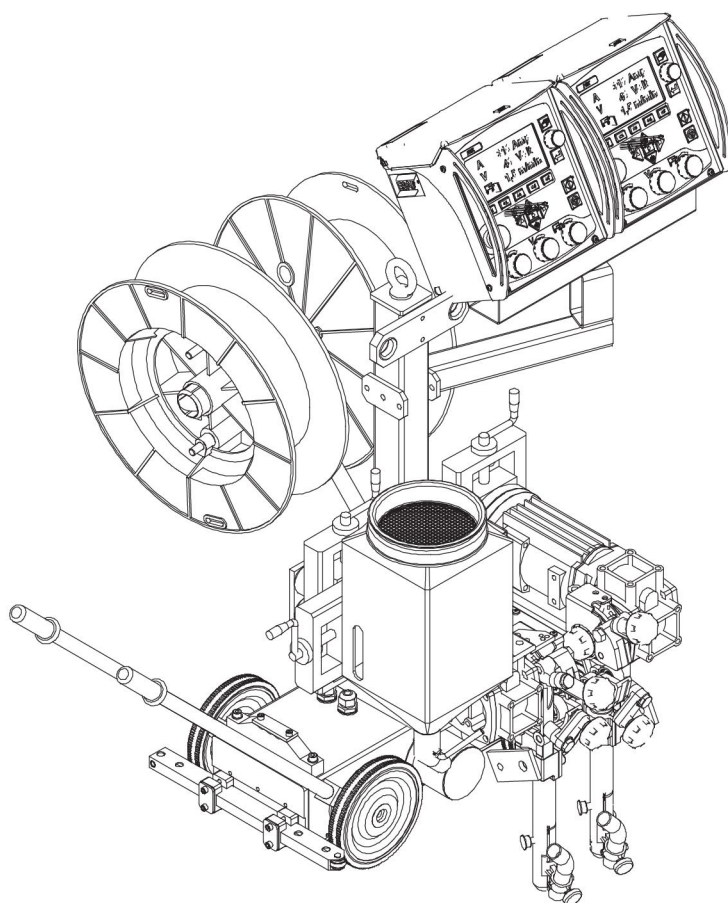


A6 Mastertrac Tandem

A6TF F2



Návod k používání



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	BEZPEČNOST	5
1.1	Vysvětlení symbolů	5
1.2	Bezpečnostní opatření	5
2	ÚVOD	9
2.1	Všeobecné informace	9
2.2	Metoda svařování	9
2.2.1	Svařování pod tavidlem (SAW)	9
2.3	Horizontální svařování	9
3	TECHNICKÉ ÚDAJE	10
4	INSTALACE	11
4.1	Všeobecné informace	11
4.2	Hlavní součásti A6TF F2 (SAW)	11
4.3	Popis hlavních součástí	12
4.3.1	Vozík	12
4.3.2	Nosič	12
4.3.3	Podavač drátu	12
4.3.4	Ruční sáně	12
4.3.5	Konektor	12
4.3.6	Motor s ozubeným kolem (A6 VEC)	12
4.3.7	Násepka na tavidlo / trubice s tavidlem / tryska tavidla	12
4.4	Montáž	13
4.4.1	Buben s drátem (příslušenství)	13
4.5	Připojení	13
4.5.1	Všeobecné informace	13
4.5.2	Automatické svařovací zařízení A6TF F2 (svařování pod tavidlem, SAW)	14
5	OBSLUHA	15
5.1	Všeobecné informace	15
5.2	Vložení svařovacího drátu	15
5.2.1	Příslušenství	16
5.3	Výměna kladky podavače	16
5.3.1	Jeden drát	16
5.3.2	Drát s trubičkou pro rýhované kladky (příslušenství)	16
5.4	Kontaktní vybavení pro svařování pod tavidlem	17
5.4.1	Pro jednoduchý drát 3,0–6,0 mm. Pro těžký provoz (D35)	17
5.4.2	Pro drát s trubičkou 1,6–4,0 mm (D20 a D35) (příslušenství)	17
5.4.3	Nastavení drátu pro tandemové svařování	17
5.5	Doplňování práškového tavidla	18
5.6	Přeprava	19
6	ÚDRŽBA	20
6.1	Všeobecné informace	20

6.2	Každý den.....	20
6.3	Periodická údržba	20
7	ŘEŠENÍ PROBLÉMŮ	21
7.1	Všeobecné informace	21
7.2	Možné chyby	21
8	OBJEDNÁVÁNÍ NÁHRADNÍCH DÍLŮ	22
	NÁKRES S ROZMĚRY	23
	OBJEDNACÍ ČÍSLA	25
	SOUČÁSTI PODLÉHAJÍCÍ OPOTŘEBENÍ	26

1 BEZPEČNOST

1.1 Vysvětlení symbolů

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



NEBEZPEČÍ!

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



VAROVÁNÍ!

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



UPOZORNĚNÍ!

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



VAROVÁNÍ!

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



1.2 Bezpečnostní opatření

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

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

1. Každý, kdo používá toto zařízení, musí být dobře obeznámen s:
 - obsluhou zařízení;
 - umístěním nouzových vypínačů;
 - fungováním zařízení;
 - příslušnými bezpečnostními opatřeními;
 - svařováním a řezáním nebo jiným příslušným použitím vybavení
2. Obsluha zařízení musí zajistit, aby:
 - při spuštění zařízení nebyla v jeho pracovním prostoru žádná neoprávněná osoba
 - při zapálení oblouku a zahájení svařování byly všechny osoby chráněny
3. Pracoviště musí být:
 - vhodné k danému účelu;
 - bez průvanu.

4. Osobní ochranné prostředky:
 - Vždy používejte osobní ochranné prostředky, jako jsou ochranné brýle, oděv odolný proti ohni a ochranné rukavice
 - Nenoste volné doplňky či ozdoby, jako jsou šály, náramky, prsteny atd., které by se mohly zachytit nebo způsobit popáleniny
5. Obecná bezpečnostní opatření:
 - Přesvědčte se, zda je zpětný vodič bezpečně připojen
 - Práci na vysokonapěťovém zařízení **smí provádět pouze kvalifikovaný elektrikář**
 - K dispozici musí být vhodný a jasně označený hasicí přístroj
 - Mazání a údržba zařízení se **nesmí** provádět za provozu.

**VAROVÁNÍ!**

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

**ÚRAZ ELEKTRICKÝM PROUDEM – může způsobit smrt**

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

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

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

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

- Kryjte si hlavu před výpary.
- Použijte odvětrávání, odsávání u oblouku nebo obojí k odvádění par a plynů ze své dýchací zóny a všeobecného prostoru.

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

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

**HLUK – nadměrný hluk může poškodit sluch**

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

POHYBLIVÉ DÍLY – mohou způsobit zranění

- Udržujte všechny panely, kryty a dveře zavřené a zajištěné. Pouze proškolený personál smí v případě potřeby odstraňovat kryty za účelem údržby a odstraňování poruch. Po dokončení servisu a před začátkem sváření vraťte všechny panely nebo kryty na místo a zavřete všechny dveře.



- Před montáží nebo připojením jednotky vypněte motor.
- Zajistěte, aby se do dosahu pohyblivých částí nedostaly ruce, vlasy, volné oblečení a nástroje.

NEBEZPEČÍ POŽÁRU

- Jiskry (prskání) mohou způsobit požár. Zajistěte, aby se v blízkosti nenacházely žádné hořlavé materiály.
- Nepoužívat na uzavřené kontejnery.

HORKÝ POVRCH - Díly mohou způsobit popáleniny

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

FUNKČNÍ PORUCHA – při funkční poruše požádejte o odbornou pomoc.

CHRAŇTE SEBE I JINÉ!

**UPOZORNĚNÍ!**

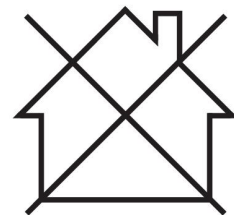
Tento výrobek je určen výhradně k svařování obloukem.

**VAROVÁNÍ!**

Nepoužívejte tento zdroj energie k rozmrazování zamrzlého potrubí.

**UPOZORNĚNÍ!**

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





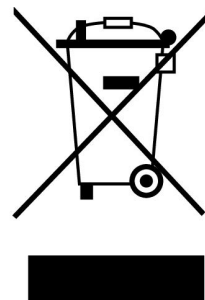
POZOR!

Elektronická zařízení likvidujte v recyklačním zařízení!

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

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

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



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

2 ÚVOD

2.1 Všeobecné informace

Automatické svařovací zařízení **A6TF F2** se dvěma svařovacími hlavami je namontováno na samohybném vozíku. Je navrženo pro **svařování pod tavidlem (SAW)** tupými svary.

Všechna ostatní použití jsou zakázána.

Určeno k použití v kombinaci s **PEK** a zdroji napájení pro svařování **ESAB LAF, TAF** nebo **Aristo 1000**.



POZOR!

Aristo 1000 pouze společně s **PEK** se sériovým číslem 747-xxx-xxxx nebo novějším.

2.2 Metoda svařování

2.2.1 Svařování pod tavidlem (SAW)

Housenkový svar je během svařování chráněn krytem z tavidla.

- Svařování pod tavidlem, těžký provoz

Svařování pod tavidlem při těžkém provozu s konektorem o průměru 35 mm umožňuje zatížení až 1500 A.

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

- Tandemové svařování (svařování pod tavidlem)

Při tandemovém svařování se vždy používá svařovací hlava typu **A6SF**, která musí být připojena ke 2 napájecím zdrojům pro svařování a 2 ovládacím jednotkám typu **PEK**.

Tandemová svařovací hlava obsahuje 2 jednoduché svařovací hlavy (A6SF), každou s vlastní kontaktní špičkou. Každá kontaktní špička má maximální jmenovité zatížení 1500 A.

2.3 Horizontální svařování

Produkty popsané v tomto návodu jsou určeny pro horizontální svařování.



POZOR!

Nepoužívejte zařízení **A6 Mastertrac Tandem** při svařování na nakloněných plochách.

3 TECHNICKÉ ÚDAJE

	A6TF F2 (SAW)
Napájecí napětí	42 V AC
Přípustná zátěž při 100 %	1500 A
Průměr drátu	
Plný jednoduchý drát	3,0-6,0 mm
Drát s trubičkou	3,0-4,0 mm
Maximální rychlost podávání drátu	4 m/min
Brzdny moment náboj brzdy	1,5 Nm
Rychlost posunu	0,1–2,0 m/min
Maximální hmotnost vodiče	2×30 kg
Objem násypky na tavidlo	10 l
Hmotnost (Bez drátu a tavidla)	158 kg
Stálý proudově vážený akustický tlak A	68 dB
Třída krytí	IP10
Klasifikace EMC	Třída A

4 INSTALACE

4.1 Všeobecné informace

Instalaci musí provádět odborník.

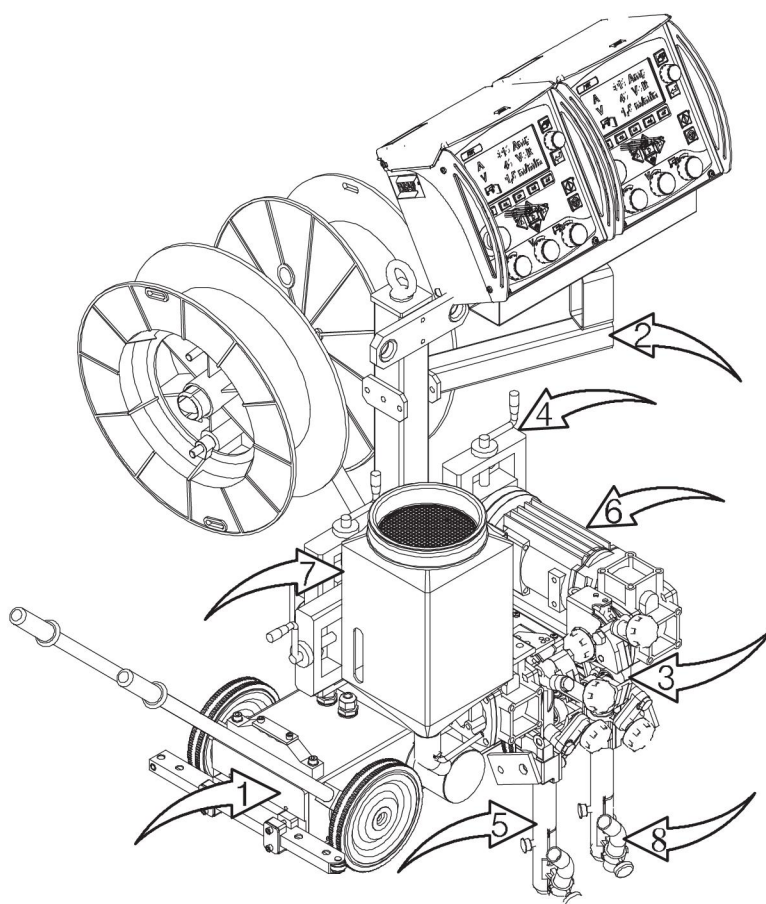


VAROVÁNÍ!

Otáčející součásti mohou způsobit úraz, dávejte pozor.



4.2 Hlavní součásti A6TF F2 (SAW)

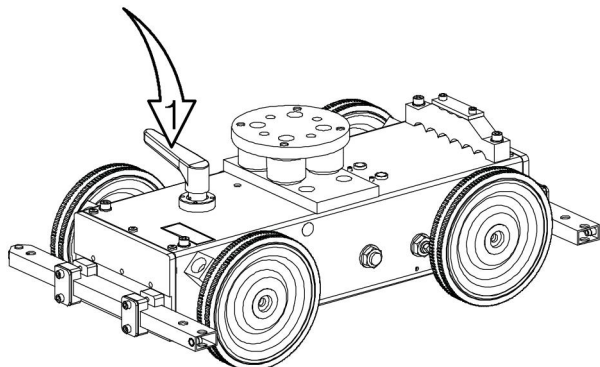


- | | |
|-------------------------|------------------------------------|
| 1. Vozík | 5. Konektor |
| 2. Nosič | 6. Motor s ozubeným kolem (A6 VEC) |
| 3. Podavač drátu | 7. Násypka na tavidlo |
| 4. Souprava sání, ruční | 8. Tryska tavidla |

4.3 Popis hlavních součástí

4.3.1 Vozík

Vozík je vybaven pohonem všech čtyř kol. Zajistěte vozík zajišťovací pákou (1).



4.3.2 Nosič

Namontujte řídicí jednotku, jednotku podávání drátu a násypku na tavidlo, a ostatní, na nosič.

4.3.3 Podavač drátu

Jednotka podávání drátu podává a vede svařovací drát do konektoru.

4.3.4 Ruční sáně

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

4.3.5 Konektor

Během svařování přenáší svařovací proud na vodič.

4.3.6 Motor s ozubeným kolem (A6 VEC)

Motor napájí svařovací drát.

Další informace týkající se **A6 VEC** najdete v Návodu k použití 0443 393 xxx.

4.3.7 Násypka na tavidlo / trubice s tavidlem / tryska tavidla

Tavidlo je plněno do násypky na tavidlo. Poté je přeneseno na obrobek trubicí a tryskou tavidla.

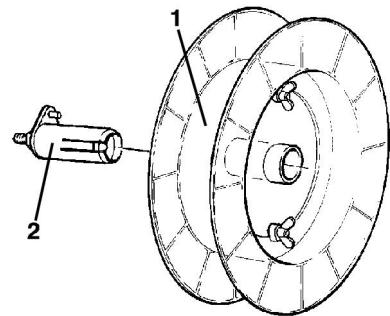
Množství tavidla, které má být vypuštěno, je řízeno pomocí ventilu tavidla na zásobníku tavidla.

Další informace naleznete v části „Doplňování práškového tavidla“.

4.4 Montáž

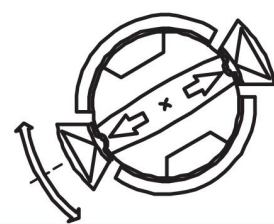
4.4.1 Buben s drátem (příslušenství)

Dejte buben s drátem (1) zpět na náboj brzd (2).



VAROVÁNÍ!

Abyste zabránili sklouznutí cívky z náboje: Otočením červeného kolečka zablokujte cívku na místě, jak je znázorněno na výstražném štítku vedle náboje.



VAROVÁNÍ!

Abyste zabránili sklouznutí cívky z náboje: Otočením červeného kolečka zablokujte cívku na místě, jak je znázorněno na výstražném štítku vedle náboje.



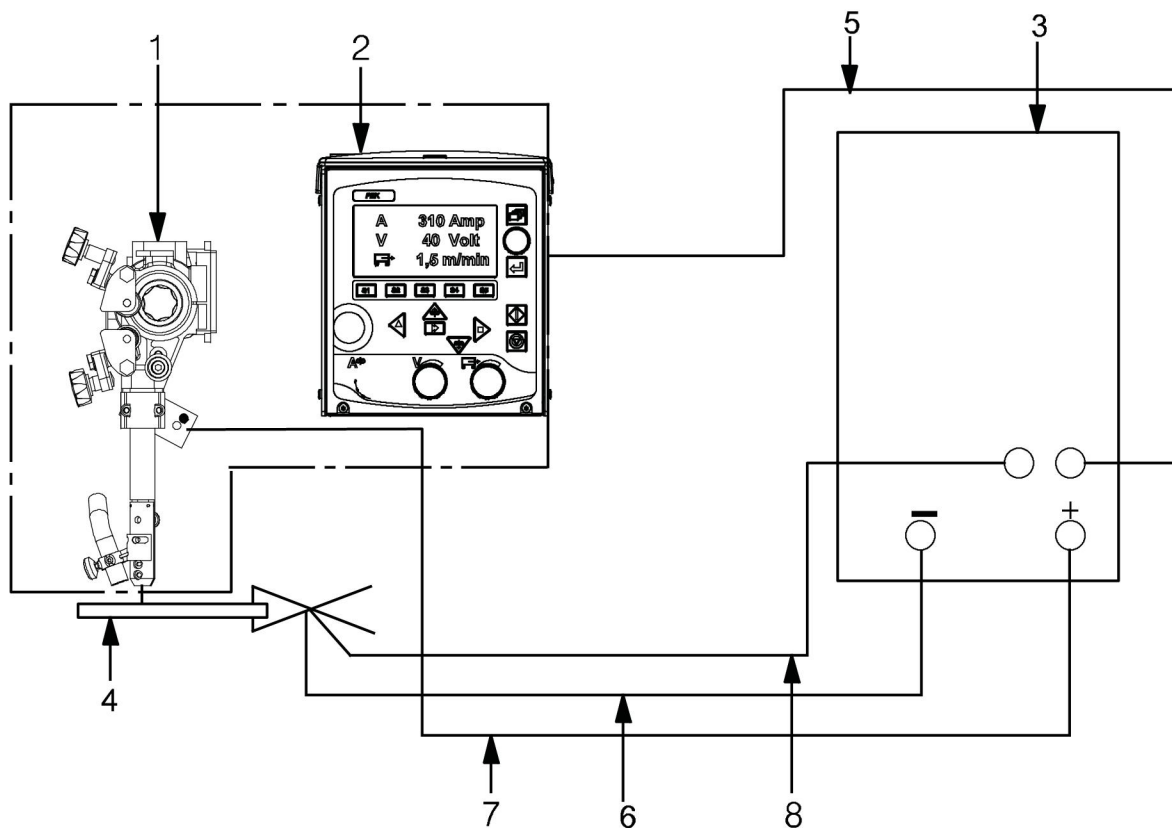
4.5 Připojení

4.5.1 Všeobecné informace

- PEK musí být připojen kvalifikovanou osobou. Viz samostatný návod k použití.
- Připojení **A6 GMH** viz samostatný návod k obsluze.
- Připojení **A6 PAV** viz samostatný návod k obsluze.

4.5.2 Automatické svařovací zařízení A6TF F2 (svařování pod tavidlem, SAW)

1. Připojte řídicí kabel mezi napájecí zdroj a PEK.
2. Připojte zpětný kabel mezi zdroj napájení a obrobek.
3. Připojte svařovací kabel mezi zdroj napájení a automatické svařovací zařízení.
4. Připojte měřicí kabel mezi napájecí zdroj a obrobek.



- | | |
|-----------------------------------|--------------------|
| 1. Automatické svařovací zařízení | 5. Řídicí kabel |
| 2. PEK | 6. Zpětný kabel |
| 3. Napájecí zdroj | 7. Svařovací kabel |
| 4. Obrobek | 8. Měřicí kabel |

5 OBSLUHA

5.1 Všeobecné informace



UPOZORNĚNÍ!

Před instalací či spuštěním zařízení si přečtěte tento návod k obsluze a snažte se mu porozumět.

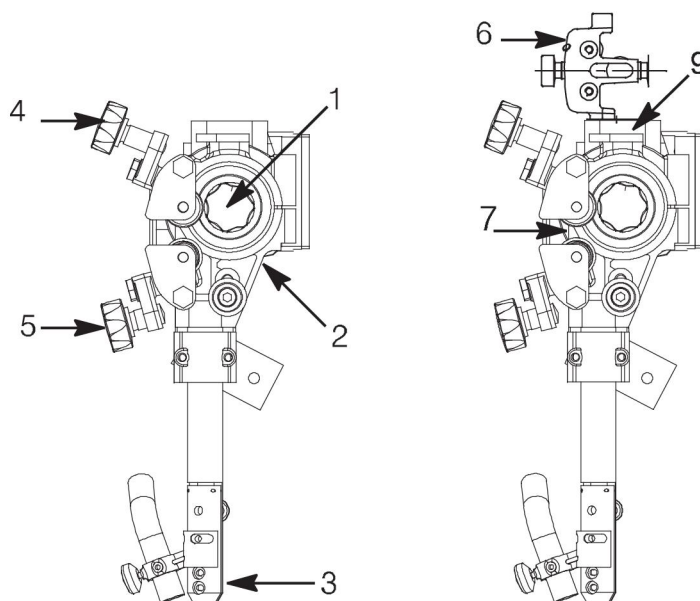


Obecná bezpečnostní nastavení týkající se manipulace se zařízením naleznete v kapitole **BEZPEČNOST** této příručky. Důkladně si ji přečtěte, než začnete zařízení používat!

Zpětný kabel

Před zahájením svařování zkontrolujte, zda je připojen zpětný kabel. Viz část „Zapojení“.

5.2 Vložení svařovacího drátu



1. Namontujte buben s drátem podle pokynů v kapitole „**Instalace**“.
2. Zkontrolujte, zda mají podávací kladka (1) a kontaktní čelist nebo kontaktní špička (3) vzhledem ke zvolenému průměru drátu správný rozměr.
3. Při svařování jemným drátem:
 - Zaveďte drát do jednotky podávání drátu pro jemný drát (6). Zkontrolujte, zda je rovnačka drátu správně nastavena tak, aby drát vycházel přímo skrz kontaktní čelisti nebo kontaktní špičku (3).
4. Protáhněte konec drátu rovnačkou drátu (2).
 - Má-li drát větší průměr než 2 mm, narovnejte 0,5 m drátu a protáhněte jej ručně dolů rovnačkou drátu.
5. Najděte konec drátu v drážce podávací kladky (1).
6. Nastavte napnutí drátu na podávací kladce pomocí knoflíku (4).



POZOR!

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

7.

Posuňte vodič dopředu o 30 mm pod kontaktní špičku



zatlačením na **PEK**.

8. Nasměrujte drát seřízením knoflíku (5).

**POZOR!**

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

5.2.1 Příslušenství

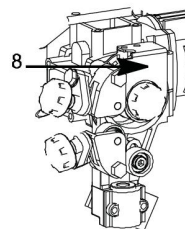
- Rovnačka jemného drátu (6) se musí nainstalovat na horní stranu upínacího zařízení jednotky podávání drátu(2).

**POZOR!**

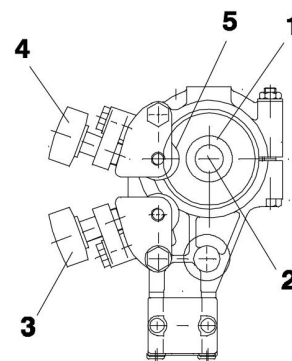
Při montáži rovnačky jemného drátu odstraňte desku (9), pokud je nainstalována.

**POZOR!**

Ochrannou desku neodstraňujte (8).

**5.3 Výměna kladky podavače****5.3.1 Jeden drát**

- Povolte knoflíky (3) a (4).
 - Povolte ruční kolo (2).
 - Vyměňte kladku podavače (1).
- Kladky podavače jsou označeny příslušnými velikostmi drátu.

**5.3.2 Drát s trubičkou pro rýhované kladky (příslušenství)**

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

**POZOR!**

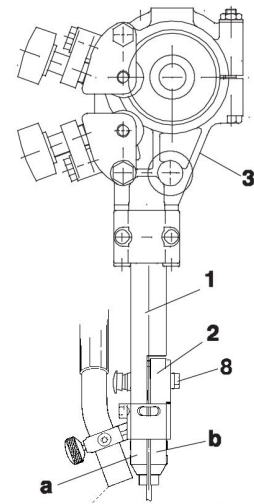
Pro přítlačnou kladku je potřeba speciální zkrácený hřídel (obj. č. 0212 901 101).

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

5.4 Kontaktní vybavení pro svařování pod tavidlem

5.4.1 Pro jednoduchý drát 3,0–6,0 mm. Pro těžký provoz (D35)

- Použijte rovnačku drátu (3), konektor (1) D35 s kontaktními čelistmi (2).
- Sestavte jednu kontaktní čelist s dodanými šrouby M5 v upevněné kontaktní špičce (a).
- Sestavte druhou kontaktní čelist do volné poloviny dvoudílného konektoru (b) pod šroubem (8). Silně utáhněte, aby byl mezi kontaktními čelistmi a drátem dobrý kontakt.



5.4.2 Pro drát s trubičkou 1,6–4,0 mm (D20 a D35) (příslušenství)



POZOR!

Pokud jsou použity kontaktní čelisti (D35), nesmí být kontaktní čelisti utaženy příliš silně, aby nedošlo k porušení drátu s trubičkou.

Ujistěte se, že je zajištěn dobrý kontakt s drátem.

5.4.3 Nastavení drátu pro tandemové svařování



POZOR!

Vzdálenost mezi prvním a druhým drátem nesmí být tak velká, že struska má čas ztuhnout mezi dráty.

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

5.5 Doplňování práškového tavidla

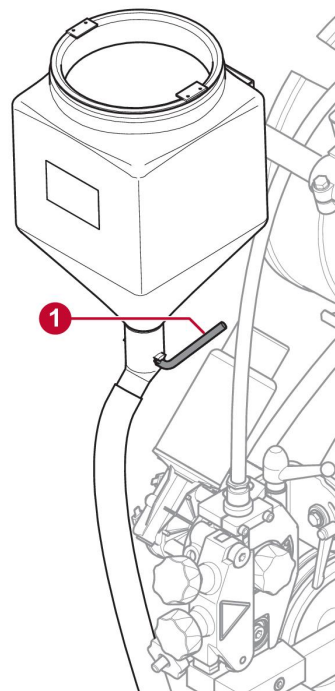
1. Zavřete tavidlový ventil (1) na násypce na tavidlo.
2. Demontujte volitelný cyklón z jednotky odsávání tavidla, pokud je nainstalován.
3. Naplňte práškovým tavidlem.



POZOR!

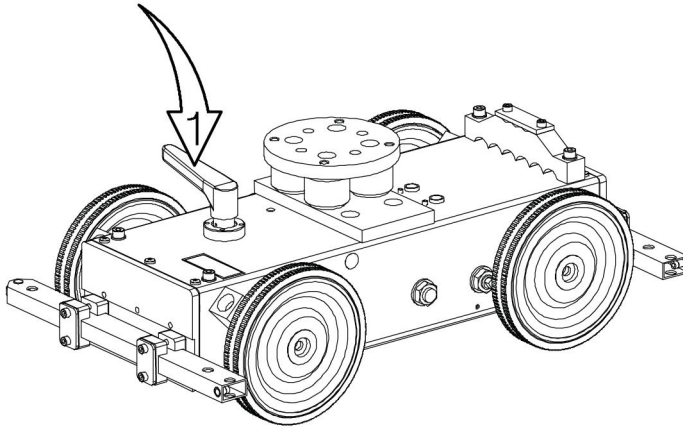
Práškové tavidlo musí být suché. Přeohřáté práškové tavidlo používejte pouze v případě, že je pro něj násypka na tavidlo určena.

4. Umístěte trubici tavidla a dbejte, aby nebyla pokroucená.
5. Nastavte výšku tavidlové trysky nad svarem tak, aby dodávala správné množství tavidla. Pokrytí tavidlem by mělo být dostatečné k tomu, aby nedošlo k penetraci oblouku.



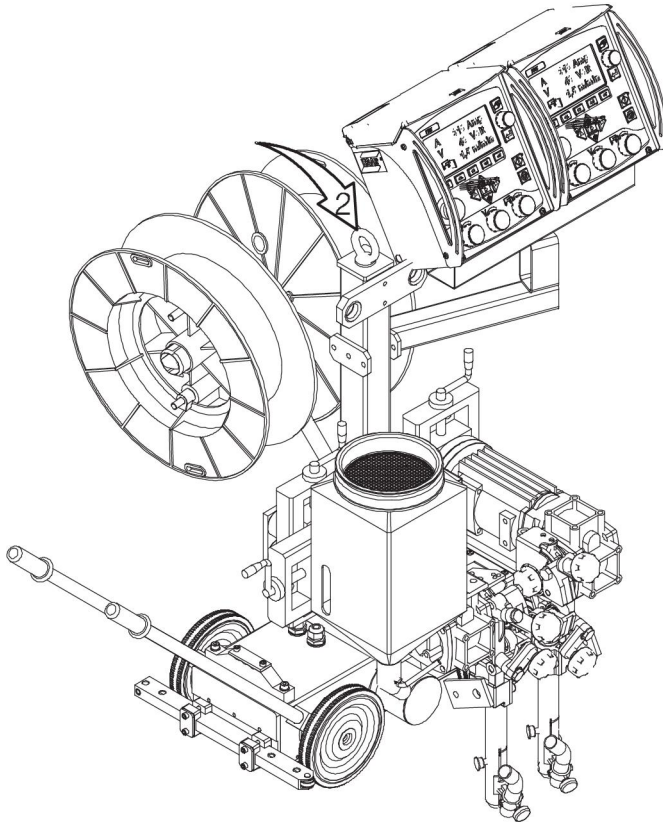
5.6 Přeprava

Uvolněte kola otočením zajišťovací páky (1).



POZOR!

Při zvedání zařízení použijte šroub závěsného oka (2).



6 ÚDRŽBA

6.1 Všeobecné informace



UPOZORNĚNÍ!

Všechny záruky dodavatele ztrácejí platnost, pokud se zákazník v průběhu záruční doby pokusí sám opravit jakékoli chyby produktu.



POZOR!

Před prováděním jakýchkoli údržbových prací se nejprve ujistěte, že je odpojený síťový kabel.

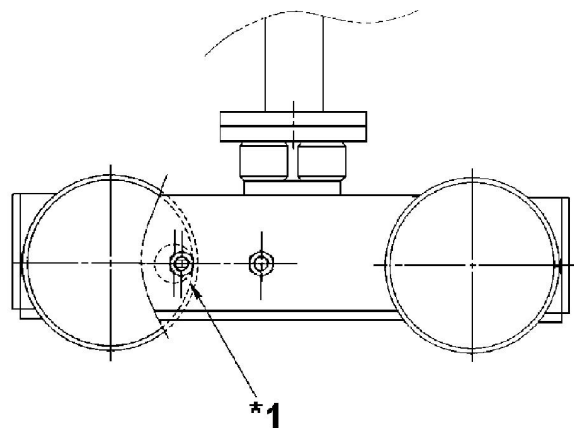
Informace o údržbě ovládací jednotky naleznete v samostatném návodu k použití.

6.2 Každý den

- Očistěte tavidlo a nečistoty z pohyblivých dílů.
- Zkontrolujte, zda jsou připojeny kontaktní špička a elektrické kabely.
- Ujistěte se, že jsou všechny šroubové spoje utažené.
- Zkontrolujte, zda nejsou vodící a hnací kladky opotřebené nebo poškozené.
- Zkontrolujte brzdny moment brzdového náboje. Utáhněte v případě, že se cívka drátu otáčí i poté, co se zastavilo podávání drátu. Povolte v případě, že kladky podavače prokluzují. Orientačně: brzdny moment pro 30kg cívku s drátem by měl být 1,5 Nm. Chcete-li seřídít brzdny moment, postupujte podle pokynů v části „**Nastavení náboje brzdy**“.

6.3 Periodická údržba

- Kartáče motoru podávání drátu kontrolujte jednou za tři měsíce. Vyměňte je, pokud jsou opotřebené až na 6 mm.
- Zkontrolujte posuvníky a pokud vážnou, namažte je.
- Zkontrolujte podavače drátu, podávací kladky a kontaktní špičku podavače elektrody. Vyměňte všechny opotřebené nebo poškozené součásti, viz část „**SPOTŘEBNÍ DÍLY**“.
- Pokud je pohyb vozíku trhavý, zkontrolujte, zda je řetěz správně napnutý. V případě potřeby řetěz napněte.
- Chcete-li řetěz napnout, povolte matici (*1), otočte vačku a utáhněte matici.



7 ŘEŠENÍ PROBLÉMŮ

7.1 Všeobecné informace

Vybavení

- Návod k použití příložených dílů.

Kontrola

- Přesvědčte se, zda je napájecí zdroj připojen na správné síťové napájení.
- Zkontrolujte, zda všechny tři fáze dodávají správné napětí (sled fází není důležitý).
- Zkontrolujte, zda jsou všechny svařovací kabely a spoje nepoškozené.
- Zkontrolujte, zda jsou správně nastavené ovládací prvky.
- Před zahájením oprav musí být síťové napájení odpojeno.

7.2 Možné chyby

1. Projev **Hodnoty proudu a napětí vykazují velké výkyvy**

Příčina 1.1 Kontaktní čelisti nebo tryska jsou opotřebované nebo nemají správnou velikost.

Opatření Vyměňte kontaktní čelisti nebo trysku.

Příčina 1.2 Tlak kladky podavače drátu není přiměřený.

Opatření Zvyšte tlak na kladce podavače drátu.

2. Projev **Podávání drátu je nepravidelné**

Příčina 2.1 Není správně nastavený tlak kladky podavače drátu.

Opatření Seřídte tlak na kladce podavače drátu.

Příčina 2.2 Kladky podavače drátu nemají správnou velikost.

Opatření Vyměňte kladky podavače drátu.

Příčina 2.3 Rýhy na kladkách podavače jsou opotřebované.

Opatření Vyměňte kladky podavače drátu.

3. Projev **Svařovací kabely se přehřívají**

Příčina 3.1 Nesprávné elektrické připojení.

Opatření Vycistěte a utáhněte všechna elektrická připojení.

Příčina 3.2 Plocha průřezu svařovacích kabelů je příliš malá.

Opatření Použijte kabely s větším průřezem nebo použijte souběžné kabely.

8 OBJEDNÁVÁNÍ NÁHRADNÍCH DÍLŮ



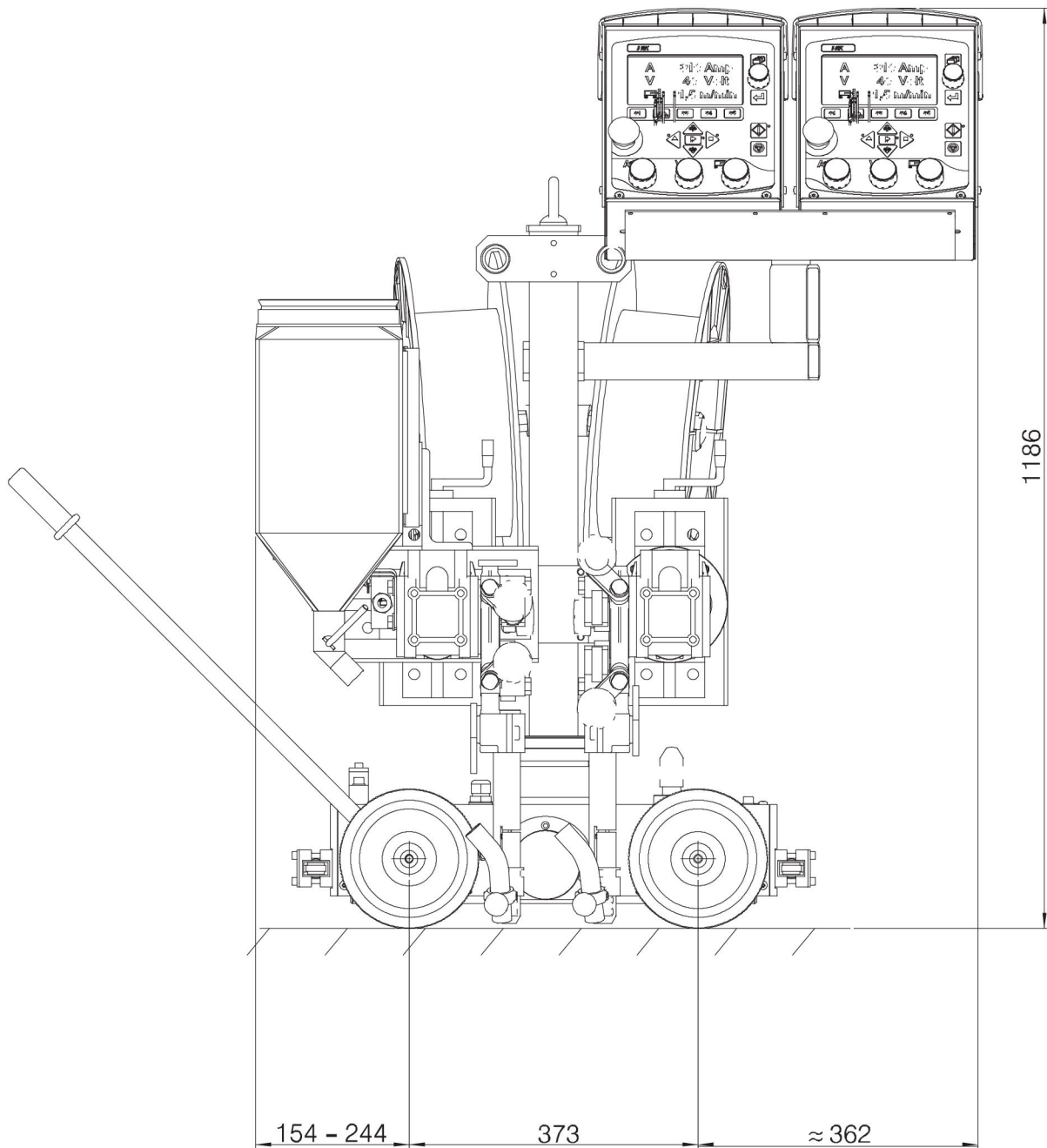
UPOZORNĚNÍ!

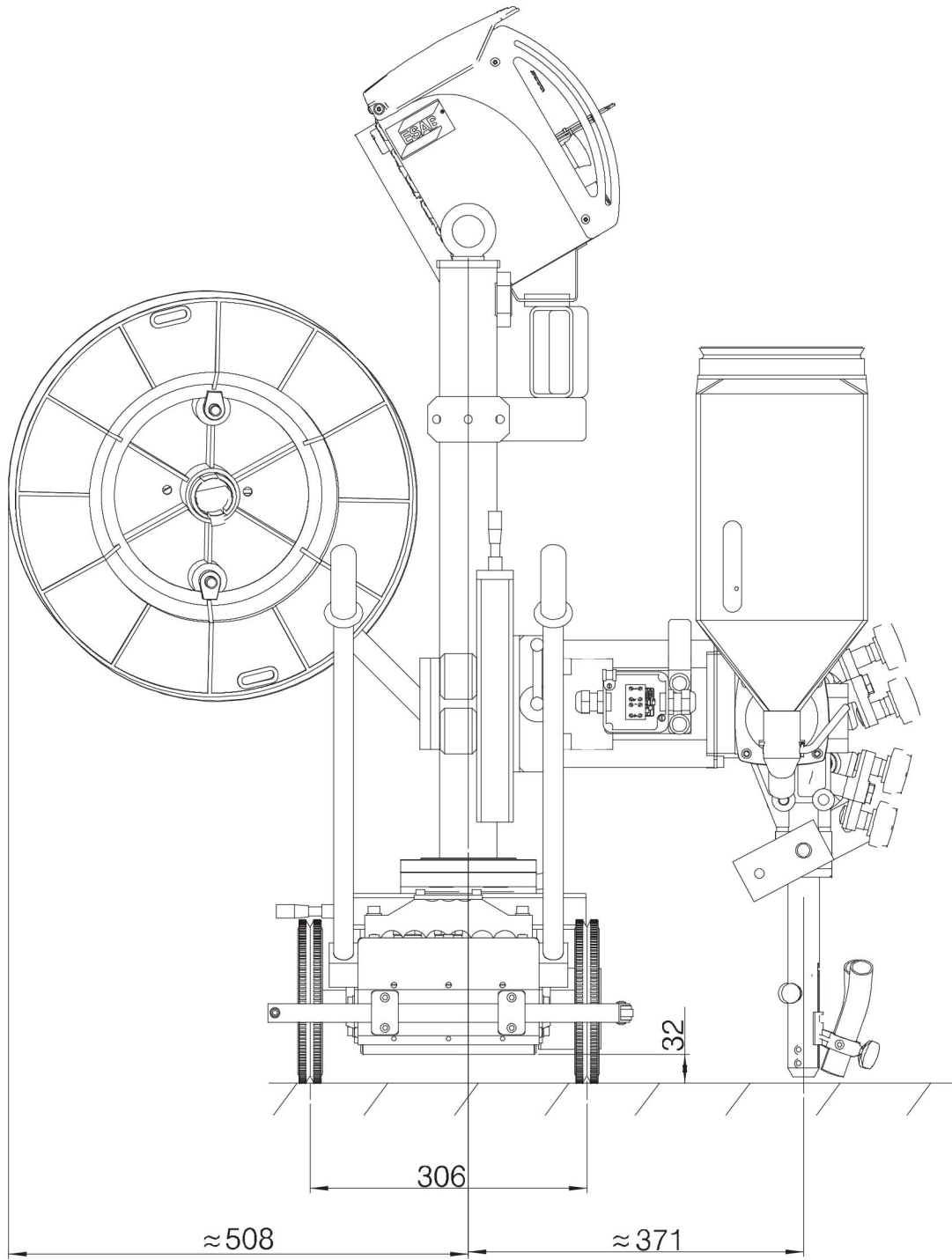
Opravy a elektrické práce musí provádět autorizovaný servisní technik ESAB. Používejte pouze originální náhradní díly ESAB.

Nástroj A6TF F2 je navržen a přezkoušen v souladu s mezinárodními a evropskými normami **EN 60974-5**, **EN 12100-2** a **EN 60974-10**. Po dokončení servisní práce nebo opravy je povinností osoby provádějící práci zajistit, aby produkt stále splňoval požadavky norem uvedených výše.

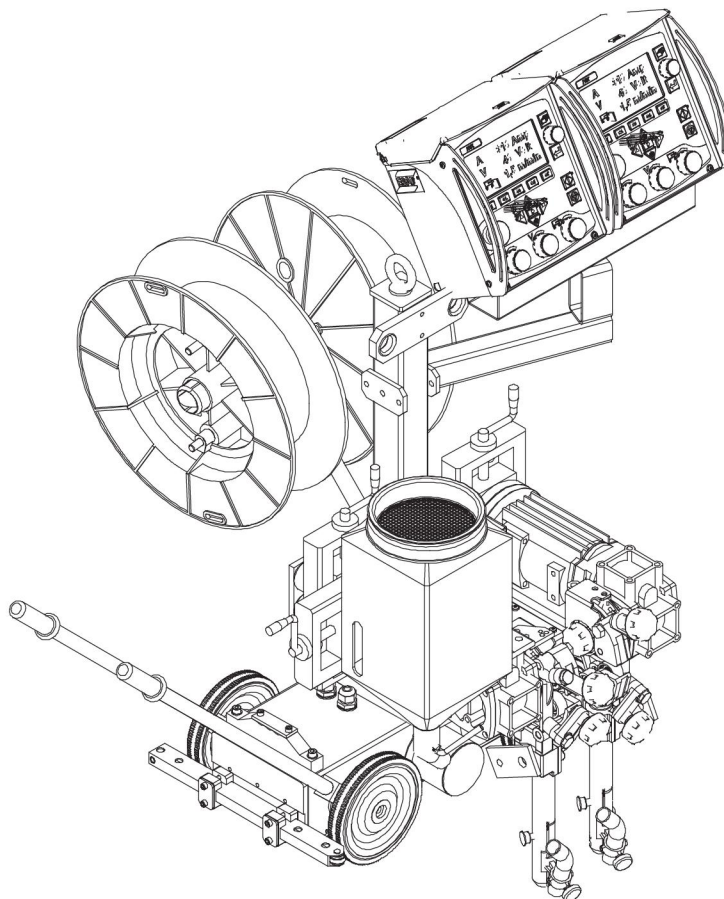
Náhradní díly a spotřební díly si můžete objednat u nejbližšího prodejce společnosti ESAB, viz webové stránky esab.com. Při objednávání uveďte typ výrobku, sériové číslo, označení a číslo náhradního dílu podle seznamu náhradních dílů. To usnadní expedici a zajistí správnost dodávky.

NÁKRES S ROZMĚRY





OBJEDNACÍ ČÍSLA

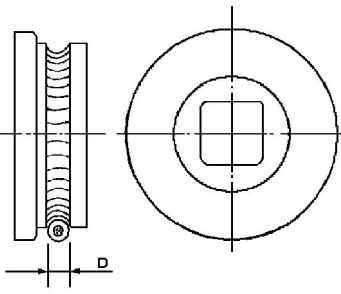


Ordering number	Denomination	Type	Notes
0461 232 882	A6 Mastertrac Tandem	A6TF F2	
0460 949 *74	Instruction manual	PEK Control panel	
0460 948 *01	Instruction manual	PEK Control unit	
0463 649 001	Spare parts list		

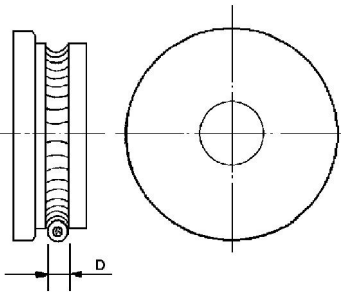
Technická dokumentace je k dispozici prostřednictvím Internetu na stránkách www.esab.com

SOUČÁSTI PODLÉHAJÍCÍ OPOTŘEBENÍ

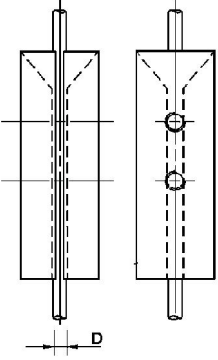
Kladky podavače

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

Přítlačné kladky

SAW tubular wire		
Part no.	D (mm)	
0146 025 880	0.8–1.6	
0146 025 881	2.0–4.0	

Kontaktní čelisti

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	



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

