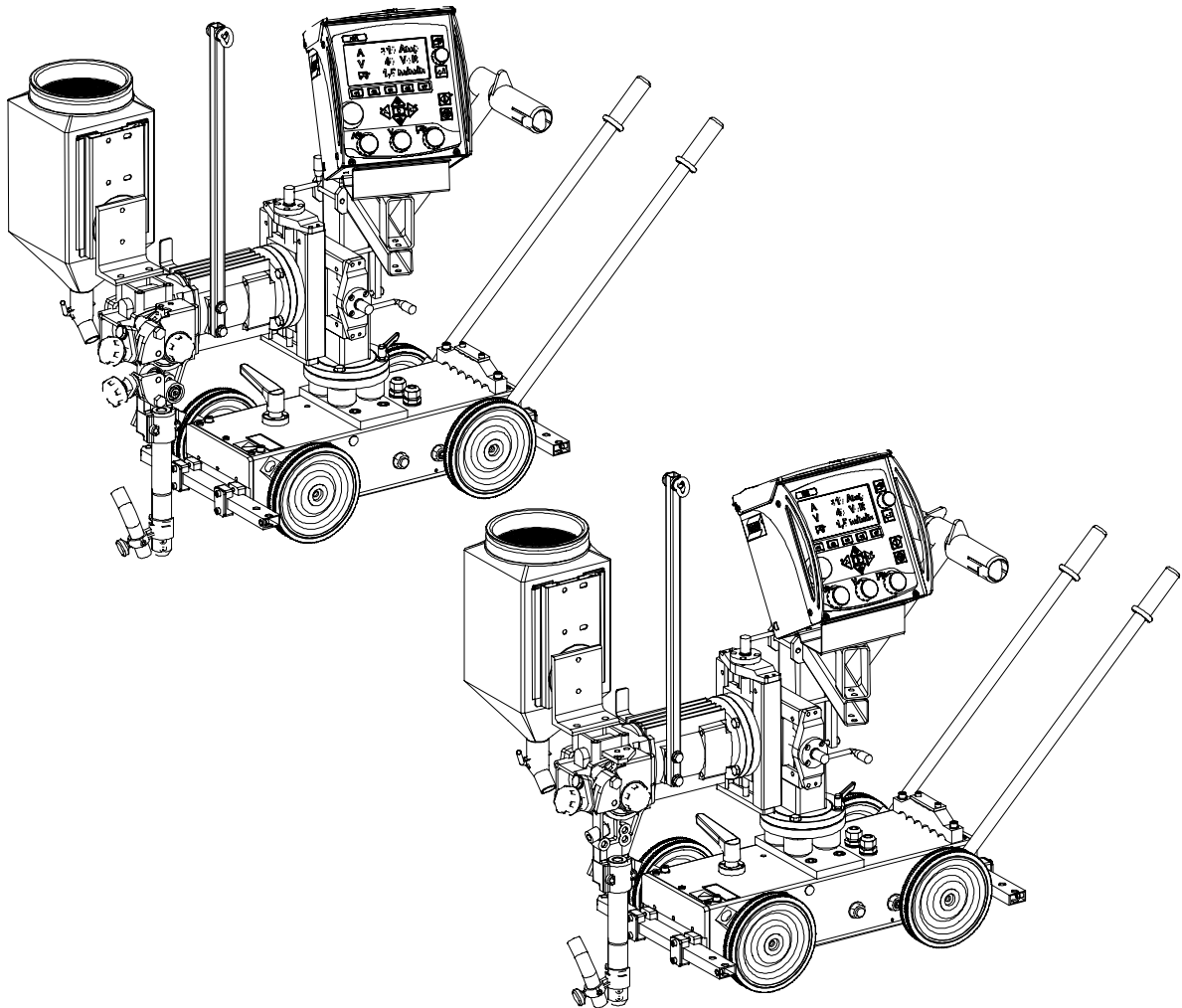


A6 Mastertrac

A6TF F1/ A6TF F1 Twin



Gebruiksaanwijzing

NEDERLANDS	4
------------------	---

Recht op wijzigingen zonder voorafgaande mededeling voorbehouden.



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

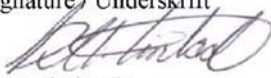
The following harmonised standards in force within the EEA have been used in the design:

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

Kent Eimbrodt
Clarification

Position / Befattning
Global Director
Equipment and Automation

1 VEILIGHEID	5
2 INLEIDING	8
2.1 Algemeen	8
2.2 Lasmethode	8
2.3 Definities	8
2.4 Lassen op een horizontaal	8
2.5 Technische gegevens	9
2.6 Hoofdcomponenten A6TF F1 (OP), A6TF F1 Twin (OP)	10
2.7 Beschrijving van hoofdcomponenten	11
3 INSTALLATIE	12
3.1 Algemeen	12
3.2 Montage	12
3.3 De remnaaf afstellen	12
3.4 Aansluitingen	13
4 GEBRUIK	14
4.1 Algemeen	14
4.2 Laden van de lasdraad (A6TF F1/ A6TF F1 Twin)	15
4.3 Vervangen van aanvoerrol (A6TF F1/ A6TF F1 Twin)	16
4.4 Contactuitrustingen voor OP-lassen.	17
4.5 Bijvullen van laspoeder (OP-lassen)	18
4.6 Automatisch lasapparaat transporteren	19
4.7 Ombouwen van de A6TF F1/ A6TF F1 Twin (OP-lassen) naar MIG/MAG-lassen ...	19
4.8 Ombouwen van de A6TF F1 (OP-lassen) naar Twin-arc (dubbele draad)	19
5 ONDERHOUD	20
5.1 Algemeen	20
5.2 Dagelijks	20
5.3 Periodiek	20
6 STORINGZOEKEN	21
6.1 Algemeen	21
6.2 Mogelijke storingen	21
7 BESTELLEN VAN RESERVEONDERDELEN	21
SLIJTAGEONDERDELEN	22
MAATSCHETS	25
RESERVEONDERDELENLIJST	27

1 VEILIGHEID

De gebruiker van een ESAB lasuitrusting draagt de uiteindelijke verantwoordelijkheid voor de veiligheidsmaatregelen die van toepassing zijn voor het personeel dat met of in de buurt van de installatie werkt. De veiligheidsmaatregelen moeten voldoen aan de eisen die aan dit type lasuitrusting gesteld worden. De inhoud van deze aanbevelingen moet beschouwd worden als een aanvulling op de normale regels die van toepassing zijn voor een werkplaats.

Alle handelingen moeten uitgevoerd worden door personeel dat goed op de hoogte is van de werking van de lasuitrusting. Een verkeerd maneuver kan tot een abnormale situatie leiden waardoor de operateur gewond kan raken en de machine beschadigd kan worden.

1. Al het personeel dat met de machine werkt, moet goed op de hoogte zijn van:
 - de bediening
 - de plaats van de noodstop
 - de werking
 - de geldende veiligheidsvoorschriften
 - de lastechniek
2. De operateur moet controleren:
 - of er zich geen onbevoegden binnen het werkgebied van de lasuitrusting bevinden, voor hij begint te werken.
 - of er niemand op een onbeschermd plaats staat wanneer de lichtboog wordt ontstoken.
 - het werkgebied vrij van obstakels is.
3. De werkplaats moet:
 - doelmatig zijn
 - tochtvrij zijn
4. Persoonlijke veiligheidsuitrusting
 - Draag altijd de voorgeschreven persoonlijke veiligheidsuitrusting zoals b.v. een lasbril, onontvlambare kleding, lashandschoenen.
Opmerking! *Draag geen veiligheidshandschoenen bij het vervangen van draad.*
 - Draag nooit loszittende kleding zoals sjaals, armbanden, ringen e.d. die beklemd kunnen raken, of brandwonden kunnen veroorzaken.
5. Beveiliging tegen andere risico's
 - Bepaalde stofdeeltjes kunnen schadelijk zijn voor de gezondheid. Daarom moet er een ventilatie- en afzuigstelsel aanwezig zijn dat deze risico's elimineert.
 - Wees uiterst voorzichtig bij het vervangen van de draadhaspel, omdat het uiteinde van de draad persoonlijk letsel kan veroorzaken.

6. Algemene veiligheidsvoorschriften

- Controleer of de aangeduide retourleiders goed aangesloten zijn.
- **Alleen bevoegd personeel mag aan de elektrische eenheden werken.**
- De benodigde brandblusuitrusting moet gemakkelijk bereikbaar zijn op een duidelijk aangegeven plaats.
- Wanneer de lasuitrusting in gebruik is, mag hij **niet** gesmeerd worden en mag er geen onderhoud uitgevoerd worden.

Let op het volgende:

- zorg dat de vrijloopkoppeling van de tandwielkast in de geblokkeerde stand staat;
- blokkeer de lasautomaat met blokken voor de wielen, als u bij de automaat vandaan loopt om zo te voorkomen dat de automaat onbedoeld in beweging kan komen;
- controleer voorafgaand aan de laswerkzaamheden of de lasautomaat stabiel staat;
- de positie van de laskop en de draadhaspel is van invloed op het zwaartepunt van de lasautomaat – een te hoog zwaartepunt maakt de lasautomaat instabiel;
- het verbruik van toevoerdraad en laspoeder leidt ertoe dat de gewichtsverdeling zich wijzigt tijdens het lassen.



WAARSCHUWING!

Beknellingsgevaar! Draag geen veiligheidshandschoenen bij het vervangen van draad, draadaanvoerrollen en draadspoelen.



WAARSCHUWING



DE VLAMBOOG EN HET SNIJDEN KUNNEN GEVAARLIJK ZIJN VOOR UZELF EN VOOR ANDEREN; DAAROM MOET U VOORZICHTIG ZIJN BIJ HET LASSEN. VOLG DE VEILIGHEIDSVORSCHRIFTEN VAN UW WERKGEVER OP. ZE MOETEN GEBASEERD ZIJN OP DE WAARSCHUWINGSTEKST VAN DE PRODUCENT.

ELECTRISCHE SCHOK - Kan dodelijk zijn

- Installeer en aard de lasuitrusting volgens de geldende normen.
- Raak delen die onder stroom staan en elektroden niet aan met onbedekte handen of met natte beschermuitrusting.
- Zorg ervoor dat u geïsoleerd staat van de aarde en van het werkstuk.
- Zorg ervoor dat u een veilige werkhouding hebt.

ROOK EN GAS - Kunnen uw gezondheid schaden

- Zorg ervoor dat u niet met uw gezicht in de lasrook hangt.
- Ververs regelmatig de lucht in de werkruimte en zorg ervoor dat de lasrook en het gas afgezogen worden.

LICHTSTRALEN - Kunnen de ogen beschadigen en de huid verbranden

- Bescherm uw ogen en uw lichaam. Gebruik een geschikte lashelm met filter en draag altijd beschermende kleding.
- Scherm uw werkruimte af met geschikte beschermmiddelen of gordijnen, zodat niemand anders gewond kan raken.

BRANDGEVAAR

- De vonken kunnen brand veroorzaken. Zorg er daarom voor dat er geen brandgevaarlijk materiaal in de buurt is.

LAWAAI - Geluidsoverlast kan het gehoor beschadigen

- Bescherm uw oren. Gebruik gehoorbeschermers of andere gehoorbescherming.
- Waarschuw omstanders voor de gevaren.

BIJ DEFECTEN

- Neem contact op met een vakman.

**LEES DEZE GEBRUIKSAANWIJZING GRONDIG DOOR
VOOR U OVERGAAT TOT INSTALLATIE EN GEBRUIK.**

BESCHERM UZELF EN DE ANDEREN!

2 INLEIDING

2.1 Algemeen

De **A6TF F1/ A6TF F1 Twin** lasautomaat en is bedoeld voor poederdek van stompen en hoeknaden.

De lasautomaat mag voor geen enkele andere toepassing gebruikt worden.

Ze zijn bestemd voor gebruik in combinatie met de **PEK** en de ESAB lasstroombron **LAF** of **TAF**.

2.2 Lasmethode

2.2.1 OP-lassen

- **OP Light duty**

OP light duty met één contactstuk Ø 20 mm dat een belasting toelaat tot 800 A (100%).

- **OP Heavy duty**

OP heavy duty met één contactstuk Ø 35 mm die een belasting toelaat tot 1500 A.

Deze uitvoering kan worden voorzien van aanvoerrollen voor enkel- en dubbeldraadlassen (twin-arc). Voor holle draden zijn speciale, geribbelde aanvoerrollen verkrijgbaar. De geribbelde aanvoerrollen zorgen voor een betrouwbare draadtoevoer zonder gevaar voor vervorming door een te hoge aanvoerdruk.

2.3 Definities

OP-lassen	De lasrups wordt afgeschermd door een poederdek.
OP Light duty	Deze lasmethode is geschikt voor lagere stroomsterkten bij gebruik van dunnere lasdraden.
OP Heavy duty	Bij deze vorm van lassen is een hogere stroomsterkte mogelijk en kunnen dikkere elektrodedraden worden gebruikt.
Twinarc-lassen	Lasmethode waarbij met twee lasdraden in één en dezelfde laskop wordt gelast.

2.4 Lassen op een horizontaal

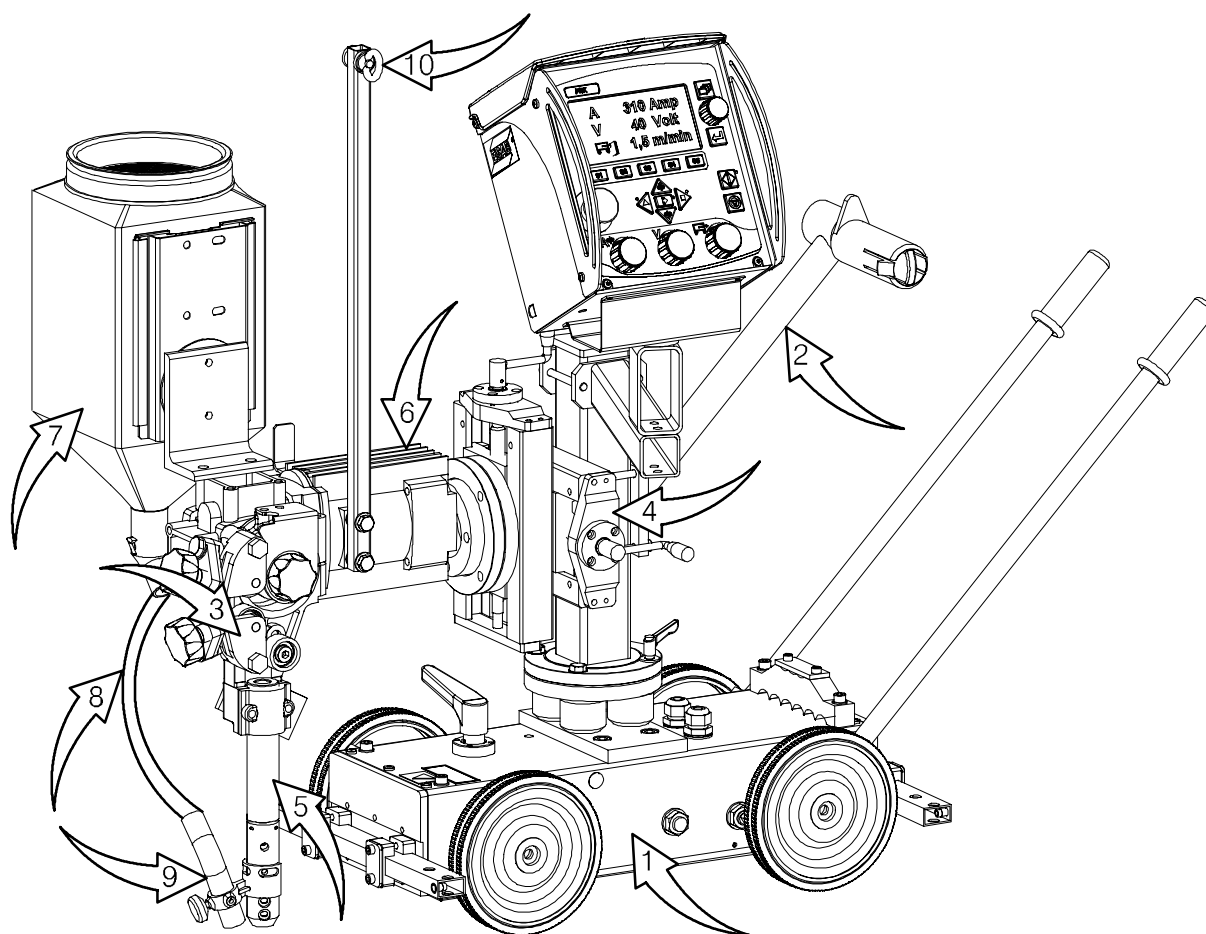
De lasautomaten zijn in ontworpen voor laswerkzaamheden in het horizontale vlak.

A6TF F1/ A6TF F1 Twin is niet te gebruiken voor laswerkzaamheden op een hellend vlak.

2.5 Technische gegevens

	A6TF F1	A6TF F1 Twin
Aansluitspanning	42 V AC	42 V AC
Toegelaten belasting, intermittentie 100 %:	1500 A	1500 A
Draaddimensies:		
massieve enkele draad	3,0-6,0 mm	3,0-6,0 mm
gevulde draad	3,0-4,0 mm	3,0-4,0 mm
massieve dubbele draad	2x2,0-3,0 mm	2x2,0-3,0 mm
Draadtoevoersnelheid, maximum	4 m/min	4 m/min
Remkoppel van de remnaaf	1,5 Nm	1,5 Nm
Rijsnelheid	0,1-2,0 m/min	0,1-2,0 m/min
Draadgewicht, maximum	30 kg	30 kg
Inhoud poederreservoir (Mag niet gevuld worden met voorverwarmd poeder)	10 l	10 l
Gewicht (excl. draad en poeder)	110kg	140kg
Veiligheidsnorm	IP10	IP10
EMC Classificatie	Klasse A	Klasse A

2.6 Hoofdcomponenten A6TF F1 (OP), A6TF F1 Twin (OP)



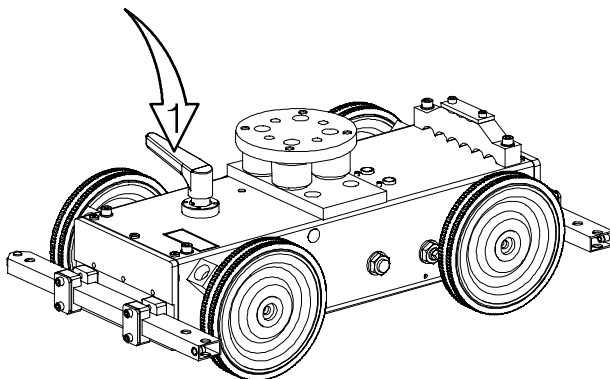
- | | | |
|-------------------------------|---|--------------------------|
| 1. <i>Wagen</i> | 5. <i>Contactstuk</i> | 8. <i>Poederbuis</i> |
| 2. <i>Houder</i> | 6. <i>Motor met overbrenging (A6 VEC)</i> | 9. <i>Poedermondstuk</i> |
| 3. <i>Draadtoevoereenheid</i> | 7. <i>Poederhouder</i> | 10. <i>Draadgeleider</i> |
| 4. <i>Handbediend slede</i> | | |

Zie pagina 11 voor een beschrijving van de hoofdcomponenten.

2.7 Beschrijving van hoofdcomponenten

2.7.1 Wagen

De wagen is vierwielangedreven. U kunt de wagen blokkeren met de blokkeerhendel (1).



2.7.2 Houder

Op de houder monteert u onder meer de bedieningskast, de draadtoevoereenheid en het poederreservoir.

2.7.3 Draadtoevoereenheid

De eenheid geleidt en voert de lasdraad in de het contactstuk.

2.7.4 Handbediend slede

U kunt de horizontale en verticale stand van de laskop instellen met de lineaire sleden. U kunt de hellingshoek traploos instellen met de ronde slede.

2.7.5 Contactstuk

Stuurt de lasstroom naar de draad tijdens het lassen.

2.7.6 Motor met overbrenging (A6 VEC)

De motor regelt de toevoer van lasdraad.

Kijk in gebruiksaanwijzing 0443 393 xxx, voor meer informatie over de **A6 VEC**.

2.7.7 Poederhouder/ Poederbuis/ Poedermondstuk

Het poeder wordt in de vultrechter aangebracht en vervolgens naar het werkstuk gevoerd door de poederbuis en poedermondstuk.

Met de poederklep op de vultrechter wordt geregeld hoeveel poeder er vrijkomt.

Zie "**Bijvullen van laspoeder**" op pagina 18.

3 INSTALLATIE

3.1 Algemeen

De installatie dient door een bevoegd persoon te worden uitgevoerd.



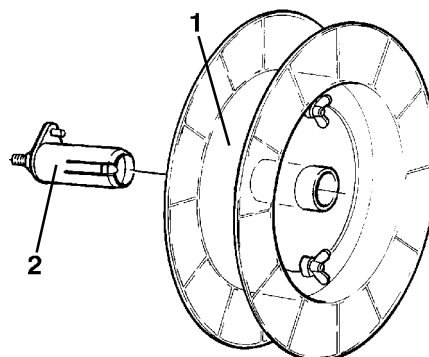
WAARSCHUWING!

*Met roterende delen loopt men het risico beklemd te raken.
Wees daarom extra voorzichtig.*

3.2 Montage

3.2.1 Draadtrommel (Accessoires)

Monteer de draadtrommel (1) op de remnaaf (2).



WAARSCHUWING

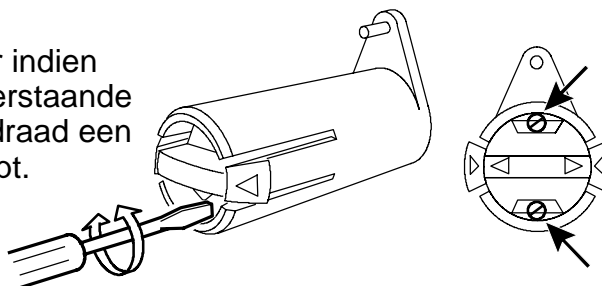
Om te voorkomen dat de draadbobine van de remnaaf glijdt;

- *Vergrendel de bobine met behulp van de rode knop, volgens de instructie die naast de remnaaf staat.*



3.3 De remnaaf afstellen

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



- **Remmoment aanpassen:**

- Draai de rode hendel in de positie "gesloten".
- Steek een schroevendraaier in de veren van de remnaaf.

Draai de veren rechtsonder om het remmoment te verkleinen.

Draai de veren linksom om het remmoment te vergroten.

N.B.: Draai beide veren even ver door.

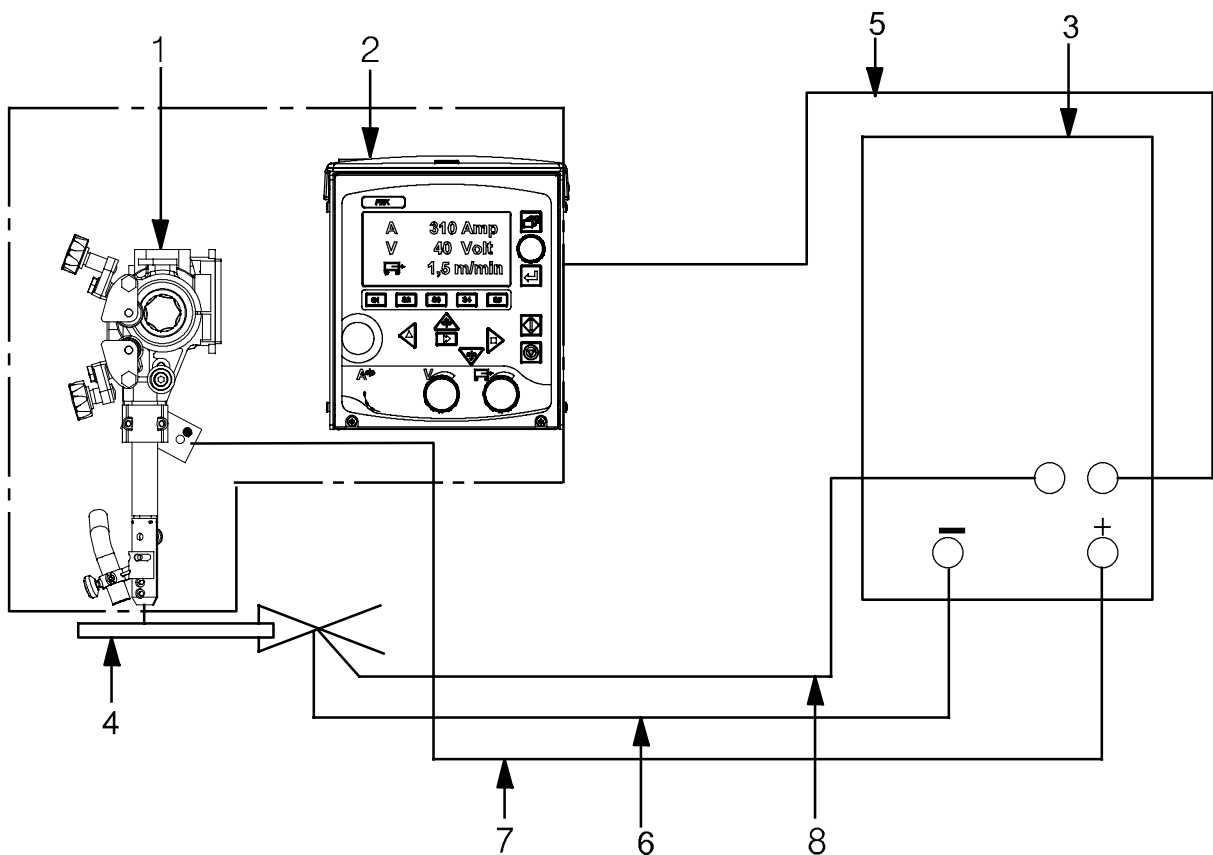
3.4 Aansluitingen

3.4.1 Algemeen

- Laat de aansluiting van de **PEK** aan bevoegd personeel over. Zie de gebruikershandleiding 0460 948 xxx, 0460 949 xxx, 0459 839 036.
- Zie de gebruikershandleiding 0460 671 xxx, voor de aansluiting van de **A6 GMH**.
- Zie de gebruikershandleiding 0460 670 xxx, voor de aansluiting van de **A6 PAV**.

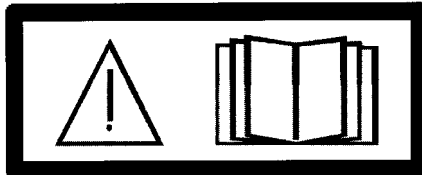
3.4.2 Lasautomaat A6TF F1/ A6 TF F1 Twin (Poederbooglassen, OP)

1. Sluit de bedieningskabel (5) aan tussen de lasstroombron (3) en bedieningsbox **PEK** (2).
2. Sluit de retourleiding (6) aan tussen de lasstroombron (3) en het werkstuk (4).
3. Sluit de laskabel (7) aan tussen de lasstroombron (3) en de lasautomaat (1).
4. Sluit de meetleiding (8) aan tussen de lasstroombron (3) en het werkstuk (4).



4 GEBRUIK

4.1 Algemeen



Waarschuwing:

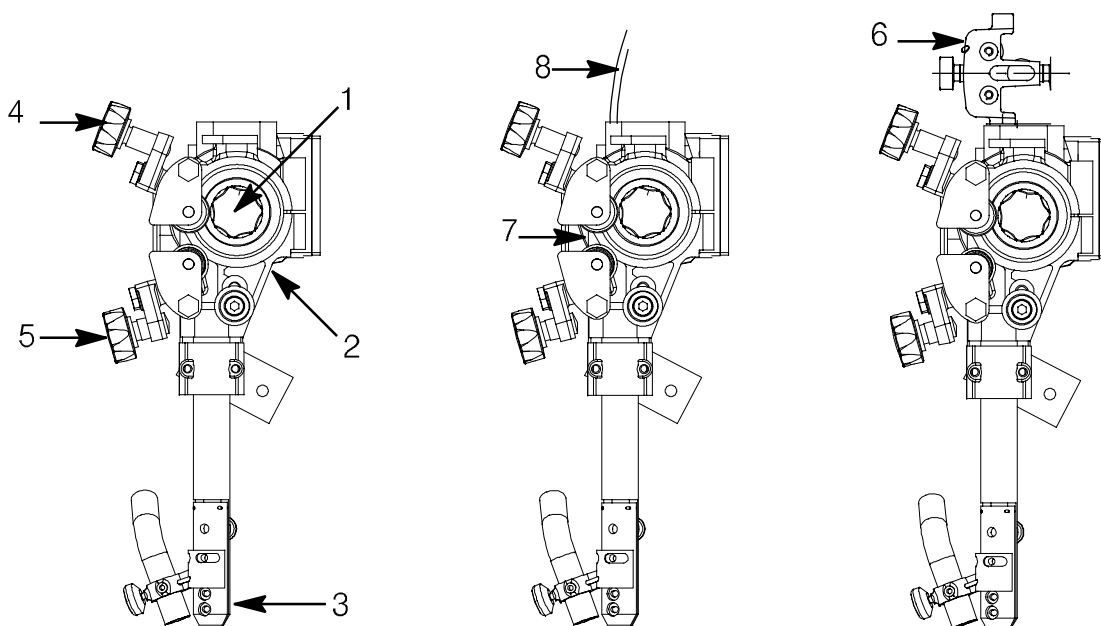
*Hebt u de veiligheidsvoorschriften doorgenomen en deze begrepen?
Bedien de machine alleen wanneer dat het geval is!*


De algemene veiligheidsvoorschriften voor het gebruik van de hier beschreven uitrusting vindt u op pagina 5. Lees deze voorschriften zorgvuldig door, voordat u de uitrusting in gebruik neemt.

Retourleiding

Alvorens te gaan lassen controleren of de retourleiding is aangesloten.
Zie pagina 13

4.2 Laden van de lasdraad (A6TF F1/ A6TF F1 Twin)

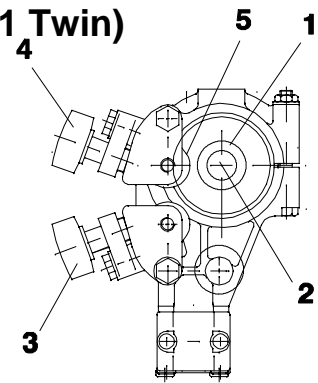


1. Monteer de draadtrommel volgens de instructies op pagina 12.
 2. Controleer of de aanvoerrol (1) en de contactwangen resp. de contactmondstukken (3) de juiste afmetingen hebben voor de gekozen draadafmeting.
 3. Voor A6TF F1 Twin:
 - Voer de draad door de draadgeleider (8).
 4. Bij het lassen met fijne draad:
 - Voer de draad door de fijne draadtoevoereenheid (6).
Zorg ervoor dat de richteenheid correct is afgesteld zodat de draad recht uit de klembek of de contacttip (3) komt.
 5. Trek het uiteinde van de draad te voorschijn door de Draadtoevoereenheid (2).
 - Bij draden met een diameter groter dan 2 mm: maak 0,5 m van de draad recht en voer deze handmatig door de draadtoevoereenheid.
 6. Plaats het draadeinde in het spoor van de aanvoerrol (1).
 7. Stel de draaddruk tegen de aanvoerrol in met knop (4).
 - **N.B.** Niet harder aanspannen dan nodig is voor een zekere aanvoer.
 8. Voer de draad tot 30 mm onder de contacttip door te drukken op  op de regelkast **PEK**.
 9. Richt de draad door bij te stellen met knop (5).
- Gebruik **altijd** stuurhuis (7) voor een zekere aanvoer van dunne draad (1,6-2,5 mm).

4.3 Vervangen van aanvoerrol (A6TF F1/ A6TF F1 Twin)

Enkele draad

- Maak de knoppen (3) en (4) los.
- Maak de handknop (2) los.
- Vervang de aanvoerrol (1).
Deze zijn gemerkt met de resp. draadafmetingen.



Dubbele draad (Twin arc)

- Vervang de aanvoerrol (1) met dubbel spoor op dezelfde manier als bij de enkele draad.
- **LET OP!** Vervang ook de drukrol (5). De speciale bolvormige drukrol voor dubbele draad vervangt de standaard drukrol voor enkele draad.
- Monteer de drukrol met een speciale astap (best. nr. 0146 253 001).

Holle draad voor geribbelde rollen (Accessoires)

- Vervang de aanvoerrol (1) en de drukrol (5) paarsgewijs voor de resp. draadafmetingen.
N.B. Voor de drukrol is een speciale astap nodig (best. nr. 0212 901 101).
- Haal de drukbouten (4) met gematigde druk aan, zodat de holle draad niet wordt vervormd.

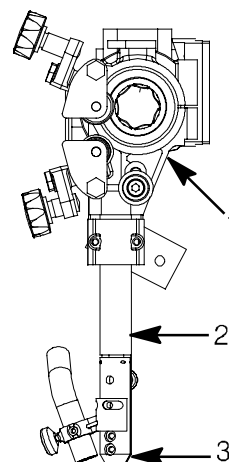
4.4 Contactuitrustingen voor OP-lassen.

4.4.1 Voor enkele draad 3,0 - 6,0 mm

Gebruik lasautomaat A6TF F1 (OP) waarbij het volgende is inbegrepen:

- Draadtoevoereenheid (1),
- Contactstuk D35 (2)
- Contactwangen (3)

Zorg dat er een goed contact bestaat tussen de contactwangen en de lasdraad.



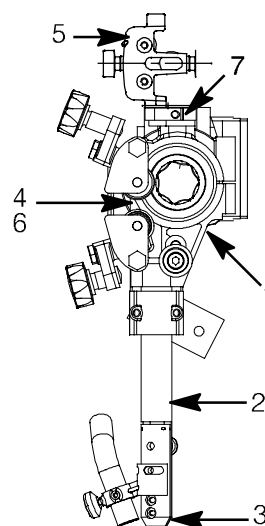
4.4.2 Voor dubbele draad 2 x 2,0 - 3,0 mm (D35)

Gebruik lasautomaat A6TF F1 Twin (OP) waarbij het volgende is inbegrepen:

- Draadtoevoereenheid (1),
- Contactstuk D35 (2)
- Contactwangen (3)

Zorg dat er een goed contact bestaat tussen de contactwangen en de lasdraad.

- stuurbuizen (4, 6)

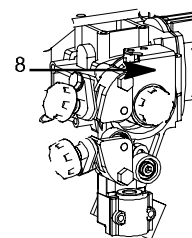


Accessoires

- Richteenheid (5) voor fijne draad, te bevestigen boven op de klem van de draadtoevoereenheid (1).

N.B. Bij het monteren van het richtwerk voor fijne draad de plaat (7) demonteren (indien aanwezig).

N.B. De beschermplaat (8) niet verwijderen.



Instelling van de draad bij Twinarc-lassen:

- Stel de draden in de naad op een optimaal lasresultaat in door het contactstuk te draaien. De beide draden kunnen zodanig worden gedraaid dat ze na elkaar zijn geplaatst op één lijn met de naad of in een willekeurige positie tot 90° haaks op de naad, d.w.z. met één draad aan elke zijde van de naad.

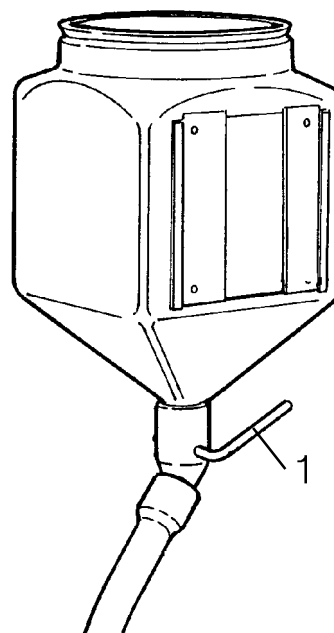
4.5 Bijvullen van laspoeder (OP-lassen)

1. Sluit de poederklep (1) van de poederhouder.
2. Maak eventueel de cycloon van de poederzuiger los.
3. Vul de houder met laspoeder.

OPMERKING! Het laspoeder dient droog te zijn.

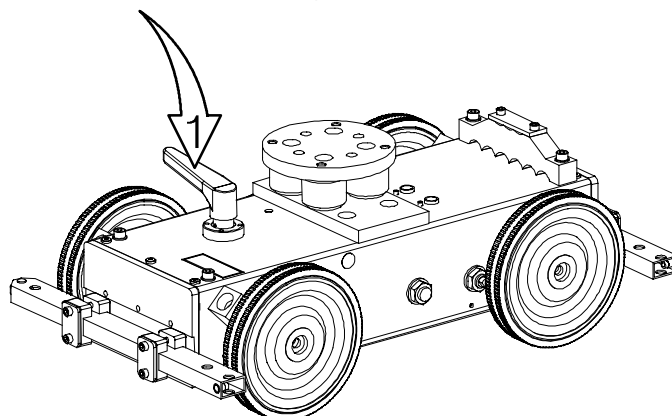
4. Plaats de poederslang zodanig dat de poederslang niet dubbelvouwt.
5. Stel de hoogte van het poedermondstuk boven de las zodanig in, dat een goede poederhoeveelheid wordt verkregen.

De poederbekleding moet zo hoog zijn, dat de vlamboog niet doorslaat.

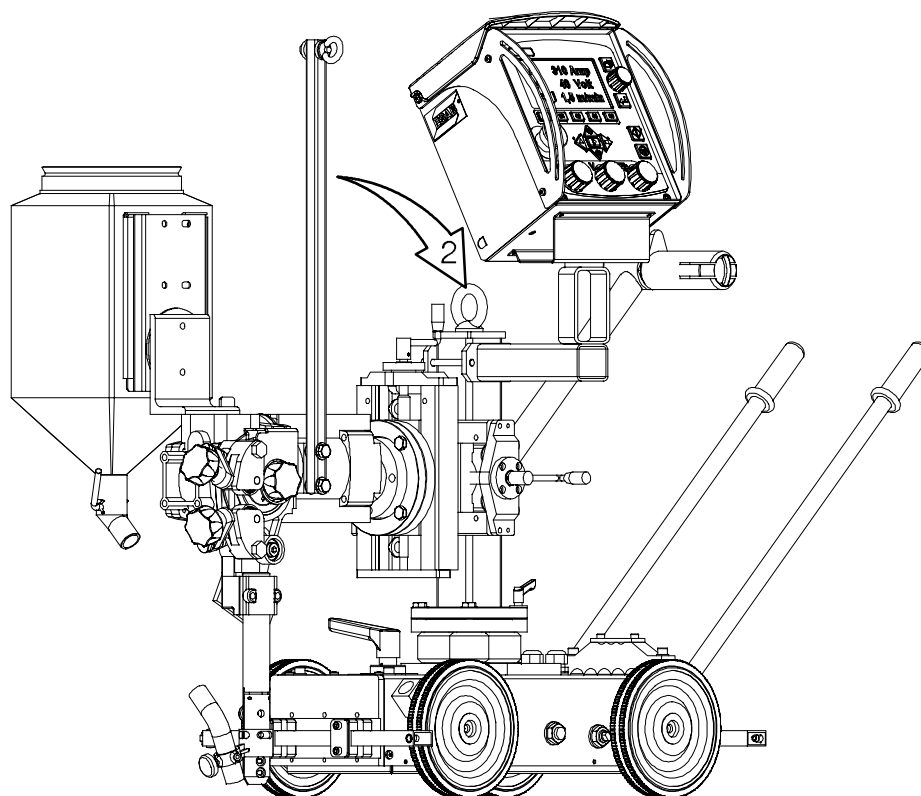


4.6 Automatisch lasapparaat transporteren

- Maak de wielen los door aan de borghendel (1) te draaien.



N.B. Maak bij het opheffen van het automatische lasapparaat gebruik van het hijs oog (2).



4.7 Ombouwen van de A6TF F1/ A6TF F1 Twin (OP-lassen) naar MIG/MAG-lassen

Monteren volgens de bijgeleverde gebruiksaanwijzing voor de ombouwset.

4.8 Ombouwen van de A6TF F1 (OP-lassen) naar Twin-arc (dubbele draad)

Monteren volgens de bijgeleverde gebruiksaanwijzing voor de ombouwset.

5 ONDERHOUD

5.1 Algemeen

N.B.

Als u zelf reparaties aan de machine uitvoert om eventuele storingen te verhelpen, wijst ESAB alle verantwoordelijkheid af en kunt u geen aanspraken maken op schadevergoeding of een beroep doen op de garantie.

BELANGRIJK! Schakel de netspanning uit, voordat u onderhoud pleegt.

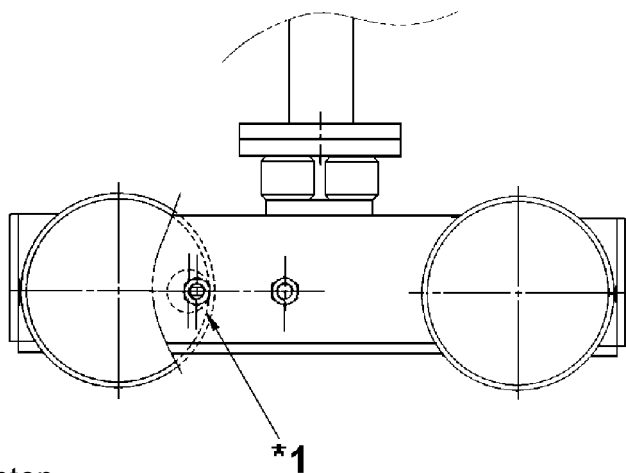
Voor het onderhoud van de bedieningsdoos **PEK**, zie gebruiksaanwijzing 0460 948 xxx, 0460 949 xxx, 0459 839 036.

5.2 Dagelijks

- Zorg dat de bewegende delen van de lasautomaat vrij blijven van laspoeder en stof.
- Controleer of het contactmondstuk en alle elektrische leidingen aangesloten zijn.
- Controleer of alle schroefverbindingen aangehaald zijn en of de besturing en de aandrijfrollen niet versleten of beschadigd zijn.
- Controleer het remkoppel van de remnaaf. Het mag niet zo klein zijn dat de draadtrommel blijft roteren wanneer de draadtoevoer stopt en het mag niet zo groot zijn dat de toevoerrollen slippen. De richtwaarde voor het remkoppel van een draadtrommel van 30 kg is 1,5 Nm.
Remkoppel bijstellen zie op blz. 12.

5.3 Periodiek

- Controleer elk kwartaal de koolborstels van de draadmotor, vervang ze wanneer ze versleten zijn tot 6 mm.
- Controleer de schuiven, smeer indien ze klemmen.
- Controleer de draadbesturing, de aandrijfrollen en het contactmondstuk van de draad-aanvoereenheid. Vervang versleten of beschadigde componenten (zie slijtageonderdelen op blz. 22).
- Als de aandrijving van de wagen begint te haperen, moet u controleren of de ketting gespannen is. Span de ketting indien nodig.
- Wanneer de ketting gespannen moet worden, moet u de moer (*1) losmaken en aan de excentrische as draaien, en daarna de moer opnieuw aanhalen.



6 STORINGZOEKEN

6.1 Algemeen

Uitrusting

- Gebruiksaanwijzing bedieningsbox **PEK**, best.nr. 0460 948 xxx, 0460 949 xxx, 0459 839 036.
- Gebruiksaanwijzing motor met overbrenging **A6 VEC**, best.nr. 0443 393 xxx.

Controleer

- of de lasstroombron is ingesteld op de juiste netspanning
- of alle 3 fasen spanning hebben (fasevolgorde niet belangrijk)
- of de lasleidingen en hun aansluitingen niet beschadigd zijn
- of de bedieningselementen in de gewenste positie staan
- of de netspanning uitgeschakeld is voordat u begint te repareren

6.2 Mogelijke storingen

1.Symptoom **De ampère- en voltwaarden vertonen grote variaties op het display.**

Oorzaak 1.1 Contactbekken of contactmondstuk versleten of verkeerde dimensie.

Maatregel Vervang de contactbekken of het contactmondstuk.

Oorzaak 1.2 De druk op de toevoerrollen is onvoldoende.

Maatregel Verhoog de druk op de toevoerrollen.

2.Symptoom **De draadtoevoer is ongelijkmatig.**

Oorzaak 2.1 De druk op de toevoerrollen is verkeerd ingesteld.

Maatregel Wijzig de druk op de toevoerrollen.

Oorzaak 2.2 Verkeerde dimensie van de toevoerrollen.

Maatregel Vervang de toevoerrollen.

Oorzaak 2.3 De gleuven in de toevoerrollen zijn versleten.

Maatregel Vervang de toevoerrollen.

3.Symptoom **De lasleidingen raken oververhit.**

Oorzaak 3.1 Slechte elektrische aansluitingen.

Maatregel Maak alle elektrische aansluitingen schoon en haal deze aan.

Oorzaak 3.2 De lasleidingen hebben een te kleine dimensie.

Maatregel Vergroot de leidingdimensie of gebruik parallelle leidingen.

7 BESTELLEN VAN RESERVEONDERDELEN

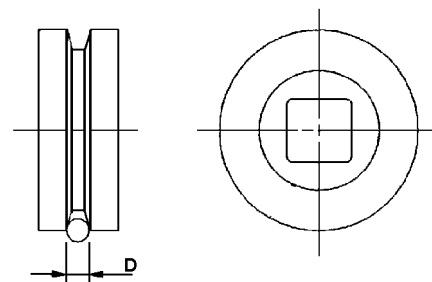
Reserveonderdelen zijn te bestellen via de dichtstbijzijnde ESAB-vertegenwoordiger, zie de laatste pagina van dit boek. Geef bij bestelling altijd het machinetype, het serienummer en de aanduiding plus het onderdelennr. aan die staan aangegeven in de lijst met reserveonderdelen op pag. 27.

Dit vergemakkelijkt het uitvoeren van de bestelling en garandeert een correcte levering.

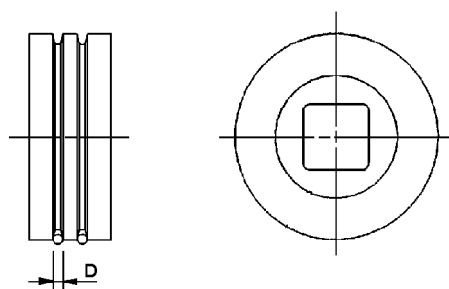
SLIJTAGEONDERDELEN

Feed rollers

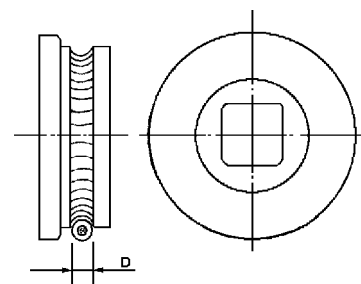
SAW and MIG/MAG	
Part no	D (mm)
0218 510 281	1,6
0218 510 282	2,0
0218 510 283	2,5
0218 510 286	4,0
0218 510 287	5,0
0218 510 288	6,0
0218 510 298	3,0-3,2



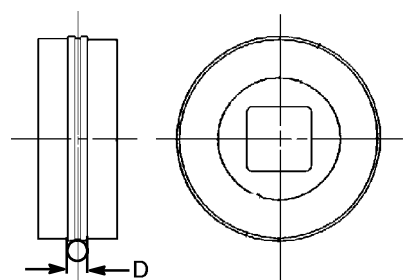
SAW Twin (D35)	
Part no	D (mm)
0218 522 480	2,5
0218 522 481	3-3,2
0218 522 484	2,0
0218 522 486	1,2
0218 522 487	1,0
0218 522 488	1,6



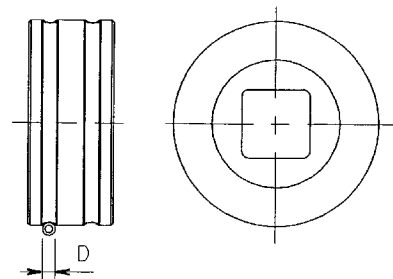
SAW and MIG/MAG tubular wire	
Part no	D (mm)
0146 024 880	0,8-1,6
0146 024 881	2,0-4,0



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

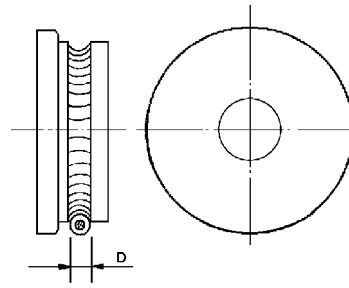


	D (mm)
148 772-880	2,0-3,0

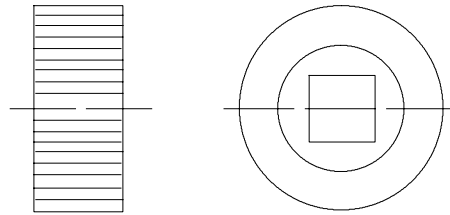


Pressure rollers

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

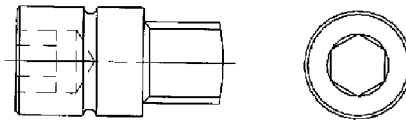


SAW Twin	
Part no	
0218 524 580	
0146 253 001	Stub shaft
0144 953 001	Spherical ball bearing
0190 452 178	Washer



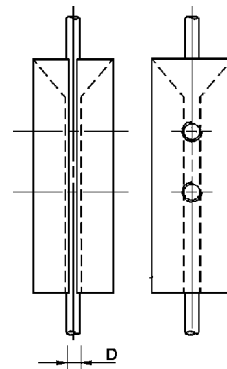
Stub shaft for pressure roller

SAW tubular wire
Part no
0212 901 101

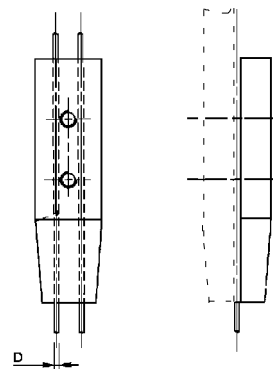


Contact jaws

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

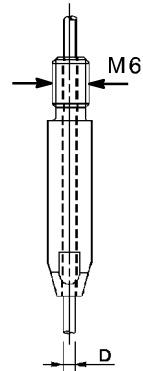


SAW Twin HD	
Part no	D (mm)
0265 902 880	2,5-3,0
0265 902 881	2,0
0265 902 882	1,6
0265 902 883	4,0

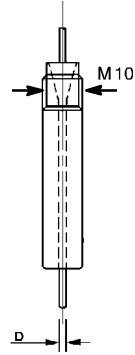


Contact tip

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

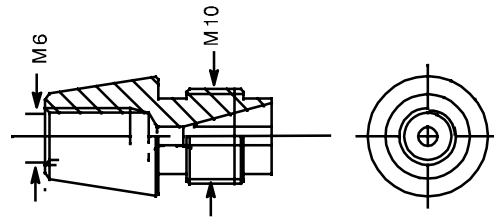


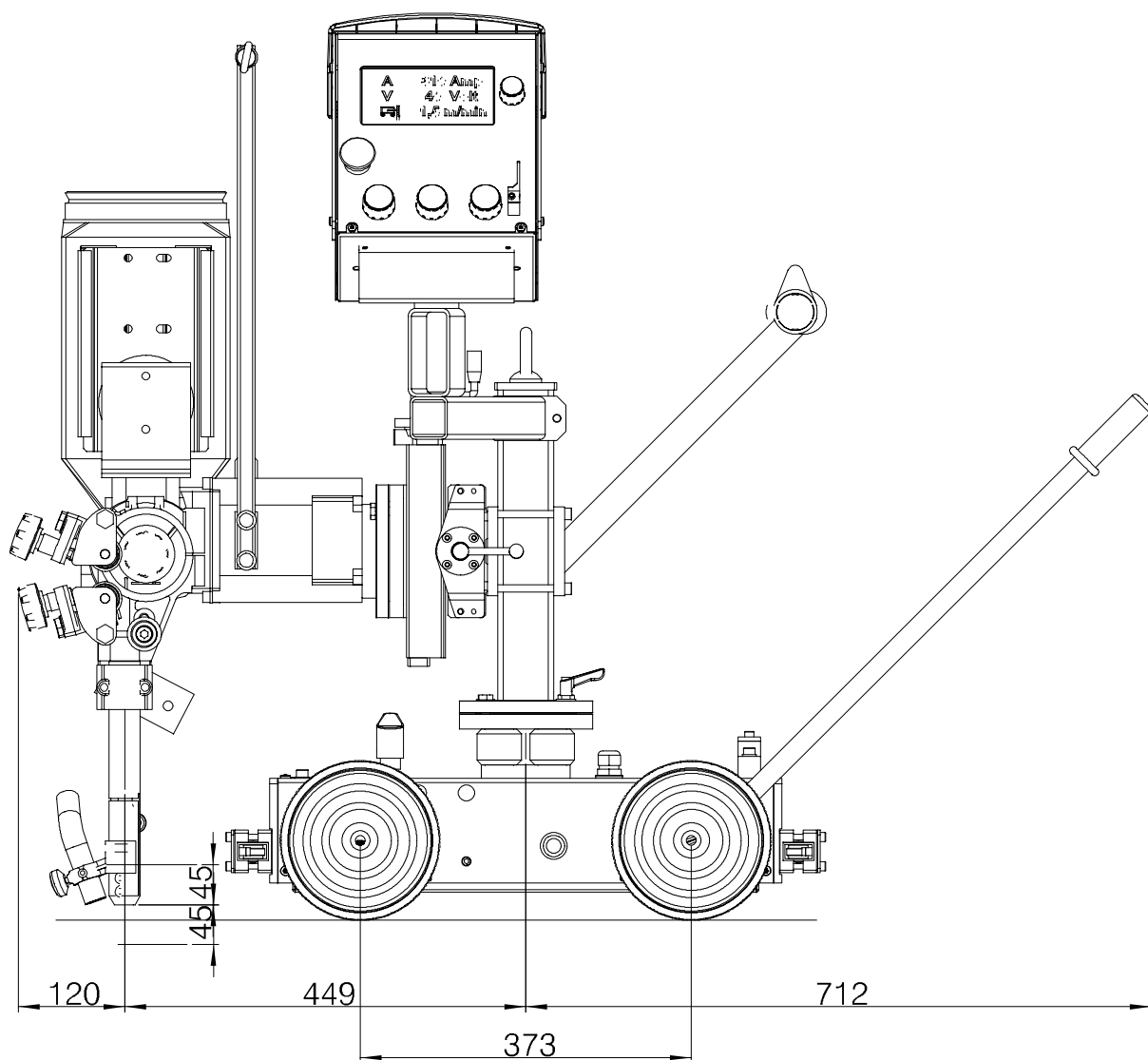
MIG/MAG (D35)	
Part no	D (mm)
0258 000 908	1,2
0258 000 909	1,6
0258 000 910	2,0
0258 000 911	2,4
0258 000 913	1,0
0258 000 914	0,8
0258 000 915	3,2

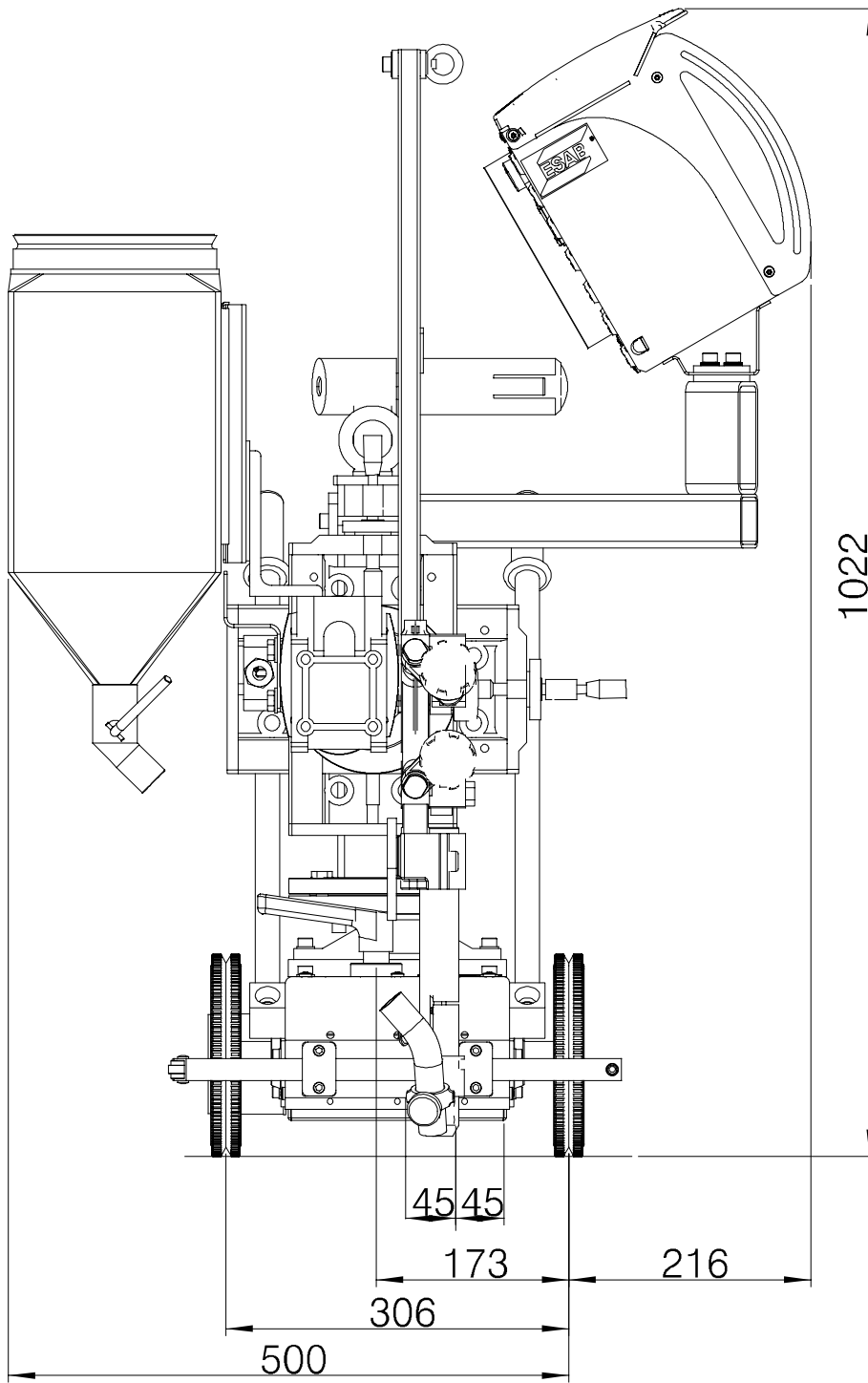


Adapter for contact tip

SAW and MIG/MAG (D35)	
Part no	D (mm)
0147 333 001	M6 / M 10



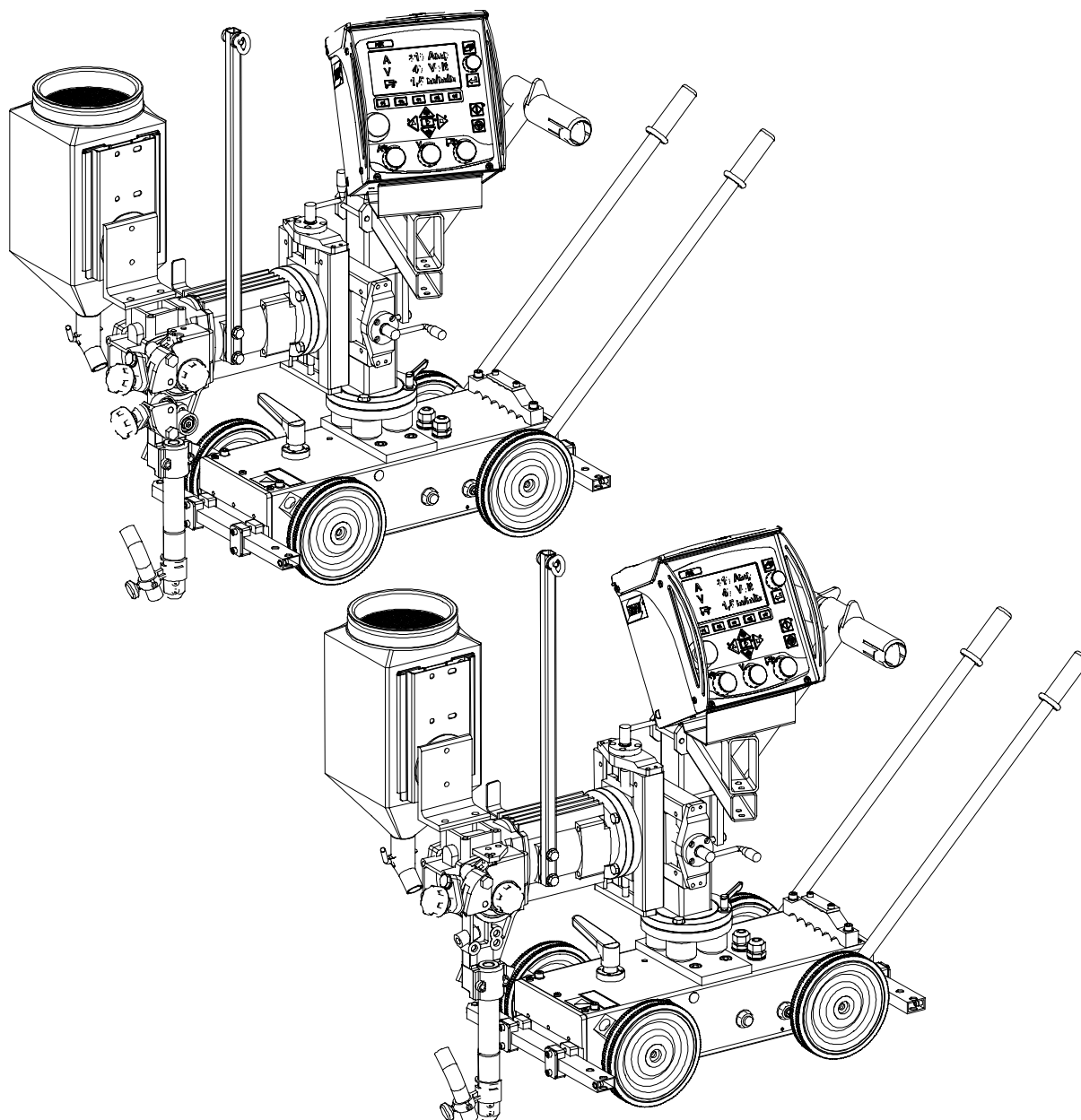




RESERVEONDERDELENLIJST

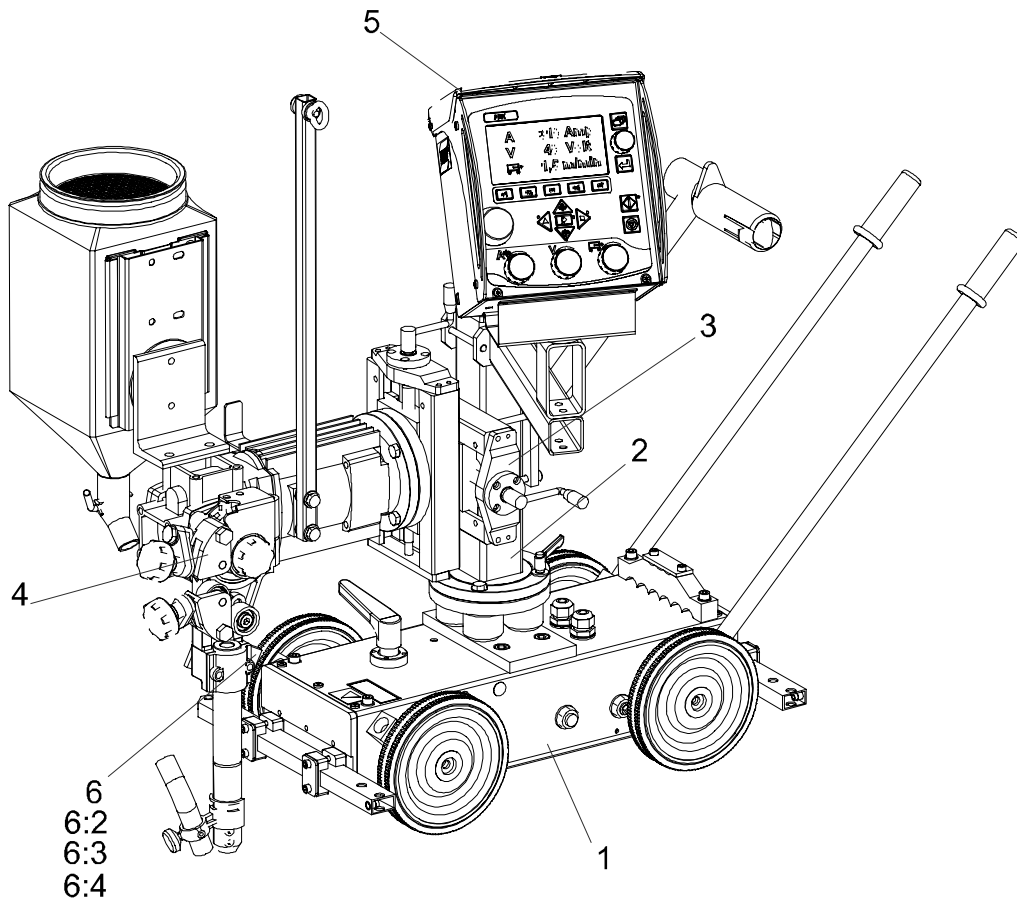
A6TF F1/ A6TF F1 Twin

Edition 2009-10-05

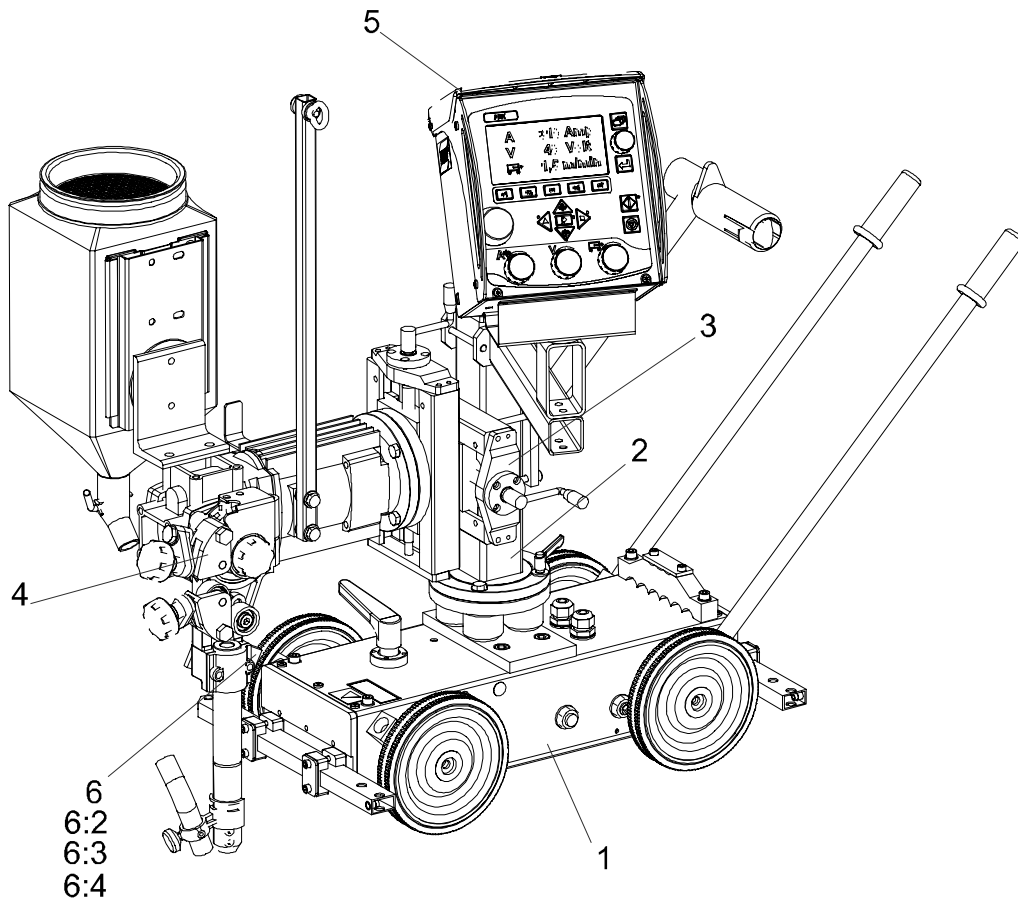


Ordering no.	Denomination	Notes
0461 235 880	A6 Mastertrac	A6TF F1 SAW
0461 235 881	A6 Mastertrac	A6TF F1 SAW, Twin
0461 235 890	A6 Mastertrac	A6TF F1 SAW
0461 235 891	A6 Mastertrac	A6TF F1 SAW, Twin

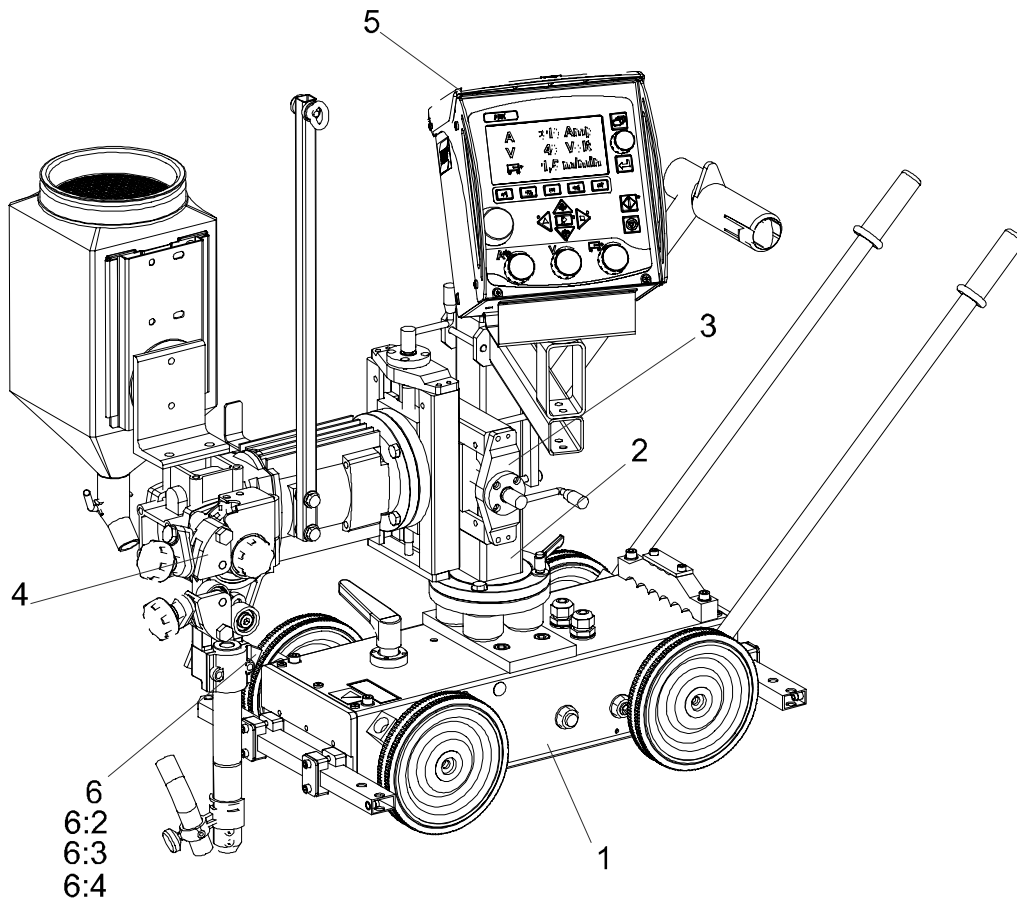
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0461235880	Automatic welding machine	A6TF F1 (156:1), SAW
1	1	0449490881	Carriage	
2	1	0449254880	Carrier	
3	1	0449252880	Slide travel kit, manual	90 mm
4	1	0449250880	Wire feed unit, right	156:1
5	1	0460504880	Control box	PEK
6	1	0449253900	Cable set	L = 1,6 m
6:2	1	0460907891	Motor cable	1,5 m
6:3	1	0461239881	Arc welding cable	1,7 m
6:4	1	0460908880	Pulse transducer cable	2 m



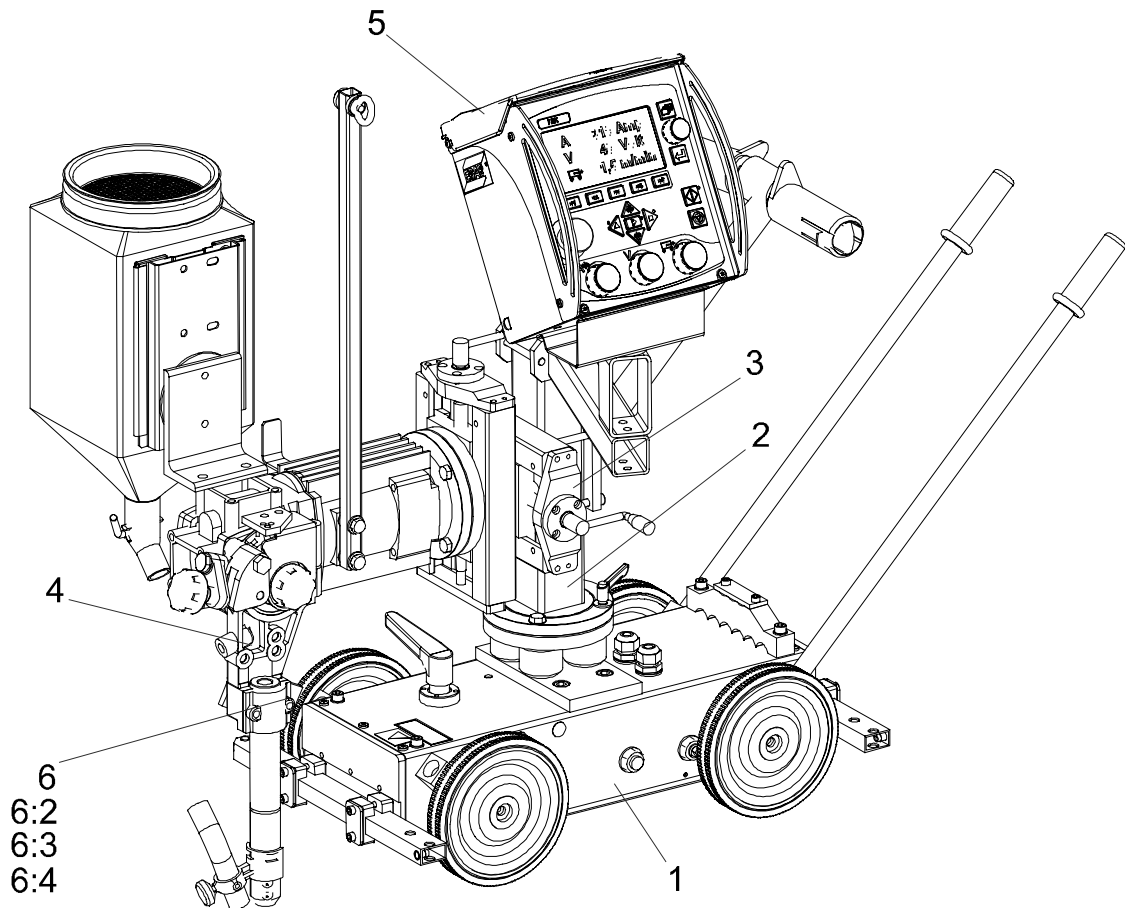
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0461235890	Automatic welding machine	A6TF F1 (74:1), SAW
1	1	0449490881	Carriage	
2	1	0449254880	Carrier	
3	1	0449252880	Slide travel kit, manual	90 mm
4	1	0449250890	Wire feed unit, right	74:1
5	1	0460504880	Control box	PEK
6	1	0449253900	Cable set	L = 1,6 m
6:2	1	0460907891	Motor cable	1,6 m
6:3	1	0461239881	Arc welding cable	1,7 m
6:4	1	0460908880	Pulse transducer cable	2 m



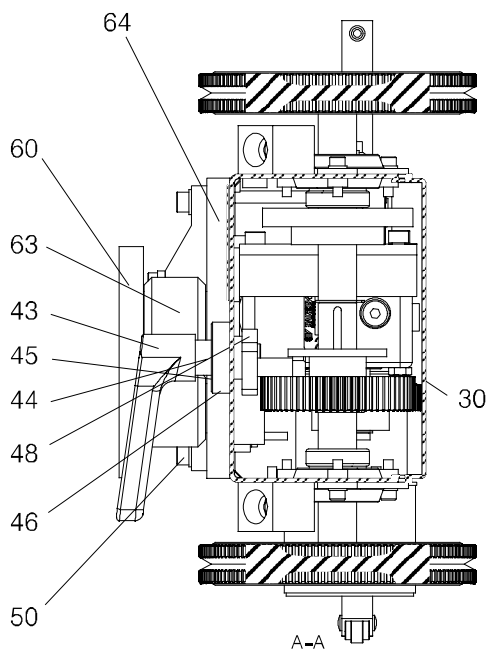
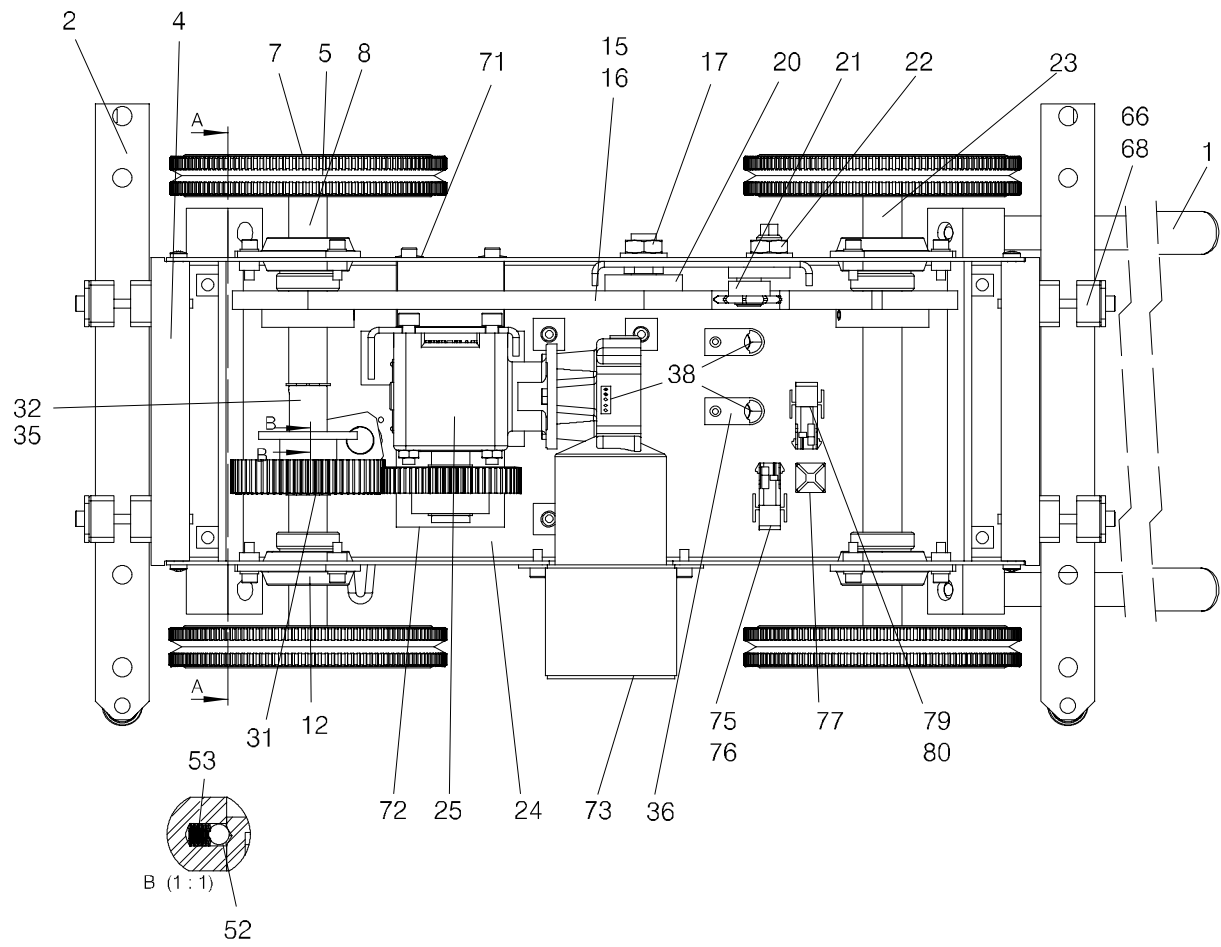
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0460235881	Automatic welding machine	A6TF F1 (156:1), SAW Twin
1	1	0449490881	Carriage	
2	1	0449254880	Carrier	
3	1	0449252880	Slide travel kit, manual	90 mm
4	1	0449250881	Wire feed unit, Twin	156:1
5	1	0460504880	Control box	PEK
6	1	0449253900	Cable set	L=1,6m
6:2	1	0460907891	Motor cable	1,6 m
6:3	1	0461239881	Arc welding cable	1,7 m
6:4	1	0460908880	Pulse transducer cable	2 m



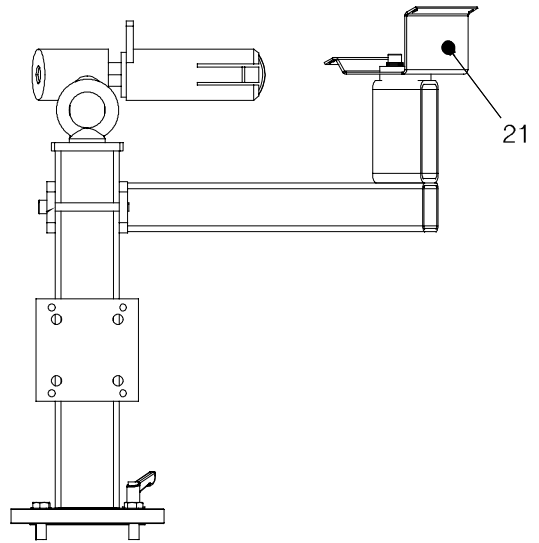
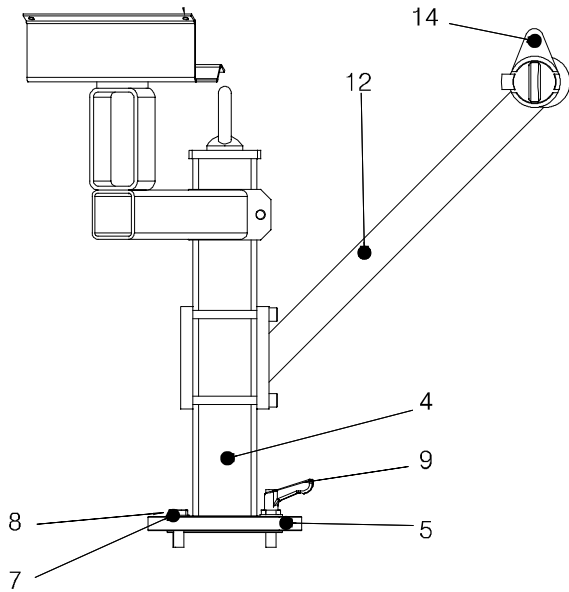
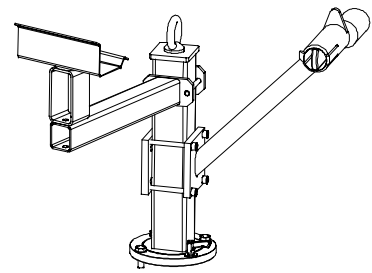
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0461235891	Automatic welding machine	A6TF F1 (74:1), SAW Twin
1	1	0449490881	Carriage	
2	1	0449254880	Carrier	
3	1	0449252880	Slide travel kit, manual	90mm
4	1	0449250891	Wire feed unit, Twin	74:1
5	1	0460504880	Control box	PEK
6	1	0449253900	Cable set	L=1,6m
6:2	1	0460907891	Motor cable	1,6 m
6:3	1	0461239881	Arc welding cable	1,7 m
6:4	1	0460908880	Pulse transducer cable	2 m



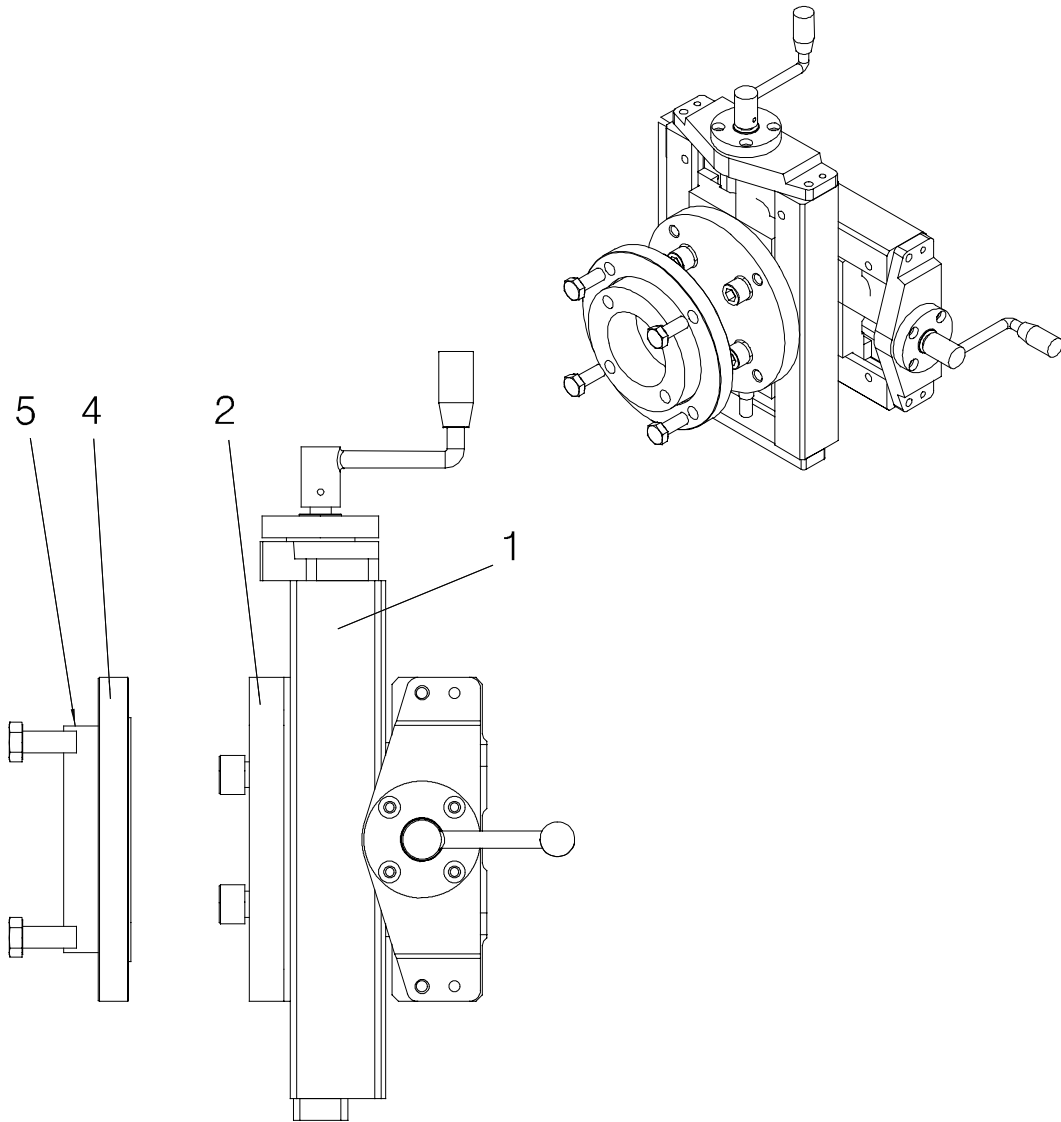
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449490881	Carriage	A6TFE/TGE
1	2	0334295880	Handle	
2	2	0449205880	Guide arm complete	
4	2	0334165880	Side plate	
5	4	0229202280	Wheel	
7	4	0219501013	Spring washer	D18,1/10,2
8	1	0334198880	Front shaft with sprocket	
9	1	0332947880	Bracket	
12	4	0334264001	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	1,25m
38	1	0461241880	Motor cable	
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	



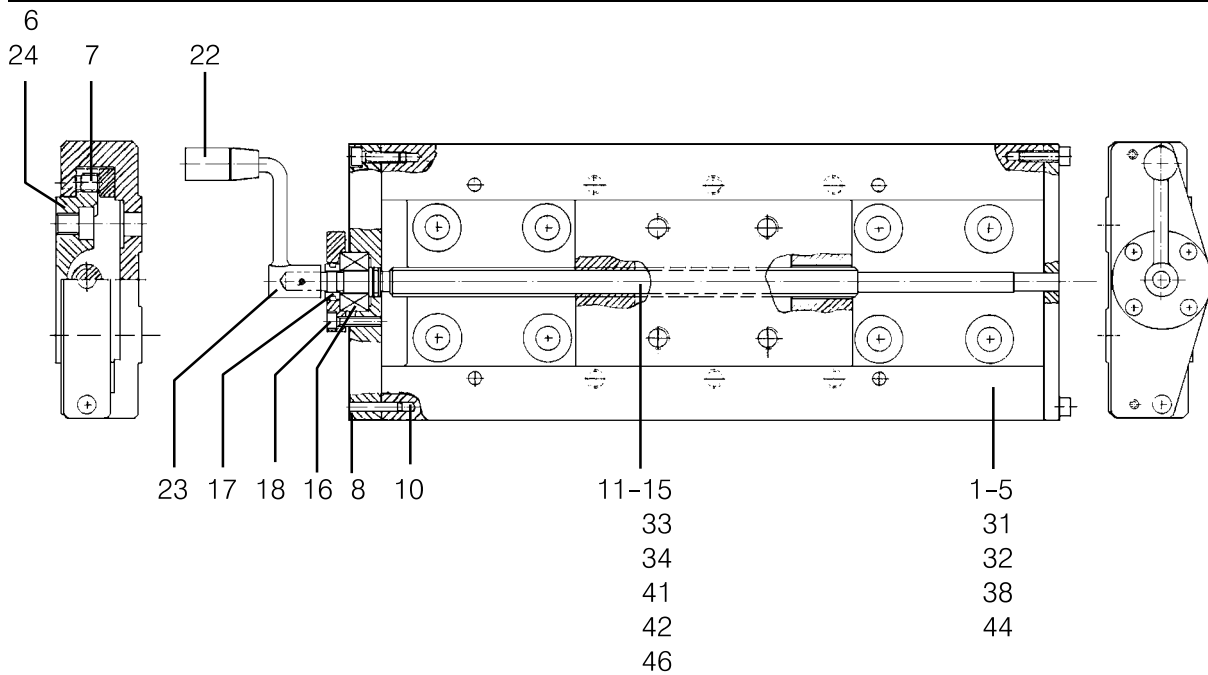
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449254880	Carrier	
4	1	0334168880	Column	
5	1	0334170001	Clamping ring	
7	6	0219504307	Cup spring	d20/10.2
8	3	0193571106	Locking plate steel	26/10,5x22
9	1	0193570129	Locking arm	m10x32
12	1	0334176880	Reel holder	
14	1	0146967880	Brake hub	
17	1	0334297880	Box holder	
21	1	0334185886	Box girder beam	
30	1	0334707883	Thread steerer	



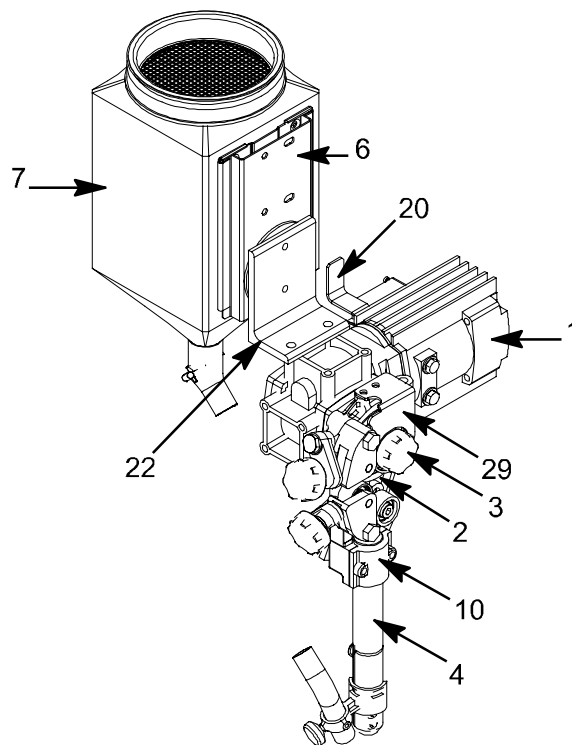
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449252880	Slide travel kit, manual	90mm
1	2	0154465880	Slide manual	L=90
2	1	0334171001	Plate	
4	1	0334170001	Clamping ring	
5	1	0334172001	Gear bracket	



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

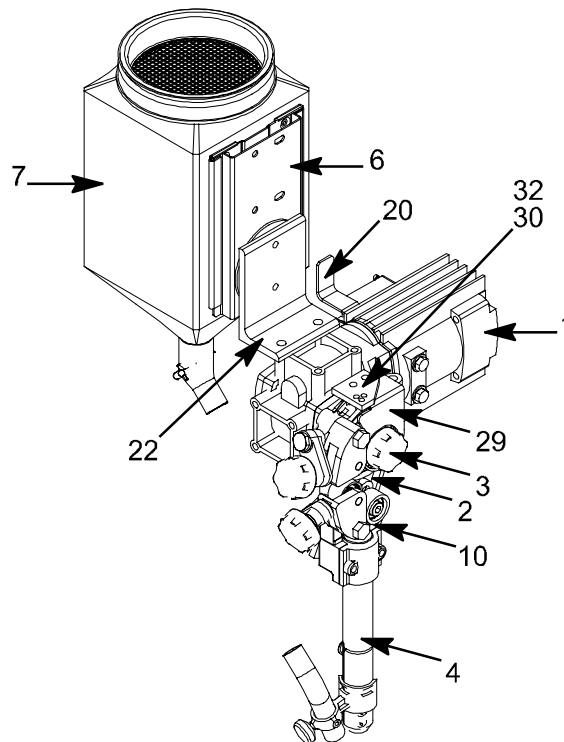


Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449250880	Wire feed unit complete (Right mounted)	SAW (156:1), Single
1	1	0145063906	Motor with gear	A6 VEC (156:1), see separate manual
2	1	0147639880	Wire straightener, right mounted	D35
3	1	0218810183	Insulated hand wheel	
4	1	0334290882	Contact equipment	D35/ L275
6	1	0148487880	Bracket for flux hopper	
7	1	0147649881	Flux hopper	10 l
10	1	0457713001	Bar	
20	1	0148493001	Cable holder	
22	1	0334294001	Attachment	
29	1	0449528001	Protection plate	

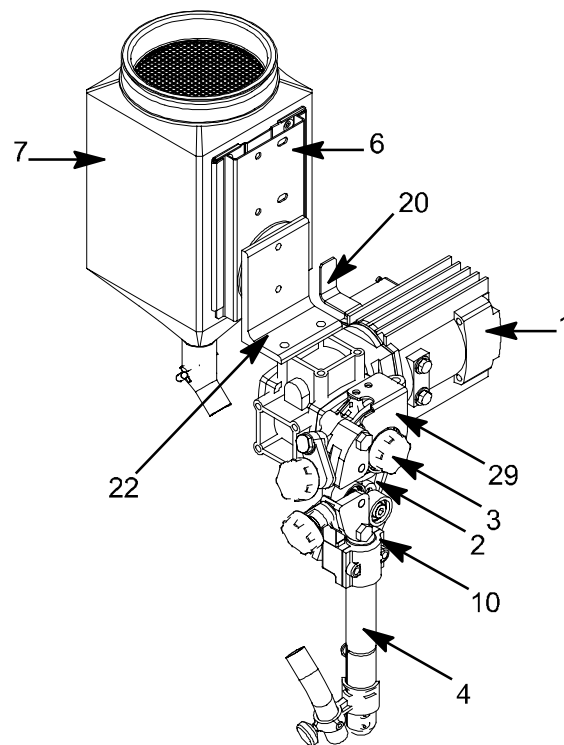


Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449250881	Wire feed unit complete (Right mounted)	SAW (156:1), Twin
1	1	0145063906	Motor with gear	A6 VEC (156:1), see separate manual
2	1	0147639887	Wire straightener, right mounted	D35, Twin
3	1	0218810183	Insulated hand wheel	
4	1	0334290882	Contact equipment	D35/ L275
6	1	0148487880	Bracket for flux hopper	
7	1	0147649881	Flux hopper	10 l
10	1	0457713001	Bar	
20	1	0148493001	Cable holder	
22	1	0334294001	Attachment	
29	1	0449528001	Protection plate	
30	1	0155300001	Plate	
32	2	0156800002	Wire liner	D 8/4
35*	1	0146967880	Brake hub	
36*	2	0154734001	Brake hub clamp	

* Not shown in the picture

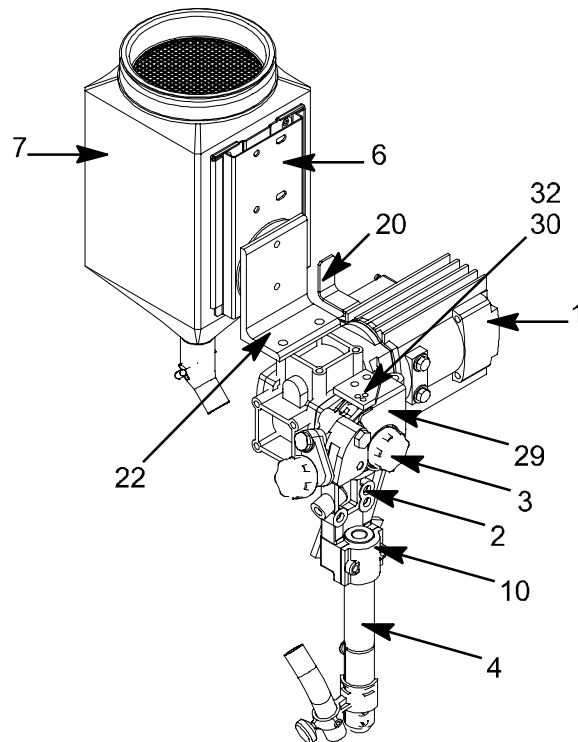


Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449250890	Wire feed unit complete (Right mounted)	SAW (74:1), Singel
1	1	0145063907	Motor with gear	A6 VEC (74:1), see separate manual
2	1	0147639880	Wire straightener, right mounted	D35
3	1	0218810183	Insulated hand wheel	
4	1	0334290882	Contact equipment	D35/ L275
6	1	0148487880	Bracket for flux hopper	
7	1	0147649881	Flux hopper	10 l
10	1	0457713001	Bar	
20	1	0148493001	Cable holder	
22	1	0334294001	Attachment	
29	1	0449528001	Protection plate	

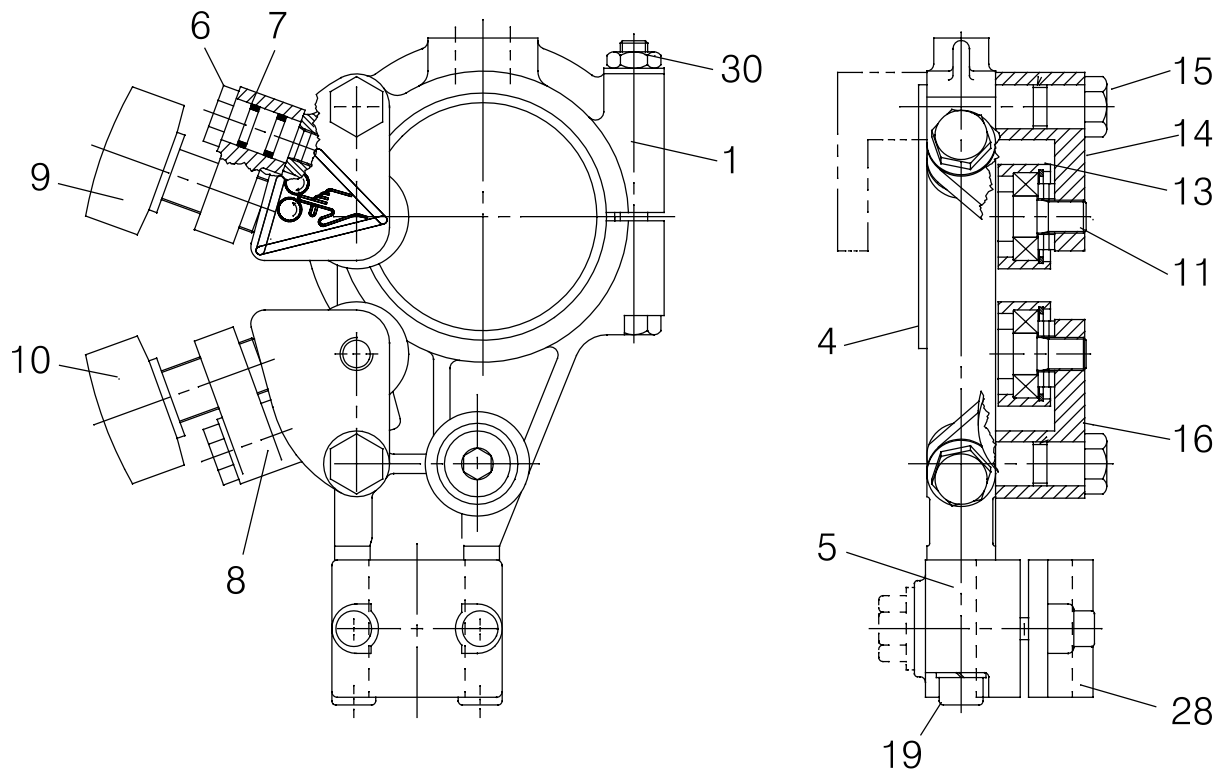


Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449250891	Wire feed unit complete (Right mounted)	SAW (74:1), Twin
1	1	0145063907	Motor with gear	A6 VEC (74:1), see separate manual
2	1	0147639891	Wire straightener, right mounted	D35, Twin
3	1	0218810183	Insulated hand wheel	
4	1	0334290882	Contact equipment	D35/ L275
6	1	0148487880	Bracket for flux hopper	
7	1	0147649881	Flux hopper	10 l
10	1	0457713001	Bar	
20	1	0148493001	Cable holder	
22	1	0334294001	Attachment	
29	1	0449528001	Protection plate	
30	1	0155300001	Plate	
32	2	0156800002	Wire liner	D8/4
35*	1	0146967880	Brake hub	
36*	2	0154734001	Brake hub clamp	
40*	1	0145787880	Fine wire straightener	
42*	1	0334278881	Guide insert for fine wire	

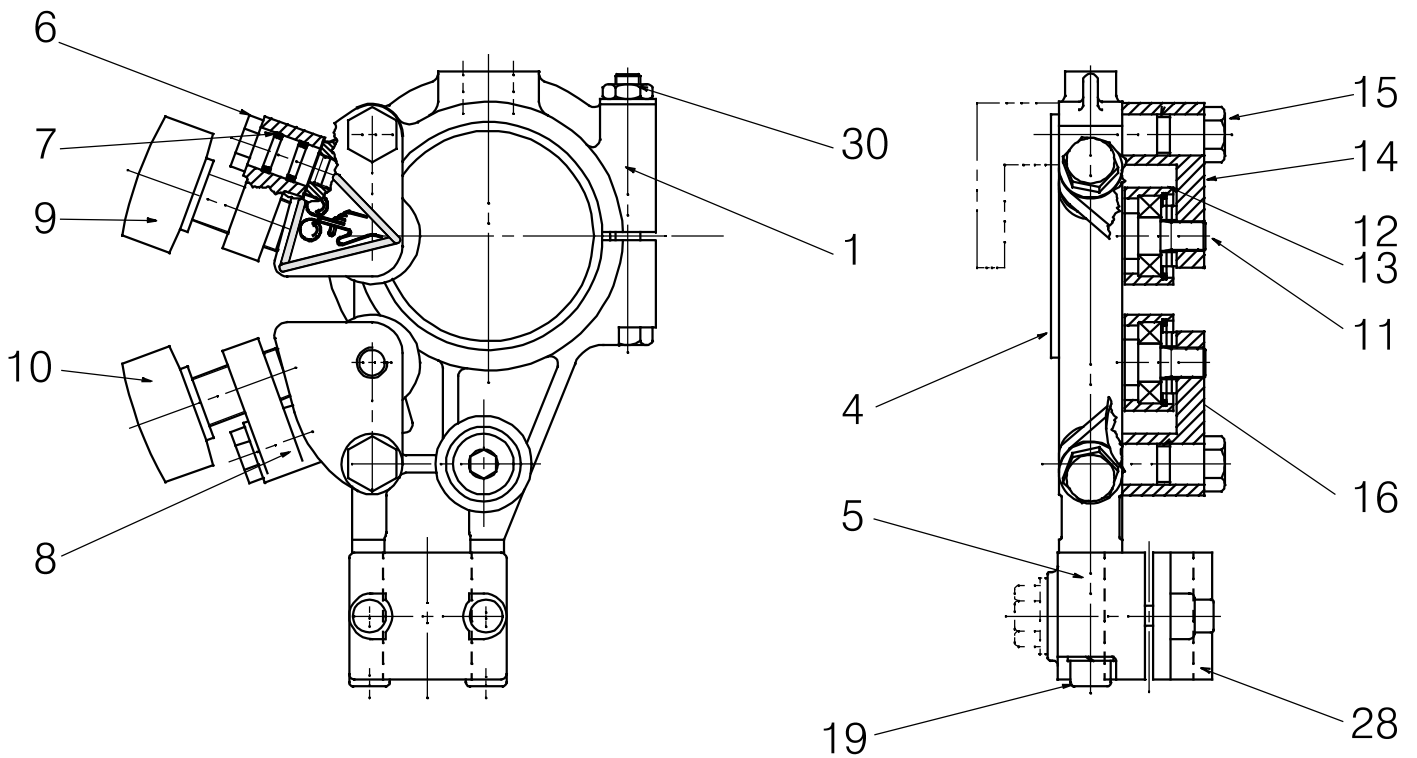
* Not shown in the picture



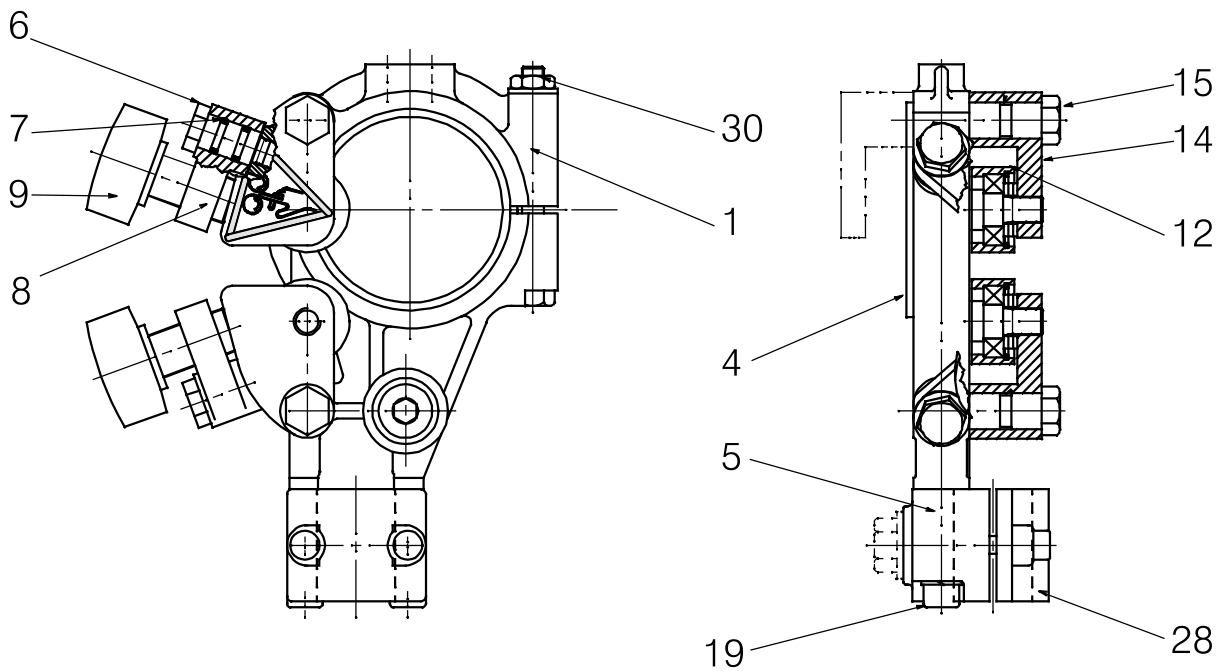
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0147639880	Straightener (right mounted)	
1	1	0156449001	Clamp	
4	1	0215503601	Insulating sleeve	
5	1	0156530001	Clamp half	D35
6	2	0212900001	Spacer screw	
7	4	0215201209	Sealing, O-ring	D11.3x2.4
8	2	0218400801	Pressure roller arm	
9	1	0218810181	Handwheel, 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



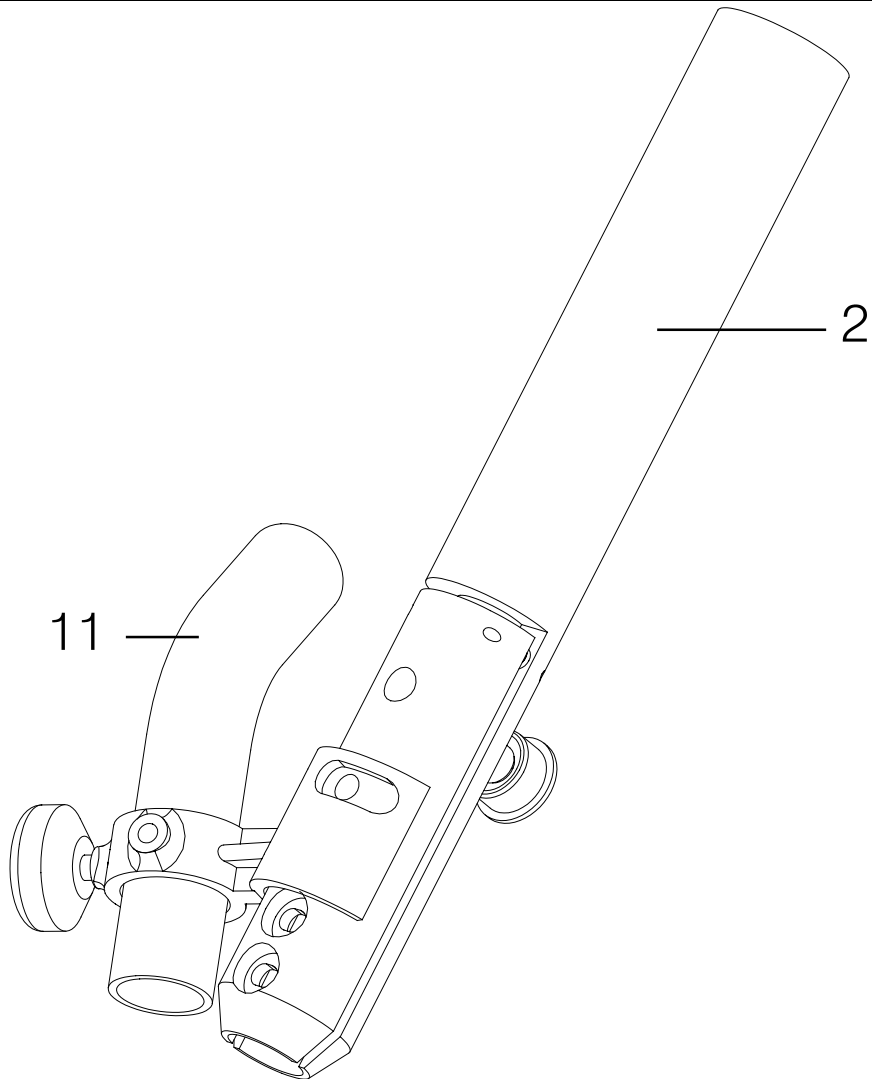
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0147639887	Straightener (right mounted)	A6 D35 TWIN
1	1	0156449001	Clamp	
4	1	0215503601	Insulating sleeve	
5	1	0156530001	Clamp half	
6	2	0212900001	Spacer screw	
7	4	0215201209	Sealing, O-ring	11,3x2,4
8	2	0218400801	Pressure roller arm	
9	1	0218810181	Handwheel, insulated	
10	1	0218810182	Handwheel, insulated	
11	2	0332408001	Stub shaft	
12	1	0218524580	Pressure roller twin	
13	2	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	
30	1	0212601110	Nut	M10



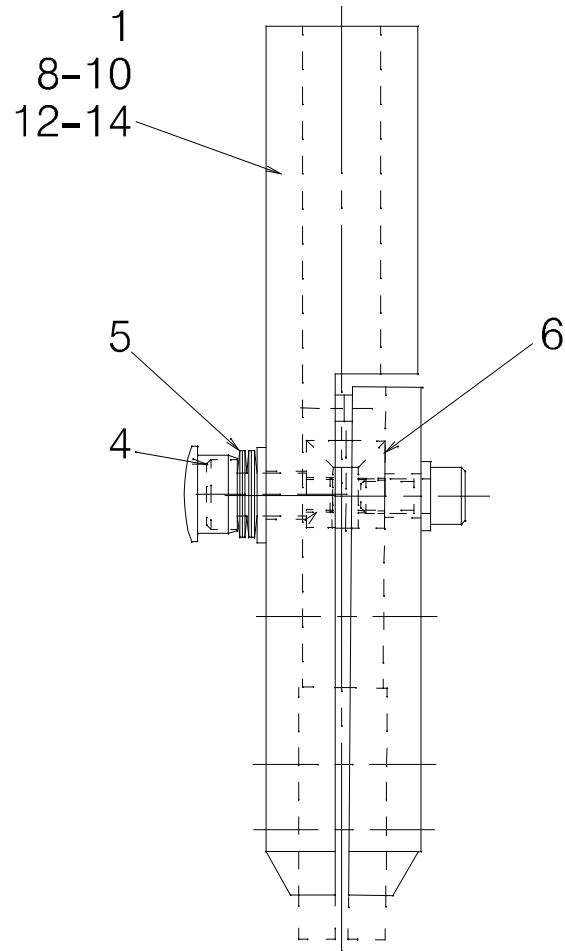
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0147639891	Straightener (right mounted)	A6 D35 TWIN (74:1)
1	1	0156449001	Clamp	
4	1	0215503601	Insulating sleeve	
5	1	0156530001	Clamp half	D35
6	1	0212900001	Spacer screw	
7	2	0215201209	Sealing, O-ring	D11,3x2,4
8	1	0218400801	Pressure roller arm	
9	1	0218810181	Handwheel, insulated	
12	1	0218524580	Pressure roller twin	
14	1	0415498001	Pressure roller, upper	
15	1	0212902601	Spacer screw	
19	2	0219501013	Spring washer	D18,1/10,2
28	1	0156531001	Clamp half	
30	1	0212601110	Nut	M10



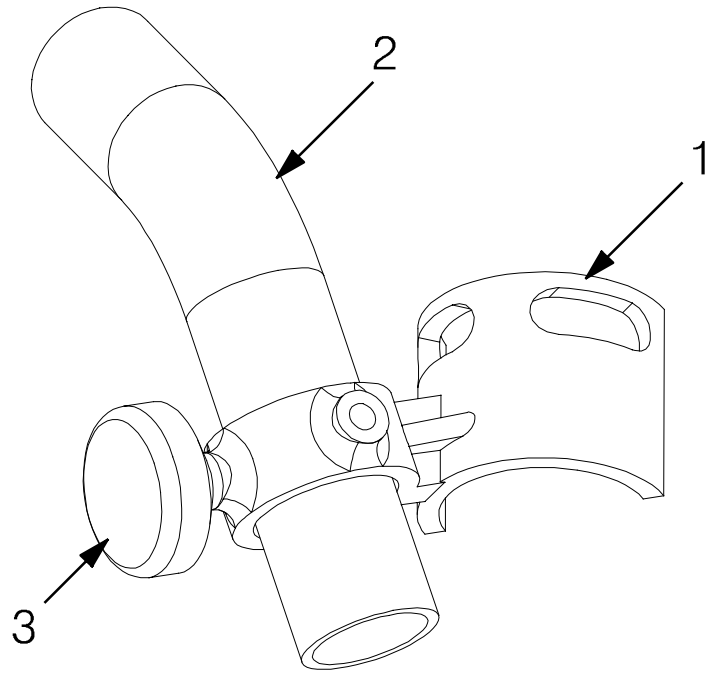
Item	Qty	Orderingno.	Denomination	Remarks
		0334290882	Contact equipment single wire	D35
2	1	0417959881	Contact jaw tube	L=275
11	1	0153299880	Flux nozzle complete	



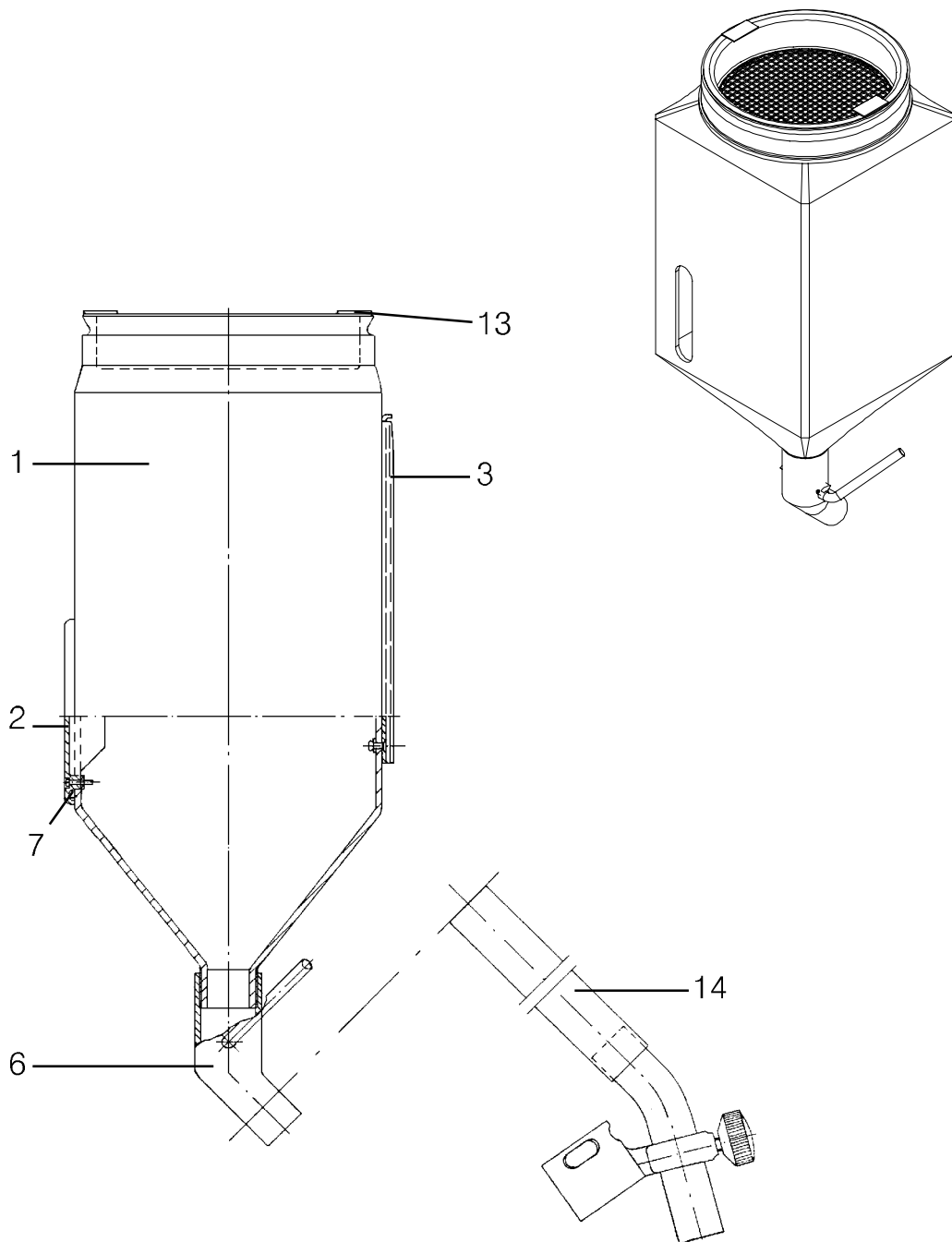
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0417959881	Contact jaw tube	L = 275 mm
4	1	0443372001	Fitting bolt	
5	4	0219504307	Cup spring	d20/10.2, T=1.1
6	1	0417979001	Ring	
8	1	0443344881	Contact tube	L = 275 mm



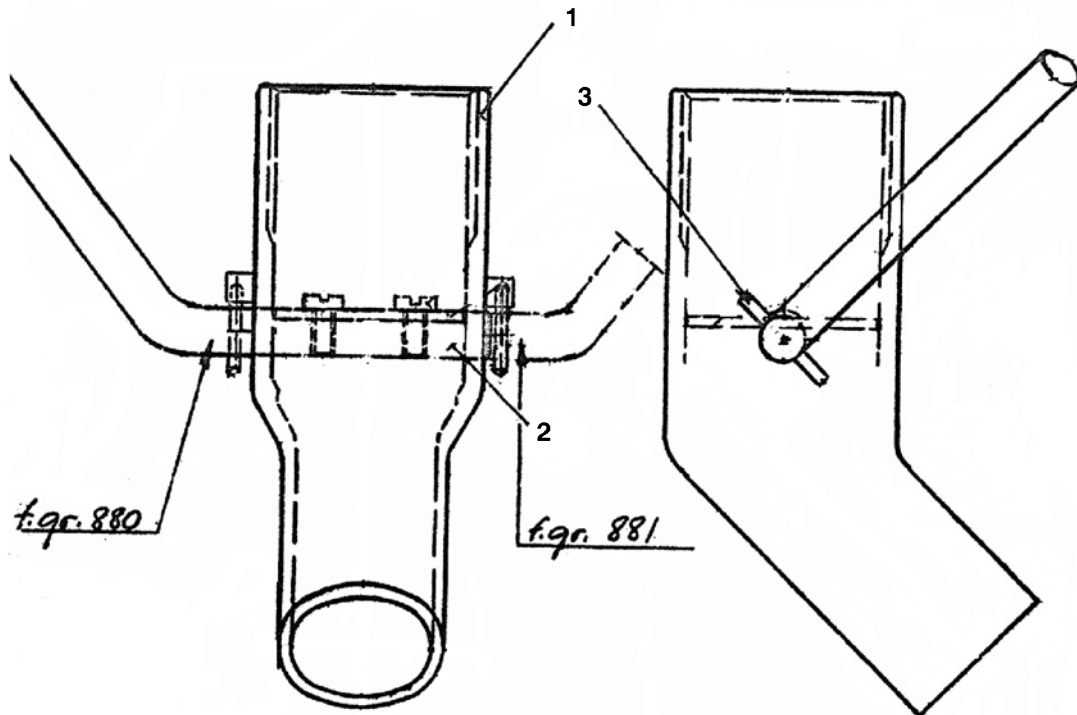
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0153299880	Flux nozzle complete	
1	1	0153290002	Holder for flux pipe	
2	1	0153296001	Flux pipe, bent	
3	1	0153425001	Wheel	



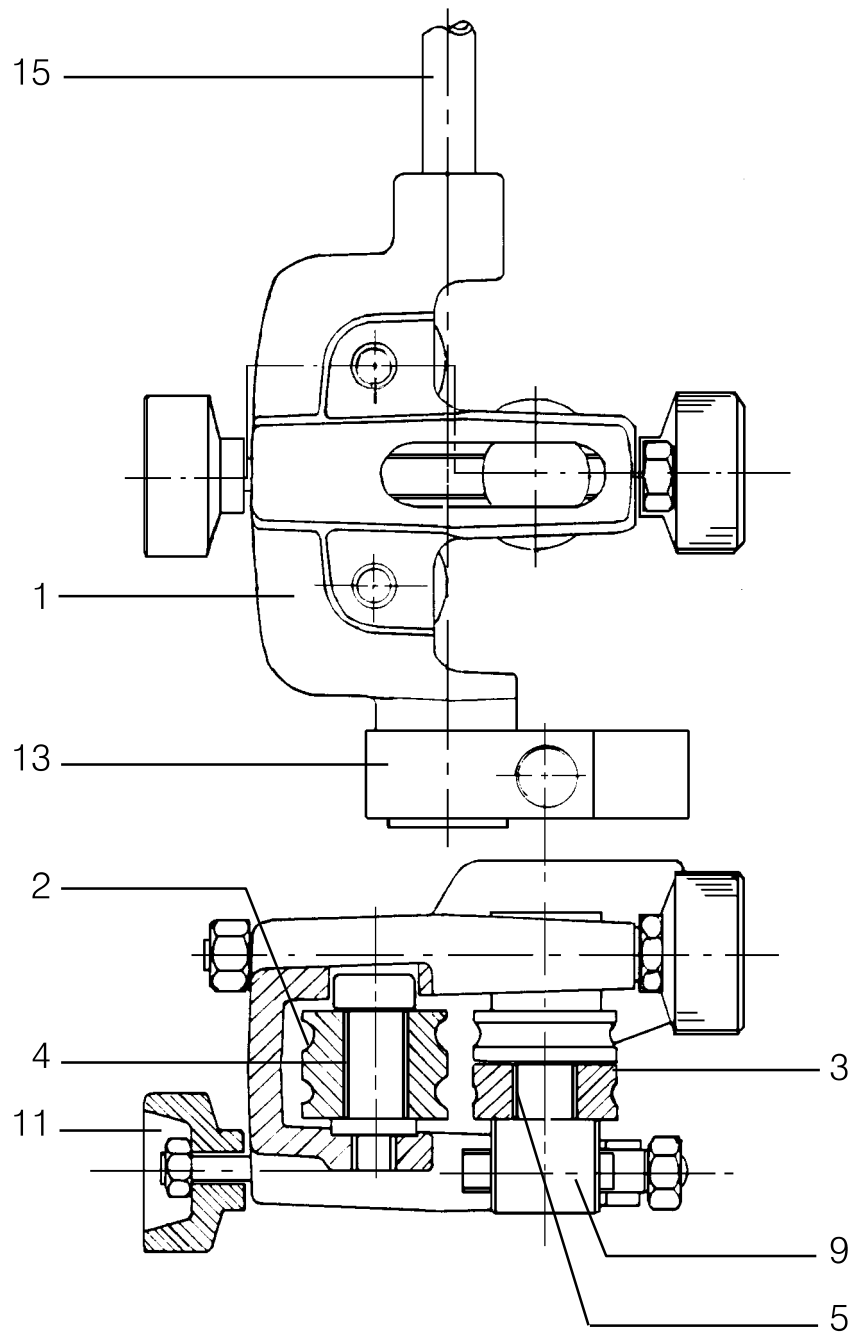
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0147649881	Flux Hopper	10l
1	1	0154007001	Flux hopper	
2	1	0148837001	Window (a6 flux hopper)	
3	1	0147645001	Mounting	
6	1	0153347880	Flux valve	
7	1	0215201232	Sealing, O-ring	69,2x5,7
13	1	0020301780	Flux strainer	
14	1	0443383002	Flux hose	L=500



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 no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0145787880	Fine wire straightener for twin wire	
1	1	0145788001	Case	D12/10
2	2	0145789001	Roller	
3	2	0145790001	Roller	
4	2	0145791001	Searing bushing	
5	2	0190240103	Bearing bushing	
9	2	0145793001	Runner	
11	2	0145794001	Knob	
13	1	0145795001	Link	
15		0151287001	Hose	



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

