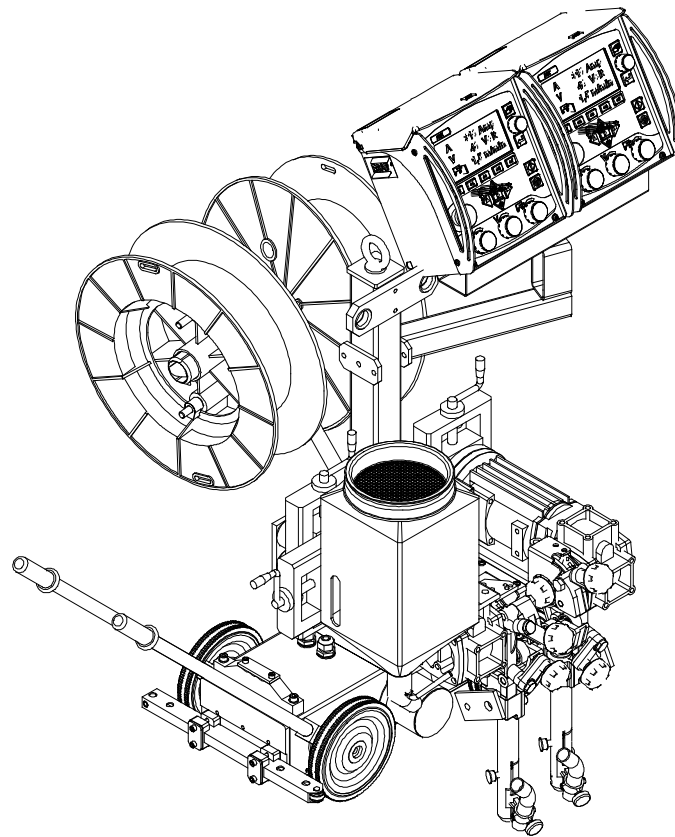


A6 Mastertrac Tandem

A6TF F2



Návod k používání

ČESKY	4
-------------	---

Výrobce si vyhrazuje právo na změnu údajů bez předcházejícího upozornění.



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", written over a horizontal line.

Kent Eimbrodt
Clarification

Position / Befattning
Global Director
Equipment and Automation

1 BEZPEČNOST	5
2 ÚVOD	8
2.1 Všeobecné informace	8
2.2 Svařovací metoda	8
2.3 Horizontální svařování	8
2.4 Technické údaje	9
2.5 Hlavní díly A6TF F2 (SAW)	9
2.6 Popis hlavních částí	10
3 INSTALACE	11
3.1 Všeobecné informace	11
3.2 Montáž	11
3.3 Seřízení brzdového kotouče	11
3.4 Připojení	12
4 ČINNOST	13
4.1 Všeobecné informace	13
4.2 Zavádění svařovacího drátu	14
4.3 Výměna podávací kladky	15
4.4 Kontaktní zařízení pro svařování pod tavidlem	16
4.5 Doplnování tavidlového prášku (obloukové svařování pod tavidlem)	16
4.6 Přeprava svařovacího automatu	17
5 ÚDRŽBA	18
5.1 Všeobecné informace	18
5.2 Denně	18
5.3 Periodicky	18
6 ODSTRAŇOVÁNÍ PORUCH	19
6.1 Všeobecné informace	19
6.2 MOŽNÉ ZÁVADY	19
7 OBJEDNÁVÁNÍ NÁHRADNÍCH DÍLŮ	19
OPOTŘEBOVANÉ DÍLY	20
ROZMĚROVÝ VÝKRES	21
SEZNAM NÁHRADNÍCH DÍLŮ	23

1 BEZPEČNOST

Uživatelé svářecího zařízení ESAB mají konečnou odpovědnost za zajištění, že každý, kdo pracuje na tomto zařízení nebo v jeho blízkosti, dodržuje všechna relevantní bezpečnostní opatření. Bezpečnostní opatření musí splňovat požadavky, které se týkají tohoto druhu svářecího zařízení. Vedle standardních bezpečnostních opatření, která se vztahují na toto pracoviště, dodržujte i následující doporučení.

Veškeré práce musí provádět zaškolený personál, který je s provozem tohoto svářecího zařízení důkladně seznámen. Nesprávné používání tohoto zařízení může vést k nebezpečným situacím, které mohou mít za následek zranění obsluhy a poškození zařízení.

1. Každý, kdo používá toto svářecí zařízení, musí být seznámen:
 - s jeho obsluhou,
 - s umístěním nouzových vypínačů,
 - s jeho funkcí,
 - s příslušnými bezpečnostními opatřeními,
 - se svářením.
2. Obsluha musí zajistit, aby:
 - se při spuštění tohoto zařízení v jeho pracovním prostoru nenacházela žádná neoprávněná autorizovaná osoba,
 - při zapáleném oblouku nebyl nikdo bez příslušné ochrany.
 - v pracovním prostoru/pracovním rozsahu nejsou žádné předměty.
3. Pracoviště musí být:
 - vhodné pro daný účel,
 - bez průvanu.
4. Pomůcky osobní ochrany:
 - vždy noste doporučené ochranné pomůcky, jako jsou ochranné brýle, nehořlavý oděv a ochranné rukavice. **Pozor!** Při výměně drátu nepoužívejte ochranné rukavice.
 - nenoste volné doplňky, jako jsou šály, náramky, kroužky atp., o které byste se mohli zachytit nebo si jimi způsobit popáleniny.
5. Ochrana před dalšími riziky
 - Prachové částice určité velikosti mohou být pro člověka škodlivé. Pro eliminaci tohoto rizika by tudíž měl být zajištěn ventilační systém a zařízení na odsávání.
 - Při výměně drátové cívky postupujte maximálně opatrně, jelikož konec drátu by mohl způsobit zranění osob.

6. Všeobecná bezpečnostní opatření:

- ujistěte se, že zpětný vodič je bezpečně připojen,
- práci na vysokonapětovém zařízení **smí provádět pouze kvalifikovaný elektrikář**,
- po ruce musí být jasně označené vhodné hasicí zařízení.
- Mazání a údržba zařízení se **nesmí** provádět za provozu zařízení.

Dávejte pozor na toto:

- Spojka setrvačníku převodů musí být v uzamčené poloze.
- Pokud obsluha opustí stroj, **musí** být zaparkován pomocí bloků umístěnými před koly, aby se nezačal náhodně pohybovat.
- Před zahájením prací se ujistěte, že je svařovací automat stabilní.
- Umístění svařovací hlavy a svitku drátu má vliv na těžiště stroje. Těžiště, které je příliš vysoko, znamená, že svařovací stroj je nestabilní.
- Spotřeba drátu a tavidla způsobuje posun rozložení hmotnosti při svařování.



VÝSTRAHA! Riziko rozdrcení!

Při výměně drátu, podávacích kladek a cívek drátu nepoužívejte ochranné rukavice.



VÝSTRAHA



SVÁŘENÍ A ŘEZÁNÍ OBLOUKEM MŮŽE BÝT VAŠEMU ZDRAVÍ A ZDRAVÍ JINÝCH OSOB NEBEZPEČNÉ. PŘI SVÁŘENÍ DODRŽUJTE BEZPEČNOSTNÍ OPATŘENÍ. VYŽÁDEJTE SI BEZPEČNOSTNÍ PŘEDPISY SVÉHO ZAMĚSTNAVATELE, KTERÉ BY MĚLY VYCHÁZET Z UPOZORNĚNÍ VÝROBCE NA NEBEZPEČÍ.

ÚRAZ ELEKTRICKÝM PROUDEM - může způsobit smrt

- Nainstalujte a uzemněte svářecí jednotku v souladu s příslušnými předpisy.
- Nedotýkejte se elektrického obvodu ani elektrod pod proudem nechráněnou pokožkou, vlhkými rukavicemi ani vlhkým oděvem.
- Izolujte se od uzemnění a od svářeného předmětu.
- Ujistěte se, že vaše pracovní poloha je bezpečná.

KOUŘ A PLYNY - mohou být zdraví nebezpečné

- Držte svoji hlavu stranou od plyných zplodin sváření.
- Používejte ventilaci, odsávání u oblouku nebo obojí, aby se plynné zplodiny sváření nedostaly do oblasti vašeho dýchání a do celého prostoru.

PAPRSKY ELEKTRICKÉHO OBLOUKU - mohou způsobit poranění očí a popálení pokožky

- Chraňte svůj zrak a tělo. Používejte správné ochranné štíty a ochranné brýle a noste ochranný oděv.
- Chraňte osoby v okolí ochrannými štíty nebo vhodnými závěsy.

NEBEZPEČÍ POŽÁRU

- Jiskry (spršky žhavého kovu) mohou způsobit požár. Zajistěte, aby v blízkosti nebyly žádné hořlavé materiály.

HLUK - nadměrný hluk může poškodit sluch

- Chraňte si uši. Noste tlumiče nebo jinou ochranu sluchu.
- Varujte osoby v okolí před tímto nebezpečím.

VADNÁ FUNKCE

- v případě vadné funkce si přivolejte na pomoc odborníka.

**PŘED INSTALACÍ A POUŽÍVÁNÍM SI TENTO NÁVOD K
OBSLUZE PROSTUDUJTE A UJISTĚTE SE, ŽE MU ROZUMÍTE.**

CHRAŇTE SEBE I OSTATNÍ!

2 ÚVOD

2.1 Všeobecné informace

Svařovací automat A6TF F2, se dvěma svařovacími hlavami, je namontován na samohybném vozíku a je určen pro svařování tupých svarů pod tavidlem.

Veškerá další použití jsou zakázána.

Polohu svařovací hlavy lze nastavit horizontálně a vertikálně pomocí lineárních saní. Otáčivý pohyb lze upravit pomocí otočných saní.

Mají se používat společně s řídicí jednotkou, **PEK** a zdroji svařovacího proudu společnosti ESAB **LAF** nebo **TAF**.

2.2 Svařovací metoda

2.2.1 Obloukové svařování pod tavidlem (SAW)

Svarová housenka je při svařování chráněna povlakem tavidla.

- **Svařování pod tavidlem pro velké zatížení**

Svařování pod tavidlem s velkým výkonem, s konektorem o \varnothing 35 mm, který umožňuje zatížení až 1500 A.

Tato verze je vybavena podávacími kladkami pro svařování jednoduchého nebo dvojitého drátu (dvojitý oblouk). Pro drát s tavidlovým jádrem je k dispozici speciální rýhovaná kladka, která zaručuje podávání rovného drátu bez rizika, že se z důvodu vysokého tlaku při podávání zdeformuje.

- **Tandemové svařování (pod tavidlem)**

V případě tandemového svařování se vždy používá svařovací hlava typu **A6SF**, která musí být připojena ke dvěma zdrojům svařovacího proudu a ke dvěma řídicími jednotkami typu **PEK**.

Hlava pro tandemové svařování obsahuje dvě samostatné svařovací hlavy (A6SF), přičemž každá má svůj vlastní kontaktní hrot. Každý kontaktní hrot má maximální jmenovité zatížení 1500 A.

2.3 Horizontální svařování

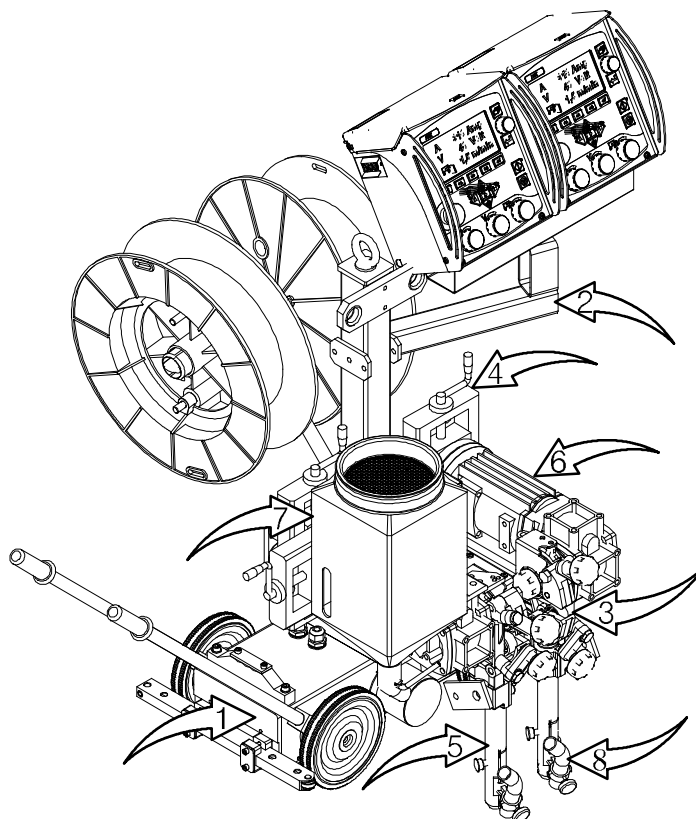
Svařovací automaty jsou určeny k horizontálnímu svařování.

Nesmí se používat ke svařování na nakloněných rovinách.

2.4 Technické údaje

	A6TF F2
Napájecí napětí	42 V AC
Přípustné zatížení při 100 %:	1500 A
Rozměry drátu:	
pevný jednoduchý drát	3,0-6,0 mm
dutý drát	3,0-4,0 mm
Rychlost podávání drátu, max.	4 m/min
Brzdny moment brzdneho kotouče	1,5 Nm
Rychlost posunu	0,1-2,0 m/min
Max. hmotnost drátu	2 x 30 kg
Objem nádrže tavidla (nesmí být naplněna přehřátým tavidlem)	10 l
Hmotnost (kromě drátu a tavidla)	158 kg
Nepřetržitá průměrná hlasitost	68 dB
Třída krytí:	IP10
Klasifikace EMC	Class A

2.5 Hlavní díly A6TF F2 (SAW)



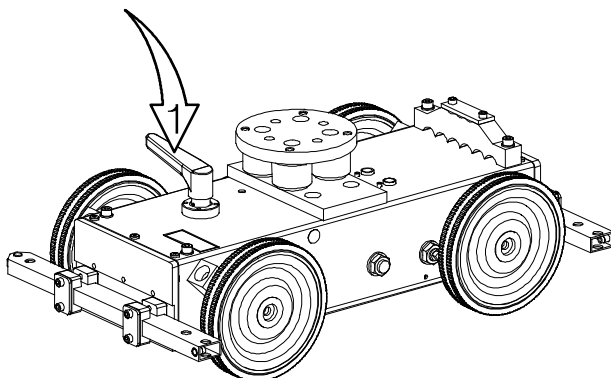
- | | | |
|----------------------------|------------------------------|---------------------|
| 1. Vozík | 4. Ruční saně | 7. Podavač tavidla |
| 2. Unašeč | 5. Konektor | 8. Tavidlová tryska |
| 3. Jednotka podávání drátu | 6. Motor s převodem (A6 VEC) | |

Viz strana 10, kde najdete popis hlavních částí.

2.6 Popis hlavních částí

2.6.1 Vozík

Vozík má pohon čtyř kol. Lze ho zajistit pomocí uzamykací páky (1).



2.6.2 Unášec

Řídicí jednotky musí být mimo jiné připevněny k unášeci.

2.6.3 Jednotka Podávání Drátu

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

2.6.4 Ruční saně

Horizontální a vertikální poloha svařovací hlavy se upravuje pomocí lineárních saní. Otáčivý pohyb lze volně upravit pomocí rotačních saní.

2.6.5 Konektor

Přenáší při svařování svařovací proud do drátu.

2.6.6 Motor s převodem (A6 VEC)

Motor se používá pro podávání svařovacího drátu.

Více informací o **A6 VEC** najdete v návodu k obsluze 0443 393 xxx.

2.6.7 Podavač tavidla / Trubice pro tavidlo / Tavidlová tryska

Tavidlo se plní do podavače tavidla a potom se trubicí pro tavidlo a tavidlovou tryskou přenáší do svařovaného kusu.

Množství podávaného tavidla se řídí pomocí tavidlového ventilu připevněného k podavači tavidla.

Viz **Doplňování tavidla** na straně 16.

3 INSTALACE

3.1 Všeobecné informace

Instalaci musí provést odborník.



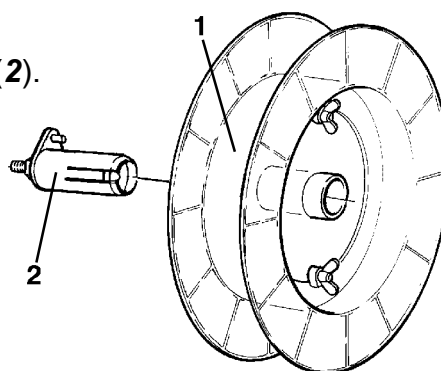
UPOZORNĚNÍ

Rotační části mohou způsobit zranění, buďte opatrní.

3.2 Montáž

3.2.1 Drátová cívka (příslušenství)

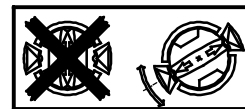
Drátová cívka (1) je připevněná na brzdém kotouči (2).



UPOZORNĚNÍ

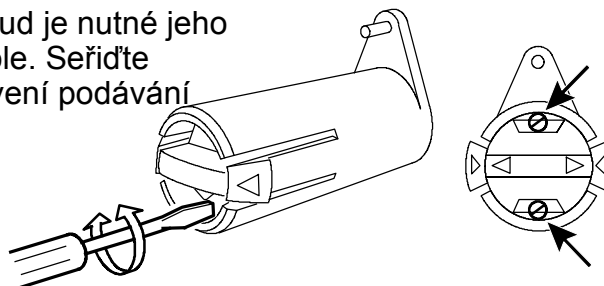
Aby se zabránilo spadnutí cívky z kotouče:

- *Uzamkněte cívku na kotouči otočením červeného knoflíku, jak je uvedeno na výstražné nálepce vedle kotouče.*



3.3 Seřízení brzdového kotouče

Brzdový kotouč je při dodání seřízen. Pokud je nutné jeho přenastavení, postupujte podle pokynů dole. Seřídte brzdový kotouč tak, aby byl drát při zastavení podávání lehce uvolněný.



- **Seřízení brzdného momentu:**

- Otočte červenou rukojeť do zablokované polohy.
- Vsuňte do pružin v kotouči šroubovák.

Pro snížení brzdného momentu otočte pružinami po směru hodinových ručiček.

Pro zvýšení brzdného momentu otočte pružinami proti směru hodinových ručiček.

Poznámka. Otočte oběma pružinami stejně.

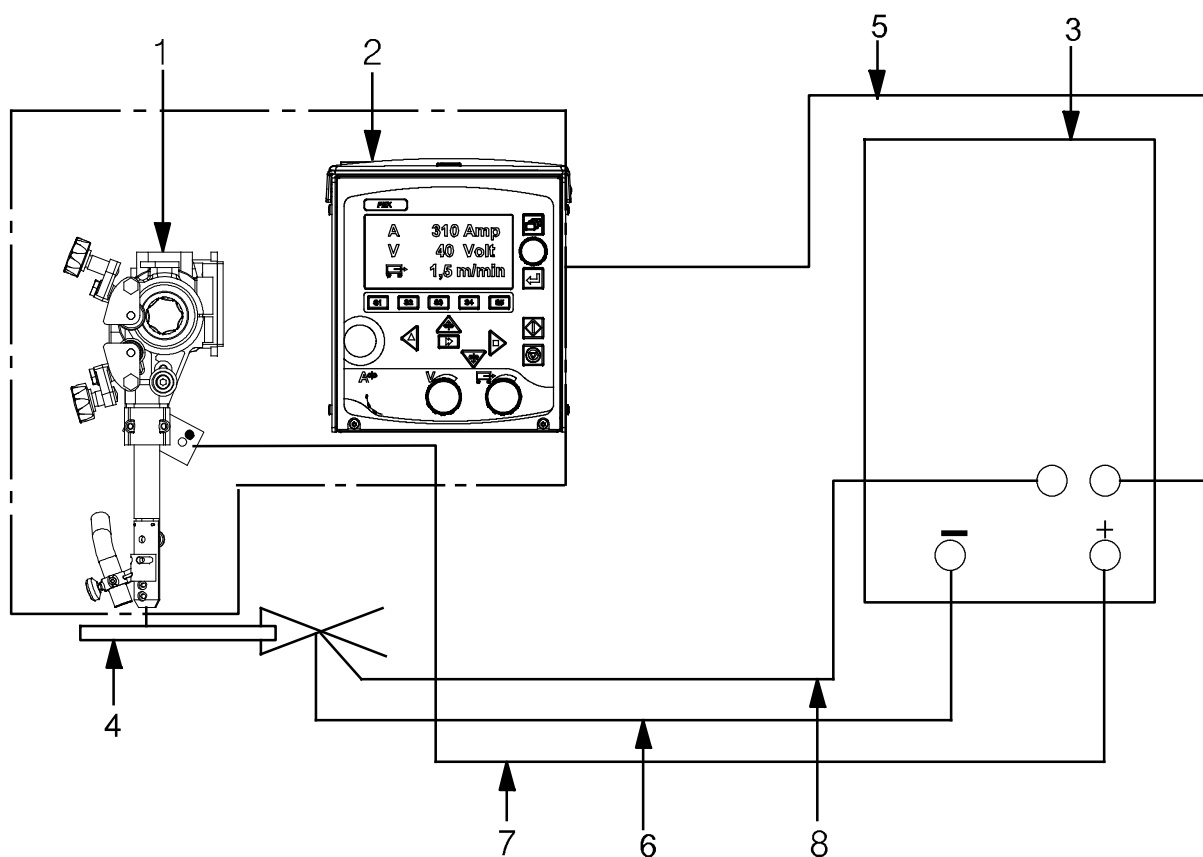
3.4 Připojení

3.4.1 Všeobecné informace

- **PEK** musí zapojit kvalifikovaná osoba. Viz návod k obsluze 0460 948 xxx, 0460 949 xxx, 0459 839 036.
- Informace o připojení **A6 GMH**, najdete v návodu k obsluze 0460 671 xxx.
- Informace o připojení **A6 PAV**, najdete v návodu k obsluze 0460 670 xxx.

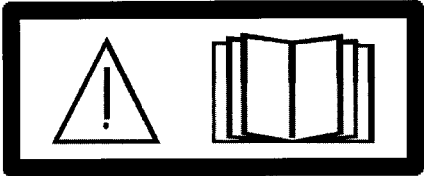
3.4.2 Svařovací automat A6TF F1/ A6TF F1 Twin (Obloukové svařování pod tavidlem, SAW)

1. Připojte řídicí kabel (5) mezi zdroj proudu (3) a řídicí jednotku **PEK** (2).
2. Připojte zpětný kabel (6) mezi zdroj proudu (3) a svařovaný kus (4).
3. Připojte svařovací kabel (7) mezi zdroj proudu (3) a svařovací automat (1).
4. Připojte měřicí kabel (8) mezi zdroj proudu (3) a svařovaný kus (4).



4 ČINNOST

4.1 Všeobecné informace

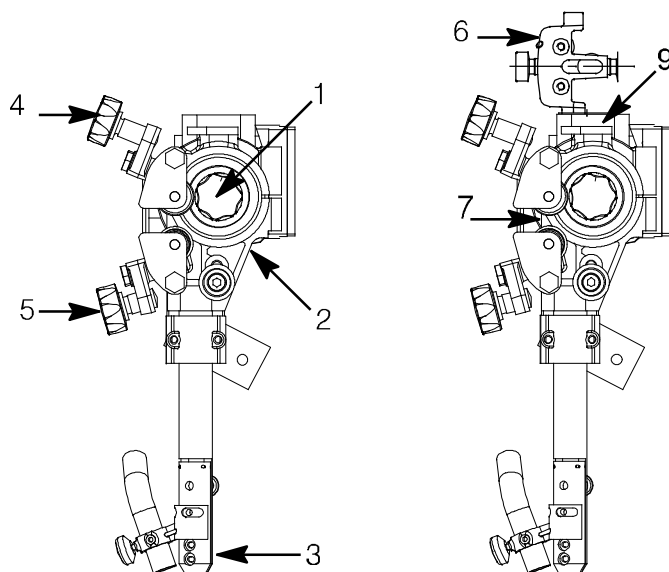
	<p>Pozor: <i>Přečetli jste si bezpečnostní informace a rozumíte jim ? Předtím nesmíte se strojem pracovat !</i></p>
---	--


Obecné bezpečnostní předpisy platné pro manipulaci se zařízením najdete na str. 5. Před používáním zařízení si je důkladně přečtěte!

Zpětný kabel

Před zahájením svařování zkontrolujte, zda je připojený zpětný kabel.
Viz strana 12.

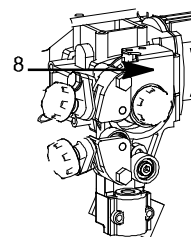
4.2 Zavádění svařovacího drátu



1. Přimontujte drátovou cívku podle pokynů na straně 11.
 2. Zkontrolujte, zda mají podávací kladka (1) a kontaktní čelist nebo kontaktní špička (3) vzhledem ke zvolenému průměru drátu správný rozměr.
 3. Při svařování s jemným drátem:
 - Podávejte drát přes jednotku podávání jemného drátu (6).
Ujistěte se, že rovnačka je správně seřízená, aby drát vycházel přímo přes kontaktní čelisti nebo kontaktní špičku (3).
 4. Přetáhněte konec drátu přes rovnačku (2).
 - U drátu s průměrem větším než 2 mm vyrovnejte 0,5 m drátu a zaveďte ho ručně přes rovnačku.
 5. Vložte konec drátu do drážky podávací kladky (1).
 6. Nastavte napnutí drátu na podávací kladce pomocí knoflíku (4).
 - **Poznámka!** Nenastavujte větší napnutí, než je potřebné pro dosažení rovnoměrného podávání.
 7. Podávejte drát dopředu 30 mm pod kontaktní špičkou stisknutím  řídicí jednotky **PEK**.
 8. Namiřte drát nastavením knoflíku (5).
- Pro zajištění rovného podávání jemného drátu (1,6 - 2,5 mm) používejte **vždy** vodicí trubici (7).

Příslušenství:

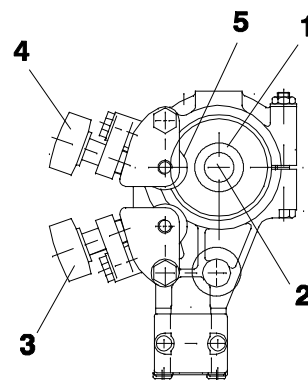
- Rovnačka jemného drátu (5) musí být připevněna na vrcholu svorky jednotky podávání drátu (1).
Pozn. Při montáži rovnačky jemného drátu odmontujte desku (7), pokud je namontovaná.
Pozn. Ochranná deska (8) se neodstraňuje.



4.3 Výměna podávací kladky

Jednoduchý drát

- Uvolněte knoflíky (3) a (4).
- Uvolněte ruční kolo (2).
- Vyměňte vodící kladku (1).
Jsou označeny příslušnými průměry svých drátů.



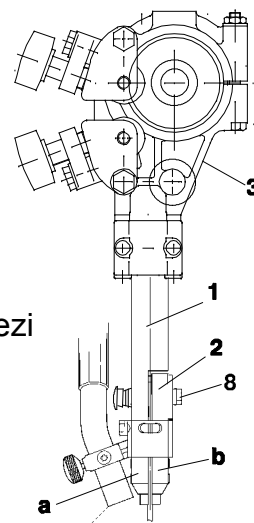
Drát s tavidlovým jádrem pro rýhované kladky (příslušenství)

- Vyměňte podávací kladku (1) a tlakovou kladku (5) jako pár pro průměr drátu, který použijete.
POZNÁMKA! Pro tlakovou kladku je vyžadován speciální čepový hřídel (obj. č. 0212 901 101).
- Mírným tlakem utáhněte tlakový šroub (4), abyste zajistili, že se drát s tavidlovým jádrem nezdeformuje.

4.4 Kontaktní zařízení pro svařování pod tavidlem

4.4.1 Pro jednoduchý drát 3,0 - 6,0 mm. Heavy Duty (D35)

- Použijte rovnačku (3), konektor (1) D35 s kontaktními čelistmi (2).
- Smontujte jednu kontaktní čelist s dodanými šrouby M5, v upevněném kontaktním hrotu (a).
- Smontujte druhou kontaktní čelist ve volné polovině dvoukusového konektoru (b) pod šroubem (8) a utáhněte pevně dolů, aby bylo skutečně dosaženo dobrého kontaktu mezi kontaktními čelistmi a drátem.



Pro drát s tavidlovým jádrem 1,6 mm - 4,0 mm (D20 a D35) (Příslušenství)

Pokud používáte kontaktní čelisti (D35), nesmí být utaženy dolů příliš pevně, aby se drát s tavidlovým jádrem neporušil.

- Zajistěte, aby bylo dosaženo dobrého kontaktu s drátem.

Nastavení drátu pro tandemové svařování

Vzdálenost mezi prvním a druhým drátem nesmí být tak velká, aby struska nemohla mezi dráty ztuhnout.

- Zajistěte, aby mezi prvním a druhým drátem bylo dosaženo dobrého pokrytí tavidlem.

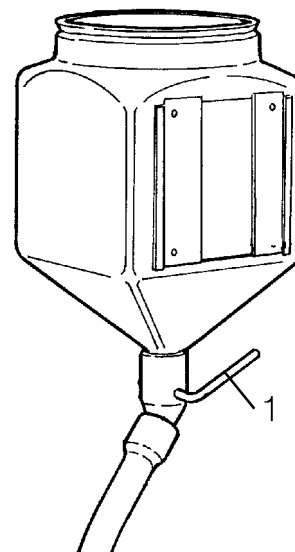
4.5 Doplnění tavidlového prášku (obloukové svařování pod tavidlem)

1. Zavřete tavidlový ventil (1) na podavači tavidla.
2. Odstraňte cyklonový odlučovač prachu na tavidlové regenerační jednotce, pokud je přimontovaný.
3. Naplňte tavidlový prášek.

POZNÁMKA! Tavidlový prášek musí být suchý.

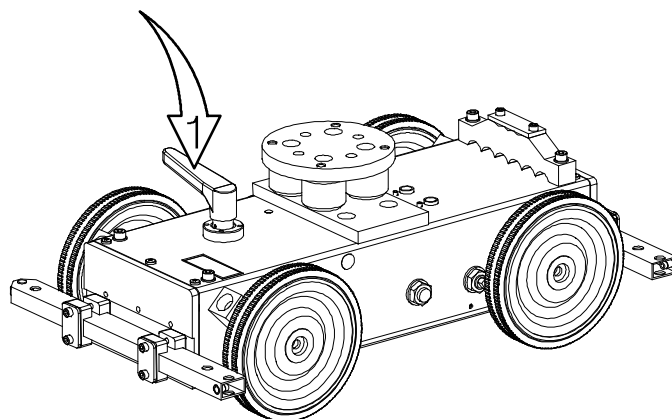
4. Umístěte trubici pro tavidlo tak, aby se nemohla vytvořit smyčka.
5. Upravte výšku tavidlové trysky nad svarem, aby bylo podáváno správné množství tavidla.

Pokrytí tavidlem by mělo být dostatečně vysoké, aby jím nepronikal oblouk.

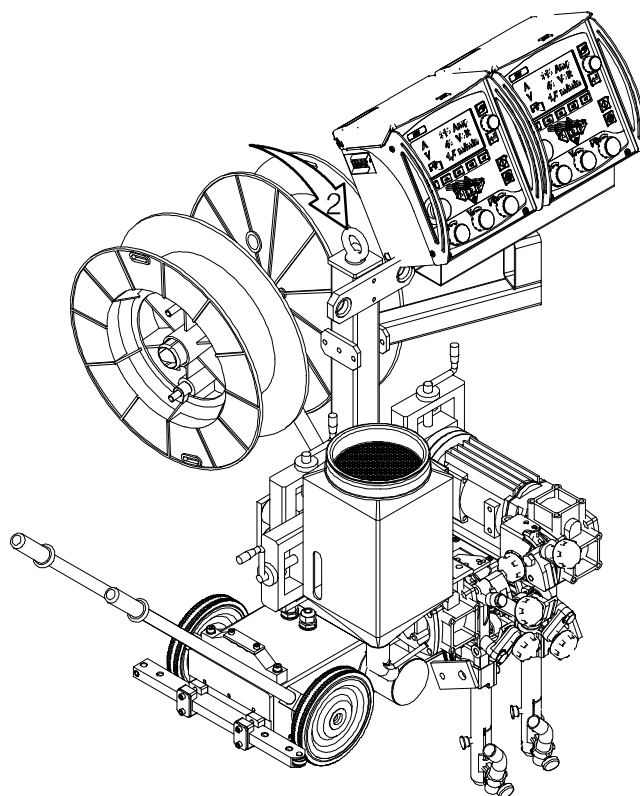


4.6 Přeprava svařovacího automatu

- Otočením uzamykací páky uvolníte kola (1).



Poznámka V případě zvedání svařovacího automatu je nutné použít zvedací oko (2).



5 ÚDRŽBA

5.1 Všeobecné informace

Poznámka:

Všechny záruční závazky dodavatele přestávají platit, pokud se zákazník pokusí o nápravu jakékoli závady na stroji během záručního období.

Poznámka! Před prováděním jakýchkoli údržbářských prací se ujistěte, že je zařízení odpojeno od sítě.

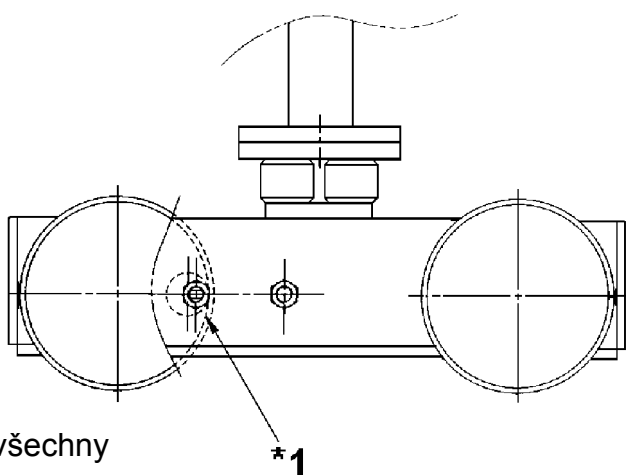
Pokyny k údržbě řídicí jednotky, **PEK**, najdete v návodu k obsluze 0460 948 xxx, 0460 949 xxx, 0459 839 036.

5.2 Denně

- odstraňte tavidlo a nečistoty z pohyblivých částí svařovacího stroje.
- Zkontrolujte, zda je připojená kontaktní špička a všechny elektrické kabely.
- Zkontrolujte, zda jsou všechny šroubové spoje pevné a zda vodička a hnací kladky nejsou opotřebované nebo poškozené.
- Zkontrolujte brzdny moment brzdneho kotouče. Neměl by být příliš nízký, aby se svitek drátu při zastavení podávání drátu dále otáčel, a neměl by být ani příliš vysoký, aby podávací kladky neprokluzovaly. Například pro 30 kg svitek drátu by měl být brzdny moment 1,5 Nm.
Pro seřízení brzdneho momentu viz strana 11.

5.3 Periodicky

- Každé tři měsíce zkontrolujte kartáče motoru podávání drátu. Pokud jsou opotřebované na 6 mm, vyměňte je.
- Zkontrolujte saně a v případě, že zadržávají, je namažte.
- Prohlédněte vodička drátu, hnací kladky a kontaktní špičku na jednotce podávání drátu. Vyměňte všechny opotřebované nebo poškozené díly (viz seznam náhradních dílů na straně 20).
- Pokud vozík začne kodrcat, zkontrolujte, zda je správně napnutý řetěz. V případě potřeby ho napněte.
- Pro napnutí řetězu odmontujte matici (*1) a otočte vačku, potom matici utáhněte.



6 ODSTRAŇOVÁNÍ PORUCH

6.1 Všeobecné informace

Zařízení

- Návod k obsluze - řídicí jednotka **PEK**, objednací číslo 0460 948 xxx, 0460 949 xxx, 0459 839 036.
- Návod k obsluze motoru s převody **A6 VEC**, objednací číslo 0443 393 xxx.

Zkontrolujte

- zda je přívod proudu připojený ke správnému připojení k síti;
- zda všechny tři fáze dodávají správné napětí (sekvence fází není důležitá);
- zda svařovací kabely a přípojky nejsou poškozené;
- zda jsou správně nastavené ovladače;
- zda je připojení k síti odpojeno před zahájením opravy.

6.2 MOŽNÉ ZÁVADY

- | | |
|--------------------|---|
| 1. Příznak | Proud a napětí vykazují velké kolísání. |
| Příčina 1.1 | Kontaktní čelisti nebo tryska jsou opotřebované nebo mají špatnou velikost. |
| Opatření | Vyměňte kontaktní čelisti nebo trysky. |
| Příčina 1.2 | Tlak podávací kladky je nepřiměřený. |
| Opatření | Zvyšte tlak na podávacích kladkách. |
| 2. Příznak | Podávání drátu je nepravidelné. |
| Příčina 2.1 | Tlak na podávacích kladkách není nastaven správně. |
| Opatření | Upravte tlak na podávacích kladkách. |
| Příčina 2.2 | Podávací kladky mají špatnou velikost. |
| Opatření | Vyměňte podávací kladky. |
| Příčina 2.3 | Drážky v podávacích kladkách jsou opotřebované. |
| Opatření | Vyměňte podávací kladky. |
| 3. Příznak | Svařovací kabely se přehřívají. |
| Příčina 3.1 | Špatné elektrické připojení. |
| Opatření | Vyčistěte a utáhněte všechna elektrická připojení. |
| Příčina 3.2 | Příčný profil svařovacích kabelů je příliš malý. |
| Opatření | Použijte kabely s větším příčným profilem nebo použijte paralelní kabely. |

7 OBJEDNÁVÁNÍ NÁHRADNÍCH DÍLŮ

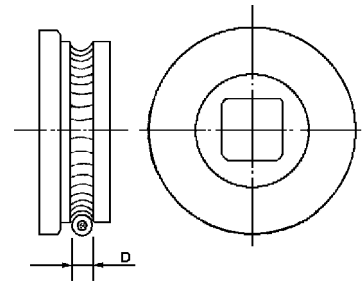
Náhradní díly se objednávají prostřednictvím nejbližšího zastoupení ESAB, viz poslední stranu této publikace. Při objednávání náhradních dílů uvádějte typ a číslo stroje, označení a číslo náhradního dílu, jak jsou uvedeny v seznamu náhradních dílů na straně 23.

Tím se zjednoduší vyřízení a zajistí se dodání správného dílu.

OPOTŘEBOVANÉ DÍLY

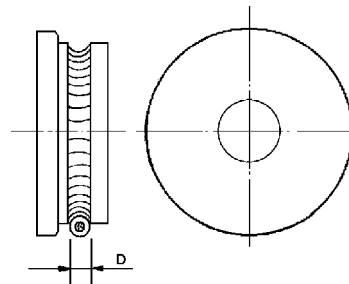
Feed rollers

SAW tubular wire	
Part no	D (mm)
0146 024 880	0,8-1,6
0146 024 881	2,0-4,0



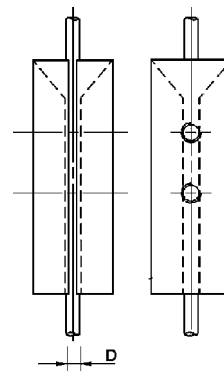
Pressure rollers

SAW tubular wire	
Part no	D (mm)
0146 025 880	0,8-1,6
0146 025 881	2,0-4,0

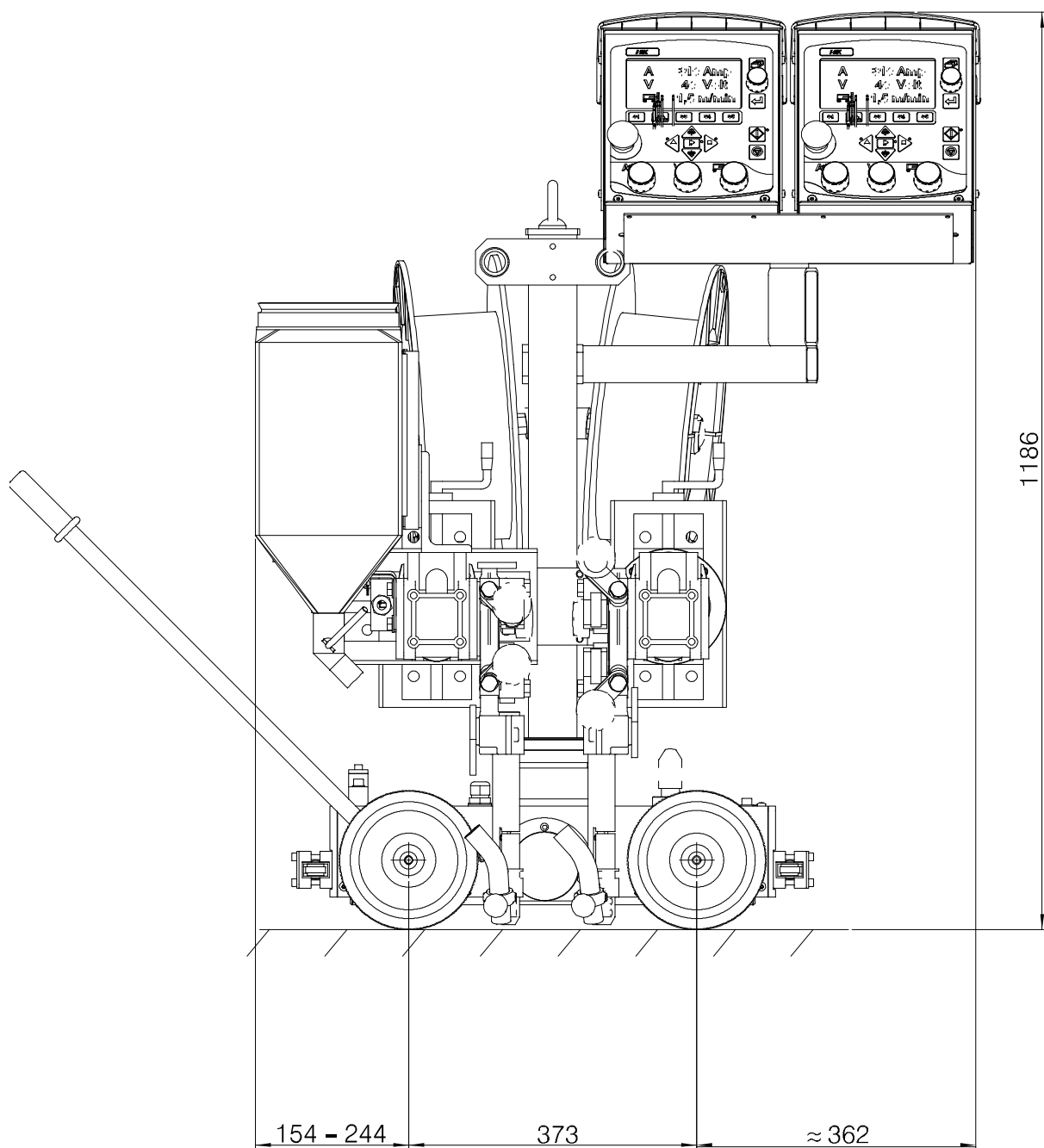


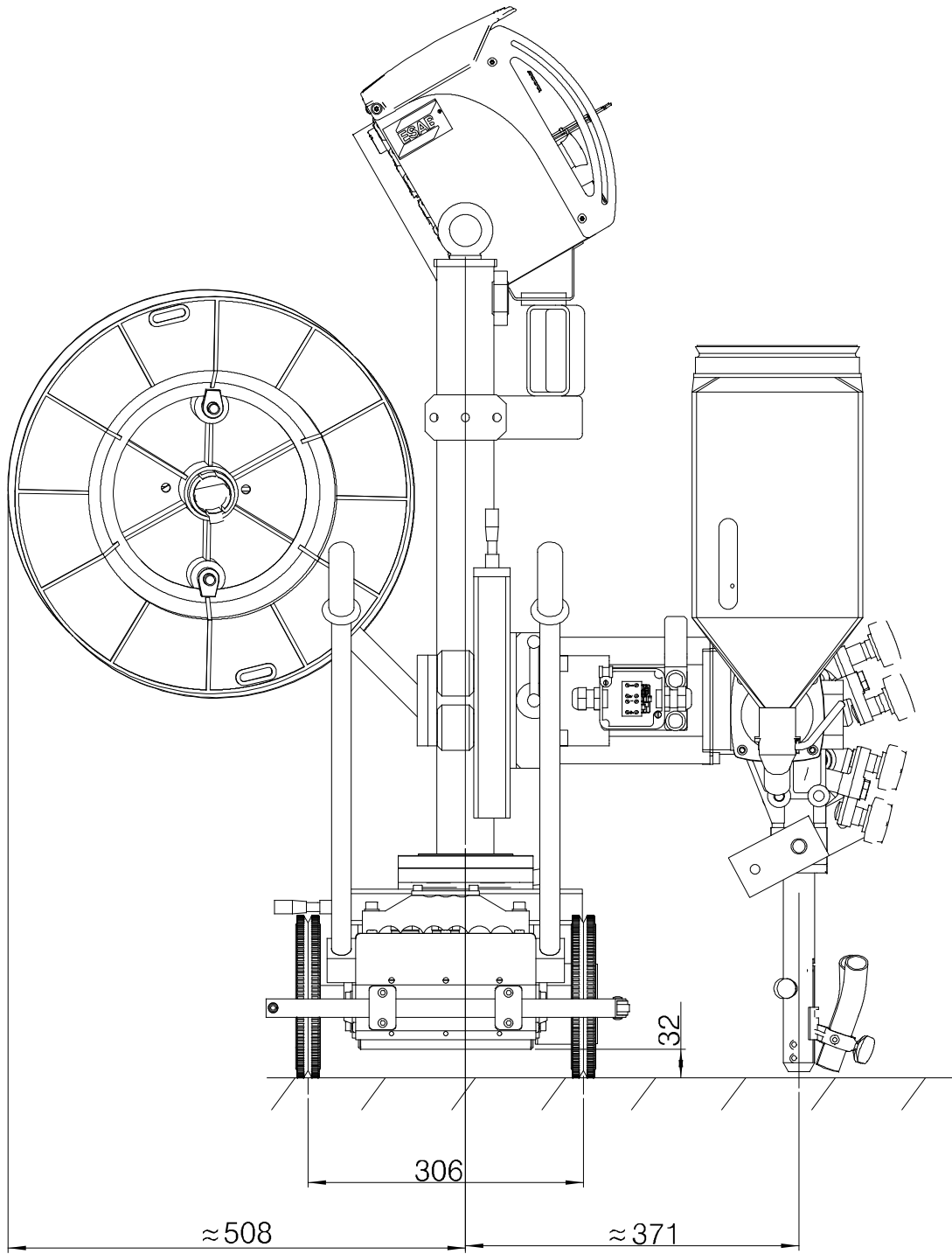
Contact jaws

SAW HD (D35)	
Part no	D (mm)
0265 900 880	3,0
0265 900 882	4,0
0265 900 883	5,0
0265 900 884	6,0



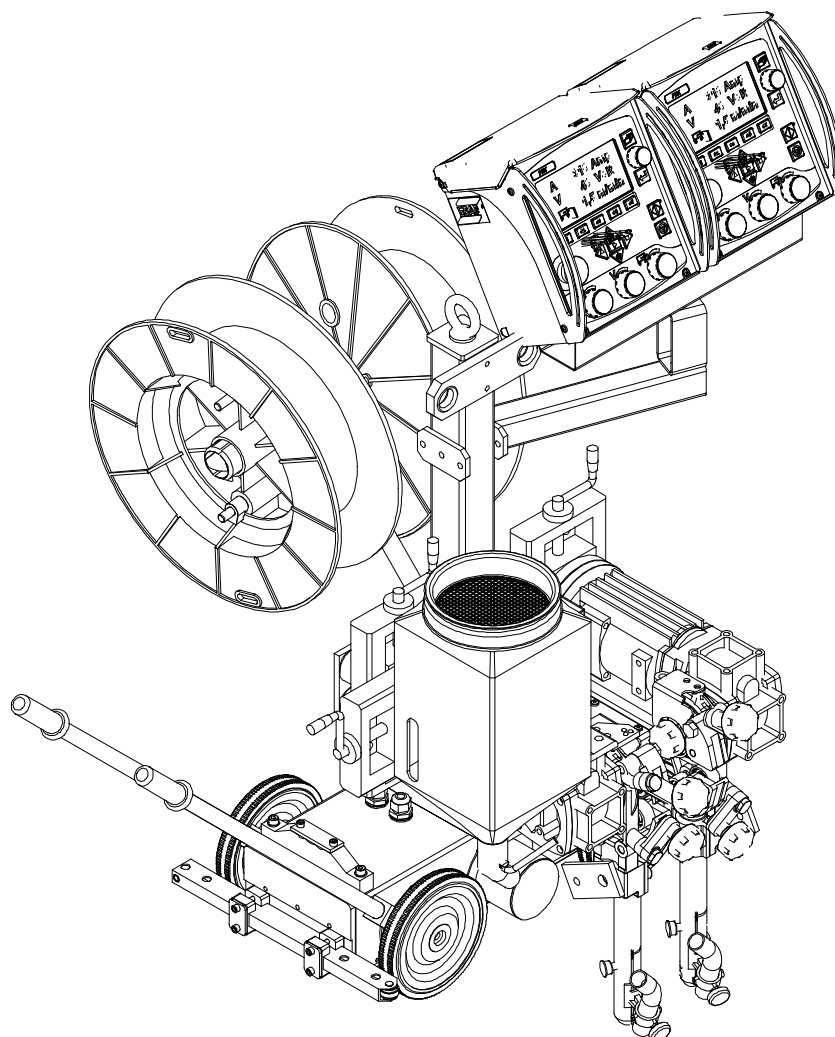
ROZMĚROVÝ VÝKRES





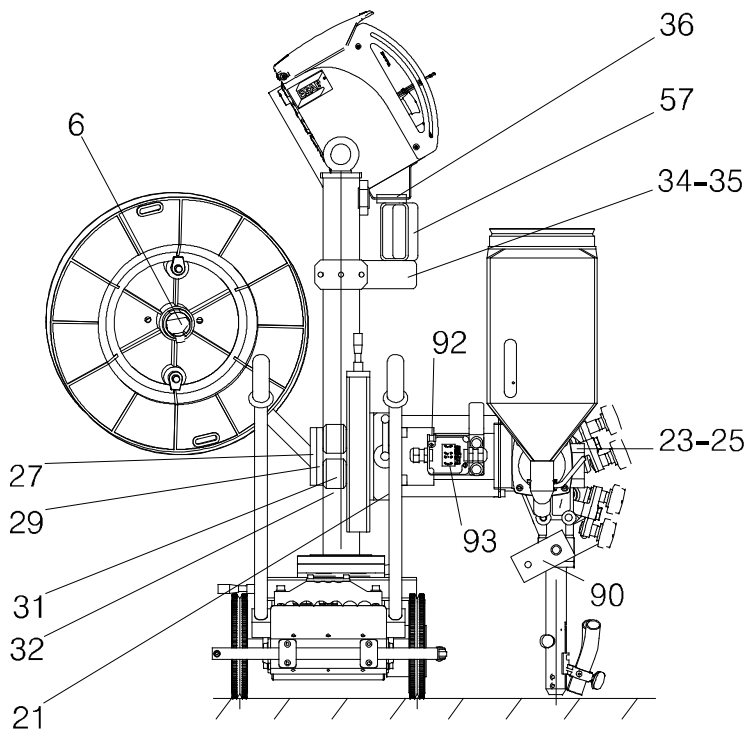
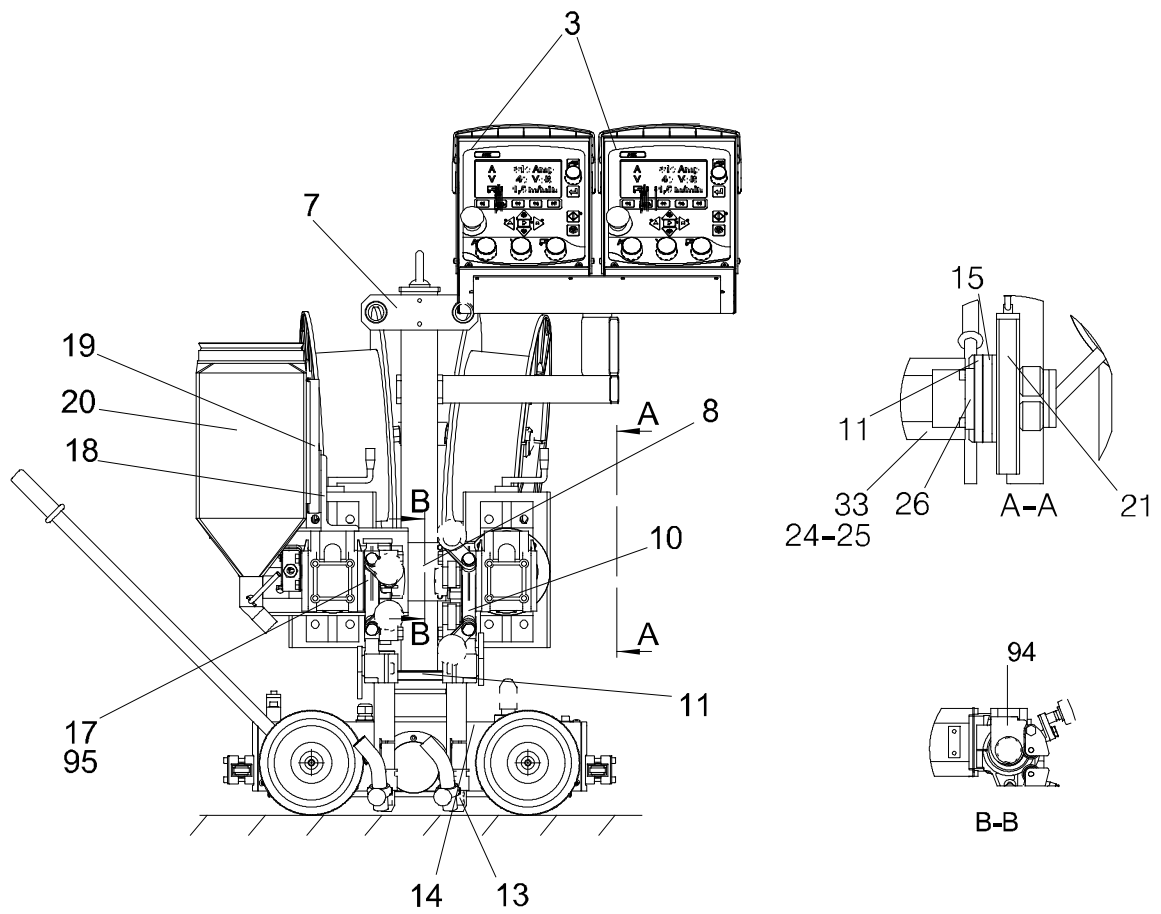
SEZNAM NÁHRADNÍCH DÍLŮ

Edition 2009-10-05

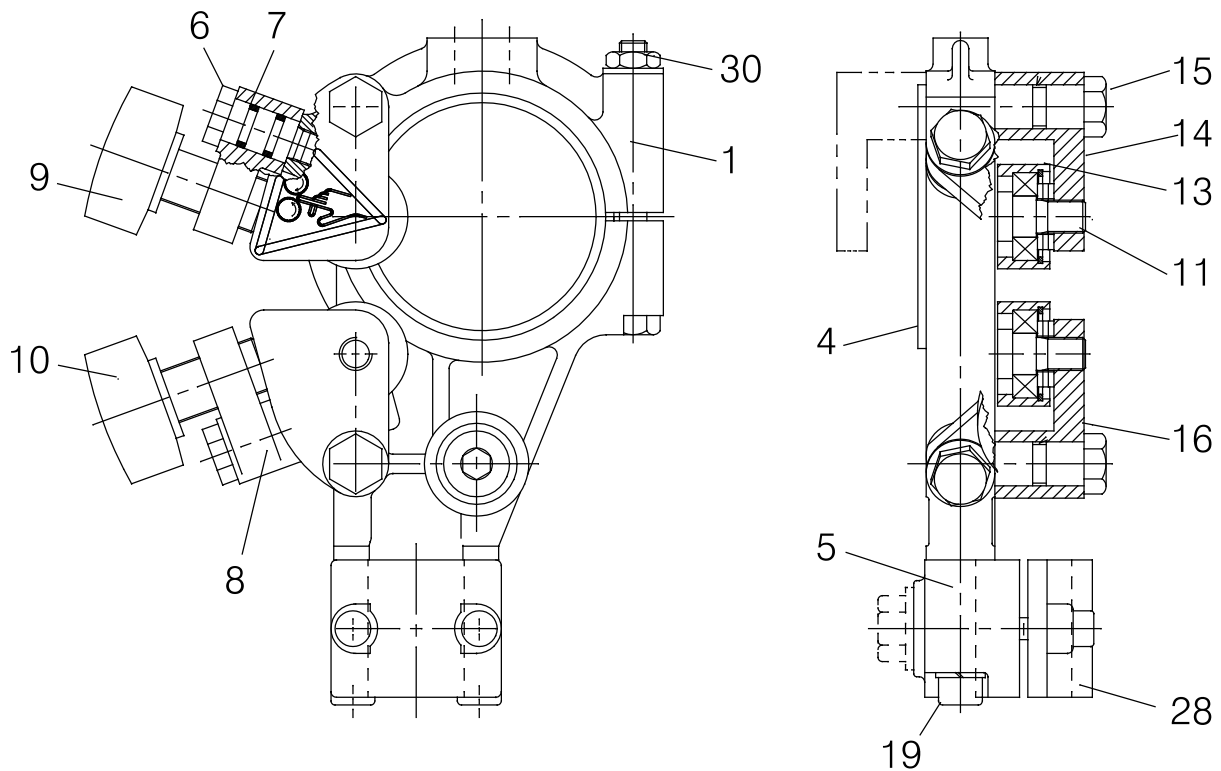


Ordering no.	Denomination	Notes
0461 232 882	A6TF F2 Mastertrac Tandem	A6TF F2

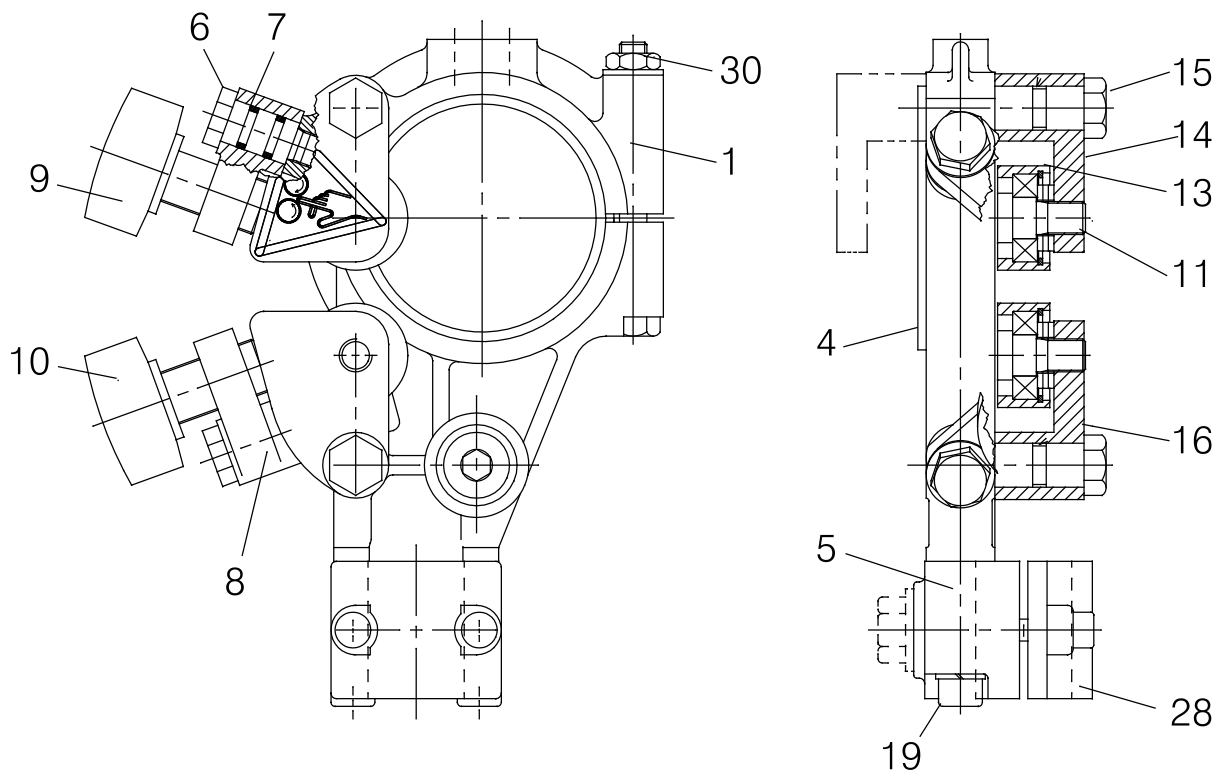
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0461232882	Automatic welding machine	A6TF F2 Mastertrac Tandem
3	2	0460504880	Control box	PEK, see separate manual
6	2	0146967880	Brake hub	
7	1	0334457880	Wire guide	
8	1	0334184001	Plate	
10	1	0147639881	Wire straightener (left mounted)	D35
11	2	0334170001	Clamping ring	
13	2	0417959880	Contact jaw tube	L=220
14	1	0449490881	Carriage	
15	1	0334171001	Plate	
17	1	0147639880	Wire straightener (right mounted)	D35
18	1	0334294001	Bracket	
19	1	0148487880	Bracket for fluxhopper	
20	1	0147649881	Flux hopper	10 l
21	4	0154465880	Manual Slide	L=90
23	1	0145063906	Motor with gear	A6 VEC (156:1), see separate manual
24	2	0460907891	Motor cable	1.6 m
25	2	0218810183	Insulated hand wheel	
26	1	0334172001	Gear bracket	
27	1	0334180880	Reel holder	
29	1	0334177001	Plate	
31	8	0278300180	Insulator	2000 V
32	1	0334168881	Column	
33	1	0145063896	Motor with gear	A6 VEC (156:1), see separate manual
34	1	0334297881	Box holder	
35	1	0334179001	Plate	
36	1	0334185887	Box girder beam complete	
40	1	0153491001	Branching tube	
42		0443383001	Flux hose	D32/25
43	1	0153299880	Flux nozzle	
57	1	0334709001	Spacer	
80	2	0457713001	Bar	
90	2	0461239881	Cable (arc-voltage)	1,7m
92	1	0417699002	Clamp	
93	1	0449498880	Junction box complete	
94	1	0449528002	Protection cover, left	
95	1	0449528001	Protection cover, right	



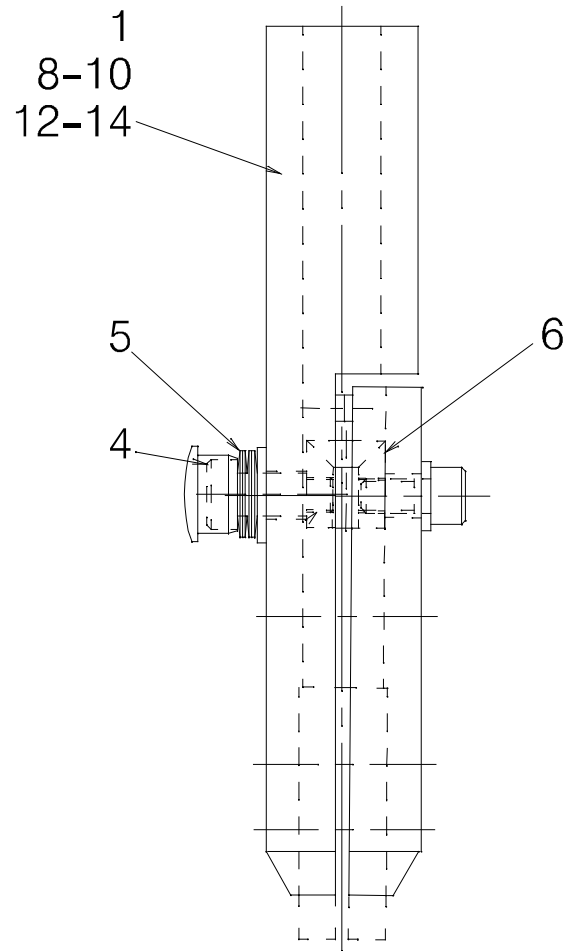
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0147639880	Straightener (right mounted)	
1	1	0156449001	Clamp	
4	1	0215503601	Insulating sleeve	
5	1	0156530001	Clamp half	D35
6	2	0212900001	Spacer screw	
7	4	0215201209	Sealing, O-ring	D11.3x2.4
8	2	0218400801	Pressure roller arm	
9	1	0218810181	Handwheel, insulated	
10	1	0218810182	Handwheel, insulated	
11	3	0332408001	Stub shaft	
13	3	0153148880	Pressure roller	
14	1	0415498001	Pressure roller, upper	
15	2	0212902601	Spacer screw	
16	1	0415499001	Pressure roller, lower	
19	2	0219501013	Spring washer	D18.1/10.2
28	1	0156531001	Clamp half	D35
30	1	0212 601110	Nut	M10



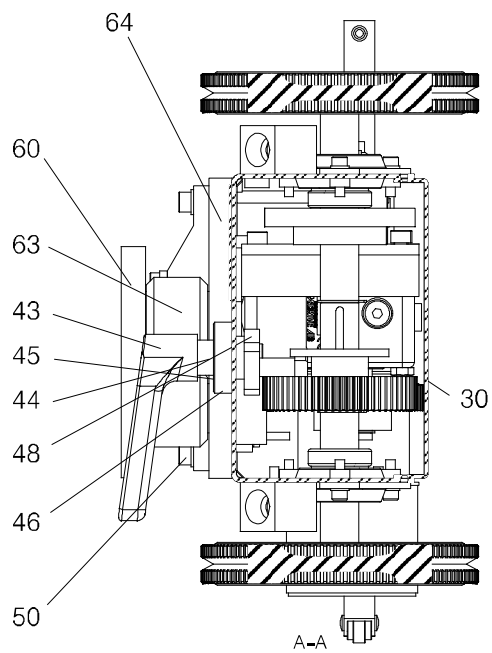
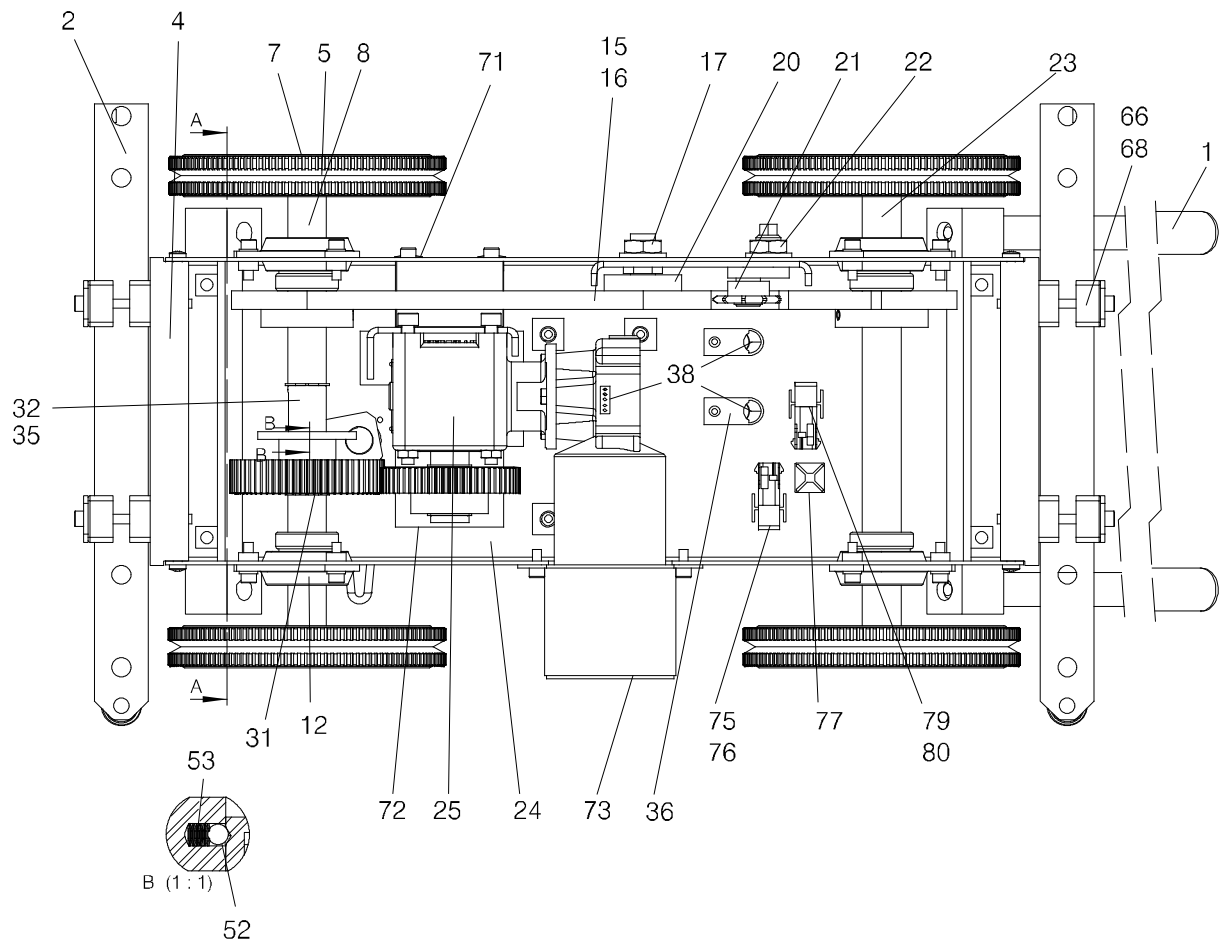
Item	Qty	Orderingno.	Denomination	Remarks
		0147639881	Straightener (left mounted)	
1	1	0156449001	Clamp	
4	1	0215503601	Insulating sleeve	
5	1	0156530001	Clamp half	D35
6	2	0212900001	Spacer screw	
7	4	0215201209	Sealing, O-ring	D11.3x2.4
8	2	0218400801	Pressure roller arm	
9	1	0218810181	Handwheel, insulated	
10	1	0218810182	Handwheel, insulated	
11	3	0332408001	Stub shaft	
13	3	0153148880	Pressure roller	
14	1	0415498001	Pressure roller, upper	
15	2	0212902601	Spacer screw	
16	1	0415499001	Pressure roller, lower	
19	2	0219501013	Spring washer	D18.1/10.2
28	1	0156531001	Clamp half	D35
30	1	0212601110	Nut	M10



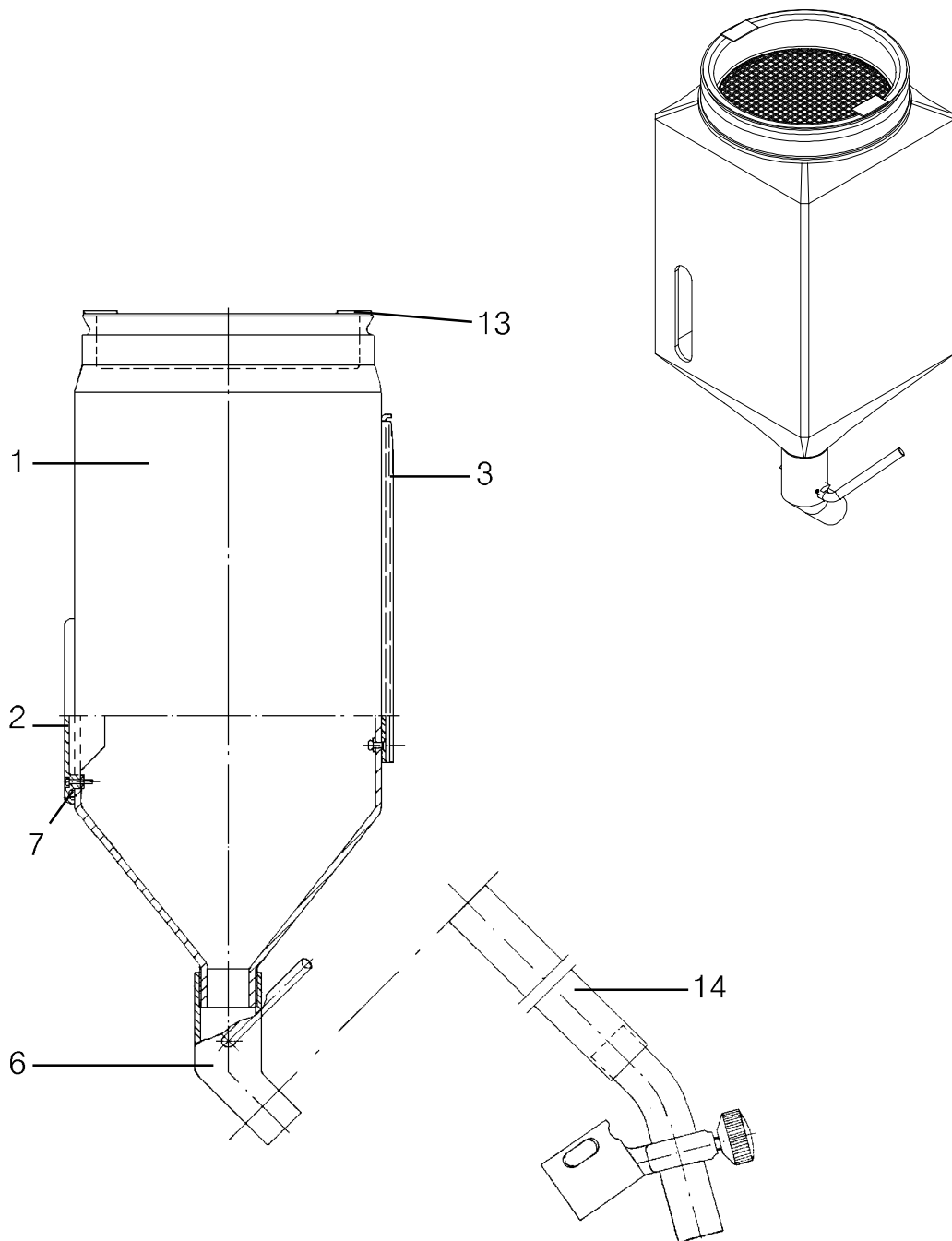
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0417959880	Contact jaw tube	L = 220 mm
1	1	0443344880	Contact tube	L = 220 mm
4	1	0443372001	Fitting bolt	
5	4	0219504307	Cup spring	d20/10.2, T=1.1
6	1	0417979001	Ring	



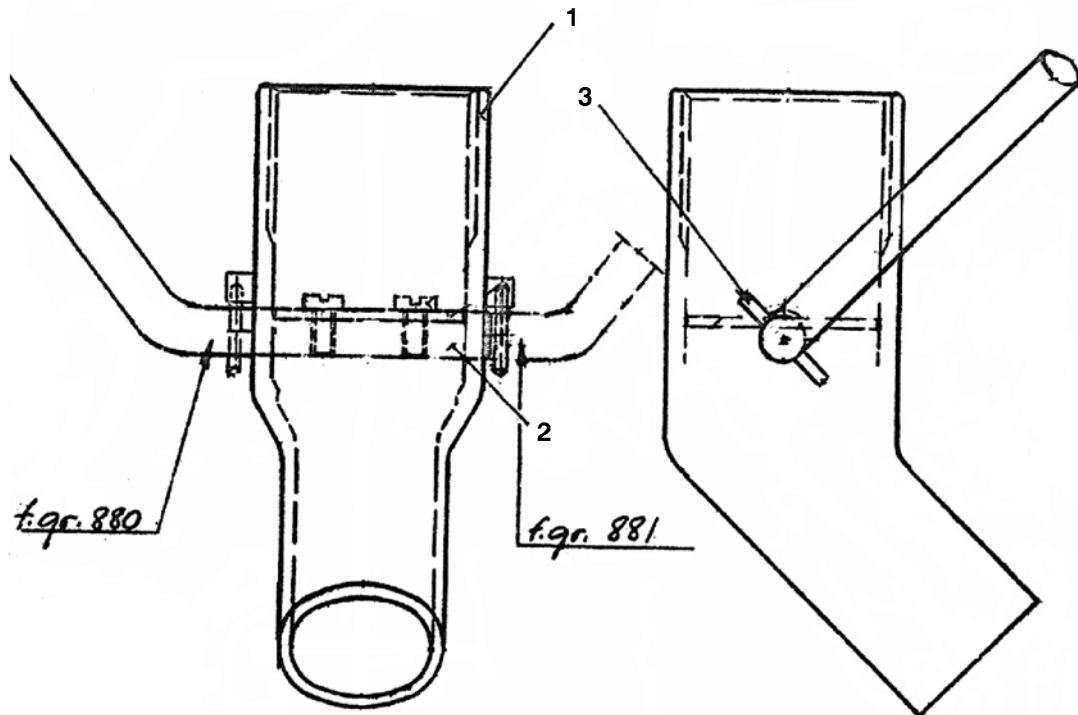
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449490881	Carriage	A6TFE/TGE
1	2	0334295880	Handle	
2	2	0449205880	Guide arm complete	
4	2	0334165880	Side plate	
5	4	0229202280	Wheel	
7	4	0219501013	Spring washer	D18,1/10,2
8	1	0334198880	Front shaft with sprocket	
9	1	0332947880	Bracket	
12	4	0334264001	Flange bearing unit	
15	1	0218201502	Chain	1/2"x4,88
16	1	0218201602	Chain lock simple	1/2"x4,88
17	1	0334160001	Stub shaft	
20	1	0334163880	Sprocket	
21	1	0334162880	Sprocket	
22	1	0334161001	Excenter	
23	1	0334197880	Rear shaft with chain wheel	
24	1	0449480880	Cover complete	
25	1	0449485881	Drive unit	
30	1	0334167001	Bottom plate	
31	2	0215701019	Circlip	D25x1,2
32	1	0334189001	Gear wheel	
35	1	0215701243	Wedge	5x5x65
36	1	0461242880	Pulse transducer cable	2,1m
38	1	0461241880	Motor cable	1,9m
43	1	0333630001	Locking arm adjustable	
44	1	0211102940	Roll pin	D 3x28
45	1	0215701016	Circlip	D20
46	1	0334196001	Bushing	
48	1	0334192880	Excenter	
52	1	0221307001	Steel ball	7,94 mm
53	14	0219501101	Spring plate	D8/3,2x0,3
60	1	0334171001	Plate	
63	4	0278300180	Insulator	
64	1	0334706001	Plate	
66	8	0449206001	Clamp	
68	4	0191498003	Cover plate	
71	2	0192230107	Dummy plug	D=16
72	1	0449487001	Attachment	
73	1	0461213880	Motor attachment	
75	1	0192784002	Sleeve plug	2-pol.
76	2	0192784102	Cap	
77	1	0191998103	Attachment	
79	1	0192784001	Pin plug	2-pol.
80	2	0192784101	Pin	



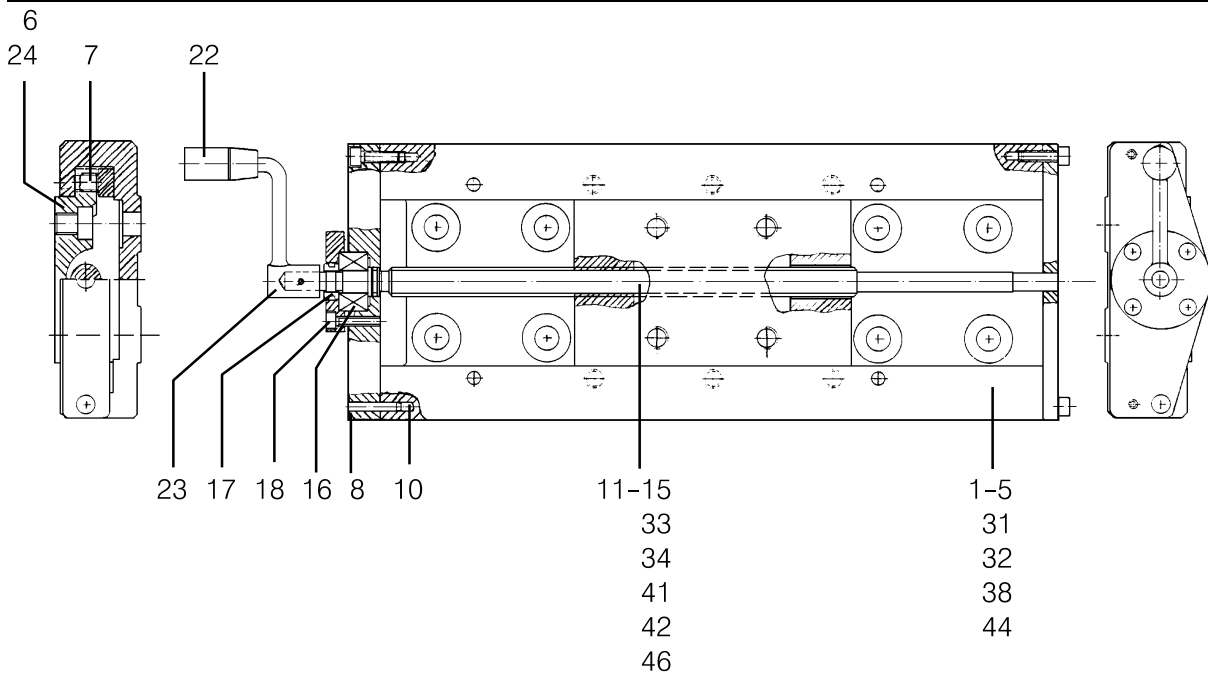
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0147649881	Flux Hopper	10l
1	1	0154007001	Flux hopper	
2	1	0148837001	Window (a6 flux hopper)	
3	1	0147645001	Mounting	
6	1	0153347880	Flux valve	
7	1	0215201232	Sealing, O-ring	69,2x5,7
13	1	0020301780	Flux strainer	
14	1	0443383002	Flux hose	L=500



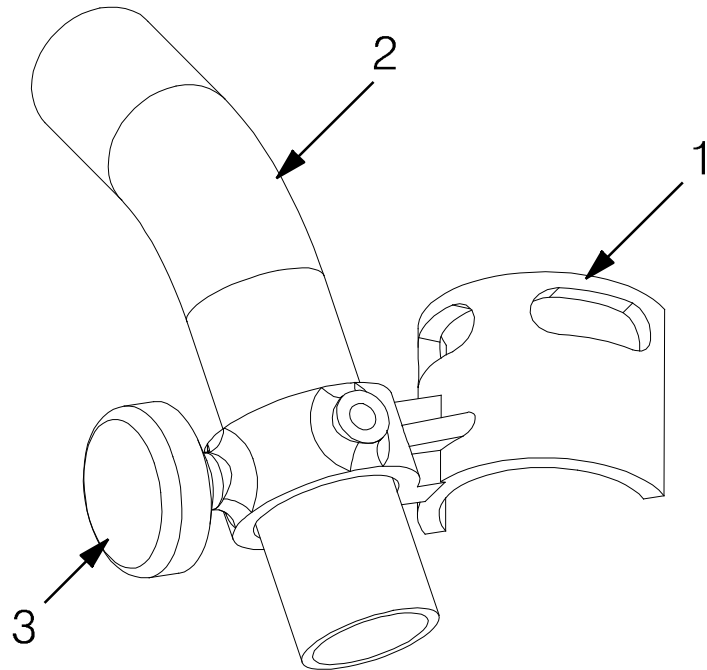
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0153347880	Flux valve	
1	1	0153348001	Outlet	
2	1	0153349001	Shaft	
3	1	0211102938	Roll pin	d 3x20



Item	Qty	Orderingno.	Denomination	Remarks
		0154465880	Slide, manually operated	L=90
1	1	0154464001	Slide frame	
6	1	0154463880	Carriage with slide rails	
7	6	0190509485	Stop screw	M10x10
8	1	0154458001	End piece	
10	2	0211102957	Roll pin	D5x20
11	1	0154461001	Lead screw	
16	1	0190531201	Ball bearing	SKF 3201
17	1	0154456001	Lock nut	
18	1	0154457001	Ball bearing cap	
22	1	0334537001	Handle crank	
23	1	0211102938	Roll pin	D3x20



Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0153299880	Flux nozzle complete	
1	1	0153290002	Holder for flux pipe	
2	1	0153296001	Flux pipe, bent	
3	1	0153425001	Wheel	



ESAB subsidiaries and representative offices

Europe

AUSTRIA

ESAB Ges.m.b.H
Vienna-Liesing
Tel: +43 1 888 25 11
Fax: +43 1 888 25 11 85

BELGIUM

S.A. ESAB N.V.
Brussels
Tel: +32 2 745 11 00
Fax: +32 2 745 11 28

THE CZECH REPUBLIC

ESAB VAMBERK s.r.o.
Vamberk
Tel: +420 2 819 40 885
Fax: +420 2 819 40 120

DENMARK

Aktieselskabet ESAB
Herlev
Tel: +45 36 30 01 11
Fax: +45 36 30 40 03

FINLAND

ESAB Oy
Helsinki
Tel: +358 9 547 761
Fax: +358 9 547 77 71

FRANCE

ESAB France S.A.
Cergy Pontoise
Tel: +33 1 30 75 55 00
Fax: +33 1 30 75 55 24

GERMANY

ESAB GmbH
Solingen
Tel: +49 212 298 0
Fax: +49 212 298 218

GREAT BRITAIN

ESAB Group (UK) Ltd
Waltham Cross
Tel: +44 1992 76 85 15
Fax: +44 1992 71 58 03

ESAB Automation Ltd
Andover
Tel: +44 1264 33 22 33
Fax: +44 1264 33 20 74

HUNGARY

ESAB Kft
Budapest
Tel: +36 1 20 44 182
Fax: +36 1 20 44 186

ITALY

ESAB Saldatura S.p.A.
Mesero (Mi)
Tel: +39 02 97 96 81
Fax: +39 02 97 28 91 81

THE NETHERLANDS

ESAB Nederland B.V.
Amersfoort
Tel: +31 33 422 35 55
Fax: +31 33 422 35 44

NORWAY

AS ESAB
Larvik
Tel: +47 33 12 10 00
Fax: +47 33 11 52 03

POLAND

ESAB Sp.zo.o.
Katowice
Tel: +48 32 351 11 00
Fax: +48 32 351 11 20

PORTUGAL

ESAB Lda
Lisbon
Tel: +351 8 310 960
Fax: +351 1 859 1277

SLOVAKIA

ESAB Slovakia s.r.o.
Bratislava
Tel: +421 7 44 88 24 26
Fax: +421 7 44 88 87 41

SPAIN

ESAB Ibérica S.A.
Alcalá de Henares (MADRID)
Tel: +34 91 878 3600
Fax: +34 91 802 3461

SWEDEN

ESAB Sverige AB
Gothenburg
Tel: +46 31 50 95 00
Fax: +46 31 50 92 22

ESAB international AB
Gothenburg
Tel: +46 31 50 90 00
Fax: +46 31 50 93 60

SWITZERLAND

ESAB AG
Dietikon
Tel: +41 1 741 25 25
Fax: +41 1 740 30 55

North and South America

ARGENTINA

CONARCO
Buenos Aires
Tel: +54 11 4 753 4039
Fax: +54 11 4 753 6313

BRAZIL

ESAB S.A.
Contagem-MG
Tel: +55 31 2191 4333
Fax: +55 31 2191 4440

CANADA

ESAB Group Canada Inc.
Mississauga, Ontario
Tel: +1 905 670 02 20
Fax: +1 905 670 48 79

MEXICO

ESAB Mexico S.A.
Monterrey
Tel: +52 8 350 5959
Fax: +52 8 350 7554

USA

ESAB Welding & Cutting Products
Florence, SC
Tel: +1 843 669 44 11
Fax: +1 843 664 57 48

Asia/Pacific

CHINA

Shanghai ESAB A/P
Shanghai
Tel: +86 21 2326 3000
Fax: +86 21 6566 6622

INDIA

ESAB India Ltd
Calcutta
Tel: +91 33 478 45 17
Fax: +91 33 468 18 80

INDONESIA

P.T. ESABindo Pratama
Jakarta
Tel: +62 21 460 0188
Fax: +62 21 461 2929

JAPAN

ESAB Japan
Tokyo
Tel: +81 45 670 7073
Fax: +81 45 670 7001

MALAYSIA

ESAB (Malaysia) Snd Bhd
USJ
Tel: +603 8023 7835
Fax: +603 8023 0225

SINGAPORE

ESAB Asia/Pacific Pte Ltd
Singapore
Tel: +65 6861 43 22
Fax: +65 6861 31 95

SOUTH KOREA

ESAB SeAH Corporation
Kyungnam
Tel: +82 55 269 8170
Fax: +82 55 289 8864

UNITED ARAB EMIRATES

ESAB Middle East FZE
Dubai
Tel: +971 4 887 21 11
Fax: +971 4 887 22 63

Representative offices

BULGARIA

ESAB Representative Office
Sofia
Tel/Fax: +359 2 974 42 88

EGYPT

ESAB Egypt
Dokki-Cairo
Tel: +20 2 390 96 69
Fax: +20 2 393 32 13

ROMANIA

ESAB Representative Office
Bucharest
Tel/Fax: +40 1 322 36 74

RUSSIA

LLC ESAB
Moscow
Tel: +7 095 543 9281
Fax: +7 095 543 9280

LLC ESAB

St Petersburg
Tel: +7 812 336 7080
Fax: +7 812 336 7060

Distributors

For addresses and phone numbers to our distributors in other countries, please visit our home page

www.esab.com



ESAB AB
SE-695 81 LAXÅ
SWEDEN
Phone +46 584 81 000



www.esab.com