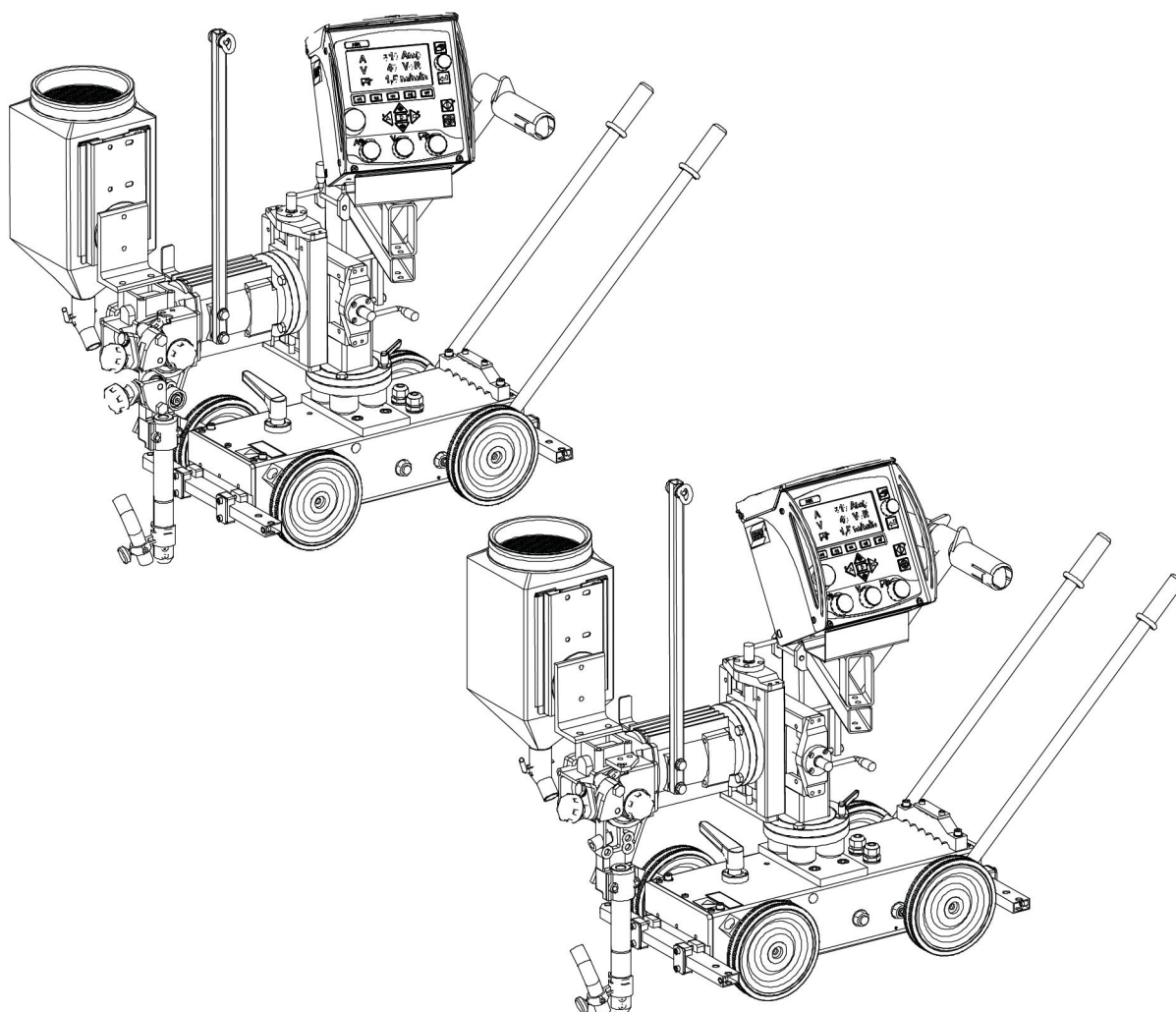


# **A6 Mastertrac**

## **A6TF F1 / A6TF F1 Twin**



## **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

|          |  |           |
|----------|--|-----------|
| <b>1</b> | <b>BEZPEČNOST</b> .....  | <b>5</b>  |
| 1.1      | Vysvětlení symbolů .....   | 5         |
| 1.2      | Bezpečnostní opatření .....  | 5         |
| <b>2</b> | <b>ÚVOD</b> .....  | <b>9</b>  |
| 2.1      | Všeobecné informace .....  | 9         |
| 2.2      | Metoda svařování .....   | 9         |
| 2.2.1    | Svařování pod tavidlem (SAW) .....   | 9         |
| 2.3      | Definice .....   | 9         |
| 2.4      | Horizontální svařování .....   | 9         |
| <b>3</b> | <b>TECHNICKÉ ÚDAJE</b> .....   | <b>10</b> |
| <b>4</b> | <b>INSTALACE</b> .....   | <b>11</b> |
| 4.1      | Všeobecné informace .....  | 11        |
| 4.2      | Hlavní součásti A6TF F1 (SAW), A6TF F1 Twin (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      | Nastavení náboje brzdy .....   | 13        |
| 4.6      | Připojení .....  | 13        |
| 4.6.1    | Všeobecné informace .....  | 13        |
| 4.6.2    | Automatické svařovací zařízení A6TF F1 / A6TF F1 Twin (svařování pod tavidlem (SAW)) ..... | 14        |
| <b>5</b> | <b>OBSLUHA</b> .....   | <b>15</b> |
| 5.1      | Všeobecné informace .....  | 15        |
| 5.2      | Vložení svařovacího drátu .....  | 15        |
| 5.3      | Výměna kladky podavače .....   | 16        |
| 5.3.1    | Jeden drát .....   | 16        |
| 5.3.2    | Dvojitý drát (dvojitý oblouk) .....  | 16        |
| 5.3.3    | 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 .....   | 17        |
| 5.4.2    | Pro dvojitý drát 2×2,0–3,0 mm (D35) .....  | 17        |
| 5.4.2.1  | Příslušenství .....  | 17        |
| 5.4.2.2  | Nastavení drátů pro obloukové svařování .....  | 17        |
| 5.5      | Doplňování práškového tavidla .....  | 18        |

---

|     |   |    |
|-----|---|----|
| 5.6 | Přeprava .....  | 18 |
| 5.7 | Konverze A6TF F1 / A6TF F1 Twin (svařování pod tavidlem) na svařování metodou MIG/MAG ..... | 19 |
| 5.8 | Konverze A6TF F1 (ponorné svařování obloukem) na dvojitý oblouk.....                        | 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!**

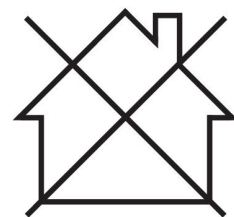
Tento výrobek je určen výhradně k svařování obloukem.

**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, nízkonapětovou rozvodnou sítí. Kvůli rušení šířenému vedením a vyzařováním se mohou v takových oblastech objevit případné obtíže se zaručením elektromagnetické kompatibility u zařízení třídy A.





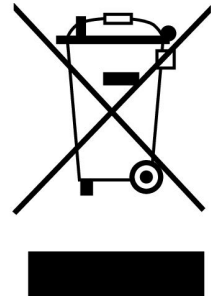
**POZOR!**

**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 F1 / A6TF F1 Twin** je určeno pro **svařování pod tavidlem (SAW neboli Submerged Arc Welding)** tupých a koutových svarů.

**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)

- Svařování pod tavidlem, lehký provoz

Svařování pod tavidlem při lehkém provozu s konektorem o průměru 20 mm umožňuje zatížení až 800 A (100 %).

- 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 nebo dvěma dráty (dvojitý oblouk). 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.

### 2.3 Definice

|                                    |   |
|------------------------------------|---|
| <b>SAW</b>                         | Housenkový svar je během svařování chráněn krytem z tavidla.      |
| <b>SAW, lehký provoz</b>           | Umožňuje svařování s nižším proudovým zatížením a tenkým drátem.  |
| <b>SAW, těžký provoz</b>           | Umožňuje svařování s nižším proudovým zatížením a tlustým drátem. |
| <b>Svařování dvojitým obloukem</b> | Svařování dvěma dráty v jedné svařovací hlavě.                    |

### 2.4 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

|  | <b>A6TF F1</b> | <b>A6TF F1 Twin</b> |
|--|----------------|---------------------|
| <b>Napájecí napětí</b>                   | 42 V AC        | 42 V AC             |
| <b>Připustná zátěž při 100 %</b>         | 1500 A         | 1500 A              |
| <b>Průměr drátu</b>                      |                |                     |
| Plný jednoduchý drát                     | 3,0-6,0 mm     | 3,0-6,0 mm          |
| Dutý drát                                | 3,0-4,0 mm     | 3,0-4,0 mm          |
| Plný dvojité drát                        | 2 × 2,0–3,0 mm | 2 × 2,0–3,0 mm      |
| <b>Maximální rychlost podávání drátu</b> | 4 m/min        | 4 m/min             |
| <b>Brzdny moment náboj brzdy</b>         | 1,5 Nm         | 1,5 Nm              |
| <b>Rychlost posunu</b>                   | 0,1–2,0 m/min  | 0,1–2,0 m/min       |
| <b>Maximální hmotnost vodiče</b>         | 30 kg          | 30 kg               |
| <b>Objem násypky na tavidlo</b>          | 10 l           | 10 l                |
| <b>Hmotnost</b><br>(Bez drátu a tavidla) | 110 kg         | 140 kg              |
| <b>Třída krytí</b>                       | IP10           | IP10                |
| <b>Klasifikace EMC</b>                   | Třída A        | Třída A             |

## 4 INSTALACE

### 4.1 Všeobecné informace

Instalaci musí provádět odborník.

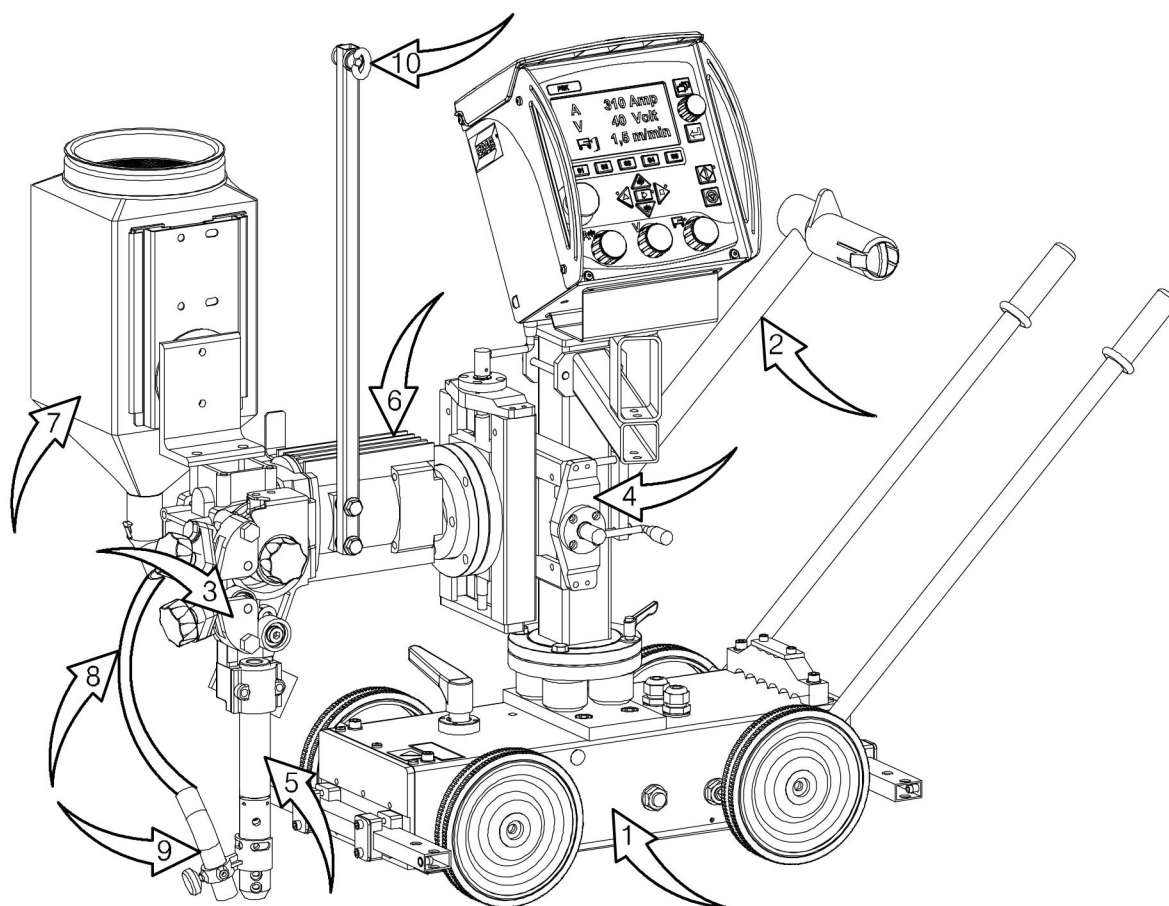


#### VAROVÁNÍ!

Otáčející součásti mohou způsobit úraz, dávejte pozor.



### 4.2 Hlavní součásti A6TF F1 (SAW), A6TF F1 Twin (SAW)

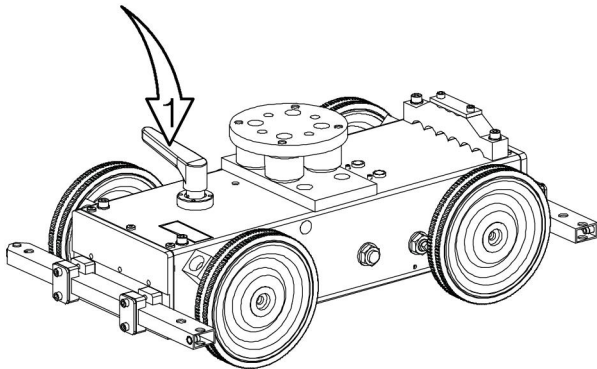


- |                         |                                    |
|-------------------------|------------------------------------|
| 1. Vozík                | 6. Motor s ozubeným kolem (A6 VEC) |
| 2. Nosič                | 7. Násypka na tavidlo              |
| 3. Podavač drátu        | 8. Trubice s tavidlem              |
| 4. Souprava sání, ruční | 9. Tryska tavidla                  |
| 5. Konektor             | 10. Vodící vložka drátu            |

## 4.3 Popis hlavních součástí

### 4.3.1 Vozík

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.

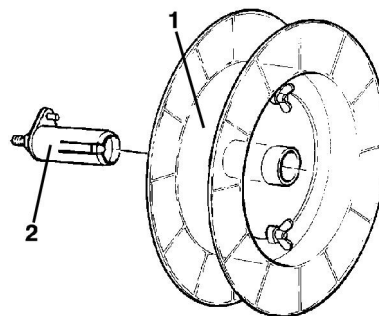
Množství tavidla, které má být vypuštěno, je řízeno pomocí ventilu tavidla na zásobníku tavidla.

Další informace naleznete v části „**Doplňování práškového tavidla**“.

## 4.4 Montáž

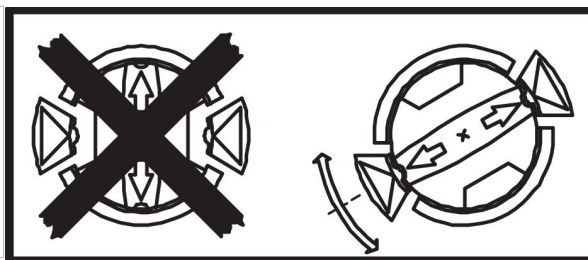
### 4.4.1 Buben s drátem (příslušenství)

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



#### VAROVÁNÍ!

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

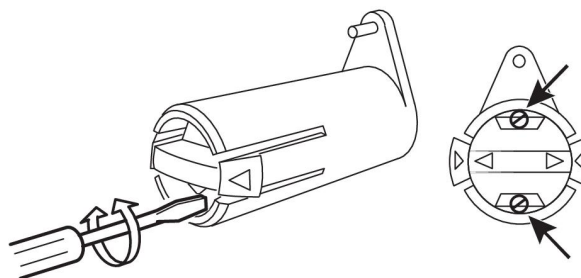


## 4.5 Nastavení náboje brzdy

Náboj se seřizuje před dodáním. Pokud je nutno provést nové seřízení, postupujte podle níže uvedených pokynů. Nastavte náboj brzdy tak, aby se drát při zastavení podavače mírně prověsil.

Nastavení brzdového momentu:

1. Otočte červené držadlo do zamčené polohy.
2. Vložte šroubovák do pružin v náboji.
  - Otáčením pružin doprava snížíte brzdový moment.
  - Otáčením pružin doleva zvýšíte brzdový moment.



#### POZOR!

Oběma pružinami otáčejte ve stejném rozsahu.

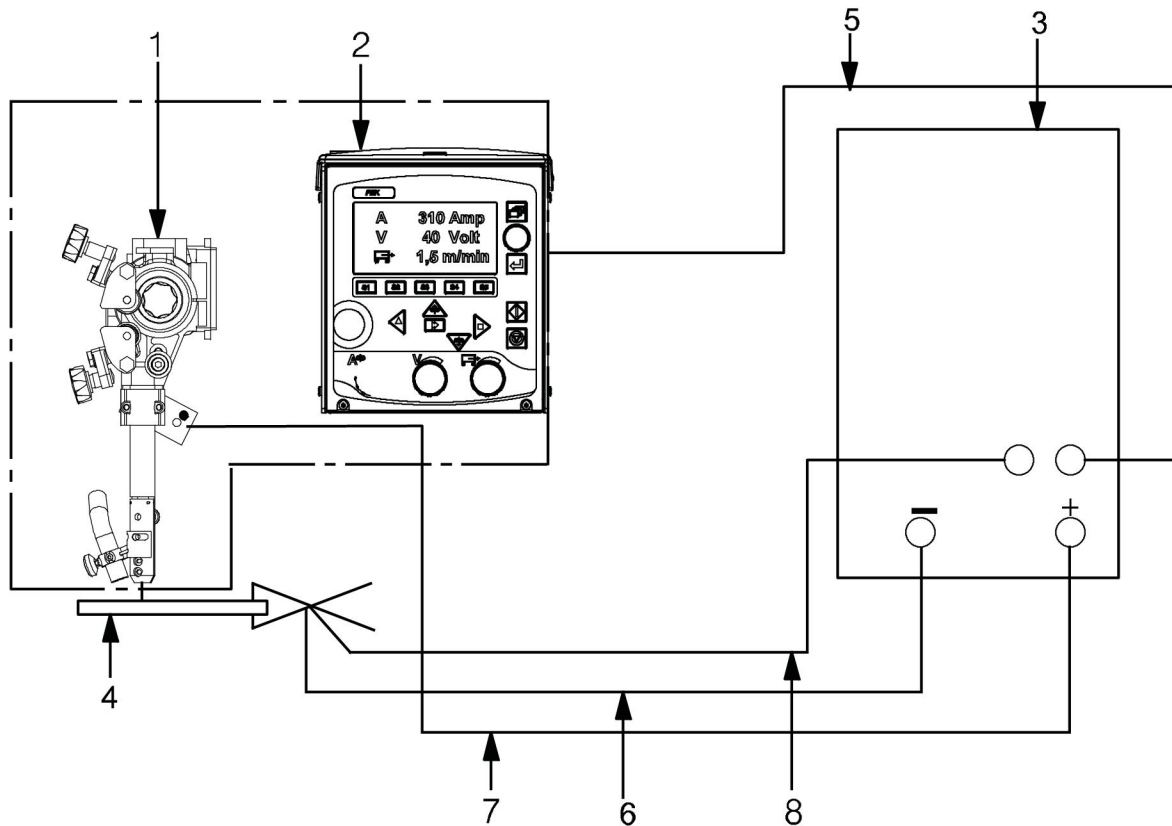
## 4.6 Připojení

### 4.6.1 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.

#### 4.6.2 Automatické svařovací zařízení A6TF F1 / A6TF F1 Twin (svařování pod tavidlem (SAW))

1. Připojte řídicí kabel (5) mezi napájecí zdroj (3) a PEK (2).
2. Připojte zpětný kabel (6) mezi napájecí zdroj (3) a obrobek (4).
3. Připojte svařovací kabel (7) mezi zdroj napájení (3) a automatické svařovací zařízení (1).
4. Připojte měřicí kabel (8) mezi napájecí zdroj (3) a obrobek (4).



- |                                   |                    |
|-----------------------------------|--------------------|
| 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.

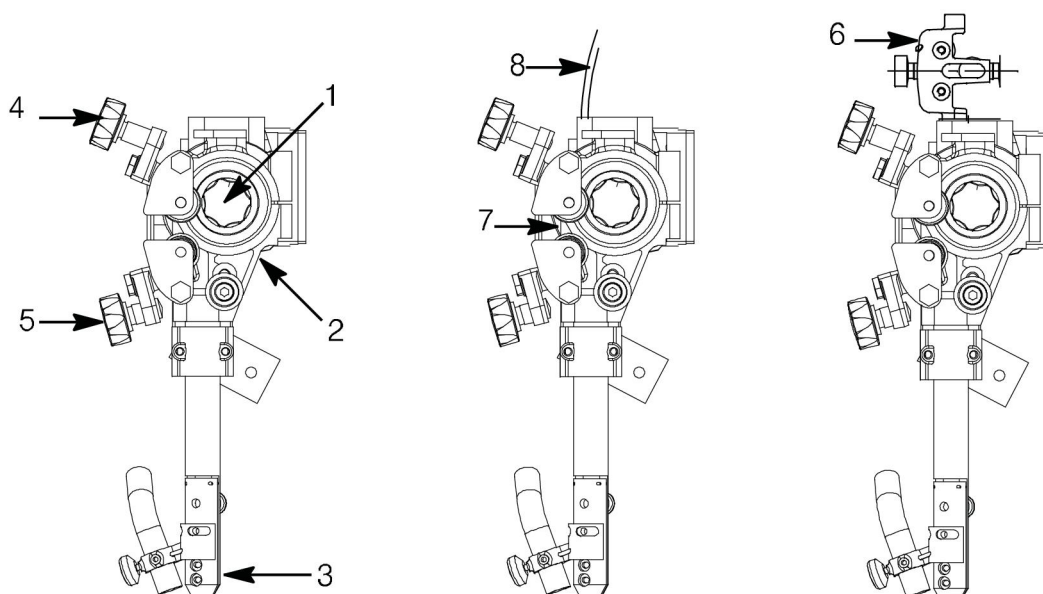


Obecná bezpečnostní nastavení týkající se manipulace se zařízením naleznete v kapitole **BEZPEČNOST** této příručky. Důkladně si ji přečtěte, než začnete zařízení používat!

#### 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. Pro A6TF F1 Twin:
  - Zaveďte drát do vodící vložky (8).
4. 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).
5. 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.
6. Najděte konec drátu v drážce podávací kladky (1).
7. Nastavte napnutí drátu na podávací kladce pomocí knoflíku (4).



#### POZOR!

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

8.

Posuňte vodič dopředu o 30 mm pod kontaktní špičku  zatlačením na **PEK**.

9. Nasměrujte drát seřízením knoflíku (5).

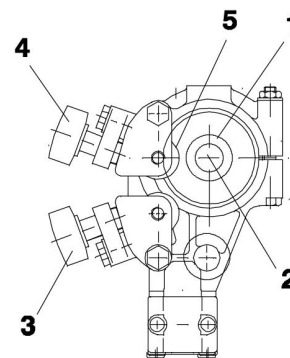
**POZOR!**

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

## 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 Dvojitý drát (dvojitý oblouk)

- Vyměňte kladku podavače (1) s dvojitými drážkami stejným způsobem jako u jednoduchého drátu.

**POZOR!**

Přítlačnou kladku (5) je také nutné vyměnit. Speciální zakřivená přítlačná kladka pro dvojitý drát nahrazuje standardní přítlačnou kladku pro jeden drát.

- Smontujte přítlačnou kladku se speciálním zkráceným hřídelem (obj. č. 0146 253 001).

### 5.3.3 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.

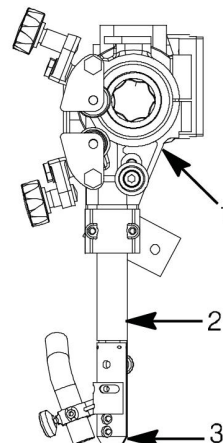


## 5.4 Kontaktní vybavení pro svařování pod tavidlem

### 5.4.1 Pro jednoduchý drát 3,0–6,0 mm

Použijte automatické svařovací vybavení A6TF F1 (SAW), jehož součástí jsou následující položky:

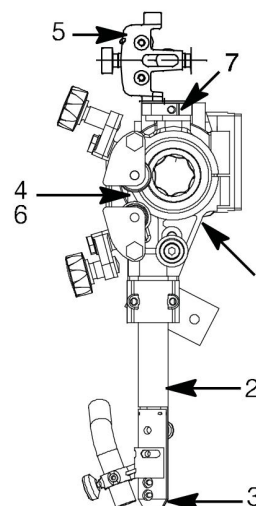
- Podavač drátu (1)
  - Konektor D35 (2),
  - Kontaktní čelist (3)
- Zajistěte, aby byl mezi kontaktními čelistmi a drátem dobrý kontakt.



### 5.4.2 Pro dvojité dráty 2×2,0–3,0 mm (D35)

Použijte automatické svařovací vybavení A6TF F1 Twin (SAW), jehož součástí jsou následující položky:

- Podavač drátu (1)
  - Konektor Twin D35 (2)
  - Kontaktní čelist (3)
- Zajistěte, aby byl mezi kontaktními čelistmi a drátem dobrý kontakt.
- Vodící trubice (4, 6)



#### 5.4.2.1 Příslušenství

- Rovnačka jemného drátu (5) se musí nainstalovat na horní stranu upínacího zařízení jednotky podávání drátu (1).



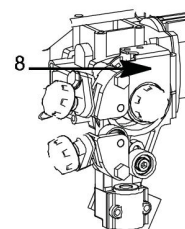
#### POZOR!

Při montáži rovnačky jemného drátu odstraňte desku (7), pokud je nainstalována.



#### POZOR!

Ochrannou desku neodstraňujte (8).



#### 5.4.2.2 Nastavení drátů pro obloukové svařování

Umístěte dráty do spoje tak, aby bylo dosaženo optimální kvality svaru prostřednictvím otáčení konektoru. Oba dráty je možné otočit tak, aby byly umístěny jeden za druhým podél

linie spoje nebo v jakékoli poloze až do 90° napříč spojem, tj. jeden drát na každé straně spoje.

## 5.5 Doplnování práškového tavidla

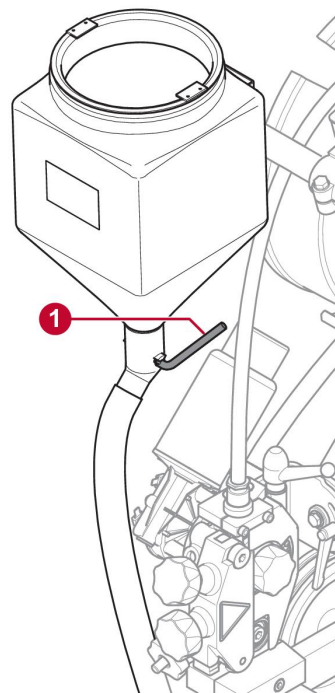
1. Zavřete tavidlový ventil (1) na násypce na tavidlo.
2. Demontujte volitelný cyklón z jednotky odsávání tavidla, pokud je nainstalován.
3. Naplňte práškovým tavidlem.



### POZOR!

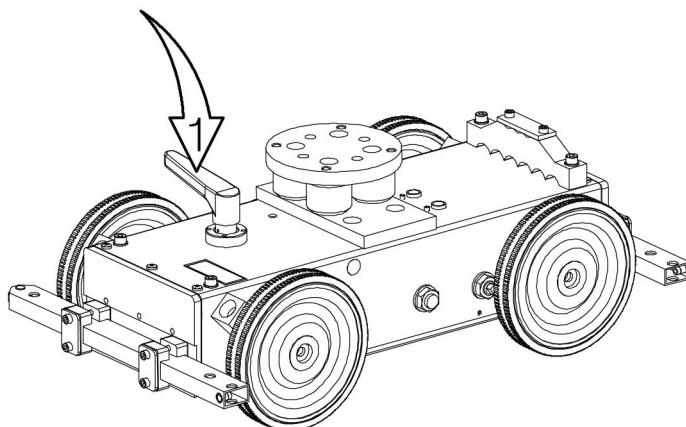
Práškové tavidlo musí být suché. Předehřáté práškové tavidlo používejte pouze v případě, že je pro něj násypka na tavidlo určena.

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.



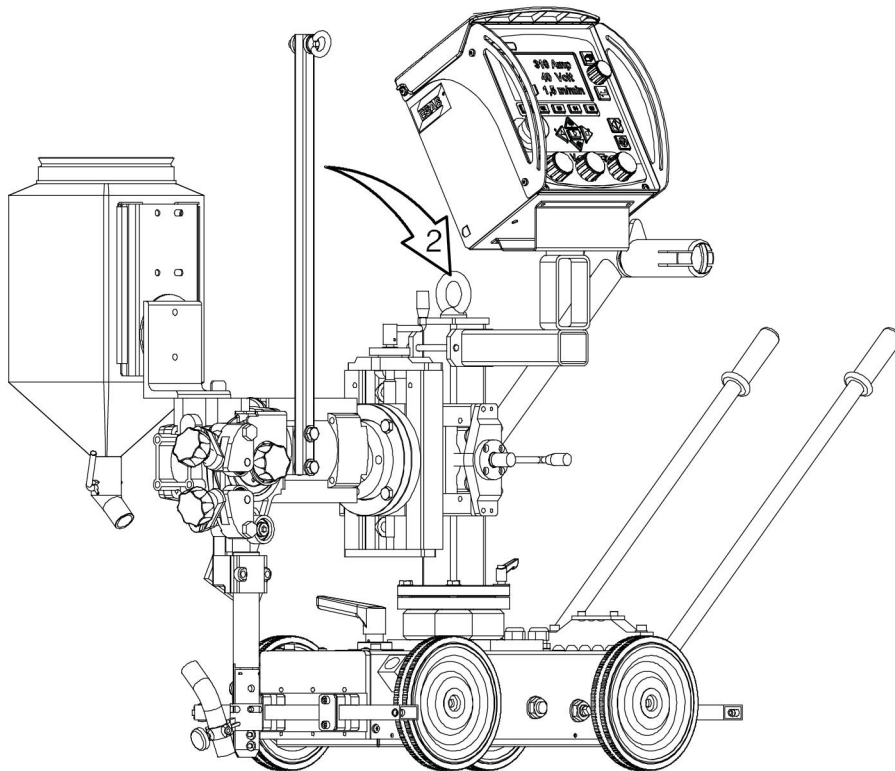
## 5.6 Přeprava

Uvolněte kola otočením zajišťovací páky (1).



### POZOR!

Při zvedání zařízení použijte šroub závěsného oka (2).



## **5.7 Konverze A6TF F1 / A6TF F1 Twin (svařování pod tavidlem) na svařování metodou MIG/MAG**

Montáž proveďte podle pokynů přiložených ke konverzní sadě.

## **5.8 Konverze A6TF F1 (ponorné svařování obloukem) na dvojitý oblouk**

Montáž proveďte podle pokynů přiložených ke konverzní sadě.

## 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.

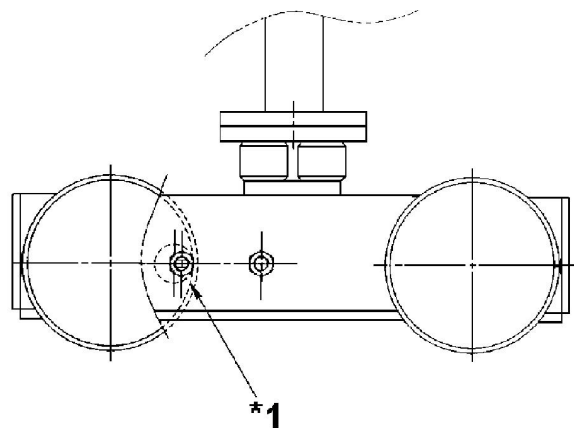
Informace o údržbě ovládací jednotky naleznete v samostatném návodu k použití.

### 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 seřídit 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** Vyčistěte 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

---



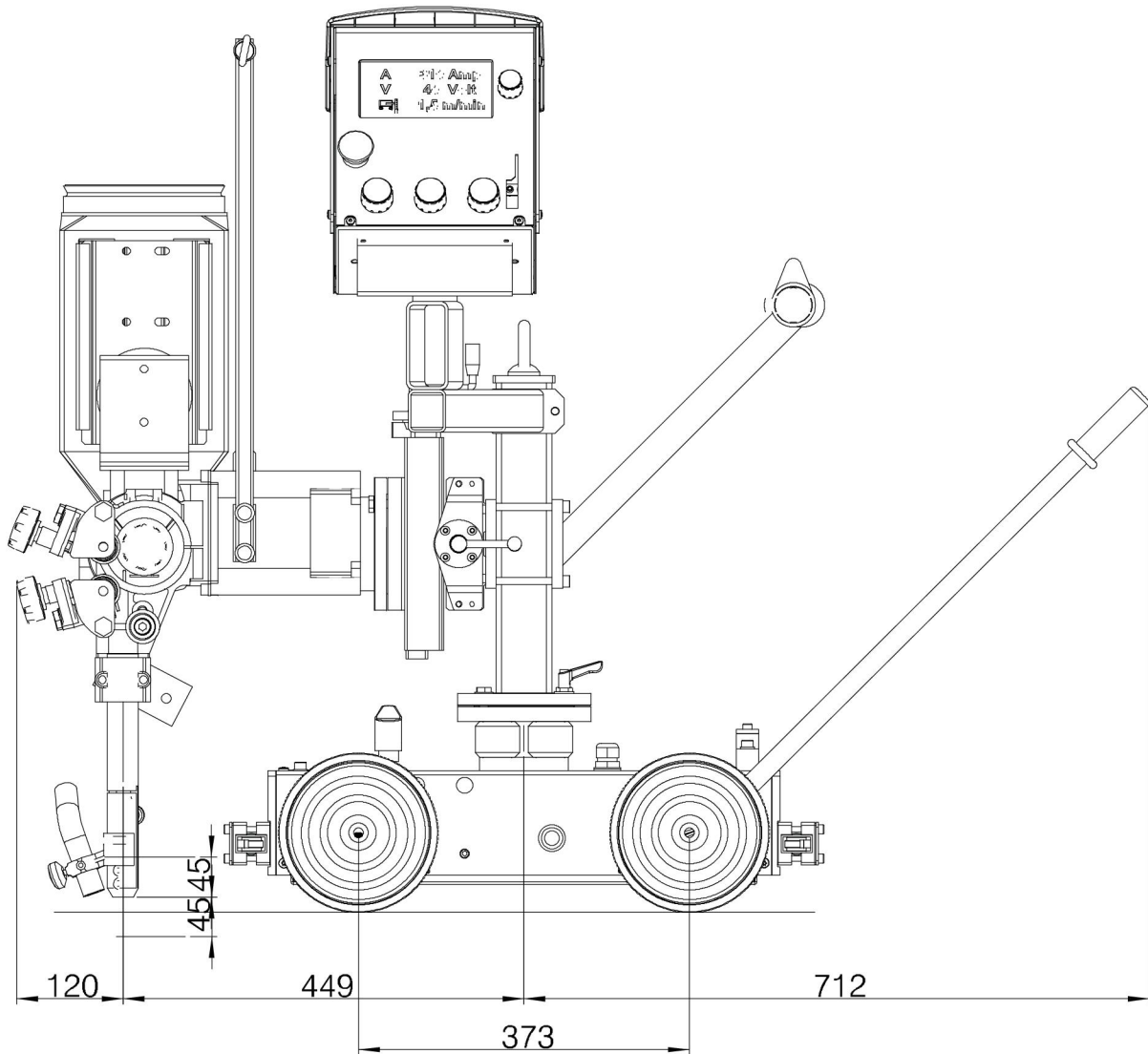
### UPOZORNĚNÍ!

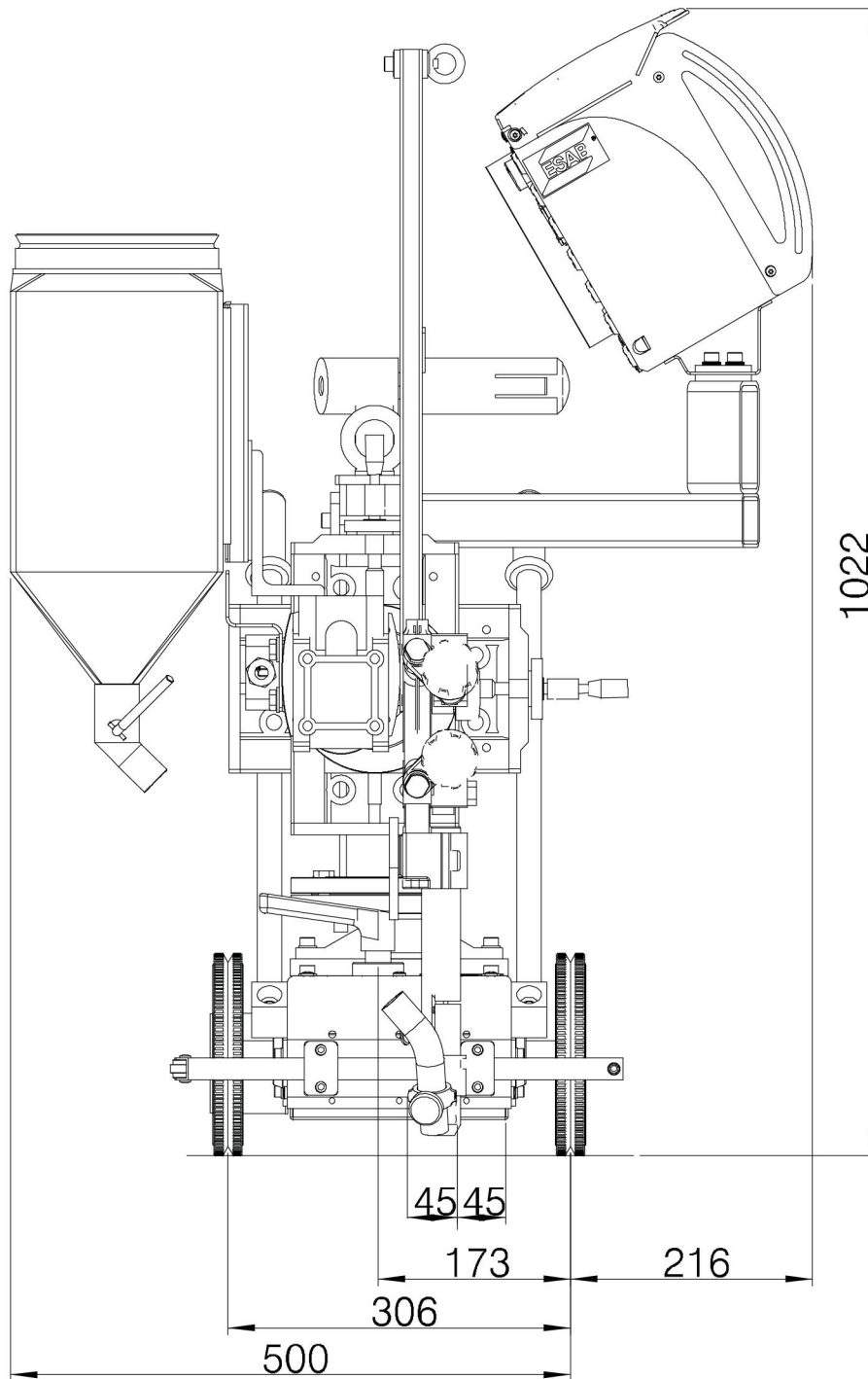
Opravy a elektrické práce musí provádět autorizovaný servisní technik ESAB.  
Používejte pouze originální náhradní díly ESAB.

Zařízení A6TF F1 a A6TF F1 Twin jsou navržena a testována 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](http://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



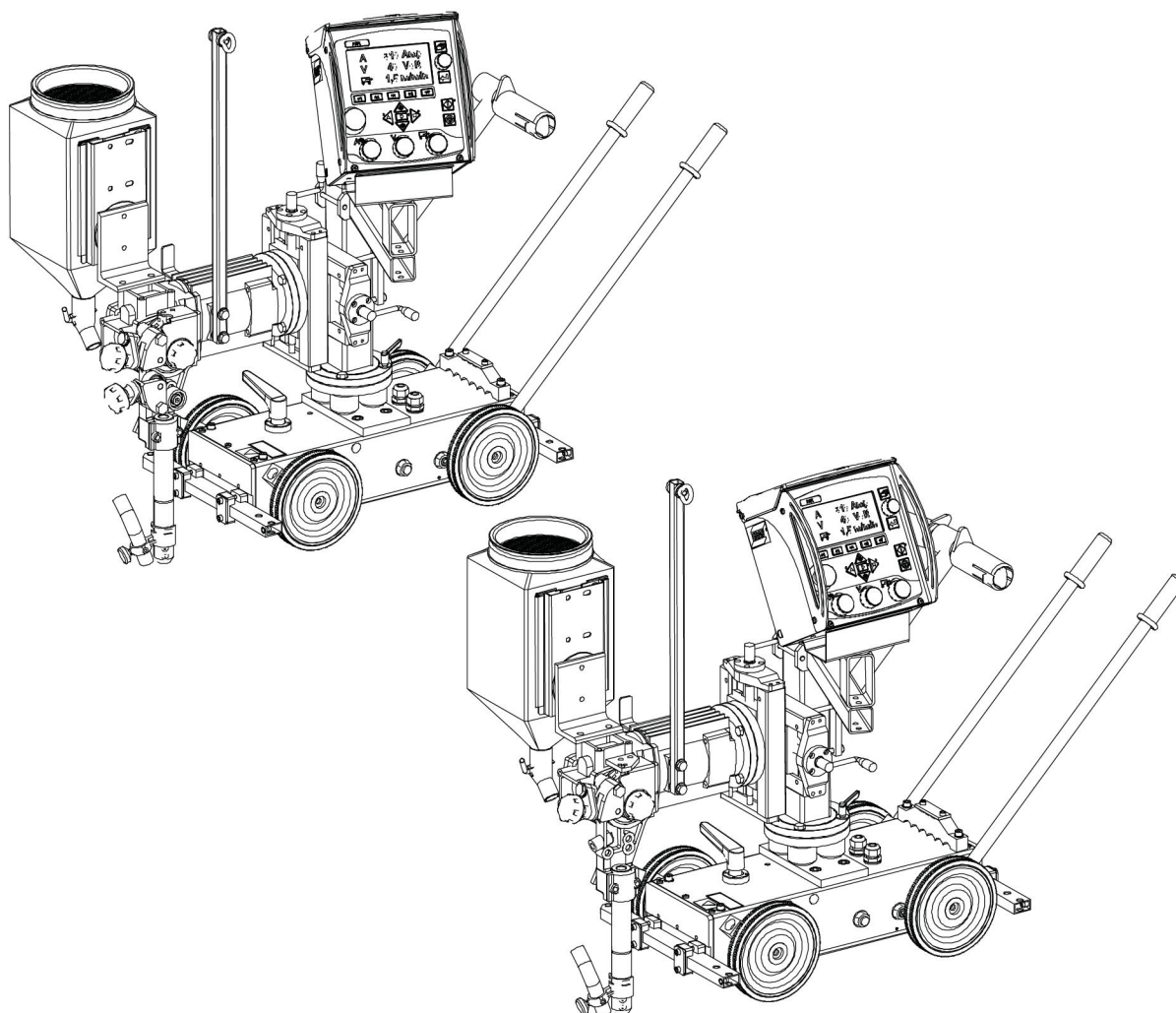




---

**OBJEDNACÍ ČÍSLA**


---

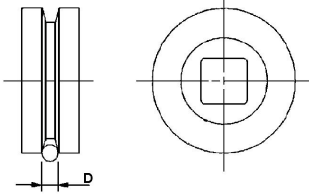


| Ordering number | Denomination       | Type              | Notes |
|-----------------|--------------------|-------------------|-------|
| 0461 235 880    | A6 Mastertrac      | A6TF F1 SAW       |       |
| 0461 235 881    | A6 Mastertrac      | A6TF F1 SAW Twin  |       |
| 0460 949 *74    | Instruction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

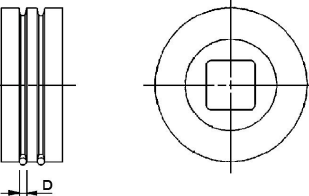
Technická dokumentace je k dispozici prostřednictvím Internetu na stránkách [www.esab.com](http://www.esab.com)

## SOUČÁSTI PODLÉHAJÍCÍ OPOTŘEBENÍ

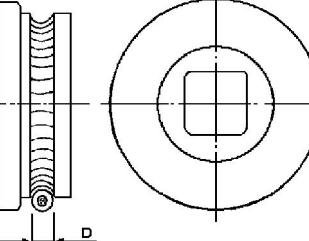
### Kladky podavače

| 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 |   |

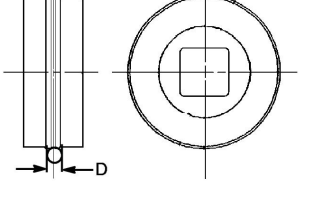
  

| SAW Twin (D35) |         |  |
|----------------|---------|--|
| Part no.       | D (mm)  |  |
| 0218 522 480   | 2.5     |  |
| 0218 522 481   | 3.0–3.2 |  |
| 0218 522 484   | 2.0     |  |
| 0218 522 486   | 1.2     |  |
| 0218 522 487   | 1.0     |  |
| 0218 522 488   | 1.6     |  |

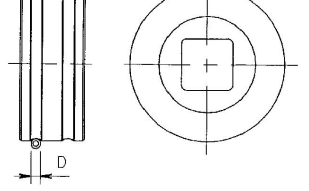
  

| SAW and MIG/MAG tubular wire |         |  |
|------------------------------|---------|---|
| Part no.                     | D (mm)  |   |
| 0146 024 880                 | 0.8–1.6 |   |
| 0146 024 881                 | 2.0–4.0 |   |

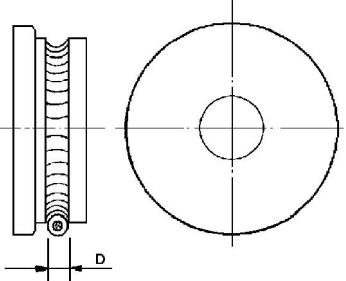
  

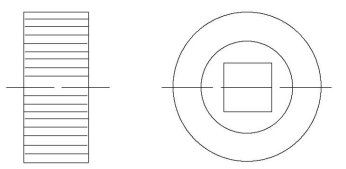
| MIG/MAG      |        |  |
|--------------|--------|---|
| Part no.     | D (mm) |   |
| 0145 538 880 | 0.6    |   |
| 0145 538 881 | 0.8    |   |
| 0145 538 882 | 1.0    |   |
| 0145 538 883 | 1.2    |   |

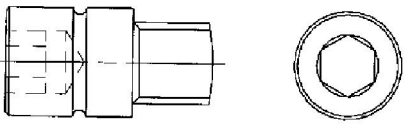
| MIG/MAG      |         |  |
|--------------|---------|---|
| Part no.     | D (mm)  |   |
| 0148 772 880 | 2.0–3.0 |   |

**Přítlačné kladky**

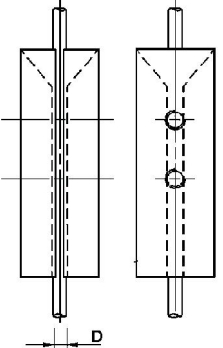
| <b>SAW and MIG/MAG tubular wire</b> |               |  |
|-------------------------------------|---------------|---|
| <b>Part no.</b>                     | <b>D (mm)</b> |   |
| 0146 025 880                        | 0.8–1.6       |   |
| 0146 025 881                        | 2.0–4.0       |   |
|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

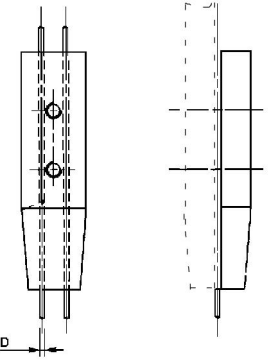
| <b>SAW Twin</b> |                        |  |
|-----------------|------------------------|---|
| <b>Part no.</b> |                        |   |
| 0218 524 580    |                        |   |
| 0146 253 001    | Stub shaft             |   |
| 0144 953 001    | Spherical ball bearing |   |
| 0190 452 178    | Washer                 |   |

**Zkrácený hřídel pro přítlačnou kladku**

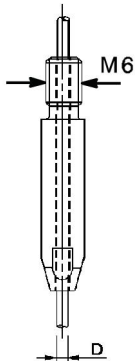
| <b>SAW tubular wire</b> |  |  |
|-------------------------|--|---|
| <b>Part no.</b>         |  |   |
| 0212 901 101            |  |   |

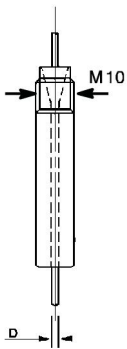
**Kontaktní čelisti**

| <b>SAW HD (D35)</b> |               |  |
|---------------------|---------------|---|
| <b>Part no.</b>     | <b>D (mm)</b> |   |
| 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           |   |

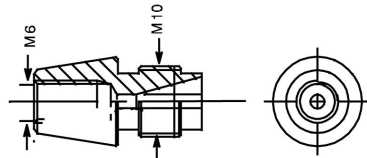
| <b>SAW Twin HD</b> |               |  |
|--------------------|---------------|---|
| <b>Part no.</b>    | <b>D (mm)</b> |   |
| 0265 902 880       | 2.5–3.0       |   |
| 0265 902 881       | 2.0           |   |
| 0265 902 882       | 1.6           |   |
| 0265 902 883       | 4.0           |   |

### Kontaktní špička

| 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    |  |

### Adaptér pro kontaktní špičku

| 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](http://esab.com)

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

[manuals.esab.com](http://manuals.esab.com)

