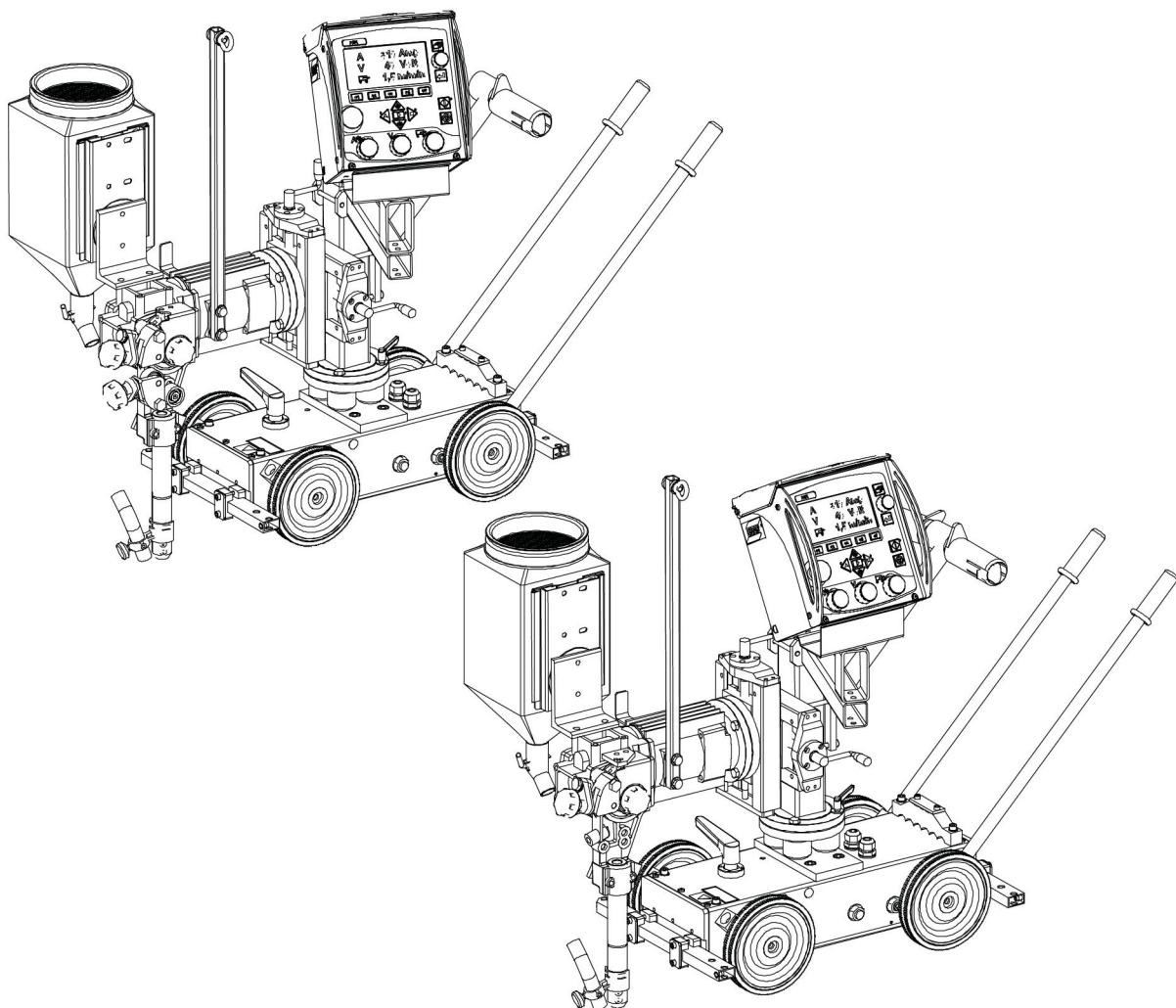


A6 Mastertrac

A6TF F1 / A6TF F1 Twin



Ръководство за експлоатация



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	БЕЗОПАСНОСТ	5
1.1	Значение на символите	5
1.2	Мерки за безопасност	5
2	ВЪВЕДЕНИЕ	9
2.1	Общи	9
2.2	Метод на заваряване	9
2.2.1	Електродъгово заваряване под слой от флюс (SAW)	9
2.3	Дефиниции	9
2.4	Хоризонтално заваряване	9
3	ТЕХНИЧЕСКИ ДАННИ	10
4	МОНТАЖ	11
4.1	Общи	11
4.2	Основни компоненти A6TF F1 (SAW), A6TF F1 Twin (SAW)	11
4.3	Описание на основните компоненти	12
4.3.1	Карета	12
4.3.2	Носач	12
4.3.3	Устройство за подаване на заваръчна тел	12
4.3.4	Ръчни плъзгачи	12
4.3.5	Конектор	12
4.3.6	Двигател с предавка (A6 VEC)	12
4.3.7	Бункер за флюс/тръба за флюс/накрайник за флюс	12
4.4	Монтаж	13
4.4.1	Барабан с тел (принадлежности)	13
4.5	Регулиране на спирачната главина	13
4.6	Съединения	14
4.6.1	Общи	14
4.6.2	Оборудване за автоматично заваряване A6TF F1/A6TF F1 Twin (електродъгово заваряване под слой от флюс, SAW)	15
5	ЕКСПЛОАТАЦИЯ	16
5.1	Общи	16
5.2	Зареждане на заваръчната тел	16
5.3	Смяна на подаващата ролка	17
5.3.1	Единична тел	17
5.3.2	Двойна тел (заваряване с двойна тел)	17
5.3.3	Тел с флюсова сърцевина за ролки с накатка (принадлежности) ..	17
5.4	Оборудване за контакт за дъгова заварка под флюс	18
5.4.1	За единична тел 3,0 – 6,0 mm	18
5.4.2	За двойна тел 2 × 2,0 – 3,0 mm (D35)	18
5.4.2.1	Принадлежности	18
5.4.2.2	Регулиране на жиците за дъгово заваряване с двойна тел	18
5.5	Доливане на флюс на прах	19

5.6	Транспортиране	19
5.7	Конвентиране на A6TF F1/A6TF F1 Twin (електродъгово заваряване под слой от флюс) към MIG/MAG заваряване	20
5.8	Конвентиране на A6TF F1 (електродъгово заваряване под слой от флюс) към заваряване с двойна тел	20
6	ТЕХНИЧЕСКО ОБСЛУЖВАНЕ	21
6.1	Общи	21
6.2	Ежедневно	21
6.3	Периодично	21
7	ОТСТРАНЯВАНЕ НА НЕИЗПРАВНОСТИ	22
7.1	Общи	22
7.2	Възможни грешки	22
8	ПОРЪЧВАНЕ НА РЕЗЕРВНИ ЧАСТИ	23
	ОРАЗМЕРЕН ЧЕРТЕЖ	24
	КАТАЛОЖНИ НОМЕРА ЗА ЗАЯВКА	26
	РЕЗЕРВНИ ЧАСТИ	27

1 БЕЗОПАСНОСТ

1.1 Значение на символите

Както са използвани в ръководството: Означава внимание! Бъдете внимателни!



ОПАСНОСТ!

Означава непосредствена опасност, която, ако не бъде избегната, ще доведе до незабавно, сериозно нараняване или смърт.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Означава потенциална опасност, която може да доведе до телесно нараняване или смърт.



ВНИМАНИЕ!

Означава опасност, която може да доведе до леки телесни наранявания.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Преди употреба прочетете и разберете ръководството за работа и спазвайте всички етикети, практики за безопасност на служителите и информационни листове за безопасност (SDS).



1.2 Мерки за безопасност

Потребителите на оборудване ESAB носят пълната отговорност за осигуряване на спазването на всички приложими мерки за безопасност на всеки, който работи с оборудването или в близост до него. Мерките за безопасност трябва да отговарят на всички изисквания, приложими за типа оборудване. В допълнение към стандартните нормативни разпоредби, които са валидни за работното място, трябва да се спазват следните препоръки.

Всички дейности трябва да се извършват от обучен персонал, добре запознат с работата с оборудването. Неправилната работа на оборудването може да доведе до опасни ситуации, които да предизвикат нараняване на оператора и повреда на оборудването.

1. Всеки, който работи с оборудването, трябва да бъде запознат с:
 - неговата работа
 - местоположението на аварийните спирачки
 - неговата функция
 - приложимите мерки за безопасност
 - заваряването и рязането и останалите приложими функции на оборудването
2. Операторът трябва да осигури следното:
 - при включването на оборудването в работната му зона няма неупълномощени лица
 - няма незащитени лица при запалването на дъгата или започването на работата с оборудването

3. Работното място трябва:
 - да бъде подходящо за целта
 - да няма въздушни течения
4. Лични предпазни средства:
 - Винаги носете препоръчителните лични предпазни средства, като например предпазни очила, огнезащитно облекло, предпазни ръкавици
 - Не носете свободно прилягащи дрехи и аксесоари, като шалове, гривни, пръстени и др., които могат да бъдат захванати или да предизвикат изгаряния
5. Общи мерки за безопасност:
 - Уверете се, че обратният кабел е здраво закрепен
 - Работи по оборудване под високо напрежение **могат да се извършват само от квалифициран електротехник**
 - Съответното пожарогасително оборудване трябва да бъде ясно обозначено и поставено наблизо
 - Смазването и поддръжката **не** трябва да се извършват по време на работа с оборудването



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Електродъговото заваряване и рязане може да доведе до нараняване на вас и други лица. Вземайте предпазни мерки, когато заварявате и режете.



ЕЛЕКТРИЧЕСКИЯТ УДАР – може да е смъртоносен

- Монтирайте и заземете оборудването в съответствие с ръководството за работа.
- Не докосвайте електрическите части и електродите, намиращи се под напрежение, с голи ръце, влажни ръкавици или мокро облекло.
- Изолирайте себе си от работното място и земята.
- Заемете безопасна работна поза



ЕЛЕКТРОМАГНИТНО ПОЛЕ – може да представлява опасност за здравето

- Заварчиците с поставен сърдечен стимулатор трябва да се консултират с лекаря си, преди да заваряват. Електромагнитното поле може да предизвика смущения в сърдечния стимулатор.
- Излагането на електромагнитно поле може да има други въздействия върху здравето, които не са известни.
- Заварчиците трябва да прилагат следните процедури, за да минимизират излагането на електромагнитно поле:
 - Прекарвайте електрода и работните кабели заедно от една и съща страна на тялото ви. Фиксирайте ги със залепваща лента, когато това е възможно. Не заставайте между пистолета и работните кабели. Никога не увивайте кабелите на пистолета или работния кабел около тялото си. Дръжте източника на захранване и кабелите възможно най-далеч от тялото си.
 - Свържете работния кабел към детайла възможно най-близо до зоната, в която ще заварявате.



ГАЗОВЕ И ДИМ – могат да представляват опасност за здравето

- Дръжте главата си далеч от димните газове.
- Използвайте вентилация, аспирация в участъка на дъгата или и двете, за да отведете газовете и дима от зоната ви на дишане и работното пространство.



ЕЛЕКТРОДЪГОВО ИЗЛЪЧВАНЕ – може да нарани очите и да предизвика изгаряния върху кожата

- Защитете очите и тялото си. Използвайте подходяща маска за заваряване и филтърни лещи и носете защитно облекло.
- Защитете стоящите в близост лица с подходящи екрани или завеси.



ШУМ – прекомерният шум може да увреди слуха

Защитете ушите си. Използвайте антифони или други средства за защита на слуха.



ДВИЖЕЩИ СЕ ЧАСТИ – могат да причинят нараняване



- Дръжте всички врати, панели и капаци затворени и фиксирани на мястото им. Позволявайте само на квалифицирани лица да свалят капациите с цел поддръжка и отстраняване на неизправности, когато това е необходимо. Поставете обратно панелите или капациите и затворете вратите, след като сервисното обслужване е приключено и преди да стартирате двигателя.
- Изключете двигателя, преди да монтирате или свързвате модул.
- Дръжте ръцете, косата, свободните дрехи и инструментите далеч от движещите се части.



ОПАСНОСТ ОТ ПОЖАР

- Искрите (пръските) могат да предизвикат пожар. Уверете се, че в близост няма никакви запалими материали.
- Не използвайте затворени контейнери.



ГОРЕЩА ПОВЪРХНОСТ – Частите могат да причинят изгаряне

- Не докосвайте части с голи ръце.
- Изчакайте оборудването да се охлади, преди да работите по него.
- За да боравите с горещи части, използвайте подходящи инструменти и/или изолирани ръкавици за заваряване, за да предотвратите изгаряния.

НЕИЗПРАВНОСТ – в случай на неизправност потърсете експертна помощ. ЗАЩИТЕТЕ СЕБЕ СИ И ДРУГИТЕ!



ВНИМАНИЕ!

Настоящият продукт е изцяло предназначен за електродъгово заваряване.



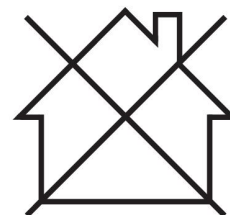
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Не използвайте захранващия източник за размразяване на замръзнали части.



ВНИМАНИЕ!

Оборудването от клас А не е предназначено за употреба в жилищни помещения, в които електрозахранването се осъществява от обществената мрежа под ниско напрежение. В такива помещения е възможно възникване на потенциални затруднения, свързани с електромагнитната съвместимост на оборудване от клас А, вследствие на проводими или излъчващи повърхности.





ЗАБЕЛЕЖКА!

Унищожавайте електронното оборудване чрез предаване в пункт за рециклиране!

В съответствие с европейската Директива 2012/19/ЕО относно отпадъци от електрическо и електронно оборудване и нейното прилагане съгласно националното законодателство, електрическото и/или електронното оборудване, което е достигнало до края на цикъла си на експлоатация, трябва да бъде унищожено чрез предаване в пункт за рециклиране.

Тъй като Вие сте лицето, което отговаря за оборудването, Вие трябва да потърсите информация за одобрените пунктове за събиране на подобно оборудване.

За допълнителна информация се свържете с най-близкия дилър на ESAB.



ESAB разполага с асортимент от аксесоари за заваряване и лични предпазни средства за закупуване. За информация за изготвяне на поръчка се свържете с местния търговски представител на ESAB или посетете нашия уебсайт.

2 ВЪВЕДЕНИЕ

2.1 Общи

Оборудването за автоматично заваряване **A6TF F1 / A6TF F1 Twin** е предназначено за **Електродъгово заваряване под слой от флюс (SAW)** на челни и ъглови съединения.

Всички други приложения са забранени.

Предназначено е за използване в комбинация с **РЕК** и захранващи източници за заваряване **ESAB LAF, TAF** или **Aristo 1000**.



ЗАБЕЛЕЖКА!

Aristo 1000 може да се използва само с **РЕК** със сериен № 747-xxx-xxxx или по-нов.

2.2 Метод на заваряване

2.2.1 Електродъгово заваряване под слой от флюс (SAW)

- Заваряване под слой от флюс при леки условия

Заваряване под слой от флюс при леки условия с Ø20 mm конектор позволява натоварване до 800 A (100%).

- Заваряване под слой от флюс при тежки условия

Заваряване под слой от флюс при тежки условия с Ø35 mm конектор позволява натоварване от 1500 A.

Тази версия може да бъде оборудвана с подаващи ролки за заваряване с единична тел или двойна тел (заваряне с двойна тел). Има специална ролка с накатка за обмазана тел, която гарантира плавно подаване на телта без опасност от деформация на заваръчната тел поради големия натиск при подаването.

2.3 Дефиниции

SAW	По време на заваряването заваръчният шев се защитава с покритие от флюс.
SAW при леки условия	Позволява заваряване с по-малко ток и тънка тел.
SAW при тежки условия	Позволява заваряване с по-малко ток и дебела тел.
Заваряване с двойна тел	Заваряване с двойна тел в една заваръчна глава.

2.4 Хоризонтално заваряване

Описаните в това ръководство продукти са предназначени за хоризонтално заваряване.



ЗАБЕЛЕЖКА!

Не използвайте **A6 Mastertrac Tandem**, когато заварявате върху наклонени равнини.

3 ТЕХНИЧЕСКИ ДАННИ

	A6TF F1	A6TF F1 Twin
Захранващо напрежение	42 V AC	42 V AC
Допустимо натоварване при 100%	1500 A	1500 A
Размери на заваръчната тел		
Твърда единична тел	3,0-6,0 mm	3,0-6,0 mm
Куха тел	3,0-4,0 mm	3,0-4,0 mm
Твърда двойна тел	2 × 2,0 – 3,0 mm	2 × 2,0 – 3,0 mm
Максимална скорост на подаване на тел	4 m/min	4 m/min
Спирачен момент на спирачната главина	1,5 Nm	1,5 Nm
Скорост на движение	0,1 – 2,0 m/min	0,1 – 2,0 m/min
Максимално тегло на телта	30 kg	30 kg
Бункер за флюс	10 l	10 l
Тегло (без телта и флюса)	110 kg	140 kg
Клас на защита на корпуса	IP10	IP10
Класификация по EMC	Клас A	Клас A

4 МОНТАЖ

4.1 Общи

Монтажът трябва да се извърши от професионалист.

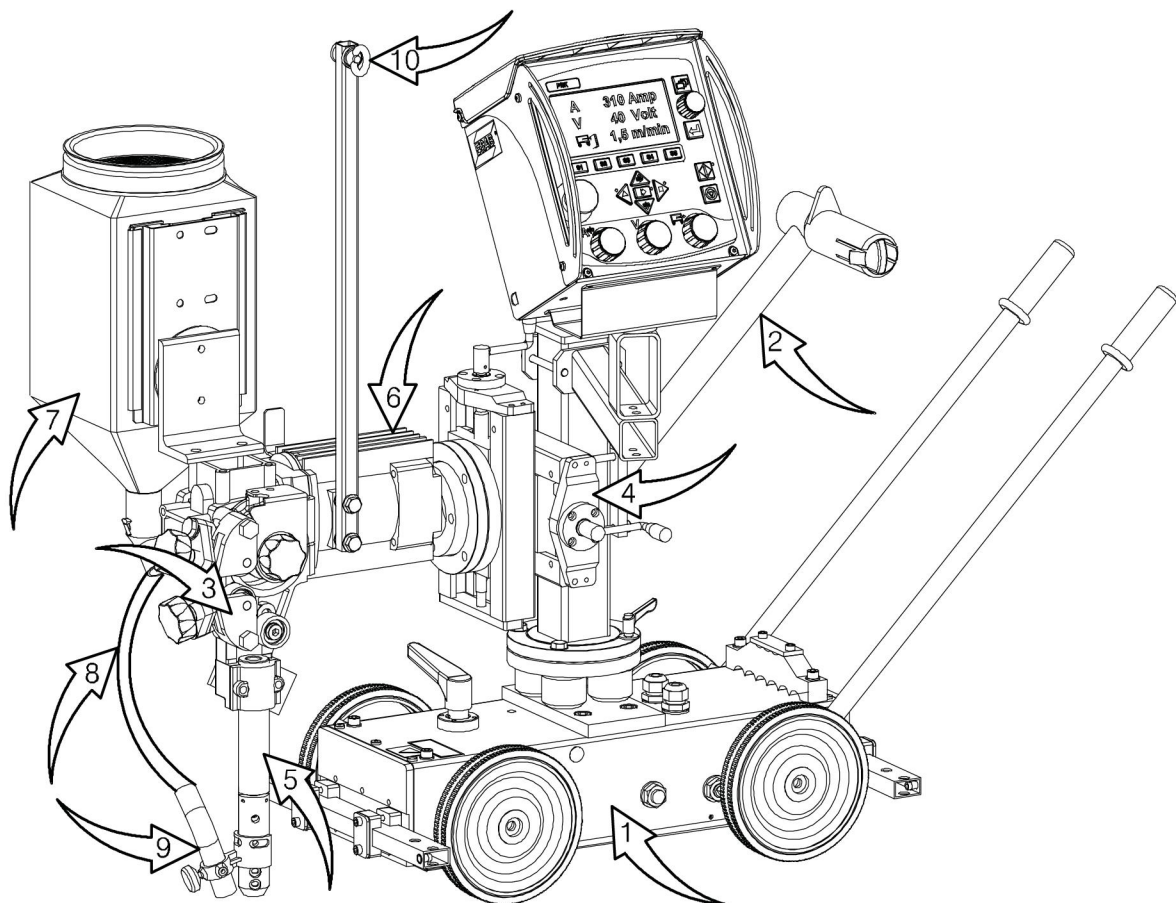


ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Rotating parts can cause injury, take great care.



4.2 Основни компоненти A6TF F1 (SAW), A6TF F1 Twin (SAW)

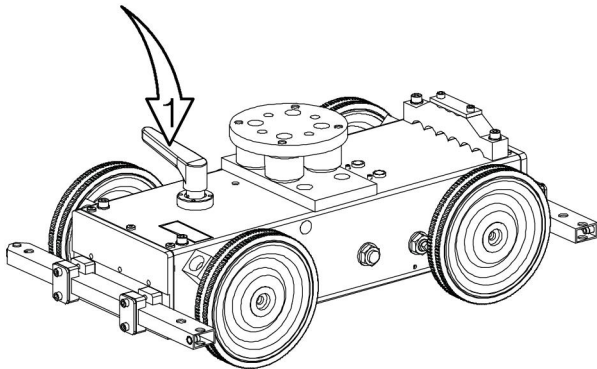


- | | |
|--|---------------------------------|
| 1. Карета | 6. Двигател с предавка (A6 VEC) |
| 2. Носач | 7. Бункер за флюс |
| 3. Устройство за подаване на заваръчна тел | 8. Тръба за флюс |
| 4. Комплект плъзгачи, ръчни | 9. Накрайник за флюс |
| 5. Конектор | 10. Водач на телта |

4.3 Описание на основните компоненти

4.3.1 Карета

Обезопасете каретата със заключващия лост (1).



4.3.2 Носач

Поставете блока за управление, устройството за подаване на заваръчна тел и бункера за флюс наред с други неща на носача.

4.3.3 Устройство за подаване на заваръчна тел

Устройството за подаване на заваръчна тел насочва и подава заваръчната тел в конектора.

4.3.4 Ръчни плъзгачи

Хоризонталната и вертикалната позиция на заваръчната глава се регулира чрез линейните плъзгачи. Ъгловото движение може да се регулира свободно чрез въртящия се плъзгач.

4.3.5 Конектор

Прехвърля заваръчен ток към телта по време на заваряване.

4.3.6 Двигател с предавка (A6 VEC)

Двигателят подава заваръчната тел.

За повече информация относно **A6 VEC** вижте Ръководство за експлоатация 0443 393 xxx.

4.3.7 Бункер за флюс/тръба за флюс/накрайник за флюс

Флюсът се пълни в бункера за флюс. После се пренася до работния детайл през тръбата за флюс и накрайника за флюс.

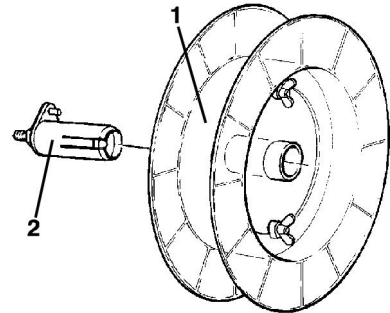
Количеството флюс, което трябва да се изсипе, се контролира от клапан за флюс, монтиран към бункера за флюс.

За допълнителна информация вижте раздела „Доливане на флюс на прах“.

4.4 Монтаж

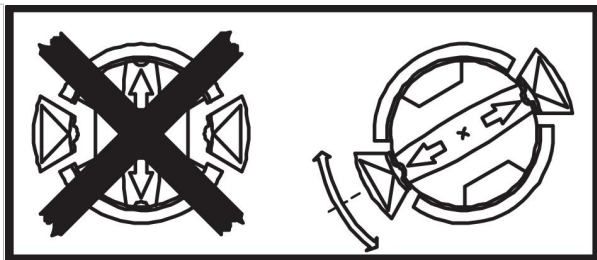
4.4.1 Барабан с тел (принадлежности)

Монтирайте барабана с тел (1) върху спирачната главина (2).



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

За да предотвратите изплъзване на макарата от главината: Блокирайте макарата, като завъртете червената ръкохватка, както е показано върху предупредителния етикет, прикрепен до главината.

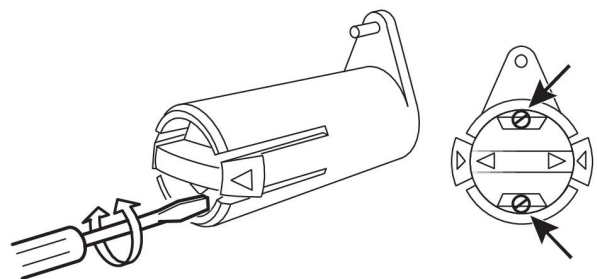


4.5 Регулиране на спирачната главина

Спирачната главина е настроена при доставката. Ако е необходимо регулиране, следвайте инструкциите по-долу. Регулирайте спирачната главина, така че при спиране на подаването заваръчната тел да е леко отпусната.

Регулиране на спирачния момент:

1. Завъртете червената ръкохватка в заключено положение.
2. Вмъкнете отвертка в пружините на главината.
 - За да намалите спирачния момент, завъртете пружините по посока на часовниковата стрелка.
 - За да увеличите спирачния момент, завъртете пружините по посока, обратна на часовниковата стрелка.



ЗАБЕЛЕЖКА!

Завъртете и двете пружини до едно и също положение.

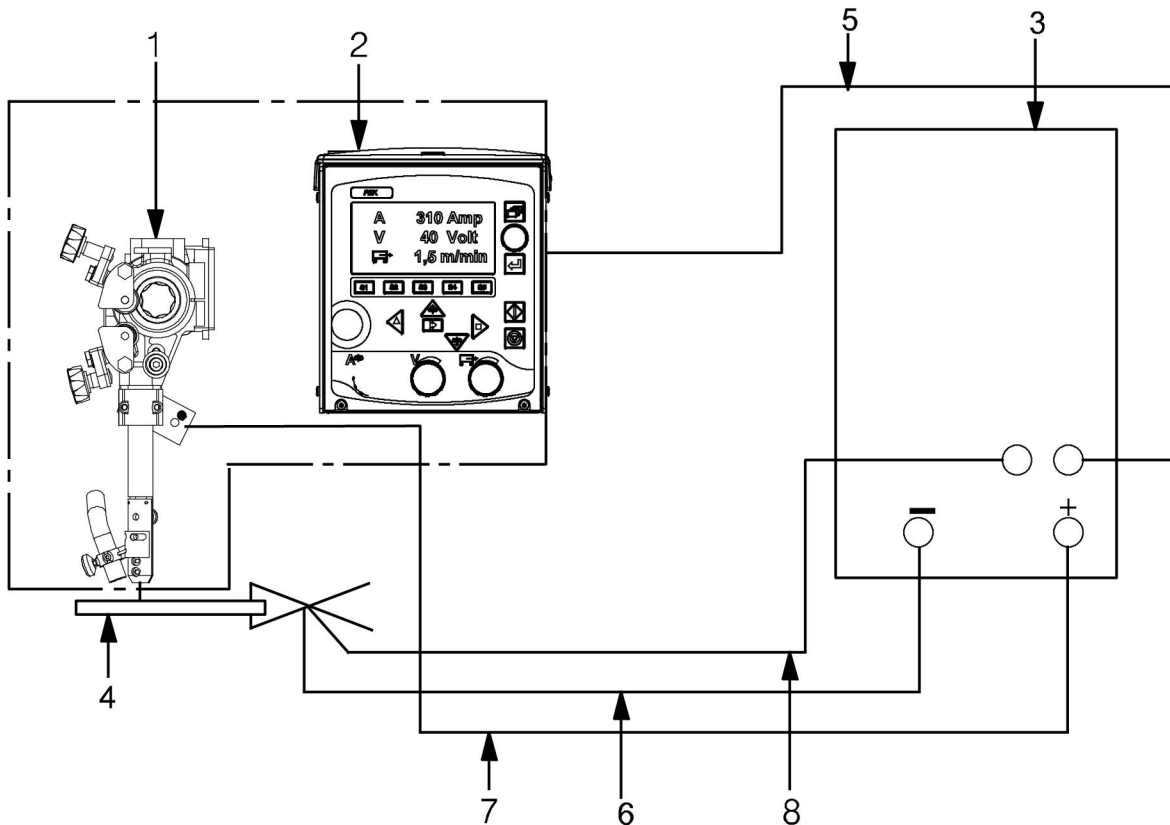
4.6 Съединения

4.6.1 Общи

- **РЕК** трябва да бъде свързан от квалифицирано лице. Вижте отделното ръководство за експлоатация.
- За свързване на **A6 GMH** вижте отделното ръководство за експлоатация.
- За свързване на **A6 PAV** вижте отделното ръководство за експлоатация.

4.6.2 Оборудване за автоматично заваряване A6TF F1/A6TF F1 Twin (електродъгово заваряване под слой от флюс, SAW)

1. Свържете кабела за управление (5) между източника на захранване (3) и РЕК (2).
2. Свържете възвратния кабел (6) между източника на захранване (3) и работния детайл (4).
3. Свържете кабела за заваряване (7) между източника на захранване (3) и оборудването за автоматично заваряване (1).
4. Свържете кабела за измерване (8) между източника на захранване (3) и работния детайл (4).



- | | |
|---|------------------------|
| 1. Оборудване за автоматично заваряване | 5. Кабел за управление |
| 2. РЕК | 6. Възвратен кабел |
| 3. Захранващ източник | 7. Заваръчен кабел |
| 4. Работен детайл | 8. Кабел за измерване |

5 ЕКСПЛОАТАЦИЯ

5.1 Общи



ВНИМАНИЕ!

Преди инсталиране или работа прочетете и разберете ръководството за експлоатация.

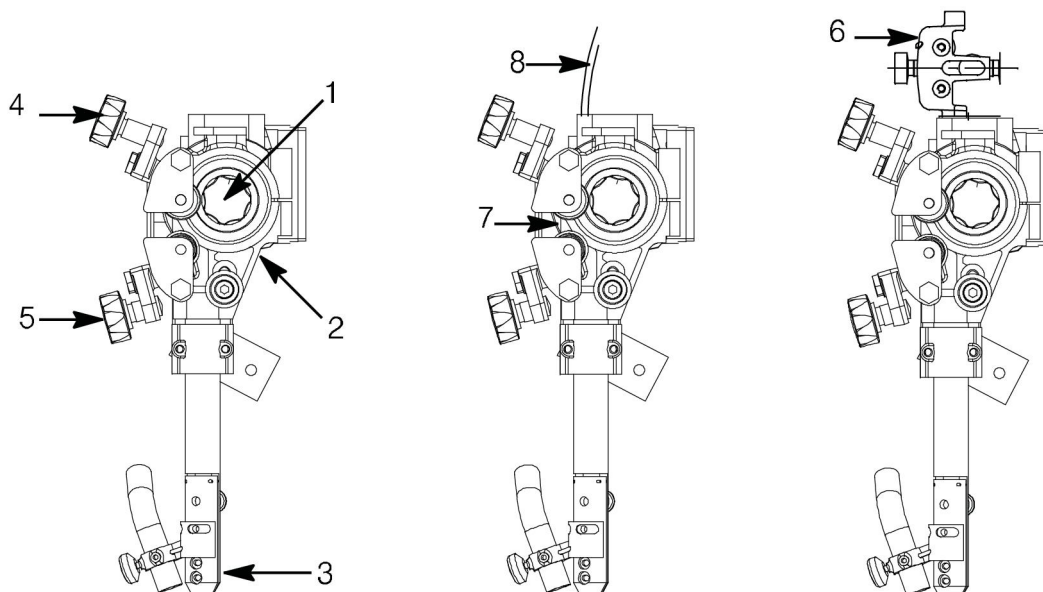


General safety regulations for handling the equipment can be found in the "SAFETY" chapter of this manual. Прочетете я внимателно, преди да пристъпите към работа с оборудването!

Възвратен кабел

Преди да започнете да заварявате, проверете дали възвратният кабел е свързан. Вижте раздела „Връзки“.

5.2 Зареждане на заваръчната тел



1. Монтирайте барабана с тел съгласно инструкциите в главата „Монтаж“.
2. Проверете дали подаващата ролка (1) и контактната челюст или контактният връх (3) са с правилния размер за избрания размер на телта.
3. За A6TF F1 Twin:
 - Подавайте телта през устройство за подаване на заваръчна тел (8).
4. При заваряване с фина тел:
 - Подавайте телта през устройство за подаване на фина заваръчна тел (6). Уверете се, че механизмът за изправяне е правилно настроен, така че телта да излиза изправена през контактните челюсти или контактния връх (3).
5. Издърпайте края телта през механизма за изправяне (2).
 - За диаметър на тел, по-голям от 2 mm, изправете 0,5 mm тел и я подайте на ръка през механизма за изправяне.
6. Открийте края на телта в жлеба на подаващата ролка (1).

7. Настройте обтягането на подаващата ролка с регулатора (4).



ЗАБЕЛЕЖКА!

Не обтягайте повече от необходимото, за да постигнете равномерно подаване.

- 8.

Подайте телта напред с 30 mm под контактния връх, като натиснете



PEK.

9. Насочете телта, като настроите регулатора (5).



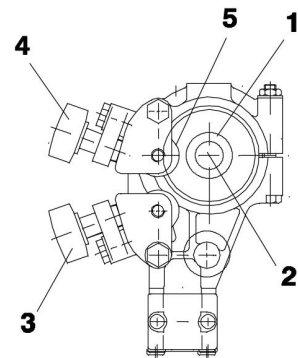
ЗАБЕЛЕЖКА!

Винаги използвайте насочваща тръба (7), за да гарантирате равномерно подаване на фина тел (1,6 – 2,5 mm).

5.3 Смяна на подаващата ролка

5.3.1 Единична тел

- Отпуснете регулаторите (3) и (4).
 - Освободете ръчното колело (2).
 - Сменете подаващата ролка (1).
- Подаващите ролки са маркирани със съответните размери на телта.



5.3.2 Двойна тел (заваряване с двойна тел)

- Сменете подаващата ролка (1) с двойни жлеbove по същия начин, както за единичната тел.



ЗАБЕЛЕЖКА!

Притискателната ролка (5) също трябва да се смени. Специална извита притискателна ролка за двойна тел заменя стандартната притискателна ролка за единична тел.

- Сглобете притискателната ролка със специален къс вал (№ на поръчка 0146 253 001).

5.3.3 Тел с флюсова сърцевина за ролки с накатка (принадлежности)

- Сменяйте подаващата ролка (1) и притискателната ролка (5) като комплект за използвания размер тел.



ЗАБЕЛЕЖКА!

За притискателната ролка се изисква специален къс вал (№ на поръчка 0212 901 101).

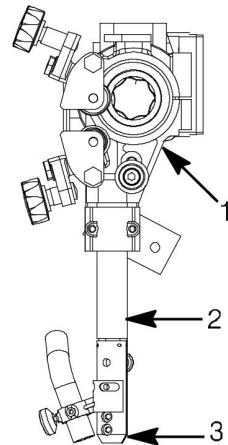
- Затегнете притискателния винт (4) с умерено усилие, за да сте сигурни, че телта с флюсова сърцевина няма да се деформира.

5.4 Оборудване за контакт за дъгова заварка под флюс

5.4.1 За единична тел 3,0 – 6,0 mm

Използвайте оборудване за автоматично заваряване А6TF F1 (SAW), в което са включени:

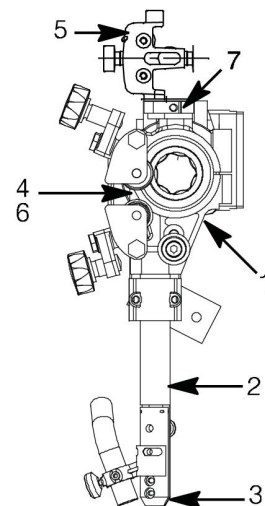
- Устройство за подаване на заваръчна тел (1)
 - Конектор D35 (2)
 - Контактна челюст (3)
- Уверете се, че има добър контакт между контактните челюсти и телта.



5.4.2 За двойна тел 2 × 2,0 – 3,0 mm (D35)

Използвайте оборудване за автоматично заваряване А6TF F1 Twin (SAW) в което са включени:

- Устройство за подаване на заваръчна тел (1)
 - Конектор Twin D35 (2)
 - Контактна челюст (3)
- Уверете се, че има добър контакт между контактните челюсти и телта.
- Насочващи тръби (4, 6)



5.4.2.1 Принадлежности

- Механизмът за изправяне на фина тел (5) трябва да се монтира върху скобата на устройство за подаване на заваръчна тел (1).



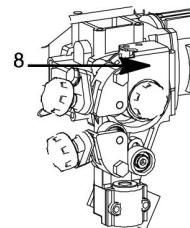
ЗАБЕЛЕЖКА!

Когато монтирате механизма за изправяне на фина тел, премахнете планката (7), ако има такава.



ЗАБЕЛЕЖКА!

Не премахвайте защитната плоча (8).



5.4.2.2 Регулиране на жиците за дъгово заваряване с двойна тел

Поставете жиците в съединението, за да се постигне максимално качество на заваряване чрез завъртане на конектора. Двете жици могат да се завъртят, за да се

позиционират една след друга по линията на съединението или във всяка позиция до 90° по съединението, т.е. по една жица от двете страни на съединението.

5.5 Доливане на флюс на прах

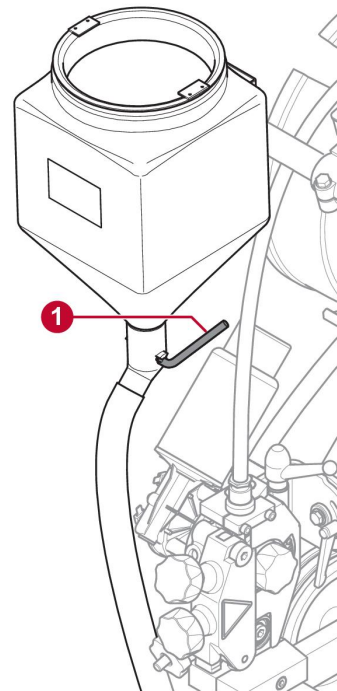
1. Затворете клапана за флюс (1) върху бункера за флюс.
2. Премахнете допълнителния циклон на апарата за регенериране на флюс, ако е монтиран.
3. Долейте флюс на прах.



ЗАБЕЛЕЖКА!

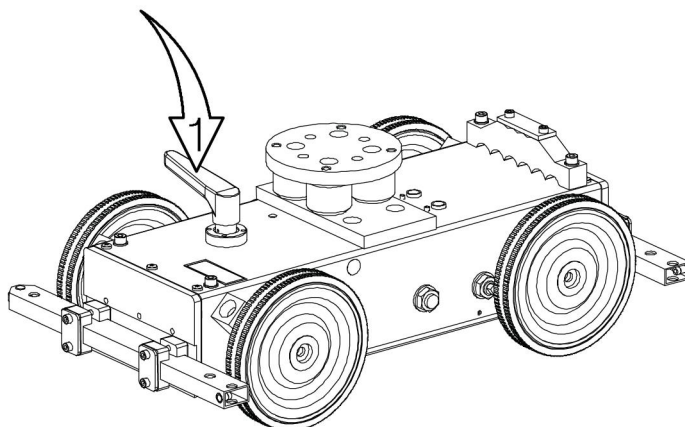
Прахта трябва да е суха. Използвайте предварително загрят флюс на прах, когато бункерът за флюс е предназначен за това.

4. Позиционирайте тръбата за флюс, без да я извивате.
5. Регулирайте височината на накрайника за флюс над заварката, за да се достави правилното количество флюс. Покритието с флюс трябва да е достатъчно, така че да не се получи проникване на дъгата.



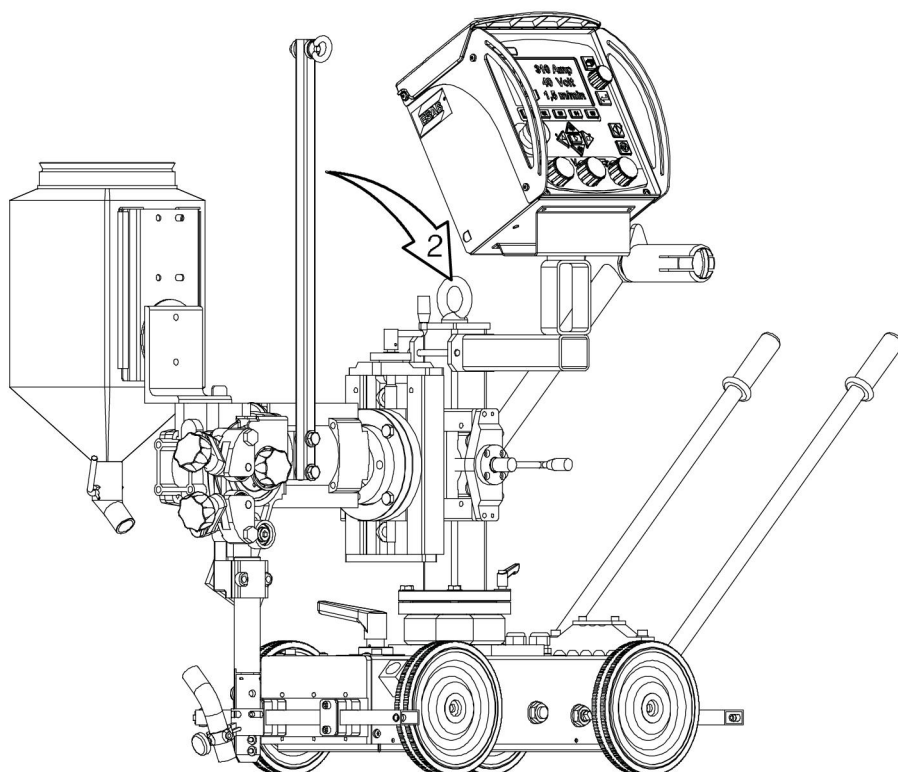
5.6 Транспортиране

Изключете колелата, като завъртите заключващия лост (1).



ЗАБЕЛЕЖКА!

Използвайте ринг болта (2) при повдигане на оборудването.



5.7 Конвентиране на A6TF F1/A6TF F1 Twin (електродъгово заваряване под слой от флюс) към MIG/MAG заваряване

Сглобете съгласно инструкциите, които вървят с комплекта за конвентиране.

5.8 Конвентиране на A6TF F1 (електродъгово заваряване под слой от флюс) към заваряване с двойна тел

Сглобете съгласно инструкциите, които вървят с комплекта за конвентиране.

6 ТЕХНИЧЕСКО ОБСЛУЖВАНЕ

6.1 Общи



ВНИМАНИЕ!

Всички гаранционни ангажименти на доставчика престават да са приложими, ако клиентът предприеме опити за поправка на неизправности в продукта, по време на гаранционния период.



ЗАБЕЛЕЖКА!

Преди да извършите каквато и да е работа по техническото обслужване, уверете се, че захранващият кабел е изключен.

За техническо обслужване на блока за управление вижте отделното ръководство за експлоатация.

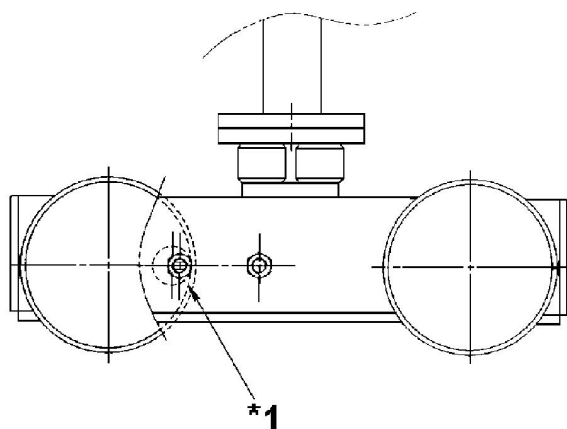
6.2 Ежедневно

- Почистете флюса и замърсяванията от движещите се части.
- Проверете дали са свързани контактният връх и всички електрически кабели.
- Погрижете се да бъдат затегнати всички винтови съединения.
- Проверете дали водачите и задвижващите ролки не са износени или повредени.
- Проверете спирачния момент на спирачната главина. Затегнете я, ако макаратата с тел продължава да се върти, когато подаването на телта е спряно. Разхлабете я, ако подаващите ролки приплъзват. Ориентировъчно спирачният момент за макара с тел, с тегло 30 kg, трябва да бъде 1,5 Nm.

За регулирането на спирачния момент вижте раздела „Регулиране на спирачната главина“.

6.3 Периодично

- Проверявайте четките на двигателя за подаване на заваръчната тел на всеки три месеца. Сменете ги, когато са износени до 6 mm.
- Проверете плъзгачите и ги смажете, ако се клеясали.
- Проверете водачите на телта, задвижващите ролки и контактния връх на устройство за подаване на заваръчна тел. Сменете всички износени или повредени компоненти – вижте раздела „ИЗНОСВАЩИ СЕ ЧАСТИ“.
- Ако движението на каретата стане неравномерно, проверете дали веригата е обтегната правилно. Обтегнете веригата, ако е необходимо.
- За да обтегнете веригата, развийте гайката (*1) и завъртете разпределителния вал, след което затегнете гайката.



7 ОТСТРАНЯВАНЕ НА НЕИЗПРАВНОСТИ

7.1 Общи

Оборудване

- Ръководство за експлоатация за приложените части.

Проверка

- Дали захранването е свързано към правилното мрежово захранване.
- Дали и трите фази подават правилното напрежение (последователността на фазите на са от значение).
- Дали кабелите и връзките за заваряване са здрави.
- Дали органите за управление са правилно зададени.
- Дали мрежовото захранване е изключено, преди да започнете ремонтни дейности.

7.2 Възможни грешки

- | | |
|--------------------|---|
| 1. Симптом | Има големи колебания в показанията за ток и напрежение |
| Причина 1.1 | Контактните челюсти или дюзата са износени или са с грешен размер. |
| Действие | Сменете контактните челюсти или дюзата. |
| Причина 1.2 | Натискът на ролката за подаване на телта е неподходящ. |
| Действие | Увеличете натиска на ролките за подаване на телта. |
| 2. Симптом | Подаването на телта е неравномерно |
| Причина 2.1 | Натискът на ролките за подаване на телта е настроен неправилно. |
| Действие | Регулирайте натиска на ролките за подаване на телта. |
| Причина 2.2 | Ролките за подаване на телта са с грешен размер. |
| Действие | Сменете ролките за подаване на телта. |
| Причина 2.3 | Каналите в ролките за подаване на телта са износени. |
| Действие | Сменете ролките за подаване на телта. |
| 3. Симптом | Заваръчните кабели прегряват |
| Причина 3.1 | Лошо електрическо съединение. |
| Действие | Почистете и затегнете електрическите съединения. |
| Причина 3.2 | Сечението на заваръчните кабели е прекалено малко. |
| Действие | Използвайте кабели с по-голямо сечение или използвайте паралелно свързани кабели. |

8 ПОРЪЧВАНЕ НА РЕЗЕРВНИ ЧАСТИ



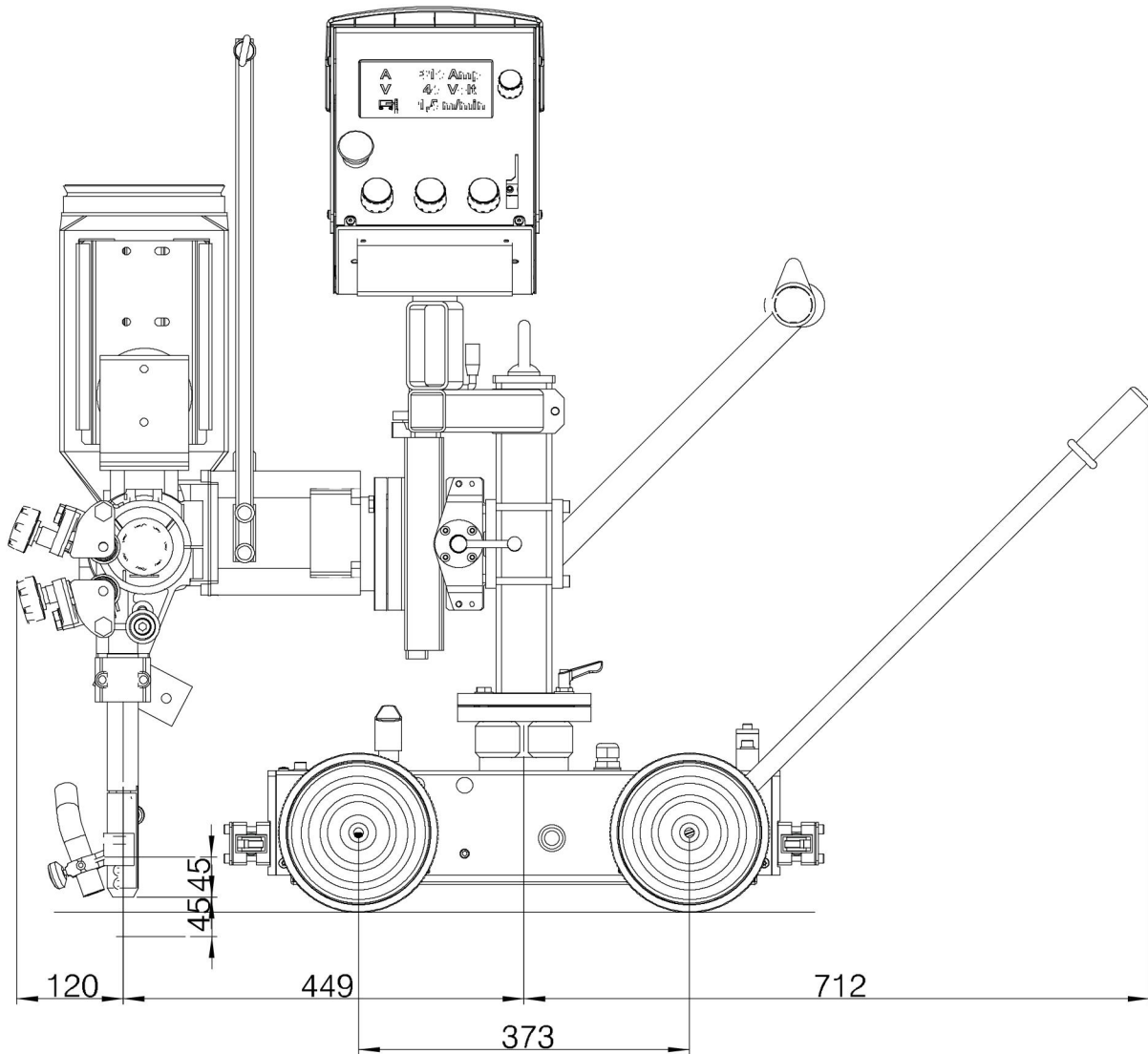
ВНИМАНИЕ!

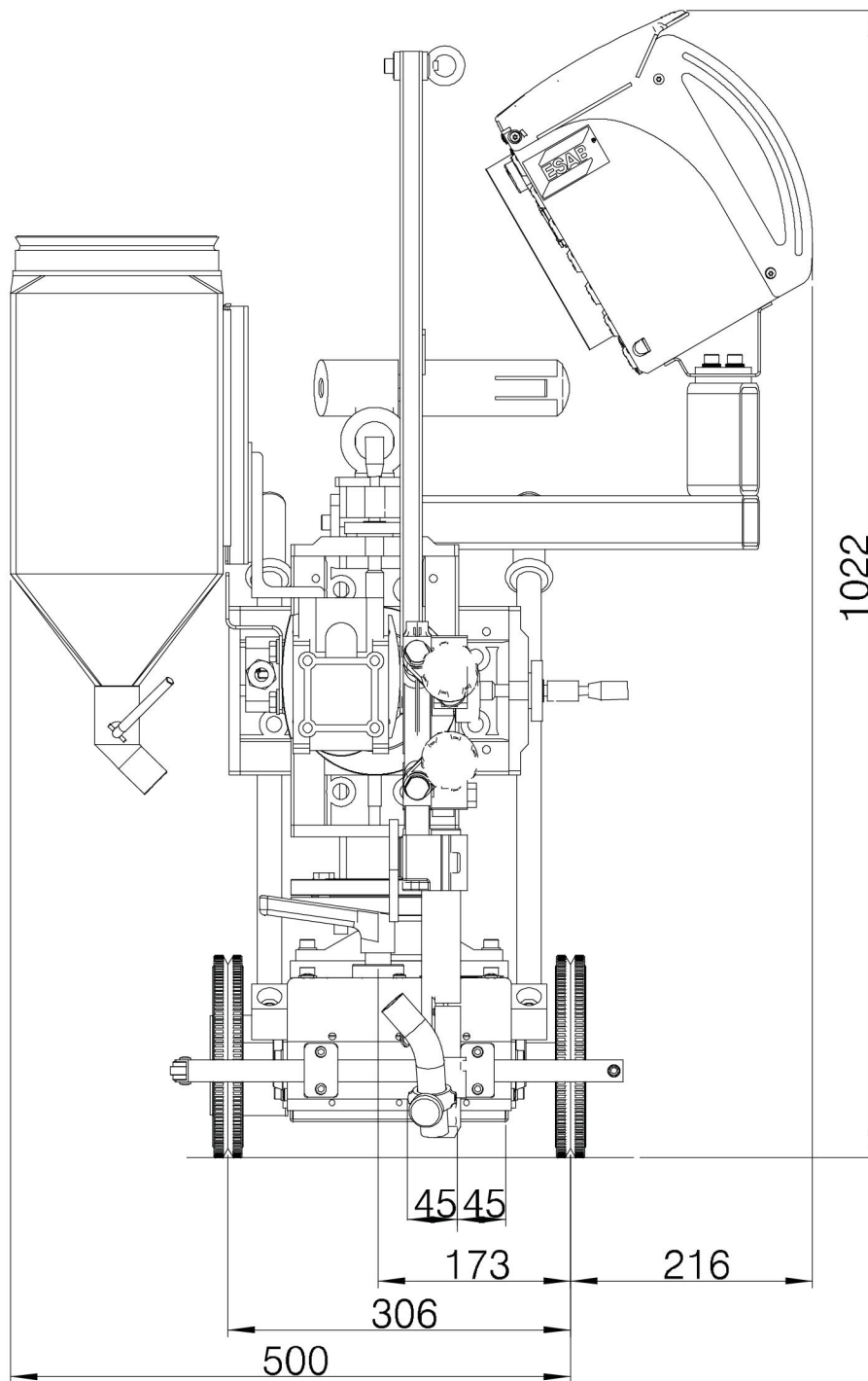
Ремонтните и електрически поправки се извършват от оторизирани сервизни специалисти на ESAB. Използвайте само оригинални резервни и износващи се части ESAB.

A6TF F1 и A6TF F1 Twin са конструирани и тествани в съответствие с международните и европейски стандарти **EN 60974-5**, **EN 12100-2** и **EN 60974-10**. При приключването на сервизни или ремонтни дейности лицето(ата), което(ито) ги извършва(т), носи(ят) отговорност за това продуктът да продължава да отговаря на изискванията на горепосочените стандарти.

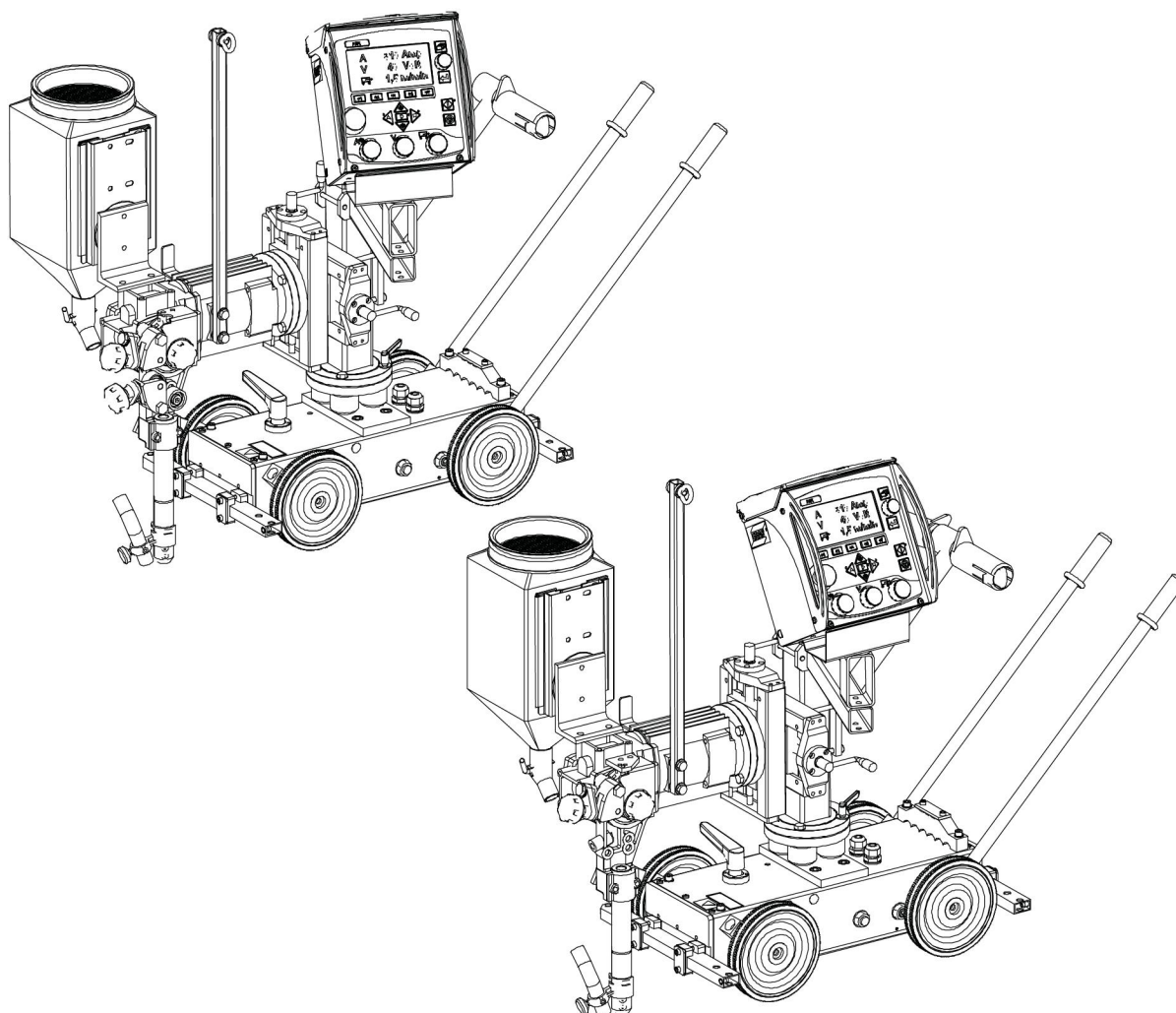
Можете да поръчате резервни части и износващи се части от най-близкия дилър на ESAB, вижте [esab.com](https://www.esab.com). When ordering, please state product type, serial number, designation and spare part number in accordance with the spare parts list. This facilitates dispatch and ensures correct delivery.

ОРАЗМЕРЕН ЧЕРТЕЖ





КАТАЛОЖНИ НОМЕРА ЗА ЗАЯВКА

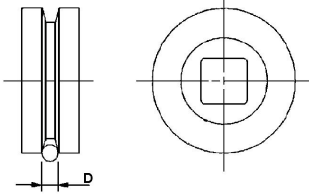


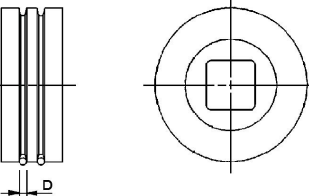
Ordering number	Denomination	Type	Notes
0461 235 880	A6 Mastertrac	A6TF F1 SAW	
0461 235 881	A6 Mastertrac	A6TF F1 SAW Twin	
0460 949 *74	Instruction manual	PEK Control panel	
0460 948 *01	Instruction manual	PEK Control unit	
0463 648 001	Spare parts list		

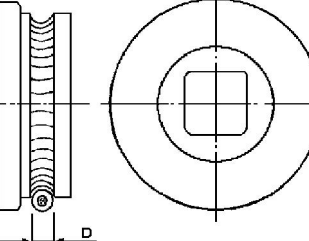
Техническа документация е достъпна в Интернет на: www.esab.com

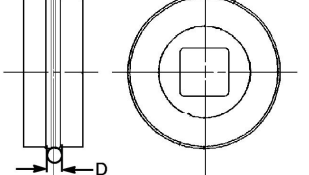
РЕЗЕРВНИ ЧАСТИ

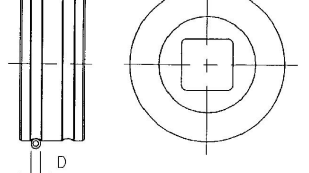
Подаващи ролки

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

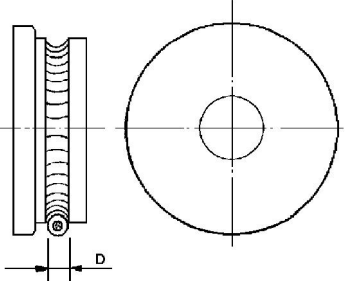
SAW Twin (D35)		
Part no.	D (mm)	
0218 522 480	2.5	
0218 522 481	3.0–3.2	
0218 522 484	2.0	
0218 522 486	1.2	
0218 522 487	1.0	
0218 522 488	1.6	

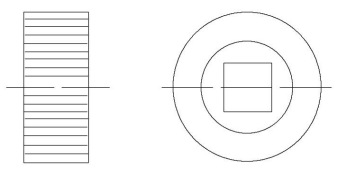
SAW and MIG/MAG tubular wire		
Part no.	D (mm)	
0146 024 880	0.8–1.6	
0146 024 881	2.0–4.0	

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

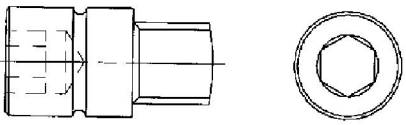
MIG/MAG		
Part no.	D (mm)	
0148 772 880	2.0–3.0	

Притискателни ролки

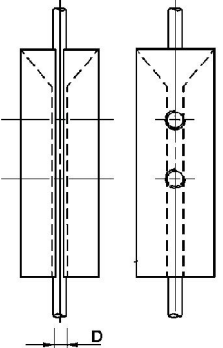
SAW and MIG/MAG tubular wire		
Part no.	D (mm)	
0146 025 880	0.8–1.6	
0146 025 881	2.0–4.0	
0146 025 882	5.0–7.0	

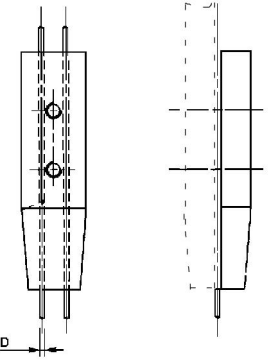
SAW Twin		
Part no.		
0218 524 580		
0146 253 001	Stub shaft	
0144 953 001	Spherical ball bearing	
0190 452 178	Washer	

Къс вал за притискащата ролка

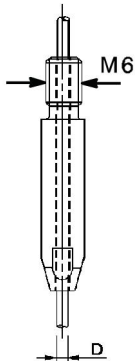
SAW tubular wire		
Part no.		
0212 901 101		

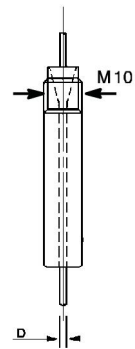
Контактни челюсти

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	

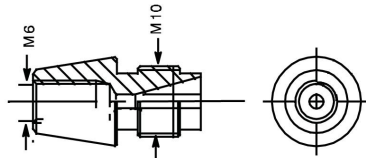
SAW Twin HD		
Part no.	D (mm)	
0265 902 880	2.5–3.0	
0265 902 881	2.0	
0265 902 882	1.6	
0265 902 883	4.0	

Контактен връх

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	

Адаптер за контактен връх

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



A WORLD OF PRODUCTS AND SOLUTIONS.



For contact information visit esab.com

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

manuals.esab.com

