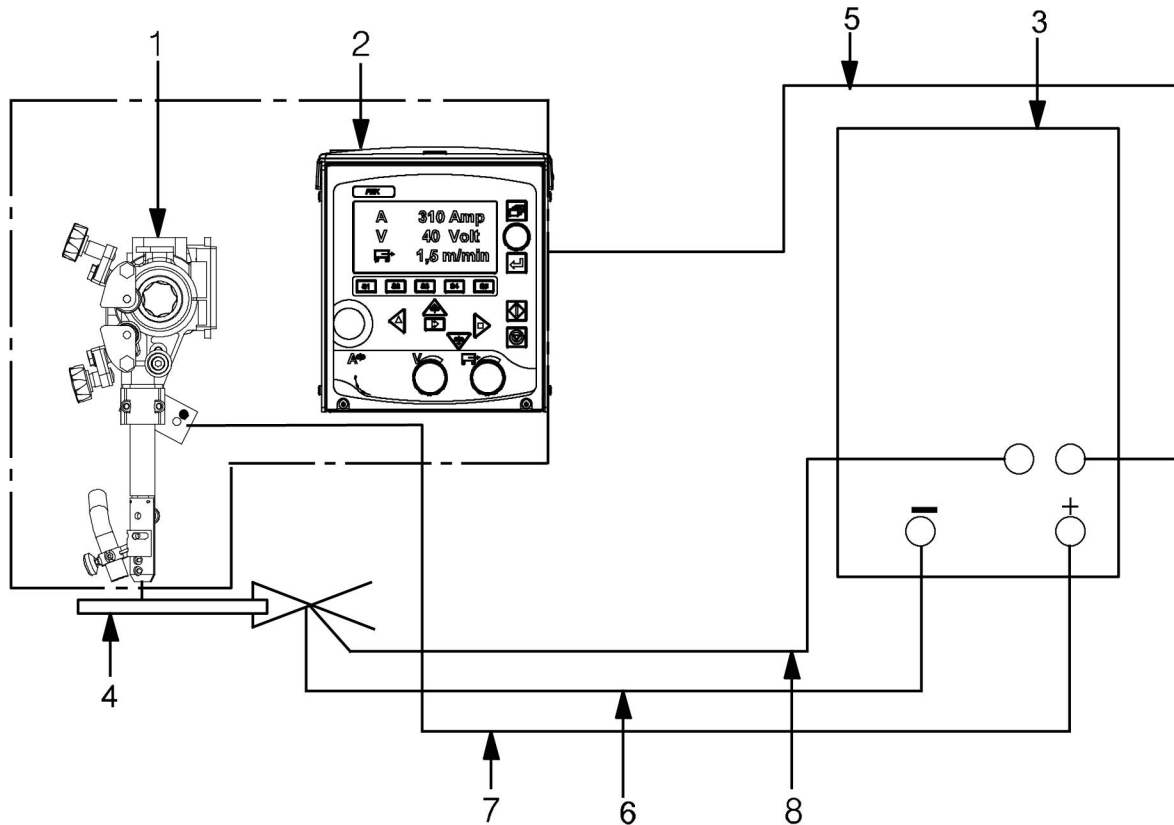
4.6 Raccordements

4.6.1 Général

- Le **PEK** doit être connecté par une personne qualifiée. Voir le manuel d'instructions séparé.
- Pour le raccordement de l'**A6 GMH**, voir le manuel d'instructions séparé.
- Pour le raccordement de l'**A6 PAV**, voir le manuel d'instructions séparé.

4.6.2 Équipement de soudage automatique A6TF F1 / A6TF F1 Twin (soudage à l'arc submergé, SAW)

1. Brancher le câble de commande (5) entre la source d'alimentation (3) et le PEK (2).
2. Brancher le câble de retour (6) entre la source d'alimentation (3) et la pièce à souder (4).
3. Brancher le câble de soudage (7) entre la source d'alimentation (3) et l'équipement de soudage automatique (1).
4. Brancher le câble de mesure (8) entre la source d'alimentation (3) et la pièce à souder (4).



- | | |
|--------------------------------------|----------------------|
| 1. Équipement de soudage automatique | 5. Câble de contrôle |
| 2. PEK | 6. câble de retour |
| 3. Source d'alimentation | 7. câble de soudage |
| 4. Pièce à souder | 8. Câble de mesure |

5 FONCTIONNEMENT

5.1 Général



PRUDENCE!

Lire attentivement le mode d'emploi avant d'installer et d'utiliser le matériel.

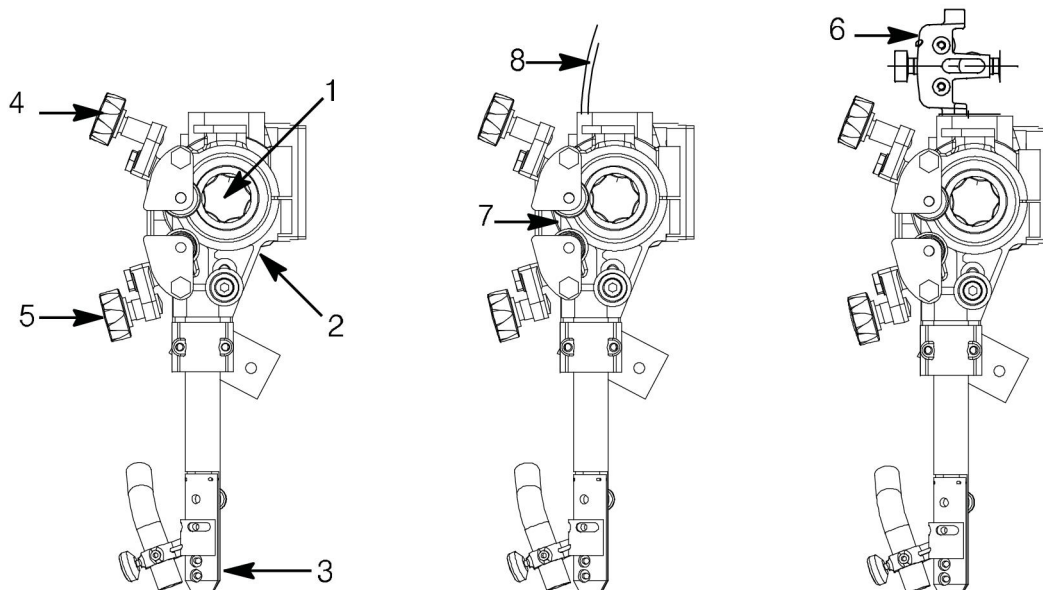


Les règles de sécurité générale relatives à la manipulation de l'équipement sont indiquées dans le chapitre « SÉCURITÉ » de ce manuel. Lire ce chapitre au complet avant de commencer à utiliser l'équipement!

câble de retour

Avant de commencer le soudage, vérifier que le câble de retour est branché. Voir la section « Connexions ».

5.2 Chargement du fil de soudage




1. Monter le tambour de fil conformément aux directives du chapitre « **Installation** ».
2. Vérifier que la grosseur du galet de dévidage (1) et de la buse de contact (3) correspond au calibre du fil de soudage sélectionné.
3. Pour A6TF F1 Twin :
 - Faire passer le fil dans le guide de fil (8).
4. Lors du soudage avec fil fin :
 - Faire passer le fil dans le dévidoir de fil fin (6).
S'assurer que le redresseur est correctement réglé de sorte que le fil émerge directement à travers les mâchoires de contact ou la pointe de contact (3).
5. Tirer l'extrémité du fil à travers le redresseur (2).
 - Pour un diamètre de fil supérieur à 2 mm, redresser du fil sur 0,5 m et le faire passer à la main dans le redresseur.
6. Repérer l'extrémité du fil dans la rainure du rouleau d'alimentation (1).
7. Régler la tension du fil sur le rouleau d'alimentation à l'aide du bouton (4).



REMARQUE!

Ne pas tendre plus que nécessaire pour obtenir un dévidage régulier.

8.

Faire avancer le fil de 30 mm sous la pointe de contact en appuyant sur  sur le **PEK**.

9. Diriger le fil en réglant le bouton (5).

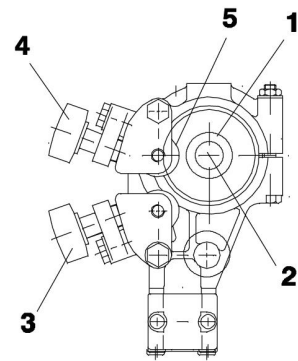
**REMARQUE!**

Toujours utiliser un tube de guidage (7) pour assurer une alimentation régulière du fil fin (1,6 à 2,5 mm).

5.3 Remplacement du galet d'alimentation.

5.3.1 Fil unique

- Desserrer les boutons (3) et (4).
- Desserrer le volant à main (2).
- Remplacer le galet d'alimentation (1).
Le calibre de fil correspondant à chaque galet d'entraînement est inscrit sur le galet.



5.3.2 Double fil (double arc)

- Remplacer le galet d'alimentation (1) par des rainures doubles de la même manière que pour un fil unique.

**REMARQUE!**

Le galet de pression (5) doit également être remplacé. Un galet de pression incurvé spécial pour deux fils remplace le galet de pression standard pour un fil unique.

- Monter le galet de pression avec l'arbre de sortie spécial (n° de commande 0146 253 001).

5.3.3 Fil fourré de flux pour galets moletés (accessoires)

- Changer le galet d'entraînement (1) et le galet de pression (5) en paire, selon le calibre du fil qui sera utilisé.

**REMARQUE!**

Une prise d'entraînement spéciale est requise pour changer le galet de pression (n° de commande 0212 901 101).

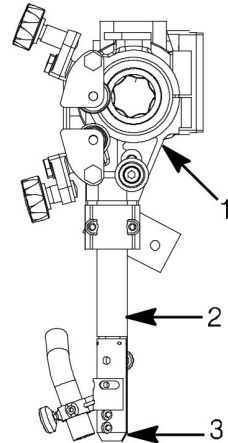
- Serrer la vis de pression (4) modérément afin que le fil fourré ne se déforme pas.

5.4 Équipement de contact pour soudage à l'arc submergé

5.4.1 Pour fil simple de 3,0 à 6,0 mm

Utiliser l'équipement de soudage automatique A6TF F1 (SAW) dans les cas suivants :

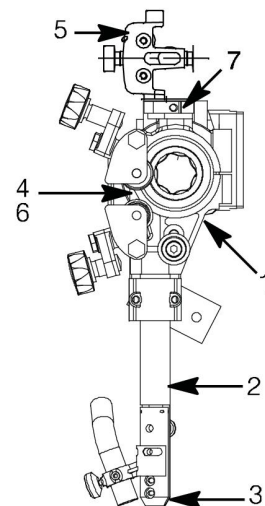
- Dévidoir (1)
- Connecteur D35 (2)
- Mâchoires de contact (3)
S'assurer qu'un bon contact est obtenu entre les mâchoires de contact et le fil.



5.4.2 Pour fils doubles 2×2,0 à 3,0 mm (D35)

Utiliser l'équipement de soudage automatique A6TF F1 Twin (SAW) dans les cas suivants :

- Dévidoir (1)
- Connecteur Twin D35 (2)
- Mâchoires de contact (3)
S'assurer qu'un bon contact est obtenu entre les mâchoires de contact et le fil.
- Tubes de guidage (4, 6)



5.4.2.1 Accessoires

- Redresseur de fil fin (5) à monter sur le dessus de la pince du dévidoir (1).



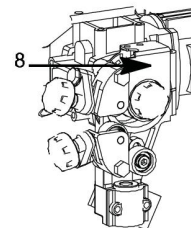
REMARQUE!

Lors du montage du redresseur de fil fin, retirer la plaque (7) s'il y en a une.



REMARQUE!

Ne pas retirer la plaque de protection (8).



5.4.2.2 Réglage des fils pour le soudage à double arc

Placer les fils dans le joint de manière à obtenir une qualité de soudure optimale en faisant tourner le connecteur. Les deux fils peuvent être pivotés de manière à être positionnés l'un

après l'autre le long de la ligne du joint, ou dans n'importe quelle position jusqu'à 90° par rapport au joint, c'est-à-dire un fil de chaque côté du joint.

5.5 Remplissage de la trémie de flux en poudre

1. Fermer le robinet de flux (1) sur la trémie.
2. Retirer le cyclone en option de l'unité de récupération du flux, le cas échéant.
3. Remplir la trémie de flux en poudre.

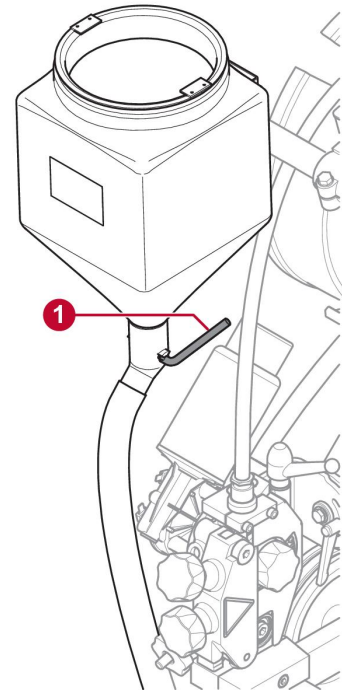


REMARQUE!

Le flux en poudre doit être sec. Utiliser du flux en poudre préchauffé seulement si la trémie a été conçue à cet effet.

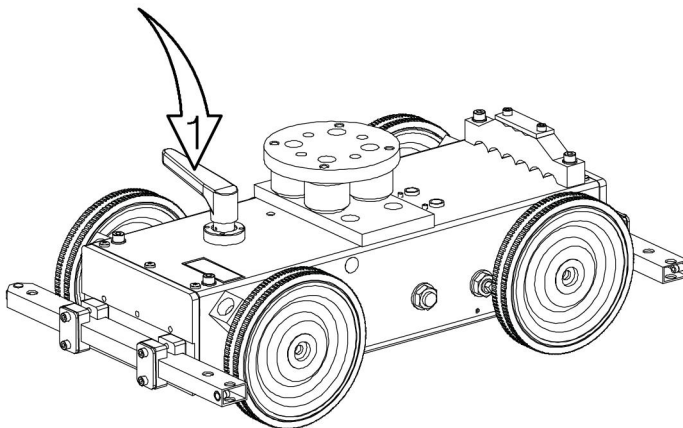
4. Mettre le tube de flux en position sans le déformer.
5. Régler la hauteur de la buse de flux au-dessus de la soudure de façon à distribuer la bonne quantité de flux.

Le flux doit être distribué en quantité suffisante pour que l'arc ne pénètre pas.



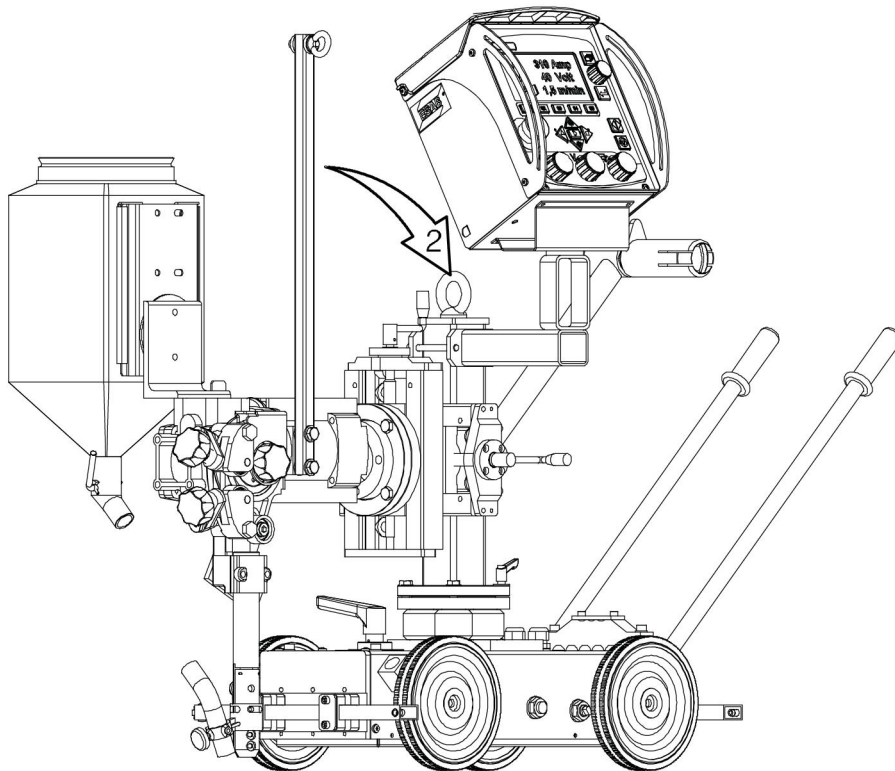
5.6 Transport

Désengager les roues en tournant le levier de verrouillage (1).



REMARQUE!

Utiliser le boulon de l'anneau de levage (2) pour soulever l'équipement.



5.7 Conversion de l'A6TF F1 / A6TF F1 Twin (soudure à l'arc submergé) au soudage MIG/MAG

Procéder au montage conformément aux directives fournies avec la trousse de conversion.

5.8 Conversion de l'A6TF F1 (soudure à l'arc submergé) en arc double

Procéder au montage conformément aux directives fournies avec la trousse de conversion.

6 ENTRETIEN

6.1 Général



PRUDENCE!

Toute promesse de garantie de la part du fournisseur cesse d'être applicable si le client tente la moindre action pour réparer lui-même un défaut du produit durant la période de garantie.



REMARQUE!

Avant de procéder à toute mesure de maintenance, s'assurer que le câble de l'alimentation secteur est débranché.

Pour l'entretien de l'unité de commande, voir le manuel d'instruction séparé.

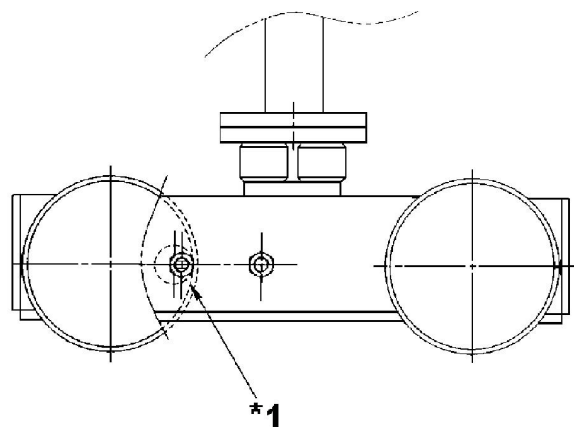
6.2 Tous les jours

- Nettoyer le flux et les saletés présentes sur les pièces mobiles.
- Vérifier que le tube-contact et tous les câbles électriques sont branchés.
- Vérifier que toutes les vis sont bien serrées.
- Vérifier que les guides et les galets d'entraînement ne sont pas usés ou endommagés.
- Vérifier le couple de freinage du moyeu de frein. Le serrer si la bobine de fil continue de tourner quand le dévidoir s'immobilise. Le desserrer si les galets d'entraînement glissent. À titre d'indication, le couple de freinage d'une bobine de fil de 30 kg devrait être de 1,5 Nm.

Pour régler le couple de freinage, voir la section « **Réglage du moyeu de frein** ».

6.3 Périodique

- Vérifier les balais du moteur de dévidage en fil tous les trois mois. Remplacer lorsqu'ils sont usés jusqu'à 6 mm.
- Inspecter les glissières et les lubrifier si elles ont tendance à se coincer.
- Inspecter les glissières de fil, les dévidoirs et l'embout de contact de l'unité d'alimentation en fil. Remplacer tout composant usé ou endommagé; voir la section « **PIÈCES D'USURE** ».
- Si la course du chariot devient saccadée, vérifier que la chaîne est correctement tendue. Tendre la chaîne si nécessaire.
- Pour tendre la chaîne, desserrer l'écrou (*1) et tourner la came, puis serrer l'écrou.



7 DÉPANNAGE

7.1 Général

Équipement

- Manuel d'instructions pour les pièces incluses.

Vérifier

- Que la source d'alimentation est branchée sur une alimentation secteur de la tension qui convient.
- Que les trois phases fournissent la tension correcte (la séquence de phases n'est pas importante).
- Que les câbles de soudage et les connexions ne sont pas endommagés.
- Que les commandes sont correctement réglées.
- Que l'alimentation secteur est débranchée avant de commencer les réparations.

7.2 Erreurs possibles

1. Symptôme **Les mesures de courant et de tension sont très fluctuantes**

Cause 1.1 Les mâchoires de contact ou la buse sont usées ou de dimension inappropriée.

Action Remplacer les mâchoires de contact ou la buse.

Cause 1.2 La pression des galets d'entraînement du fil est inadéquate.

Action Augmenter la pression exercée sur les galets d'entraînement.

2. Symptôme **Le dévidage du fil est inégal**

Cause 2.1 La pression des galets d'entraînement du fil est mal réglée.

Action Régler la pression des galets d'entraînement.

Cause 2.2 Les galets d'entraînement du fil sont de dimension inappropriée.

Action Remplacer les galets d'entraînement.

Cause 2.3 Les rainures des galets d'entraînement sont usées.

Action Remplacer les galets d'entraînement.

3. Symptôme **Les câbles de soudage surchauffent**

Cause 3.1 Les branchements électriques sont inadéquats.

Action Nettoyer et serrer tous les branchements électriques.

Cause 3.2 Les câbles de soudage sont de trop petit calibre.

Action Utiliser des câbles plus gros ou des câbles en parallèle.

8 COMMANDE DE PIÈCES DE RECHANGE



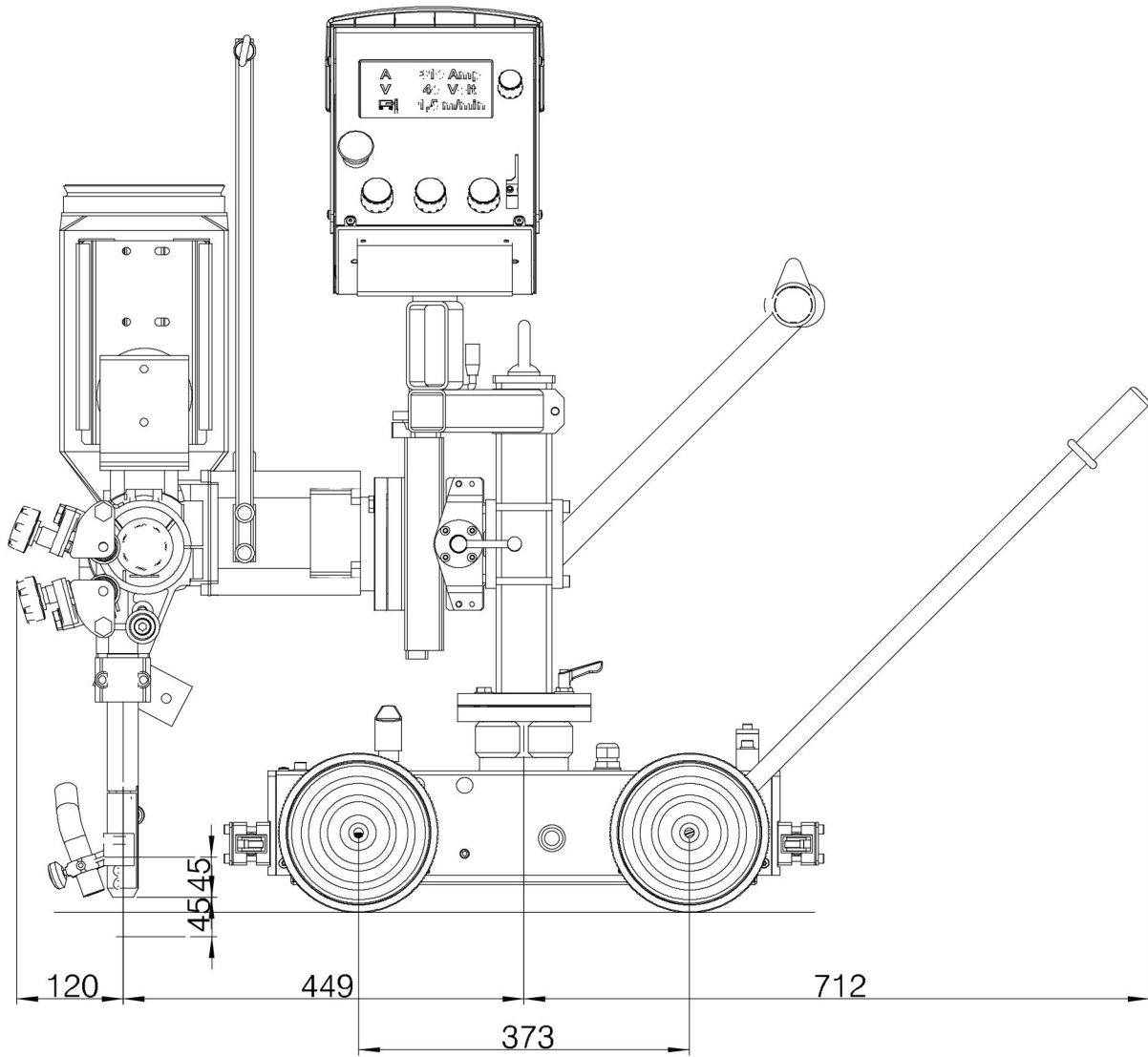
PRUDENCE!

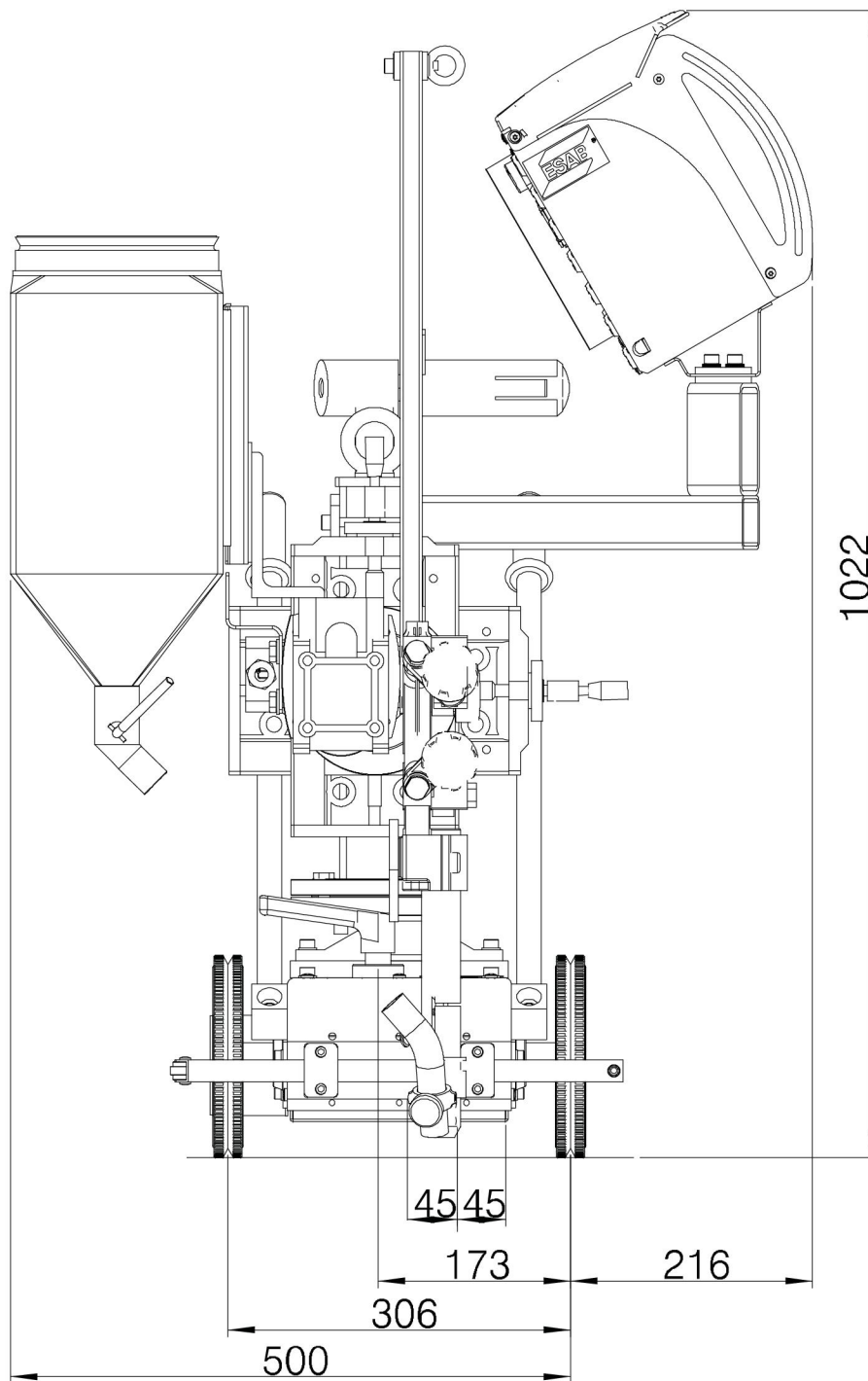
Les interventions électriques et les travaux de réparation doivent être confiés à un technicien spécialisé ESAB agréé. Utiliser exclusivement des pièces de rechange et pièces d'usure ESAB d'origine.

Les appareils A6TF F1 and A6TF F1 Twin sont conçus et testés conformément aux normes internationales et européennes **EN 60974-5**, **EN 12100-2** et **EN 60974-10**. Lors de l'entretien ou de réparations, il incombe aux personnes effectuant l'opération de vérifier que le produit demeure conforme aux normes susmentionnées.

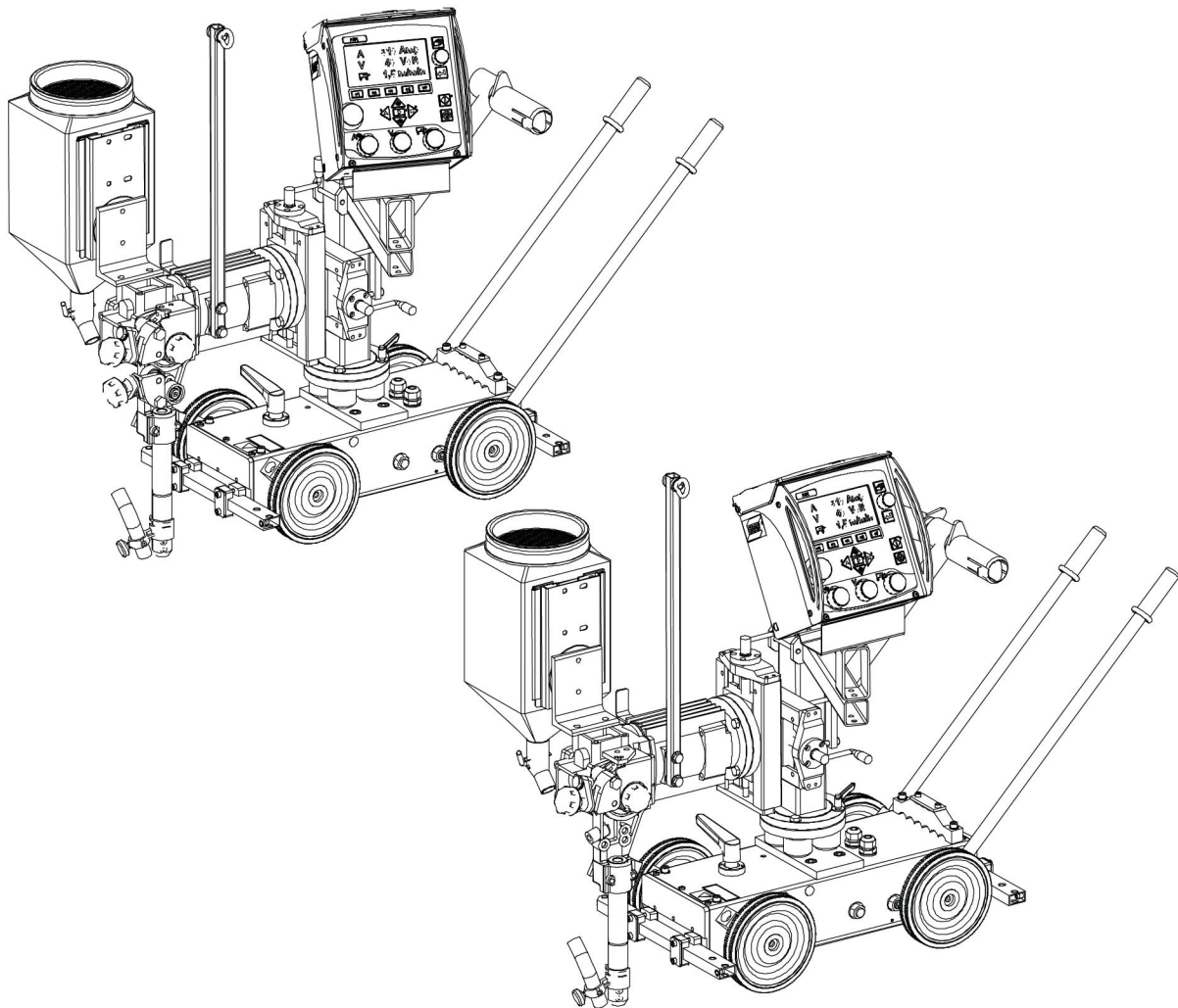
Les pièces de rechange et les pièces d'usure peuvent être commandées auprès de votre distributeur ESAB le plus proche en visitant le site [esab.com](https://www.esab.com). Lors de la commande, mentionner le type de produit, le numéro de série, la désignation et le numéro correspondant de la liste des pièces. Cette information permet un meilleur traitement des commandes et garantit la conformité de la livraison.

DESSIN COTÉ





RÉFÉRENCES POUR COMMANDE

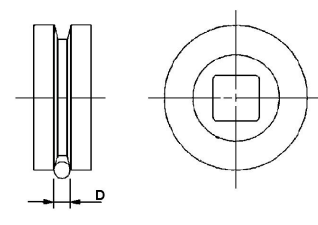


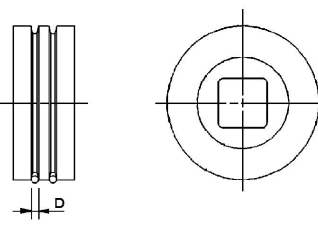
Ordering number	Denomination	Type	Notes
0461 235 880	A6 Mastertrac	A6TF F1 SAW	
0461 235 881	A6 Mastertrac	A6TF F1 SAW Twin	
0460 949 *74	Instruction manual	PEK Control panel	
0460 948 *01	Instruction manual	PEK Control unit	
0463 648 001	Spare parts list		

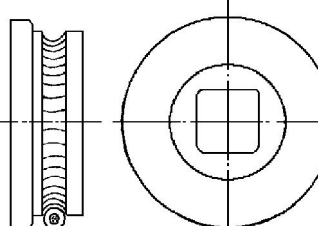
La documentation technique est disponible sur Internet au www.esab.com

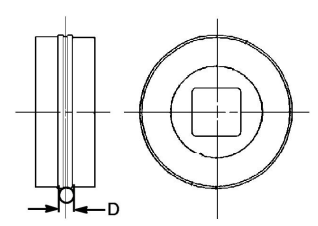
PIÈCES D'USURE

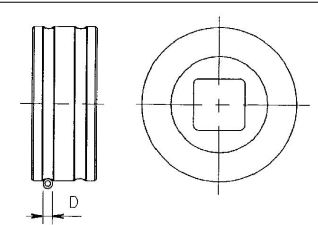
Galets d'entraînement

SAW and MIG/MAG		
Part no.	D (mm)	
0218 510 281	1.6	
0218 510 282	2.0	
0218 510 283	2.5	
0218 510 286	4.0	
0218 510 287	5.0	
0218 510 288	6.0	
0218 510 298	3.0–3.2	

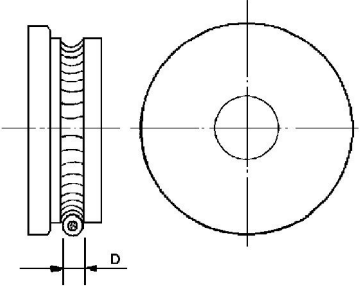
SAW Twin (D35)		
Part no.	D (mm)	
0218 522 480	2.5	
0218 522 481	3.0–3.2	
0218 522 484	2.0	
0218 522 486	1.2	
0218 522 487	1.0	
0218 522 488	1.6	

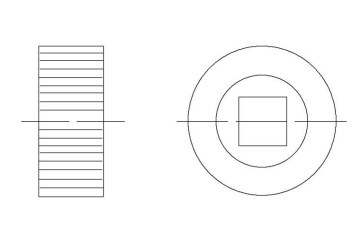
SAW and MIG/MAG tubular wire		
Part no.	D (mm)	
0146 024 880	0.8–1.6	
0146 024 881	2.0–4.0	

MIG/MAG		
Part no.	D (mm)	
0145 538 880	0.6	
0145 538 881	0.8	
0145 538 882	1.0	
0145 538 883	1.2	

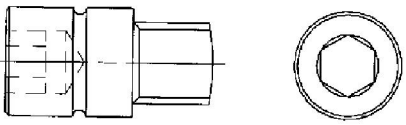
MIG/MAG		
Part no.	D (mm)	
0148 772 880	2.0–3.0	

Galets de pression

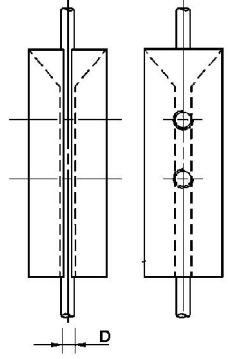
SAW and MIG/MAG tubular wire		
Part no.	D (mm)	
0146 025 880	0.8–1.6	
0146 025 881	2.0–4.0	
0146 025 882	5.0–7.0	

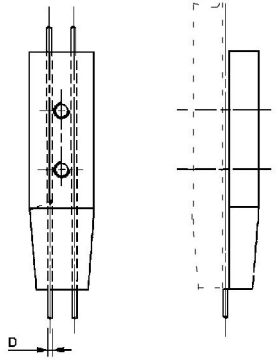
SAW Twin		
Part no.		
0218 524 580		
0146 253 001	Stub shaft	
0144 953 001	Spherical ball bearing	
0190 452 178	Washer	

Prise d'entraînement pour galet de pression

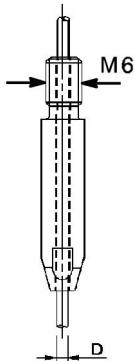
SAW tubular wire		
Part no.		
0212 901 101		

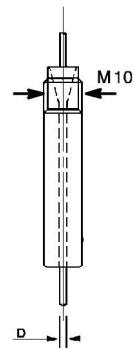
Mâchoires de contact

SAW HD (D35)		
Part no.	D (mm)	
0265 900 880	3.0	
0265 900 881	3.2	
0265 900 882	4.0	
0265 900 883	5.0	
0265 900 884	6.0	

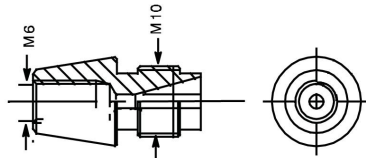
SAW Twin HD		
Part no.	D (mm)	
0265 902 880	2.5–3.0	
0265 902 881	2.0	
0265 902 882	1.6	
0265 902 883	4.0	

Embout de contact

MIG/MAG and SAW Twin LD (D35)		
Part no.	D (mm)	
0153 501 002	0.8	
0153 501 004	1.0	
0153 501 005	1.2	
0153 501 007	1.6	
0153 501 009	2.0	
0153 501 010	2.4–2.5	

MIG/MAG (D35)		
Part no.	D (mm)	
0258 000 908	1.2	
0258 000 909	1.6	
0258 000 910	2.0	
0258 000 911	2.4	
0258 000 913	1.0	
0258 000 914	0.8	
0258 000 915	3.2	

Adaptateur pour embout de contact

SAW and MIG/MAG (D35)		
Part no.	D (mm)	
0147 333 001	M6/M10	



A WORLD OF PRODUCTS AND SOLUTIONS.



For contact information visit esab.com

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

manuals.esab.com

