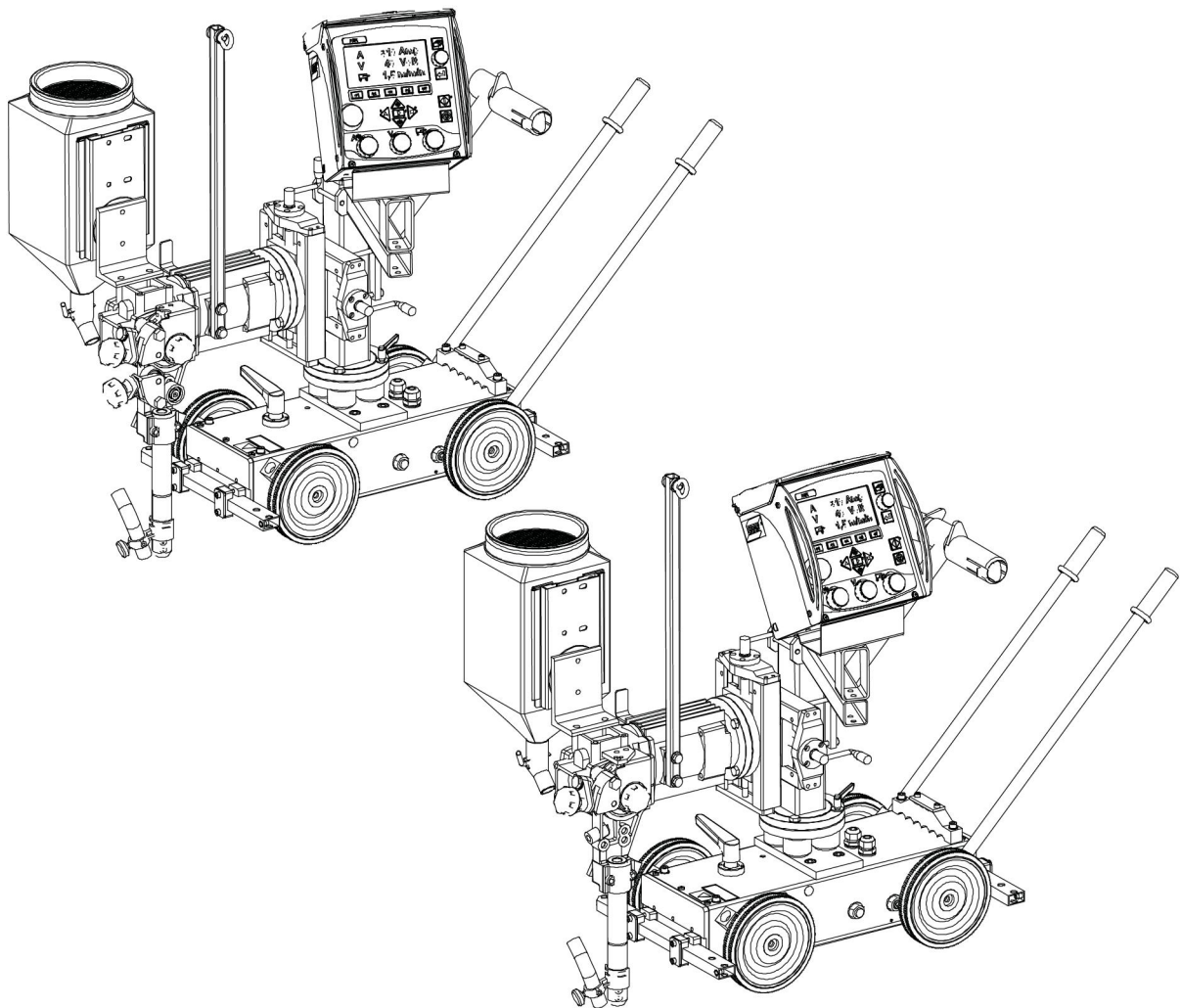


A6 Mastertrac

A6TF F1 / A6TF F1 Twin



Kezelési utasítás



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	BIZTONSÁG	5
1.1	Jelmagyarázat.....	5
1.2	Biztonsági óvintézkedések.....	5
2	BEVEZETÉS	9
2.1	Általános	9
2.2	Hegesztési eljárás	9
2.2.1	Fedett ívű hegesztés (SAW).....	9
2.3	Meghatározások	9
2.4	Vízszintes hegesztés.....	9
3	MŰSZAKI ADATOK	10
4	TELEPÍTÉS	11
4.1	Általános	11
4.2	Az A6TF F1 (SAW) és az A6TF F1 Twin (SAW) egységek főbb alkatrészei	11
4.3	A főbb komponensek leírása	12
4.3.1	Kocsi.....	12
4.3.2	Hordozóegység	12
4.3.3	Huzalelőtoló egység	12
4.3.4	Kézi beállítóelemek	12
4.3.5	Csatlakozó.....	12
4.3.6	Motor fogaskerékkel (A6 VEC).....	12
4.3.7	Folyasztószer-adagoló / folyasztószer-cső / folyasztószer-fúvóka	12
4.4	Összeszerelés.....	13
4.4.1	Huzaldob (tartozékok)	13
4.5	A fékagy beállítása	13
4.6	Csatlakozások	14
4.6.1	Általános.....	14
4.6.2	A6TF F1 / A6TF F1 Twin automata hegesztőberendezés (fedett ívű hegesztés, SAW).....	15
5	ÜZEMELTETÉS	16
5.1	Általános	16
5.2	A hegesztőhuzal behelyezése	16
5.3	Az adagológörgő cseréje.....	17
5.3.1	Egy huzal.....	17
5.3.2	Ikerhuzal (ikerhuzalos ívhegesztés)	17
5.3.3	Hegesztőpor töltetű huzal recézett adagológörgőkhöz (tartozékok)	17
5.4	Érintkezőberendezés fedettívű hegesztéshez	18
5.4.1	3,0–6,0 mm-es szimpla vezetékhez	18
5.4.2	Ikervezetékek 2×2,0–3,0 mm (D35) esetén	18
5.4.2.1	Tartozékok	18
5.4.2.2	Huzalok módosítása ikerhuzalos ívhegesztéshez.....	18
5.5	Feltöltés folyasztószerrel	19

5.6	Szállítás	19
5.7	Az A6TF F1 / A6TF F1 Twin átalakítása (fedett ívű hegesztés) MIG/MAG hegesztéshez	20
5.8	Az A6TF F1 (fedett ívű hegesztés) átalakítása ikerhuzalos ívhegesztéshez	20
6	SZERVIZ	21
6.1	Általános	21
6.2	Naponta	21
6.3	Bizonyos időközönként	21
7	HIBAELHÁRÍTÁS	22
7.1	Általános	22
7.2	Lehetséges hibák	22
8	ALKATRÉSZRENDELÉS	23
	MŰSZAKI RAJZ	24
	RENDELÉSI SZÁM	26
	KOPÓ ALKATRÉSZEK	27

1 BIZTONSÁG

1.1 Jelmagyarázat

A kézikönyvben mindenütt: **Veszélyre hívja fel a figyelmet! Legyen óvatos!**



VESZÉLY!

Közvetlen veszélyt jelent, mely azonnali, súlyos személyi sérülést és életvesztést okoz, ha nem kerülik el.



FIGYELMEZTETÉS!

Potenciális veszélyt jelent, mely azonnali, súlyos személyi sérülést és életvesztést okozhat.



VIGYÁZAT!

Olyan veszélyt jelez, ami kisebb személyi sérülést eredményezhet.



FIGYELMEZTETÉS!

Használat előtt olvassa el és ismerje meg a használati útmutatót, valamint kövesse a címkéken szereplő utasításokat, munkáltatója biztonsági előírásait és a biztonsági adatlapokat (SDSs).



1.2 Biztonsági óvintézkedések

Az ESAB készülék használói maguk felelnek azért, hogy bárki, aki a berendezést használja, vagy annak közelében dolgozik, minden vonatkozó biztonsági óvintézkedést betartson. A biztonsági óvintézkedéseknek meg kell felelniük az adott típusú készülékre vonatkozó követelményeknek. A munkahelyen alkalmazandó szokásos előírások mellett a következő ajánlásoknak is eleget kell tenni.

Minden munkát szakképzett személynek kell végeznie, aki jól ismeri a készülék működését. A készülék szabálytalan üzemeltetése veszélyhelyzetet teremthet, és a készüléket üzemeltető sérülését, vagy a készülék meghibásodását eredményezheti.

1. Mindenkinek, aki a készüléket üzemelteti, tisztában kell lennie a következőkkel:
 - a hegesztőkészülék működése,
 - a vészkapcsolók helye,
 - funkciója,
 - a vonatkozó biztonsági óvintézkedések,
 - hegesztés és vágás vagy a készülék egyéb működése.
2. A készülék üzemeltetőjének biztosítania kell, hogy
 - illetéktelen személy ne tartózkodjon a készülék hatósugarában, amikor azt beindítják,
 - senki se maradjon védőeszköz nélkül ívhúzáskor vagy a készülékkel történő munkavégzés megkezdésekor
3. A munkahelynek
 - munkavégzésre alkalmasnak kell lennie
 - huzatmentesnek kell lennie.

4. Egyéni védőeszközök:
 - Mindig használja az ajánlott egyéni védőeszközöket, azaz a védőszemüveget, a lángálló védőruhát és a védőkesztyűket.
 - Ne viseljen laza ruházatot, például sálát, vagy karkötőt, gyűrűt, stb., ami beakadhat vagy égési sérülést okozhat.
5. Általános óvintézkedések:
 - Ellenőrizze, hogy a testkábel csatlakozása rendben van-e.
 - Nagyfeszültségű berendezésen **csak szakképzett villanszerelő végezhet munkát.**
 - Legyen kéznél jól látható jelöléssel ellátott, megfelelő tűzoltó készülék
 - Üzemeltetés közben a készüléken **nem** végezhető olajozás és karbantartás



FIGYELMEZTETÉS!

Az ívhegesztés és vágás sérülést okozhat. Hegesztés és vágás esetén tegyen óvintézkedéseket.



AZ ÁRAMÜTÉS – halálos lehet!

- A hegesztőkészüléket a használati útmutatóban leírtaknak megfelelően telepítse és földelje.
- Ne érjen pusztá kézzel, illetve nedves kesztyűvel vagy ruhával az áram alatt álló elektromos alkatrészekhez vagy elektródákhoz.
- Szigetelje magát a munkadarabtól és a földtől.
- Gondoskodjon róla, hogy a munkavégzés helye biztonságos legyen



AZ ELEKTROMOS ÉS A MÁGNESES MEZŐK (EMF) – veszélyeztethetik az egészséget

- A szívritmus-szabályozóval rendelkező hegesztő hegesztés előtt konzultáljon orvosával. Az EMF és egyes szívritmus-szabályozók között interferencia jöhet létre.
- Az EMF-nek más, eddig ismeretlen egészségügyi hatásai is lehetnek.
- A hegesztő az alábbi eljárások alkalmazásával minimalizálhatja az EMF hatásainak való kitettségét:
 - Vezesse az elektródát és a munkakábeleket együtt, teste azonos oldalán. Ha lehetséges, rögzítse ragasztószalaggal azokat. Ne helyezkedjen a hegesztőpisztoly és a munkakábelek közé. Figyeljen arra, hogy a hegesztőpisztoly kábele vagy a munkakábelek ne tekeredjenek a teste köré. Tartsa a hegesztőpisztoly áramforrását és a kábeleket olyan távol a testétől, amennyire csak lehetséges.
 - Csatlakoztassa a munkakábelt a munkadarabhoz minél közelebb a hegesztendő felülethez.



A GŐZÖK ÉS GÁZOK – veszélyeztethetik az egészséget.

- Tartsa a fejét a füsttől távol.
- Alkalmazzon szellőztetést, elszívást az ívnél vagy egyszerre mindkét megoldást, hogy eltávolítsa a füstöt és gázokat a belélegzés helyéről és a környezetből.



AZ ÍV FÉNYE – szemsérülést és bőregést okozhat.

- Védje szemét és testét. Használjon megfelelő védőpajzsot és védőszemüveget, valamint viseljen védőruházatot.
- Védje a közelben tartózkodókat megfelelő paravánnal vagy függönnyel.



ZAJ – a túl nagy zaj halláskárosodást okozhat.

Védje hallását. Használjon fülvédőt vagy más hallásvédelmet.



MOZGÓ ALKATRÉSZEK - sérülést okozhatnak



- Valamennyi ajtó, panel és fedőlap legyen zárva és biztonságos helyzetben. Karbantartás és hibaelhárítás esetén kizárólag szakképzett személy távolíthatja el a fedőlapokat. A szervizelés végeztével, a motor elindítása előtt helyezze vissza a paneleket vagy fedőlapokat, és zárja be az ajtókat.
- Az egység üzembe helyezése vagy csatlakoztatása előtt állítsa le a motort.
- Kezét, haját, laza ruhadarabjait és a szerszámokat tartsa a mozgó alkatrészekről távol.



TŰZVESZÉLY!

- A szikra (a szétfroccsenő anyag) tüzet okozhat. Győződjön meg arról, hogy nincs a közelben gyúlékony anyag.
- Ne használja zárt tartályok közelében.



FORRÓ FELÜLET – Alkatrészek általi égési sérülés veszélye

- Ne érjen pusztán kézzel az alkatrészekhez.
- A munka megkezdése előtt várja meg, amíg a berendezés lehűl.
- Az égési sérülések elkerülése érdekében a forró alkatrészeket csak arra alkalmas eszközökkel és/vagy szigetelt hegesztőkesztyűt viselve fogja meg.

MEGHIBÁSODÁS – meghibásodás esetén kérje szakértő segítségét.

VÉDJE SAJÁT MAGÁT ÉS MÁSOKAT!



VIGYÁZAT!

A termék kizárólag ívhegesztésre szolgál.



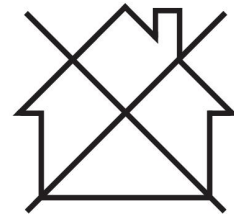
FIGYELMEZTETÉS!

Ne használja a hegesztőkészüléket befagyott csövek kiolvasztására!



VIGYÁZAT!

Az A osztályú berendezés nem használható lakókörnyezetben, ahol az áramellátás a kisfeszültségű hálózaton keresztül biztosított. A vezetett, valamint a sugárzott zavarás következtében ezeken a helyeken esetleg nehézséget okozhat az A osztályú berendezés elektromágneses kompatibilitásának biztosítása.





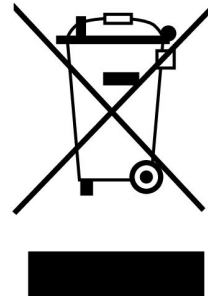
MEGJEGYZÉS!

Az elektromos berendezéseket újrahasznosító létesítményben helyezze el!

Az elektromos és elektronikus berendezések hulladékairól szóló 2012/19/EK irányelvre és annak a nemzeti jogszabályok szerinti végrehajtására tekintettel az elektromos és/vagy elektronikus berendezéseket hasznos élettartamuk leteltével újrahasznosító létesítményben kell elhelyezni.

Miután ön felel a berendezésért, az ön feladata, hogy tájékozódjon a jóváhagyott begyűjtőhelyekről.

További tájékoztatásért forduljon a legközelebbi ESAB forgalmazóhoz.



Az ESAB-nál hegesztési tartozékok és személyi védőfelszerelések széles választéka kapható. Rendeléssel kapcsolatos információkért forduljon a helyi ESAB forgalmazóhoz, vagy látogasson el weboldalunkra.

2 BEVEZETÉS

2.1 Általános

Az **A6TF F1 / A6TF F1 Twin** automata hegesztőberendezés tompa- és sarokvarratok **fedett ívű hegesztéssel (SAW)** való elkészítéséhez használható.

Minden egyéb alkalmazás tilos.

A berendezés **PEK** vezérlőegységgel, valamint ESAB tápegységekkel (**LAF**, **TAF** vagy **Aristo 1000**) használható.



MEGJEGYZÉS!

Az **Aristo 1000** csak a 747-xxx-xxxx vagy nagyobb sorozatszámú **PEK** vezérlőegységgel használható.

2.2 Hegesztési eljárás

2.2.1 Fedett ívű hegesztés (SAW)

- Fedett ívű, alacsony teljesítményű hegesztés

A Ø20 mm-es csatlakozóval ellátott fedett ívű, alacsony teljesítményű hegesztő terhelése maximálisan 800 A (100%) lehet.

- Fedett ívű, nagy teljesítményű hegesztés

A Ø35 mm-es csatlakozóval ellátott fedett ívű, nagy teljesítményű hegesztő terhelése maximálisan 1500 A lehet.

Ez a változat egyhuzalos vagy ikerhuzalos hegesztéshez (ikerhuzalos ívhegesztéshez) használatos adagológörgőkkel is felszerelhető. A hegesztőpor töltetű huzalhoz egy speciális, recézett adagológörgő is elérhető, amely egyenes huzalelőtolást biztosít, az adagolási nyomásból eredő eldeformálódás kockázata nélkül.

2.3 Meghatározások

SAW	A hegesztés során a hegesztési varratot folyasztószer-bevonat védi.
Fedett ívű, alacsony teljesítményű hegesztés	Kisebb áramerhelés használatát és vékony huzalok hegesztését teszi lehetővé.
Fedett ívű, nagy teljesítményű hegesztés	Kisebb áramerhelés használatát és vastagabb huzalok hegesztését teszi lehetővé.
Ikeríves hegesztés	Hegesztés két huzallal és egyetlen hegesztőfejjel.

2.4 Vízszintes hegesztés

A jelen útmutatóban ismertetett termékek vízszintes hegesztéshez használhatók.



MEGJEGYZÉS!

Ferde síkon való hegesztéshez ne használja az **A6 Mastertrac Tandem** hegesztőberendezést.

3 MŰSZAKI ADATOK

	A6TF F1	A6TF F1 Twin
Tápfeszültség	42 V AC	42 V AC
Megengedhető terhelés 100%-on	1500 A	1500 A
Huzalméretek		
Tömör, egy huzal	3,0-6,0 mm	3,0-6,0 mm
Üreges huzal	3,0-4,0 mm	3,0-4,0 mm
Tömör, ikerhuzal	2×2,0–3,0 mm	2×2,0–3,0 mm
Maximális huzalelőtolási sebesség	4 m/perc	4 m/perc
Fékagy féknyomatéka	1,5 Nm	1,5 Nm
Haladási sebesség	0,1-2,0 m/perc	0,1-2,0 m/perc
Huzal maximális tömege	30 kg	30 kg
Folyasztószer-adagoló térfogata	10 l	10 l
Tömeg (Huzal és folyasztószer nélkül)	110 kg	140 kg
A készülékház érintésvédelmi osztálya	IP10	IP10
EMC besorolás	„A” osztály	„A” osztály

4 TELEPÍTÉS

4.1 Általános

A telepítést szakembernek kell végeznie.

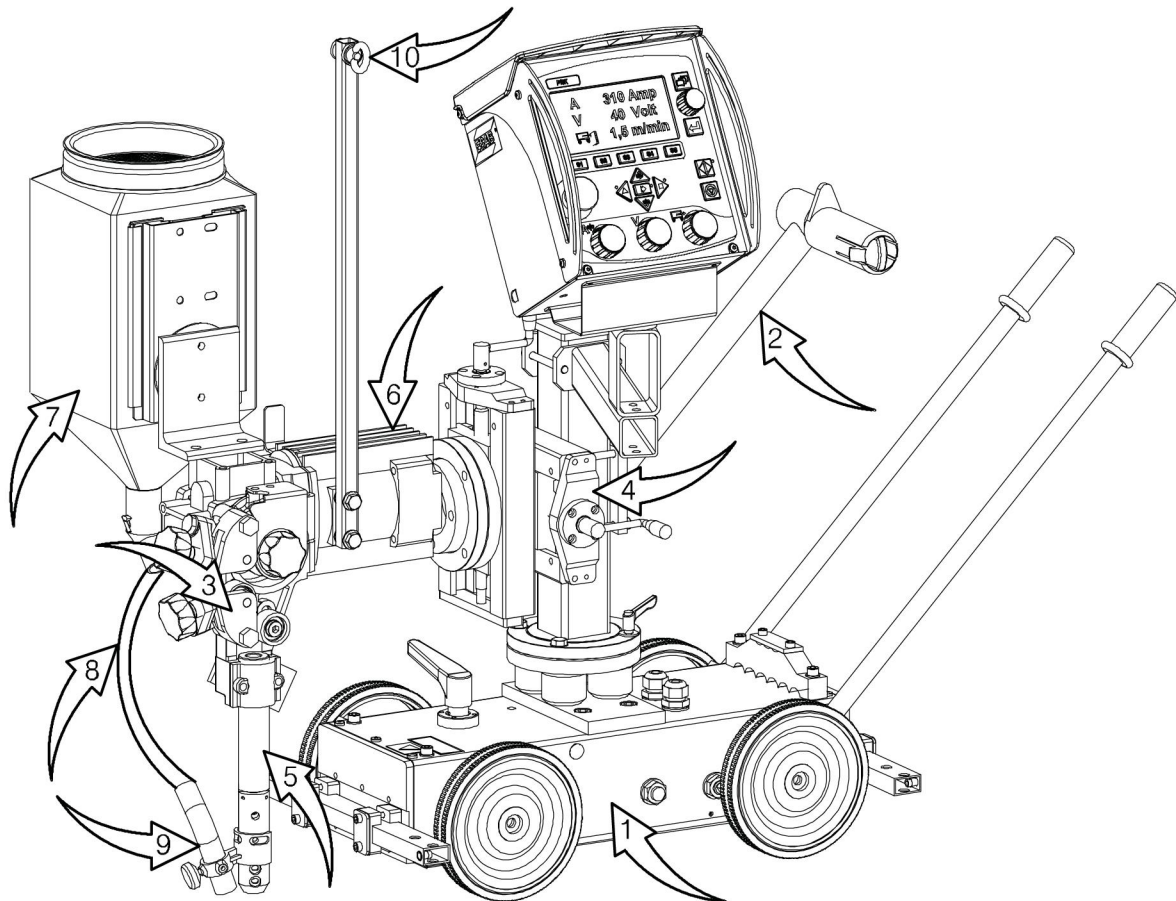


FIGYELMEZTETÉS!

A forgó alkatrészek sérülést okozhatnak; legyen nagyon óvatos!



4.2 Az A6TF F1 (SAW) és az A6TF F1 Twin (SAW) egységek főbb alkatrészei

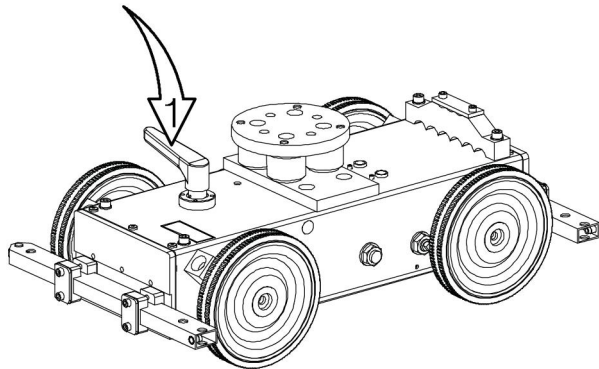


- | | |
|------------------------------|---------------------------------|
| 1. Kocsi | 6. Motor fogaskerékkel (A6 VEC) |
| 2. Hordozóegység | 7. Folyasztószer-adagoló |
| 3. Huzalelőtölő egység | 8. Folyasztószer-cső |
| 4. Beállítókészlet, manuális | 9. Folyasztószer-fúvóka |
| 5. Csatlakozó | 10. Huzalvezető |

4.3 A főbb komponensek leírása

4.3.1 Kocsi

A kocsi a rögzítőkar 1 használatával rögzíthető.



4.3.2 Hordozóegység

A hordozóegységre többek között a vezérlőegységet, a huzalelőtölő egységet és a folyasztószer-adagolót szerelheti fel.

4.3.3 Huzalelőtölő egység

A huzalelőtölő egység vezeti és adagolja a hegesztőhuzalt a csatlakozóba.

4.3.4 Kézi beállítóelemek

A hegesztőfej vízszintes és függőleges helyzetét a lineáris beállítóelemek segítségével lehet beállítani. A szögmozgást pedig a forgó beállítóelemmel állíthatja be.

4.3.5 Csatlakozó

Hegesztés közben a vezeték felé továbbítja a hegesztőáramot.

4.3.6 Motor fogaskerékkel (A6 VEC)

A motor adagolja a hegesztőhuzalt.

Az **A6 VEC** egységgel kapcsolatos információkért lásd a 0443 393 xxx sz. használati útmutatót.

4.3.7 Folyasztószer-adagoló / folyasztószer-cső / folyasztószer-fúvóka

A folyasztószer a folyasztószer-adagolóba kerül. Ezután a folyasztószer-csőn és a folyasztószer-fúvókán keresztül a munkadarabra kerül.

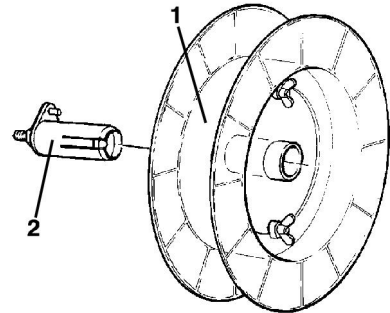
A folyasztószer áramlási sebessége a folyasztószer-adagolón elhelyezett folyasztószer-szelep használatával szabályozható.

További információkért lásd a „**Hegesztőporral való feltöltés**” című fejezetet.

4.4 Összeszerelés

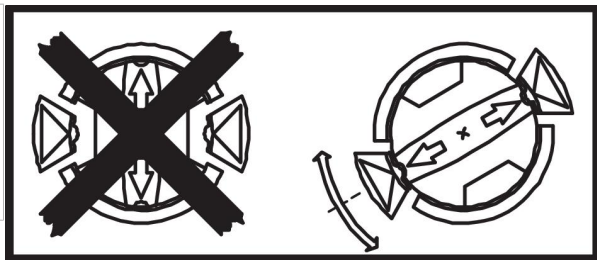
4.4.1 Huzaldob (tartozékok)

Szerelje fel a huzaldobot (1) a fékagyra (2).



FIGYELMEZTETÉS!

Hogy a tekercs ne csúszhasson le az agyról: Rögzítse a tekercset úgy, hogy a piros gombot az agy melletti figyelmeztető tábla szerint elfordítja.

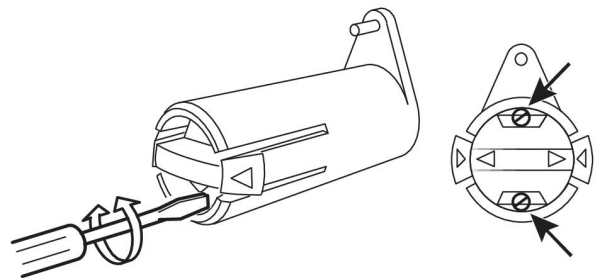


4.5 A fékagy beállítása

A fékagyat a szállításakor állítják be. Ha utánállítás szükséges, kövesse az alábbi utasításokat. Úgy állítsa be a fékagyat, hogy a huzalelőtolás leállításakor a huzal kicsit laza maradjon.

A féknyomaték beállítása:

1. A piros kart fordítsa rögzített állásba.
2. Illessze be a csavarhúzó a fékagyon lévő rugókba.
 - A féknyomaték csökkentéséhez az óramutató járásával azonos irányban fordítsa el a rugókat.
 - A féknyomaték növeléséhez az óramutató járásával ellentétes irányba fordítsa el a rugókat.



MEGJEGYZÉS!

Mindkét rugót azonos mértékben fordítsa el.

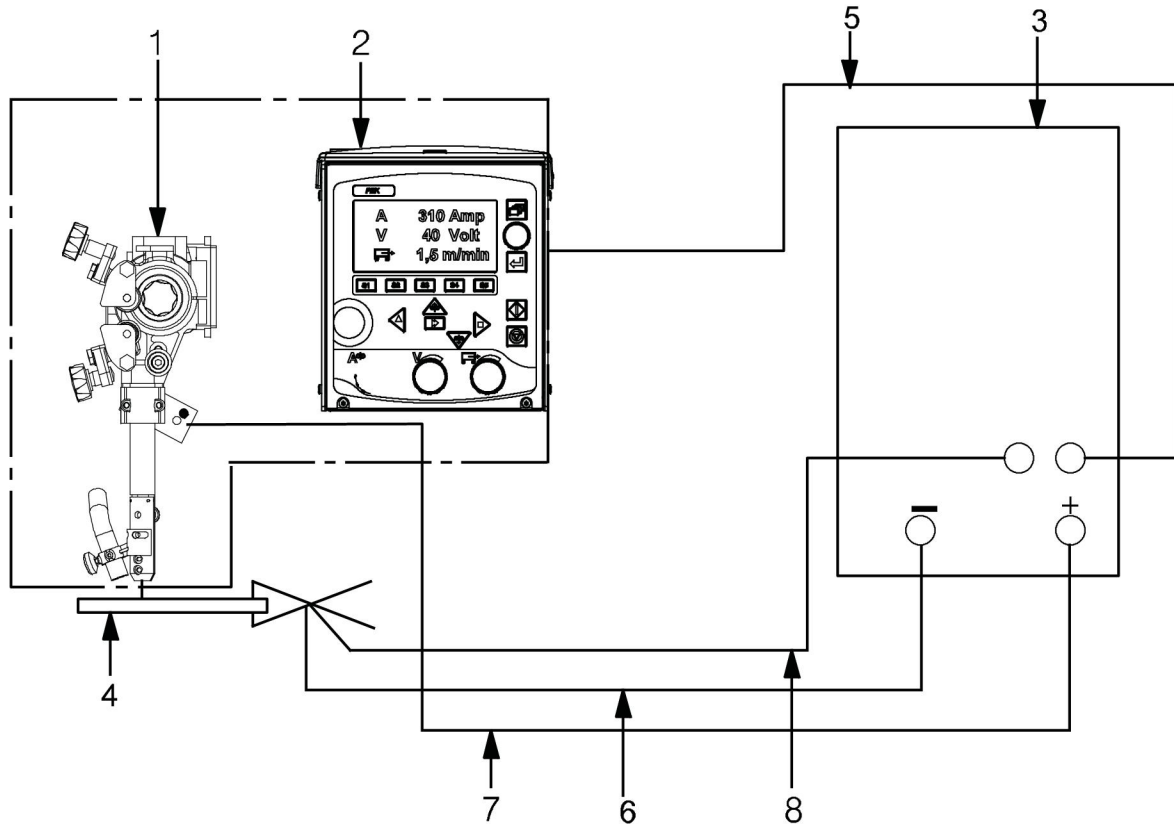
4.6 Csatlakozások

4.6.1 Általános

- A **PEK** egységet szakképzett személynek kell csatlakoztatnia. Lásd a külön használati útmutatót.
- Az **A6 GMH** csatlakoztatásával kapcsolatos információkért lásd a külön használati útmutatót.
- Az **A6 PAV** csatlakoztatásával kapcsolatos információkért lásd a külön használati útmutatót.

4.6.2 A6TF F1 / A6TF F1 Twin automata hegesztőberendezés (fedett ívű hegesztés, SAW)

1. Csatlakoztassa a vezérlőkábelt (5) az áramforrás (3) és a PEK egység (2) közé.
2. Csatlakoztassa a földelőkábelt (6) az áramforrás (3) és a munkadarab (4) közé.
3. Csatlakoztassa a hegesztőkábelt (7) az áramforrás (3) és az automata hegesztőberendezés (1) közé.
4. Csatlakoztassa a mérőkábelt (8) az áramforrás (3) és a munkadarab (4) közé.



- | | |
|--------------------------------|------------------|
| 1. Automata hegesztőberendezés | 5. Vezérlőkábel |
| 2. PEK | 6. Testkábel |
| 3. Áramforrás | 7. Hegesztőkábel |
| 4. Munkadarab | 8. Mérőkábel |

5 ÜZEMELTETÉS

5.1 Általános



VIGYÁZAT!

Telepítés vagy üzemeltetés előtt olvassa el és ismerje meg a használati utasítást.

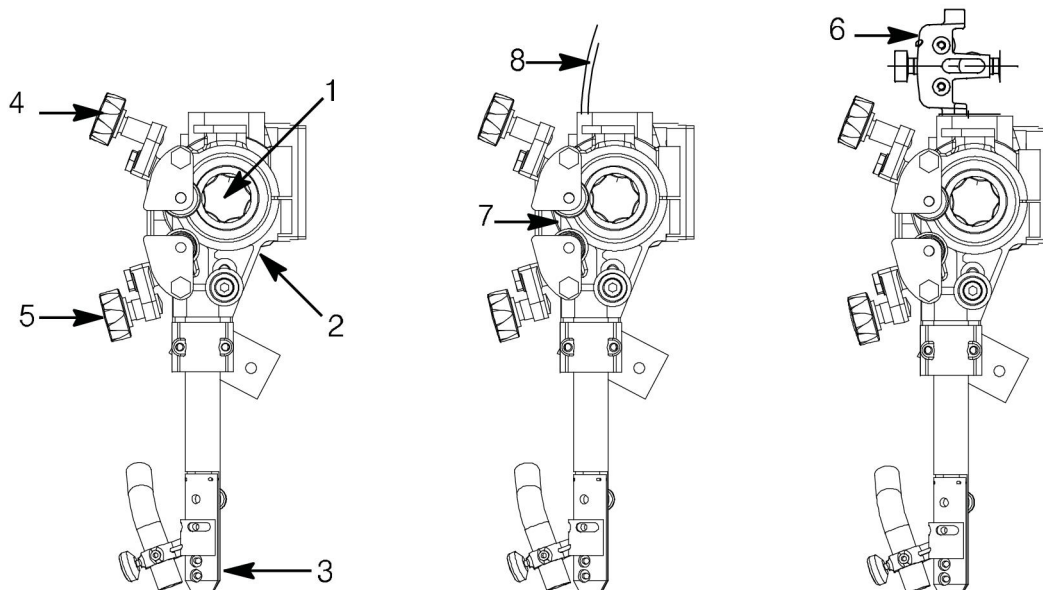


A készülék kezelésére vonatkozó általános biztonsági szabályok e kézikönyv "BIZTONSÁG" c. fejezetében található. A berendezés használata előtt tanulmányozza alaposan!

Testkábel

A hegesztés megkezdése előtt ellenőrizze, hogy a testkábel csatlakoztatva van-e. Lásd a „Csatlakozások” című részt.

5.2 A hegesztőhuzal behelyezése



1. Az „**Üzembe helyezés**” című fejezetben leírt utasításoknak megfelelően szerelje fel a huzaldobot.
2. Ellenőrizze, hogy az adagológörgő (1) és az érintkezőpofa vagy az érintkezőcsúcs (3) mérete megfelelő-e a kiválasztott huzalmérethez.
3. A6TF F1 Twin esetén:
 - Vezesse át a huzalt a huzalvezetőn (8).
4. Vékony huzallal végzett hegesztésnél:
 - Vezesse át a vezetékét a vékonyhuzal-adagoló egységen (6).
Biztosítsa, hogy az egyenesítőegység megfelelően legyen beállítva, hogy a vezeték egyenesen lépjen ki az érintkezőpofákból vagy az érintkezőcsúcsból (3).
5. Húzza át a huzal végét a huzalegyenesítőn (2).
 - 2 mm-nél nagyobb átmérőjű vezeték esetén egyenesítsen ki 0,5 m huzalt, majd kézzel vezesse be az egyenesítőbe.
6. Keresse meg a huzal végét az adagológörgő (1) hornyában.

7. A gombbal (4) állítsa be az adagológörgőn a huzal feszítésének a mértékét.



MEGJEGYZÉS!

Ne feszítse meg jobban, mint ami az egyenletes adagolás eléréséhez szükséges.

8.

Tolja előre a huzalt 30 mm-t az érintkezőcsúcs alá a



PEK egységen lévő gomb megnyomásával.

9. A huzalt a gomb (5) használatával irányíthatja.



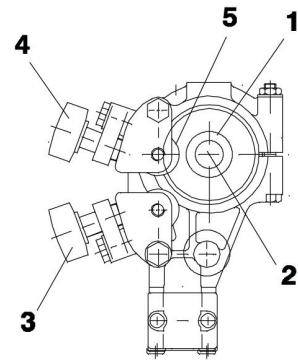
MEGJEGYZÉS!

Mindig használjon vezetőcsövet (7), ezzel biztosítva a vékony huzal egyenletes adagolását (1,6–2,5 mm).

5.3 Az adagológörgő cseréje

5.3.1 Egy huzal

- Engedje el a gombokat (3) és (4).
 - Engedje ki a kézikereket (2).
 - Cserélje ki az adagológörgőt (1).
- A megfelelő huzalméret fel van tüntetve az adagológörgőkön.



5.3.2 Ikerhuzal (ikerhuzalos ívhegesztés)

- Cserélje ki az adagológörgőt (1) duplahornyos adagológörgőre. A művelet megegyezik az egyhornyos görgő cseréjével.



MEGJEGYZÉS!

A nyomógörgőt (5) szintén ki kell cserélni. A hagyományos nyomóhenger helyett egy speciális, hajlított nyomógörgőt kell használni az ikerhuzalhoz.

- Szerelje össze a nyomógörgőt a speciális tengelycsonkkal (rendelési szám: 0146 253 001).

5.3.3 Hegesztőpor töltetű huzal recézett adagológörgőkhöz (tartozékok)

- Az adagológörgőt (1) és a nyomógörgőt (5) párban, a használni kívánt huzalméretnek megfelelő görgőkre cserélje.



MEGJEGYZÉS!

A nyomógörgőhöz speciális tengelycsonk szükséges (rendelési szám: 0212 901 101).

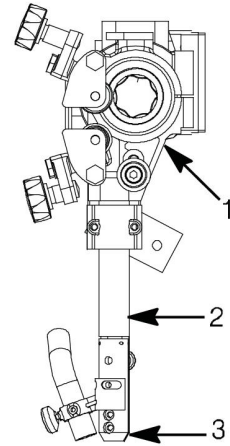
- A nyomócsavart (4) mérsékelt nyomással húzza meg, ezzel biztosítva, hogy a hegesztőpor töltetű huzal ne deformálódjon el.

5.4 Érintkezőberendezés fedettívű hegesztéshez

5.4.1 3,0–6,0 mm-es szimpla vezetékhez

Használja az A6TF F1 (SAW) automata hegesztőberendezést, amely az alábbiakat foglalja magában:

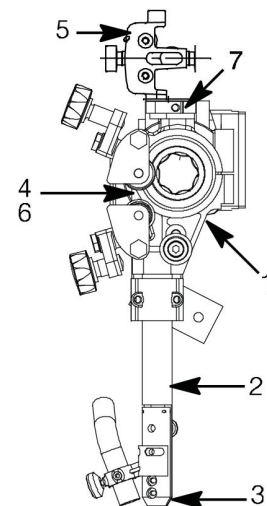
- Huzalelőtoló egység (1)
- D35 csatlakozó (2)
- Érintkezőpofa (3)
Ügyeljen arra, hogy az érintkezőpofák és a huzal közötti érintkezés megfelelő legyen.



5.4.2 Ikervezetékek 2×2,0–3,0 mm (D35) esetén

Használja az A6TF F1 Twin (SAW) automata hegesztőberendezést, amely az alábbiakat foglalja magában:

- Huzalelőtoló egység (1)
- Twin D35 csatlakozó (2)
- Érintkezőpofa (3)
Ügyeljen arra, hogy az érintkezőpofák és a huzal közötti érintkezés megfelelő legyen.
- Vezetőcsövek (4, 6)



5.4.2.1 Tartozékok

- A vékonyhuzal-egyenesítőt (5) a huzalelőtoló egységen (1) található bilincs tetején kell rögzíteni.



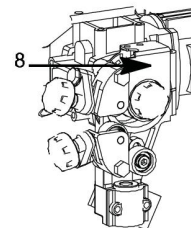
MEGJEGYZÉS!

A vékonyhuzal-egyenesítő felszerelésekor távolítsa el a lemezt (7), ha van.



MEGJEGYZÉS!

Ne távolítsa el a védőlemezt (8).



5.4.2.2 Huzalok módosítása ikerhuzalos ívhegesztéshez

Igazítsa úgy a huzalokat a varratban, hogy a csatlakozó elforgatásával optimális hegesztési minőséget érjen el. A két huzal elforgatható úgy, hogy egymás után helyezkedjenek el a

varrat vonala mentén, illetve úgy, hogy legfeljebb 90°-ot zárjanak be a varrattal, azaz hogy egy-egy huzal legyen a varrat mindkét oldalánál.

5.5 Feltöltés folyasztószerrel

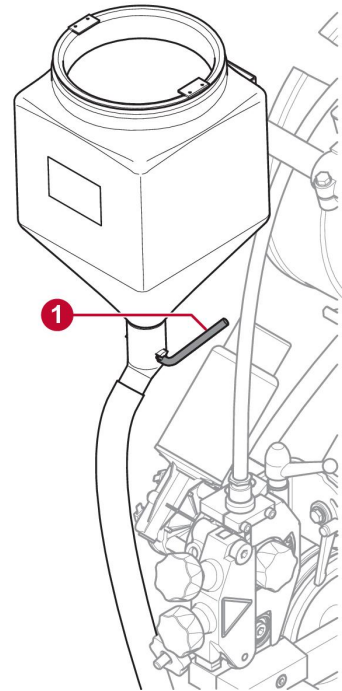
1. Zárja el a folyasztószer-adagolón található folyasztószer-szelepet (1).
2. Ha a folyasztószer-visszanyerő egységen opcionális ciklonszeparátor is található, távolítsa el.
3. Töltse fel az egységet folyasztószerrel.



MEGJEGYZÉS!

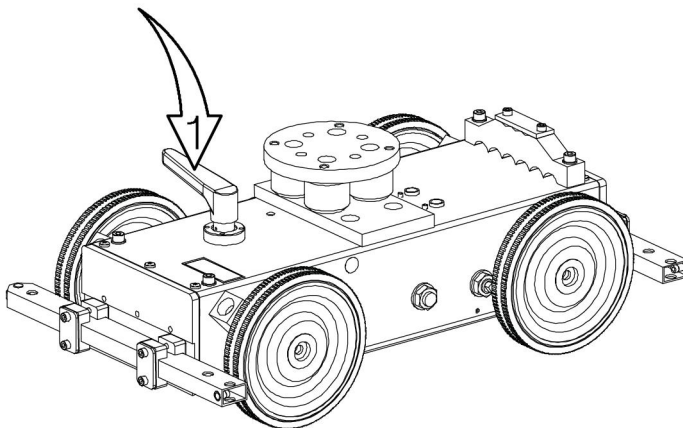
A folyasztószernek száraznak kell lennie. Csak abban az esetben használjon előmelegített folyasztószert, amennyiben a folyasztószer-adagolót ilyen anyag használatára tervezték.

4. Állítsa be a folyasztószer-csővet anélkül, hogy megcsavarná azt.
5. A megfelelő mennyiségű folyasztószer biztosítása érdekében állítsa a folyasztószer-fúvókát a varratnál magasabbra állítsa. A folyasztószer-bevonatnak elegendőnek kell lennie ahhoz, hogy az ív ne hatolhasson be.



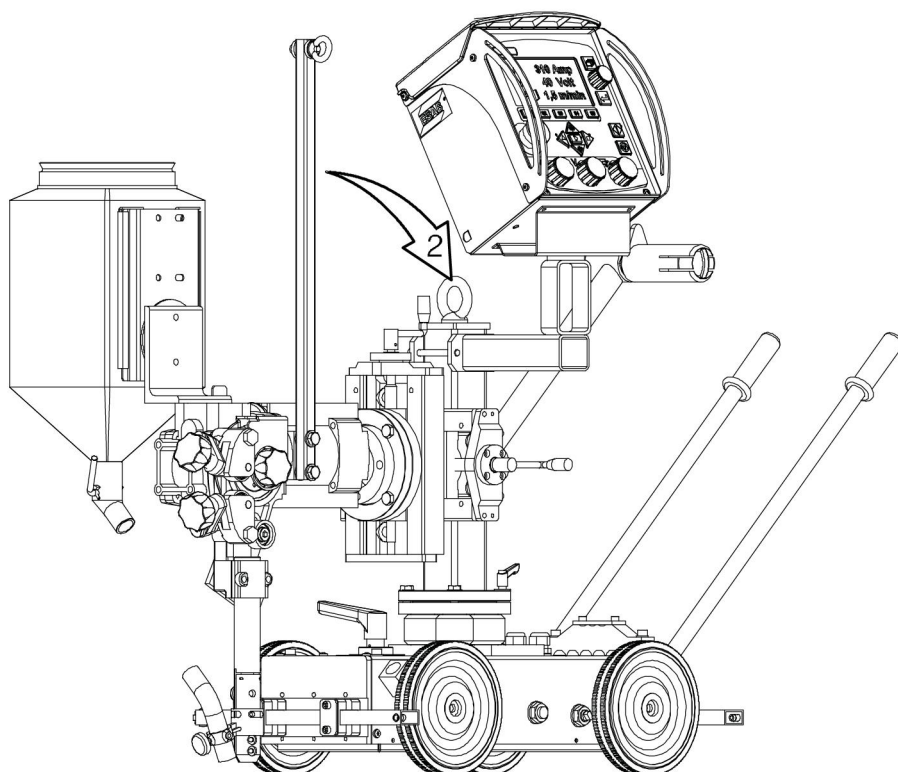
5.6 Szállítás

A kerekeket a rögzítőkar (1) elfordításával oldhatja ki.



MEGJEGYZÉS!

A berendezés felemelésekor használja az emelésre szolgáló szemescsavart (2).



5.7 Az A6TF F1 / A6TF F1 Twin átalakítása (fedett ívű hegesztés) MIG/MAG hegesztéshez

Szerelje össze az átalakítókészlethez mellékelt utasításoknak megfelelően.

5.8 Az A6TF F1 (fedett ívű hegesztés) átalakítása ikerhuzalos ívhegesztéshez

Szerelje össze az átalakítókészlethez mellékelt utasításoknak megfelelően.

6 SZERVIZ

6.1 Általános



VIGYÁZAT!

A szállító minden garanciális kötelezettsége megszűnik, ha a vevő a garanciális időszak alatt megkísérli, hogy bármilyen hibát saját maga javítson ki.



MEGJEGYZÉS!

A karbantartási munkálatok megkezdése előtt győződjön meg arról, hogy a hálózati kábel le van-e választva.

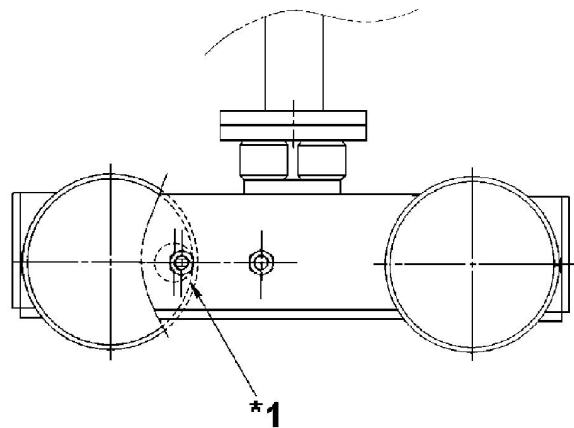
A vezérlőegység karbantartásával kapcsolatos információkért lásd a külön használati útmutatót.

6.2 Naponta

- Távolítsa el a mozgó alkatrészekre tapadt folyasztószert és szennyeződéseket.
- Ellenőrizze, hogy az érintkezőcsúcs és az elektromos kábelek csatlakoztatva vannak-e.
- Ellenőrizze, hogy a csavarkötések meg vannak-e húzva.
- Ellenőrizze, hogy a vezetők és hajtógörgők nincsenek-e elkopva, illetve nem sérültek-e.
- Ellenőrizze a fékagy féknyomatékát. Ha a huzalelőtölés leállítása után a huzaltekerics továbbra is forog, húzza meg. Ha az adagológörgők elcsúsznak, lazítsa meg. Egy 30 kg-os huzaltekerics féknyomatékának 1,5 Nm-nek kell lennie (irányérték). A féknyomaték beállításával kapcsolatban lásd „A féknyomaték beállítása” című részt.

6.3 Bizonyos időközönként

- Háromhavonta ellenőrizze a huzalelőtölő motorjának a szénkeféit. Cserélje ki, ha a kopás elérte a 6 mm-t.
- Vizsgálja meg a beállítóelemeket, és kenje meg őket, ha akadnak.
- Ellenőrizze a huzalvezetőket, a hajtógörgőket és a huzalelőtölő egységen lévő érintkezőcsúcsot. Cserélje ki a kopott vagy sérült alkatrészeket, lásd a „**KOPÓ ALKATRÉSZEK**” című részt.
- Ha a kocsi mozgása akadozni kezd, ellenőrizze, hogy a lánc feszessége megfelelő-e. Szükség esetén feszítse meg a láncot.
- A lánc megfeszítéséhez lazítsa meg az anyát (*1), fordítsa el a büttyöt, majd húzza meg az anyát.



7 HIBAELHÁRÍTÁS

7.1 Általános

Berendezés

- A mellékelt alkatrészek használati útmutatója.

Ellenőrizze a következőket:

- A tápegység a megfelelő hálózati áramforráshoz van-e csatlakoztatva.
- Mindhárom fázis a megfelelő feszültséget biztosítja-e (a fázissorrend nem fontos).
- Nincs-e sérülés a hegesztőkábeleken és az egyéb csatlakozásokon.
- Megfelelően állította-e be a vezérlőket.
- A javítási munkálatok megkezdése előtt leválasztotta-e a tápellátást.

7.2 Lehetséges hibák

1. Jelenség	Az áram- és feszültségértékek nagy ingadozást mutatnak
1.1. ok	Az érintkezőpofák vagy a fűvóka elkopott, illetve nem megfelelő méretű.
Intézkedés	Cserélje ki az érintkezőpofákat vagy a fűvókát.
1.2. ok	A huzaladagoló görgők nyomása nem elégséges.
Intézkedés	Növelje a huzaladagoló görgők nyomását.
2. Jelenség	A huzalelőtolás egyenetlen
2.1. ok	A huzaladagoló görgők nyomása nem megfelelően van beállítva.
Intézkedés	Állítsa be a huzaladagoló görgők nyomását.
2.2. ok	A huzaladagoló görgők mérete nem megfelelő.
Intézkedés	Cserélje ki a huzaladagoló görgőket.
2.3. ok	A huzaladagoló görgők hornyai elkoptak.
Intézkedés	Cserélje ki a huzaladagoló görgőket.
3. Jelenség	A hegesztőkábelek túlmelegszenek.
3.1. ok	Rossz elektromos csatlakozás.
Intézkedés	Tisztítsa meg és szorítsa meg az elektromos csatlakozásokat.
3.2. ok	A hegesztőkábelek keresztmetszete túl kicsi.
Intézkedés	Használjon nagyobb keresztmetszetű vagy párhuzamos kábeleket.

8 ALKATRÉSZRENDELÉS



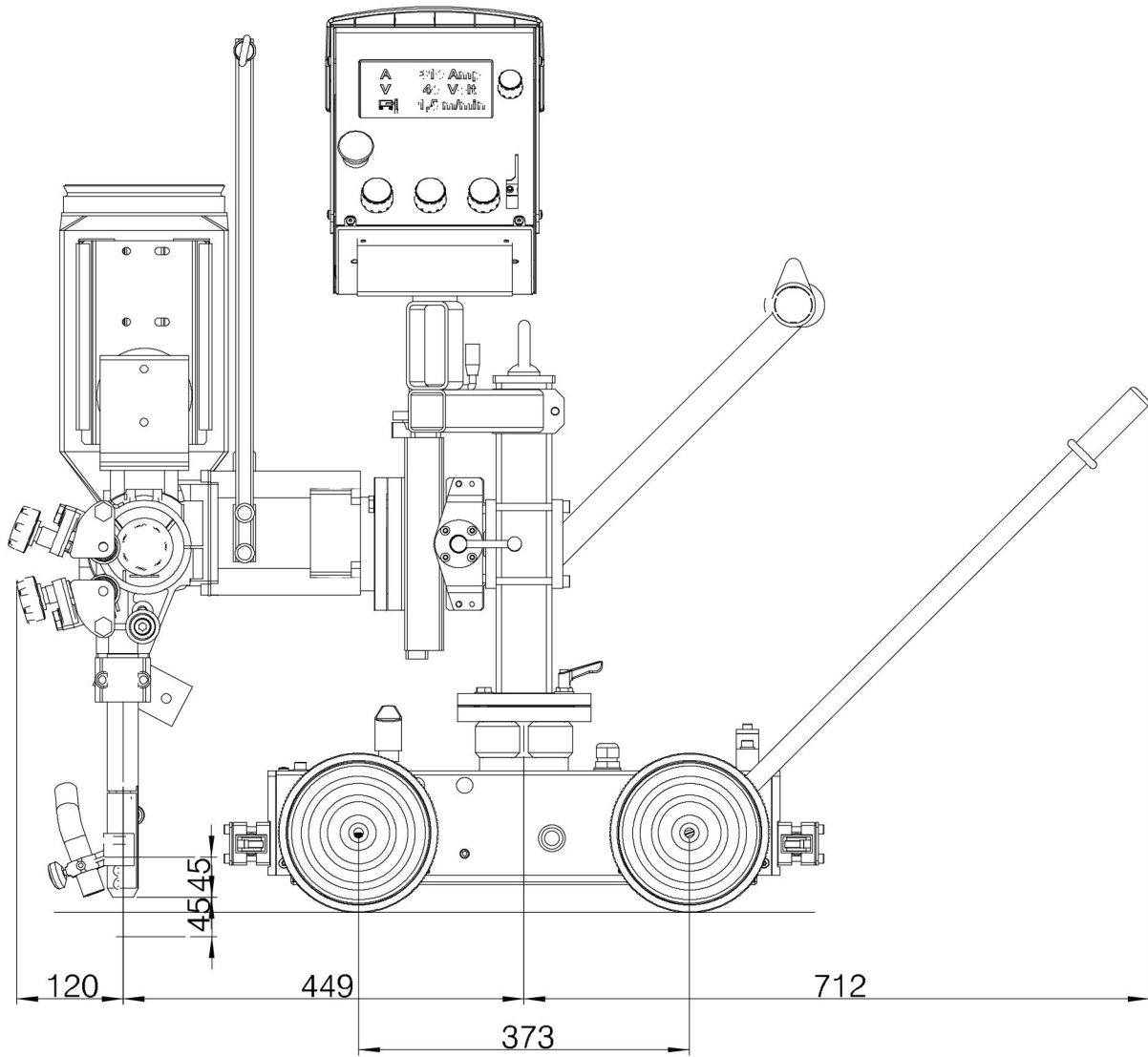
VIGYÁZAT!

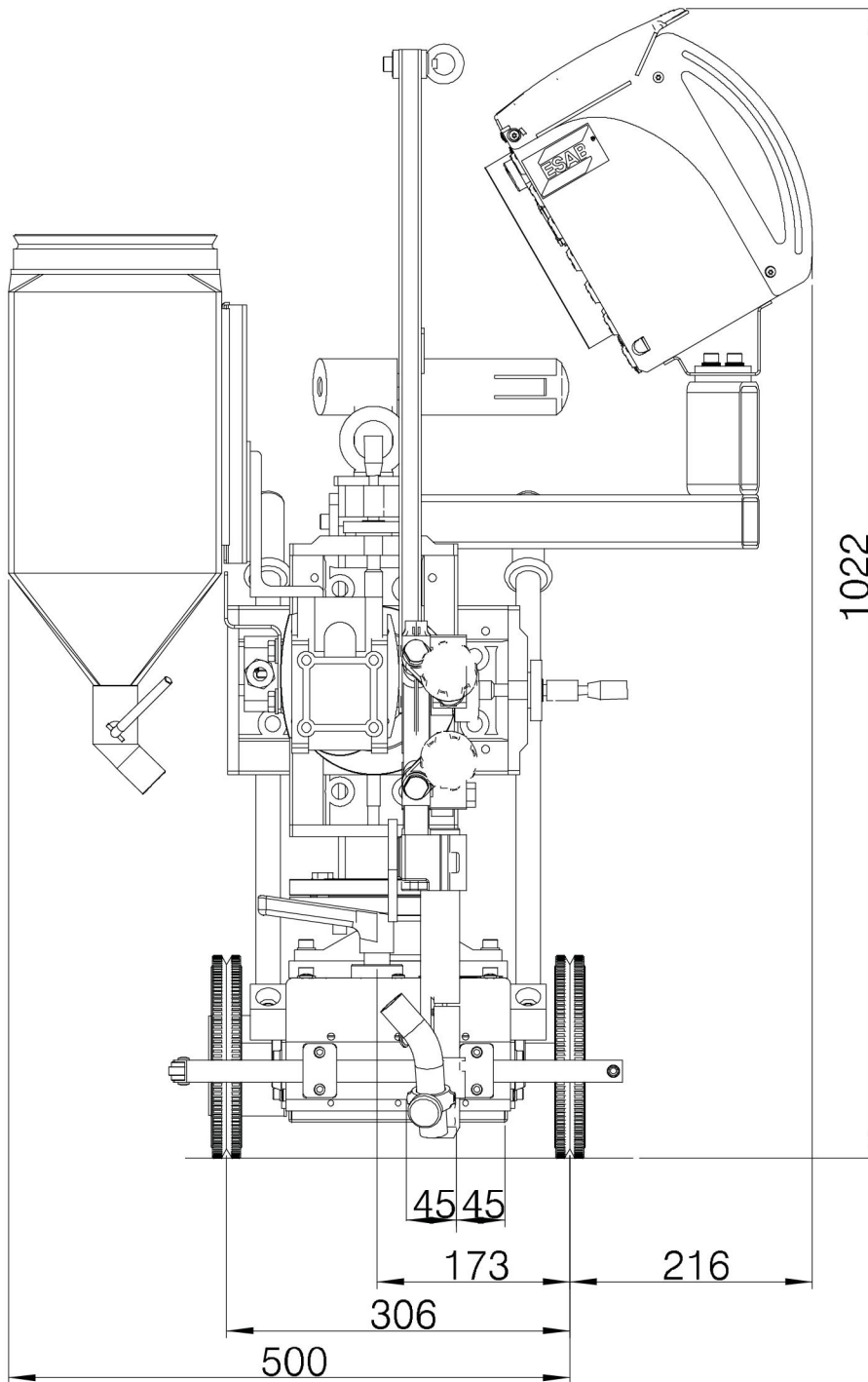
Javítást és elektromos munkákat csak engedéllyel rendelkező ESAB szerviztechnikus végezhet. Csak eredeti ESAB cserealkatrészeket használjon.

Az A6TF F1 és az A6TF F1 Twin berendezések kialakítása és tesztelése az **EN 60974-5**, az **EN 12100-2** és az **EN 60974-10** nemzetközi és európai szabványok szerint történik. Szervizelés vagy javítás elvégzése után a munkát végző személy(ek) feladata annak biztosítása, hogy a készülék továbbra is megfeleljen a fenti szabvány előírásainak.

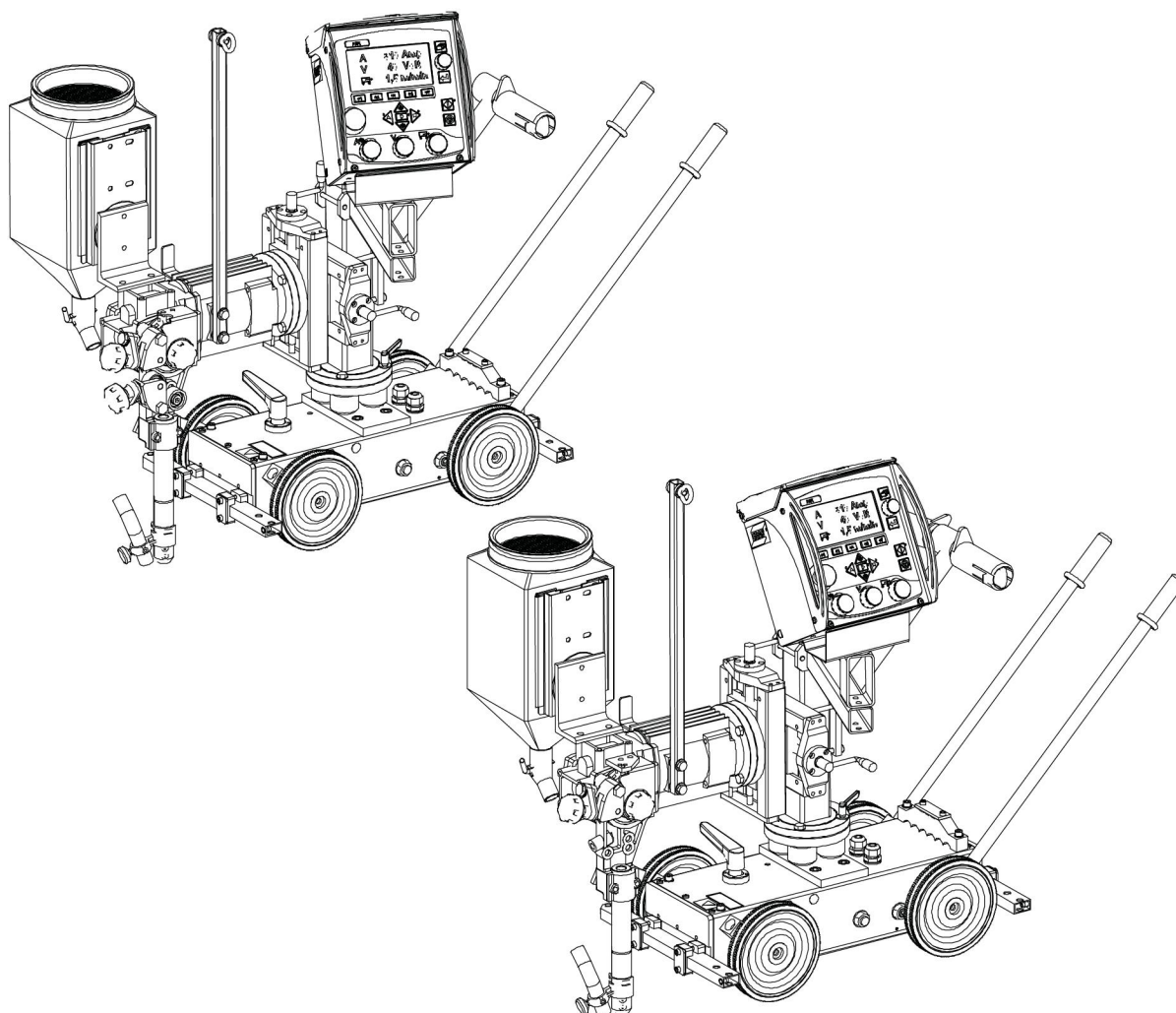
Pót- és kopó alkatrészek a legközelebbi ESAB forgalmazótól rendelhetők, lásd: [esab.com](https://www.esab.com)értéket. Rendeléskor adja meg a termék típusát, sorozatszámát, megnevezését és a pótalkatrész listának megfelelően a pótalkatrész számát. Ez lehetővé teszi a rendelés összeállítását és a pontos szállítást.

MŰSZAKI RAJZ





RENDELÉSI SZÁM

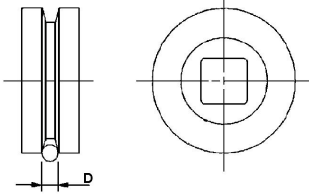


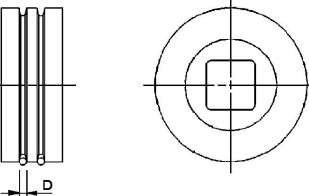
Ordering number	Denomination	Type	Notes
0461 235 880	A6 Mastertrac	A6TF F1 SAW	
0461 235 881	A6 Mastertrac	A6TF F1 SAW Twin	
0460 949 *74	Instruction manual	PEK Control panel	
0460 948 *01	Instruction manual	PEK Control unit	
0463 648 001	Spare parts list		

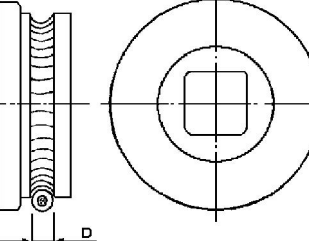
A műszaki dokumentáció a következő oldalon érhető el: www.esab.com.

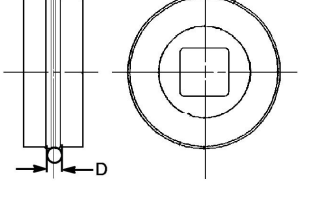
KOPÓ ALKATRÉSZEK

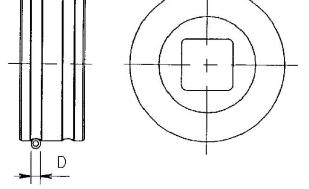
Adagológörgők

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	

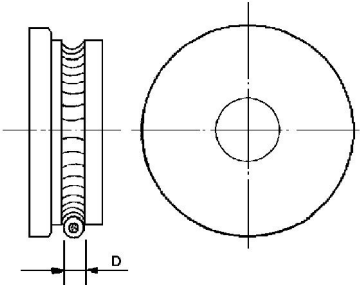
SAW Twin (D35)		
Part no.	D (mm)	
0218 522 480	2.5	
0218 522 481	3.0–3.2	
0218 522 484	2.0	
0218 522 486	1.2	
0218 522 487	1.0	
0218 522 488	1.6	

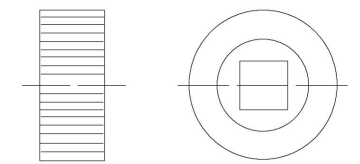
SAW and MIG/MAG tubular wire		
Part no.	D (mm)	
0146 024 880	0.8–1.6	
0146 024 881	2.0–4.0	

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	

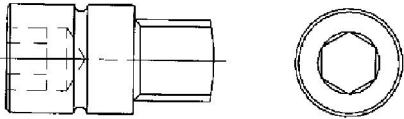
MIG/MAG		
Part no.	D (mm)	
0148 772 880	2.0–3.0	

Nyomógörgők

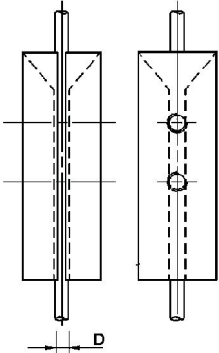
SAW and MIG/MAG tubular wire		
Part no.	D (mm)	
0146 025 880	0.8–1.6	
0146 025 881	2.0–4.0	
0146 025 882	5.0–7.0	

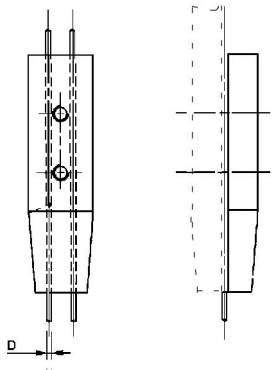
SAW Twin		
Part no.		
0218 524 580		
0146 253 001	Stub shaft	
0144 953 001	Spherical ball bearing	
0190 452 178	Washer	

Tengelycsonk a nyomógörgőhöz

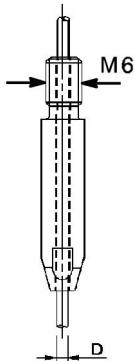
SAW tubular wire		
Part no.		
0212 901 101		

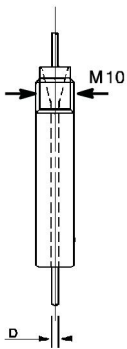
Érintkezőpofák

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	

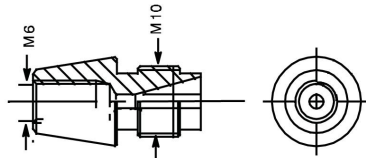
SAW Twin HD		
Part no.	D (mm)	
0265 902 880	2.5–3.0	
0265 902 881	2.0	
0265 902 882	1.6	
0265 902 883	4.0	

Érintkezőcsúcs

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	

Adapter az érintkezőcsúcsához

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

