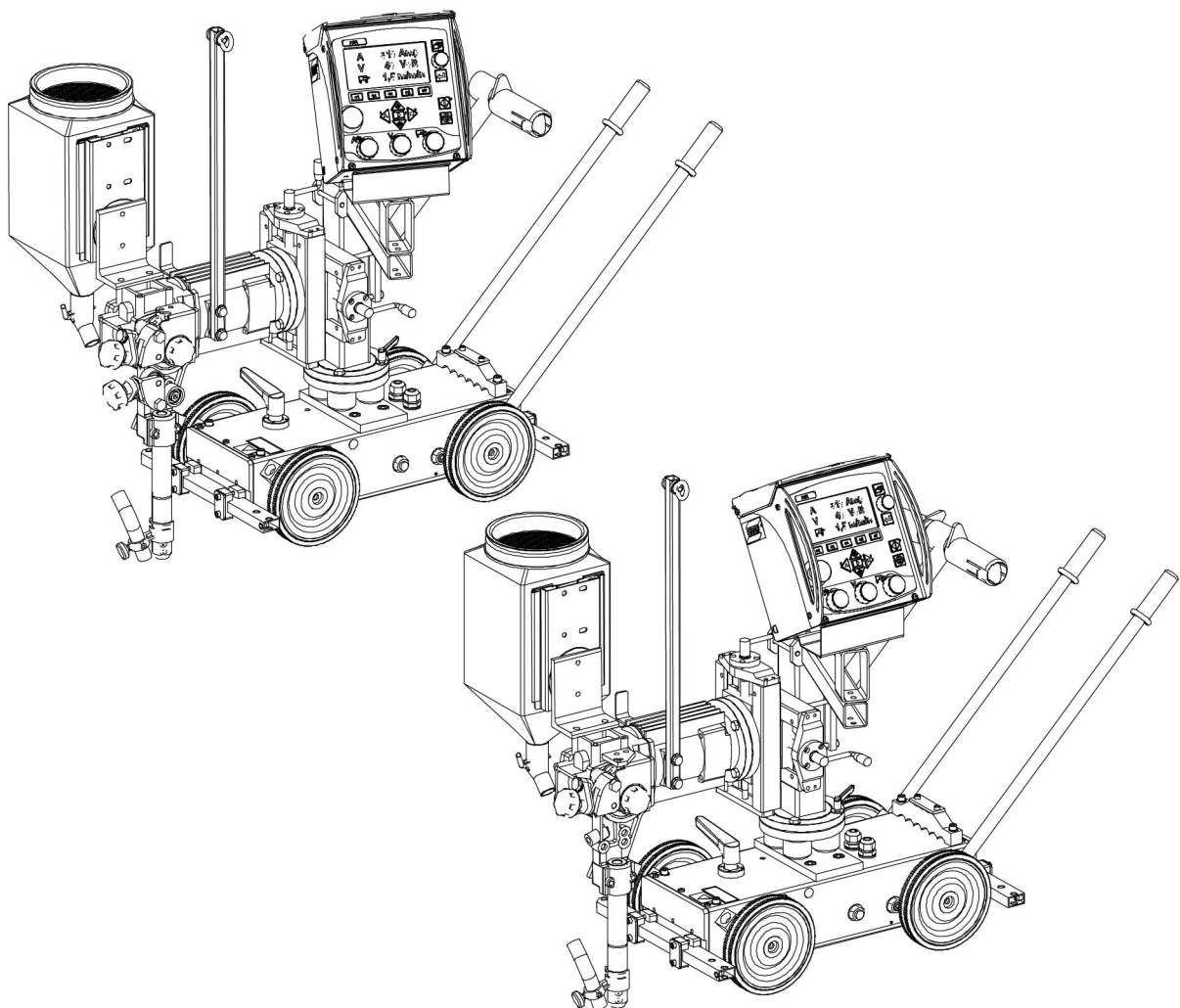


A6 Mastertrac

A6TF F1 / A6TF F1 Twin



Manual de instrucciones



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	SEGURIDAD	5
1.1	Significado de los símbolos	5
1.2	Precauciones de seguridad	5
2	INTRODUCCIÓN	9
2.1	Generales	9
2.2	Método de soldadura	9
2.2.1	Soldadura por arco sumergido (SAW)	9
2.3	Definiciones	9
2.4	Soldadura horizontal	9
3	CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	10
4	INSTALACIÓN	11
4.1	Generales	11
4.2	Componentes principales A6TF F1 (SAW), A6TF F1 Twin (SAW)	11
4.3	Descripción de los componentes principales	12
4.3.1	Carro	12
4.3.2	Portador	12
4.3.3	Unidad de alimentación de hilo	12
4.3.4	Deslizadores manuales	12
4.3.5	Conector	12
4.3.6	Motor con engranaje (A6 VEC)	12
4.3.7	Tolva para flux / tubo de flux / boquilla de flux	12
4.4	Montaje	13
4.4.1	Tambor de hilo (accesorios)	13
4.5	Ajuste del cubo de freno	13
4.6	Conexiones	14
4.6.1	Generales	14
4.6.2	Equipo de soldadura automática A6TF F1 / A6TF F1 Twin (soldadura por arco sumergido, SAW)	15
5	FUNCIONAMIENTO	16
5.1	Generales	16
5.2	Carga del hilo de soldadura	16
5.3	Cambio del rodillo de alimentación	17
5.3.1	Un cable	17
5.3.2	Hilo doble (arco doble)	17
5.3.3	Hilo tubular relleno de flux para rodillos moleteados (accesorios)	17
5.4	Equipo de contacto para soldadura por arco sumergido	18
5.4.1	Para un hilo individual de 3,0–6,0 mm	18
5.4.2	Para hilos dobles de 2×2,0–3,0 mm (D35)	18
5.4.2.1	Accesorios	18
5.4.2.2	Ajuste de los cables para soldadura de doble arco	18
5.5	Rellene con polvo para soldar	19

5.6	Transporte	19
5.7	Conversión de A6TF F1 / A6TF F1 Twin (soldadura por arco sumergido) a soldadura MIG/MAG.....	20
5.8	Conversión de A6TF F1 (soldadura de arco sumergido) a arco doble	20
6	MANTENIMIENTO	21
6.1	Generales	21
6.2	A diario	21
6.3	Periódicamente.....	21
7	DIAGNÓSTICO	22
7.1	Generales	22
7.2	Posibles errores	22
8	PEDIDO DE REPUESTOS	23
	IMAGEN CON DIMENSIONES	24
	NÚMEROS DE REFERENCIA	26
	CONSUMIBLES	27

1 SEGURIDAD

1.1 Significado de los símbolos

Tal como se utilizan en este manual: Significa ¡Atención! ¡Cuidado!



¡PELIGRO!

Significa peligro inmediato que, de no evitarse, provocará de forma inmediata lesiones personales graves o fatales.



¡ADVERTENCIA!

Significa que los riesgos potenciales pueden provocar daños personales, que podrían ser fatales.



¡PRECAUCIÓN!

Significa que los riesgos podrían provocar lesiones personales leves.



¡ADVERTENCIA!

Antes de utilizar la unidad asegúrese de leer y comprender el manual de instrucciones, y siga todas las etiquetas, prácticas de seguridad de la empresa y hojas de datos de seguridad (SDS, por sus siglas en inglés).



1.2 Precauciones de seguridad

Los usuarios de los equipos ESAB tienen la responsabilidad de asegurarse de que cualquier persona que trabaje con el equipo o cerca de este respete todas las medidas de seguridad necesarias. Las precauciones de seguridad deben cumplir los requisitos aplicables a este tipo de equipo. Además de los reglamentos habituales de aplicación en el lugar de trabajo, se deben respetar las siguientes recomendaciones.

Todas las tareas debe realizarlas personal cualificado que conozca bien el funcionamiento del equipo. Una utilización incorrecta del equipo puede conducir a situaciones de riesgo que ocasionen lesiones al operario y daños en el equipo.

1. Todas las personas que utilicen el equipo deben conocer:
 - su manejo
 - la ubicación de los botones de parada de emergencia
 - su funcionamiento
 - las medidas de seguridad aplicables
 - los procedimientos de soldadura y corte o cualquier otro trabajo que se pueda realizar con el equipo
2. El operario debe asegurarse de que:
 - ninguna persona no autorizada se encuentre en la zona de trabajo al poner en marcha el equipo
 - nadie está desprotegido cuando se inicia el arco o se empieza a trabajar con el equipo
3. El lugar de trabajo debe:
 - ser adecuado para el uso que se le va a dar
 - estar protegido de corrientes de aire

4. Equipo de seguridad personal:
 - Utilice siempre el equipo de protección personal recomendado (gafas protectoras, prendas ignífugas, guantes...)
 - Evite llevar bufandas, pulseras, anillos y otros artículos que puedan engancharse o provocar quemaduras.
5. Medidas generales de precaución:
 - Asegúrese de que el cable de retorno esté bien conectado
 - Solamente pueden trabajar en equipos de alta tensión **electricistas cualificados**
 - Debe haber equipos de extinción de incendios adecuados claramente identificados y a mano
 - Las tareas de lubricación y mantenimiento **no** se pueden llevar a cabo con el equipo de soldadura en funcionamiento



¡ADVERTENCIA!

La soldadura y el corte por arco pueden producirle lesiones a usted mismo y a los demás. Adopte las debidas precauciones al cortar o soldar.



DESCARGAS ELÉCTRICAS. Pueden causar la muerte.

- Instale la unidad y conéctela a tierra tal y como se explica en el manual de instrucciones.
- No toque piezas o electrodos eléctricamente vivos con la piel directamente, ropa o guantes húmedos.
- Aíslese de la pieza de trabajo y de tierra.
- Asegúrese de que su posición de trabajo es segura



LOS CAMPOS ELÉCTRICOS Y MAGNÉTICOS pueden ser peligrosos para la salud

- Los soldadores que tengan implantado un marcapasos deben consultar a su médico antes de soldar. Los campos electromagnéticos (CEM) pueden interferir con algunos marcapasos.
- La exposición a los CEM puede tener otros efectos en la salud que son desconocidos.
- Los soldadores deben usar los siguientes procedimientos para minimizar la exposición a los CEM:
 - Tienda los cables del electrodo y de trabajo juntos por el mismo lado del cuerpo. Fíjelos con cinta adhesiva cuando sea posible. No coloque su cuerpo entre el soplete y los cables de trabajo. Nunca se enrolle el soplete o los cables de trabajo alrededor del cuerpo. Mantenga la fuente de alimentación y los cables de soldadura tan alejados del cuerpo como sea posible.
 - Conecte el cable de trabajo a la pieza lo más cerca posible de la zona de soldadura.



HUMOS Y GASES. Pueden ser peligrosos para la salud.

- Mantenga la cabeza alejada de los humos.
- Utilice ventilación, extracción en el arco, o ambos, para extraer los humos y gases de la zona para respirar y el área general.



RADIACIONES PROCEDENTES DEL ARCO. Pueden ocasionar lesiones oculares y quemaduras cutáneas.

- Protéjase los ojos y el cuerpo en general. Utilice una máscara de soldadura y unos lentes filtrantes adecuados y lleve ropa de protección
- Proteja asimismo a los que le rodean utilizando las pantallas y cortinas pertinentes.



RUIDO. Un nivel de ruido excesivo puede causar lesiones de oído.

Protéjase los oídos. Utilice protectores auriculares u otro dispositivo de protección similar.



PIEZAS MÓVILES - pueden causar lesiones



- Mantenga todas las puertas, paneles y cubiertas cerrados y asegurados en su lugar. Sólo personas cualificadas deben quitar las cubiertas para el mantenimiento y la solución de problemas cuando sea necesario. Vuelva a colocar los paneles o tapas y cierre las puertas cuando el servicio haya finalizado y antes de arrancar el motor.
- Pare el motor antes de instalar o conectar la unidad.
- Mantenga las manos, el pelo, la ropa holgada y las herramientas alejados de las partes móviles.



RIESGO DE INCENDIO.

- Las chispas (salpicaduras) pueden provocar un incendio. Asegúrese de que no hay materiales inflamables cerca.
- No utilice la unidad en contenedores cerrados.



SUPERFICIE CALIENTE: las piezas pueden quemar

- No toque las piezas con las manos sin protección.
- Deje que se enfríen antes de trabajar con el equipo.
- Para manipular las piezas calientes, utilice las herramientas adecuadas o guantes de soldadura aislados para evitar quemaduras.

FALLOS DE FUNCIONAMIENTO. En caso de que el equipo no funcione correctamente, pida ayuda a un experto

PROTÉJASE Y PROTEJA A LOS DEMÁS



¡PRECAUCIÓN!

Este producto está destinado exclusivamente a soldadura por arco.



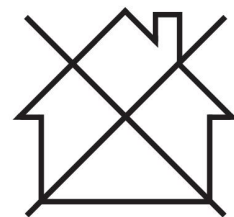
¡ADVERTENCIA!

No utilice la fuente de corriente de soldadura para descongelar tubos congelados.



¡PRECAUCIÓN!

Los equipos de clase A no son adecuados para uso en locales residenciales en los que la energía eléctrica proceda de la red pública de baja tensión. En tales lugares puede resultar difícil garantizar la compatibilidad electromagnética de los equipos de clase A, debido tanto a perturbaciones conducidas como radiadas.





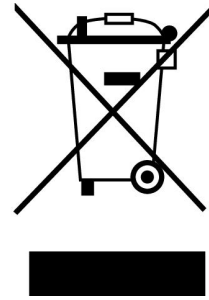
¡NOTA!

¡Elimine los aparatos electrónicos en una instalación de reciclado!

De conformidad con la Directiva europea 2012/19/CE sobre residuos de aparatos eléctricos y electrónicos y su aplicación con arreglo a la normativa nacional, los aparatos eléctricos o electrónicos que han llegado al final de su vida útil se deben eliminar en una instalación de reciclado.

Como responsable del equipo, le corresponde informarse sobre los puntos de recogida autorizados.

Si desea más información, póngase en contacto con el distribuidor ESAB más cercano.



ESAB comercializa un amplio surtido de accesorios de soldadura y equipos de protección personal. Para obtener información sobre cómo adquirirlos, póngase en contacto con su distribuidor local de ESAB o visite nuestro sitio web.

2 INTRODUCCIÓN

2.1 Generales

El equipo de soldadura automática **A6TF F1 / A6TF F1 Twin** se ha diseñado para la **soldadura por arco sumergido (SAW)** de juntas a tope y cóncavas.

Todas las demás aplicaciones están prohibidas.

Diseñado para su uso en combinación con las fuentes de corriente de soldadura **PEK** y **ESAB LAF, TAF** o **Aristo 1000**.



¡NOTA!

Aristo 1000 solo junto con **PEK** con número de serie 747-xxx-xxxx o posterior.

2.2 Método de soldadura

2.2.1 Soldadura por arco sumergido (SAW)

- Arco sumergido de servicio ligero

El arco sumergido de servicio ligero con un conector de 20 mm de diámetro permite una carga de hasta 800 A (100 %).

- Arco sumergido de servicio pesado

El arco sumergido de servicio pesado con un conector de 35 mm de diámetro permite una carga de hasta 1500 A.

Este modelo puede estar equipado con rodillos de alimentación para soldadura de un solo hilo o de doble hilo (doble arco). Existe un rodillo especial de alimentación estriado disponible para los alambres tubulares con flux, lo que garantiza una alimentación uniforme del hilo sin el riesgo de deformación debido a la alta presión de alimentación.

2.3 Definiciones

SAW	El cordón de soldadura está protegido por una cubierta de flux durante la soldadura.
Soldadura por arco sumergido de servicio ligero	Permite soldar con menor carga de corriente e hilo fino.
Soldadura por arco sumergido de servicio pesado	Permite soldar con menor carga de corriente e hilo grueso.
Soldadura de doble arco	Soldadura con dos hilos en un cabezal de soldadura.

2.4 Soldadura horizontal

Los productos descritos en este manual se han diseñado para soldadura horizontal.



¡NOTA!

No utilice **A6 Mastertrac Tandem** cuando suelde en planos inclinados.

3 CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

	A6TF F1	A6TF F1 Twin
Tensión de red	42 V CA	42 V CA
Carga admisible al 100 %	1500 A	1500 A
Medidas del hilo		
Hilo único sólido	3,0-6,0 mm	3,0-6,0 mm
Hilo hueco	3,0-4,0 mm	3,0-4,0 mm
Hilo doble sólido	2 x 2,0-3,0 mm	2 x 2,0-3,0 mm
Velocidad de alimentación de hilo máxima	4 m/min	4 m/min
Par de frenado del cubo de freno	1,5 Nm	1,5 Nm
Velocidad de desplazamiento	0,1-2,0 m/min	0,1-2,0 m/min
Peso máximo del hilo	30 kg	30 kg
Volumen de la tolva para flux	10 l	10 l
Peso (Sin incluir el hilo y el flux)	110 kg	140 kg
Grado de estanqueidad	IP10	IP10
Clasificación EMC	Clase A	Clase A

4 INSTALACIÓN

4.1 Generales

La instalación debe encargarse a un profesional.

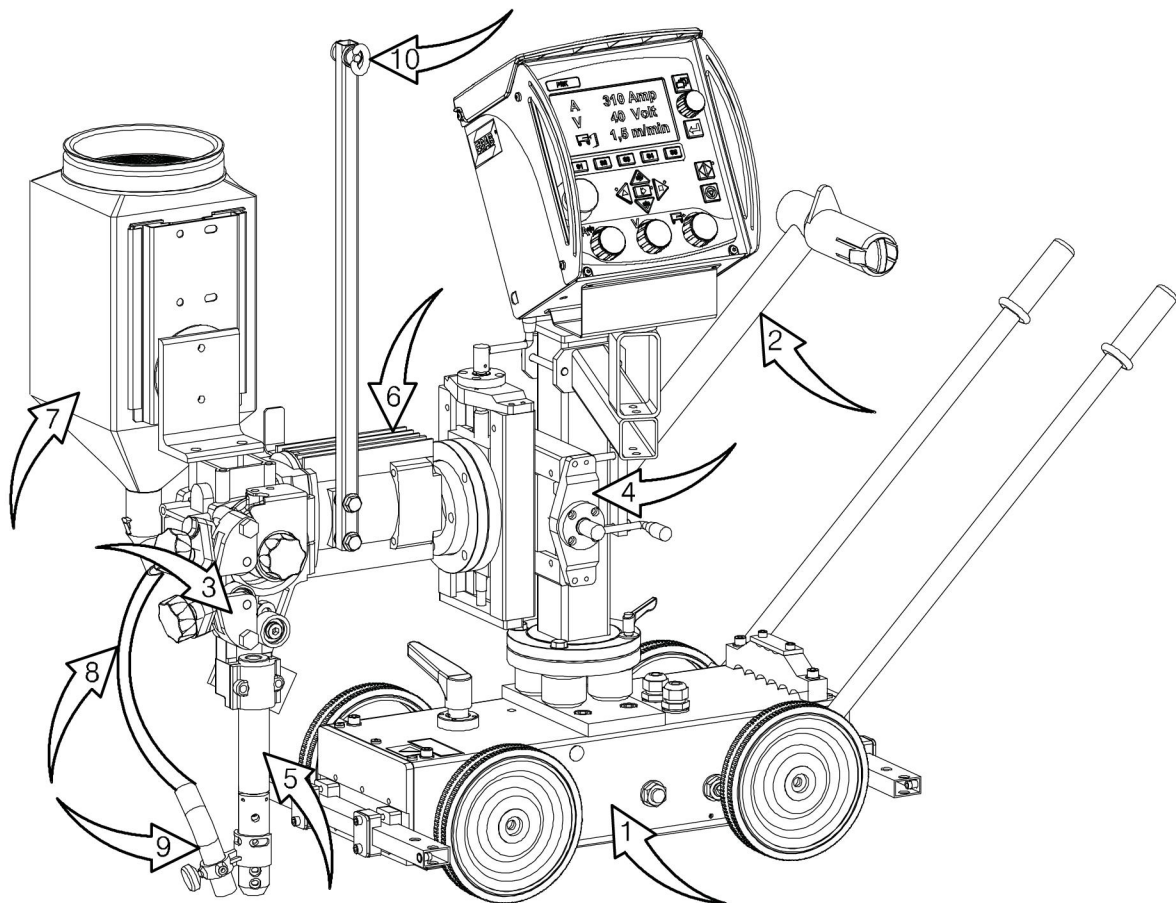


¡ADVERTENCIA!

Las piezas giratorias pueden ocasionar lesiones; extreme las precauciones.



4.2 Componentes principales A6TF F1 (SAW), A6TF F1 Twin (SAW)

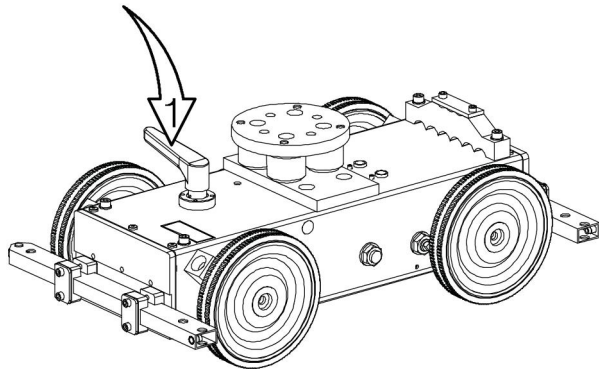


- | | |
|-----------------------------------|---------------------------------|
| 1. Carro | 6. Motor con engranaje (A6 VEC) |
| 2. Portador | 7. Tolva para flux |
| 3. Unidad de alimentación de hilo | 8. Tubo de flux |
| 4. Kit de deslizador, manual | 9. Boquilla de flux |
| 5. Conector | 10. Guía de hilo |

4.3 Descripción de los componentes principales

4.3.1 Carro

El carro se asegura con la palanca de bloqueo (1).



4.3.2 Portador

Coloque la unidad de control, la unidad de alimentación de hilo y la tolva para flux, entre otras cosas, en el portador.

4.3.3 Unidad de alimentación de hilo

La unidad de alimentación de hilo guía y alimenta el hilo de soldadura en el conector.

4.3.4 Deslizadores manuales

La posición horizontal y vertical del cabezal de soldadura se ajusta mediante guías lineales. El movimiento angular se puede ajustar libremente con el botón deslizante giratorio.

4.3.5 Conector

Transfiere la corriente de soldadura al hilo durante la soldadura.

4.3.6 Motor con engranaje (A6 VEC)

El motor alimenta el hilo de soldadura.

Para obtener más información sobre **A6 VEC**, consulte el manual de instrucciones 0443 393 xxx.

4.3.7 Tolva para flux / tubo de flux / boquilla de flux

El flux se llena en la tolva para flux. A continuación, se transfiere a la pieza de trabajo a través del tubo de flux y la boquilla de flux.

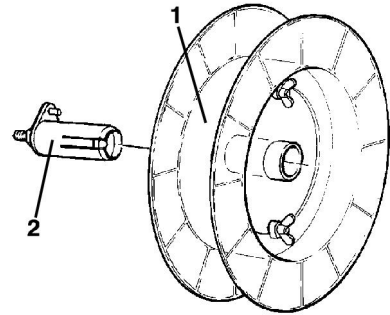
La cantidad de flux que se debe bajar se controla mediante la válvula de flux instalada en la tolva para flux.

Para obtener más información, consulte la sección "**Llenado con polvo para soldar**".

4.4 Montaje

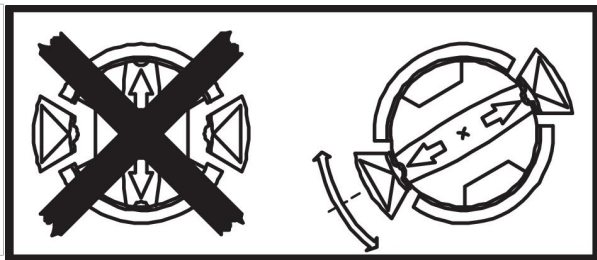
4.4.1 Tambor de hilo (accesorios)

Monte el tambor de hilo (1) en el cubo de freno (2).



¡ADVERTENCIA!

Para evitar que la bobina se salga del cubo: bloquéela girando el mando rojo como se muestra en la etiqueta de advertencia situada junto al cubo.

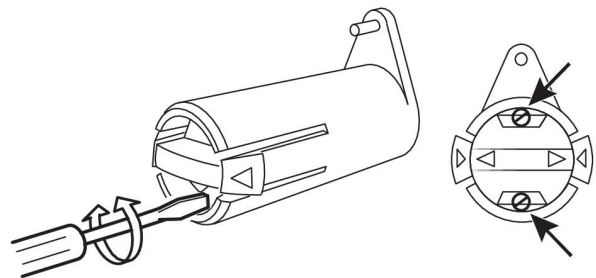


4.5 Ajuste del cubo de freno

El cubo de freno viene ajustado de fábrica. Si es necesario volver a ajustarlo, siga las instrucciones que se indican a continuación. Ajuste el cubo del freno de manera que el hilo quede relativamente flojo cuando se detenga la alimentación de hilo.

Ajuste del par de frenado:

1. Gire el mando rojo hasta la posición de bloqueo.
2. Introduzca un destornillador en los muelles del cubo.
 - Gire los muelles en el sentido de las agujas del reloj para reducir el par de frenado.
 - Gire los muelles en sentido contrario a las agujas del reloj para aumentar el par de frenado.



¡NOTA!

Gire ambos muelles la misma distancia.

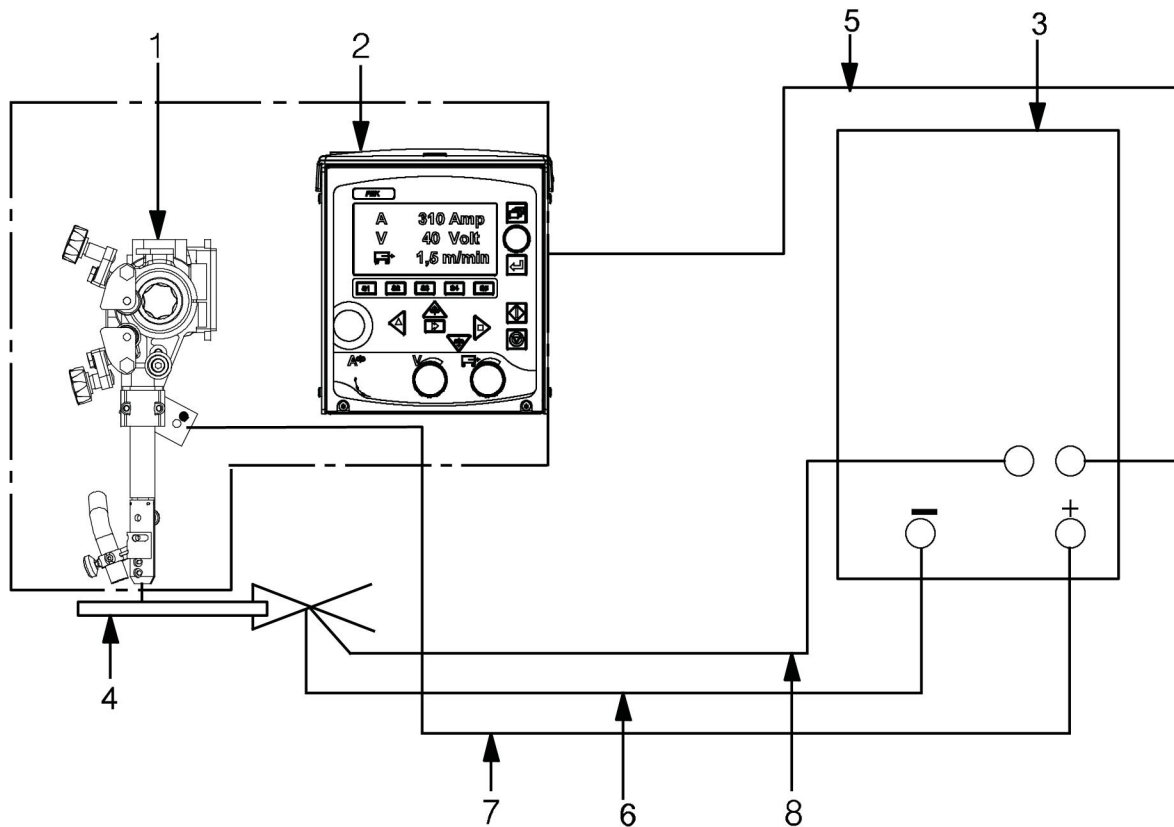
4.6 Conexiones

4.6.1 Generales

- La **PEK** debe conectarla una persona cualificada. Consulte el manual de instrucciones correspondiente.
- Para la conexión de **A6 GMH**, consulte el manual de instrucciones correspondiente.
- Para la conexión de **A6 PAV**, consulte el manual de instrucciones correspondiente.

4.6.2 Equipo de soldadura automática A6TF F1 / A6TF F1 Twin (soldadura por arco sumergido, SAW)

1. Conecte el cable de control (5) entre la fuente de corriente (3) y la PEK (2).
2. Conecte el cable de retorno (6) entre la fuente de corriente (3) y la pieza de trabajo (4).
3. Conecte el cable de soldadura (7) entre la fuente de corriente (3) y el equipo de soldadura automática (1).
4. Conecte el cable de medición (8) entre la fuente de corriente (3) y la pieza de trabajo (4).



- | | |
|-----------------------------------|-----------------------|
| 1. Equipo de soldadura automática | 5. Cable de control |
| 2. PEK | 6. Cable de retorno |
| 3. Fuente de corriente | 7. Cable de soldadura |
| 4. Pieza de trabajo | 8. Cable de medición |

5 FUNCIONAMIENTO

5.1 Generales



¡PRECAUCIÓN!

Lea y comprenda el manual de instrucciones antes de instalar u operar este equipo.

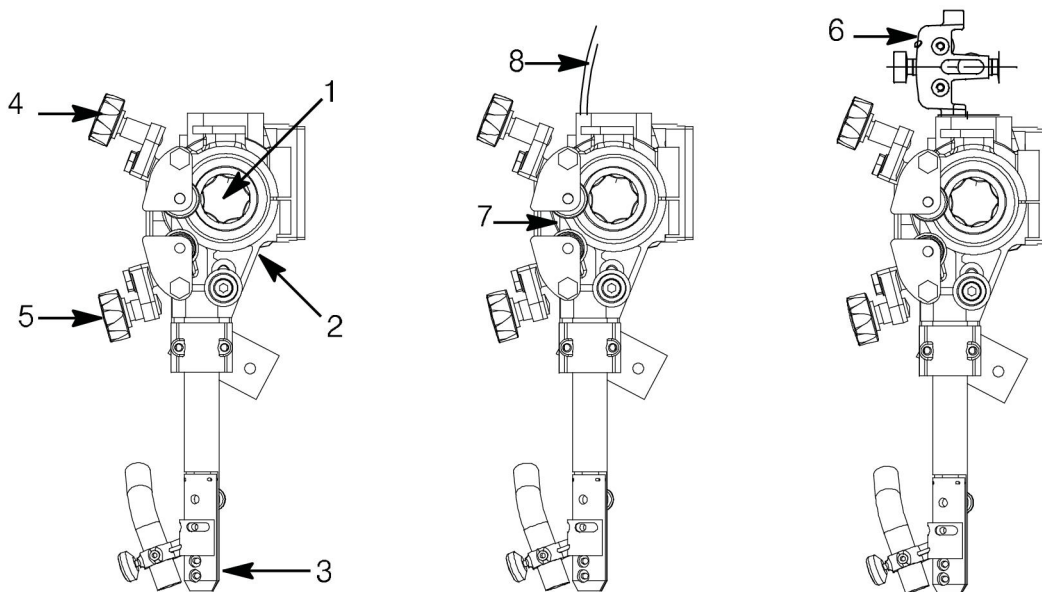


Las normas de seguridad generales sobre el manejo del equipo figuran en el apartado "SEGURIDAD" de este manual. Léalas atentamente antes de empezar a usar el equipo.

Cable de retorno

Antes de comenzar la soldadura, compruebe que el cable de retorno está conectado. Consulte la sección "Conexiones".

5.2 Carga del hilo de soldadura




1. Monte el tambor de hilo según las instrucciones del capítulo "Instalación".
2. Compruebe que el rodillo de alimentación (1) y la mordaza o punta de contacto (3) sea del tamaño correcto para el hilo seleccionado.
3. Para A6TF F1 Twin:
 - Pase el hilo a través de la guía de hilo (8).
4. Al soldar con hilo fino:
 - Pase el hilo a través de la unidad de alimentación de hilo fino (6).
Asegúrese de que el enderezador está correctamente ajustado de forma que el hilo salga recto a través de las mordazas de contacto o la punta de contacto (3).
5. Tire del extremo del hilo, pasándolo por el enderezador (2).
 - Si el diámetro del hilo es superior a 2 mm, enderece 0,5 m de hilo y aliméntelo a mano pasándolo por el enderezador.
6. Localice el extremo del hilo en la ranura del rodillo de alimentación (1).
7. Establezca la tensión del hilo en el rodillo de alimentación con el mando (4).



¡NOTA!

No lo tense más que lo necesario para lograr una alimentación uniforme.

8.

Introduzca el hilo 30 mm por debajo de la punta de contacto pulsando  en la **PEK**.

9. Dirija el cable ajustando la rueda de mano (5).

**¡NOTA!**

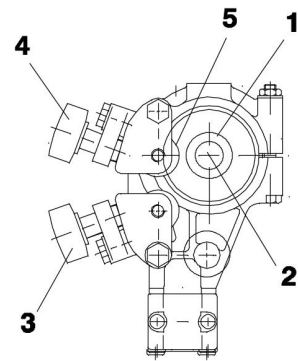
Utilice **siempre** un tubo guía (7) para asegurar una alimentación uniforme de hilo fino (1,6–2,5 mm).

5.3 Cambio del rodillo de alimentación

5.3.1 Un cable

- Suelte las ruedas de mano (3) y (4).
- Suelte la rueda de mano (2).
- Cambie el rodillo de alimentación (1).

Los rodillos de alimentación están marcados con sus tamaños de hilo correspondientes.



5.3.2 Hilo doble (arco doble)

- Cambiar el rodillo de alimentación (1) con ranuras dobles de la misma manera que para un solo hilo.

**¡NOTA!**

El rodillo de presión (5) también debe cambiarse. Un rodillo de presión curvo especial para hilo doble sustituye al rodillo de presión estándar para hilo único.

- Monte el rodillo de presión con un eje de lengüeta especial (n.º de pedido 0146 253 001).

5.3.3 Hilo tubular relleno de flux para rodillos moleteados (accesorios)

- Cambie el rodillo de alimentación (1) y el rodillo de presión (5) para usarse para el tamaño del hilo.

**¡NOTA!**

Se necesita un eje de lengüeta especial para el rodillo de presión (n.º de pedido 0212 901 101).

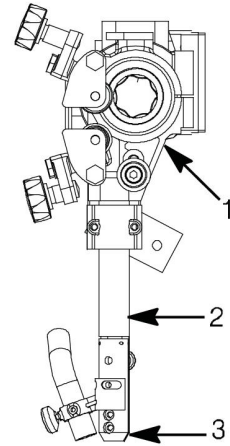
- Apriete el tornillo de presión (4) con presión moderada para asegurarse de que el hilo tubular no se deforma.

5.4 Equipo de contacto para soldadura por arco sumergido

5.4.1 Para un hilo individual de 3,0–6,0 mm

Utilice el equipo de soldadura automática A6TF F1 (SAW), que incluye los siguientes elementos:

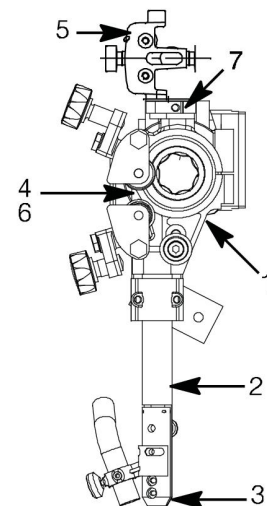
- Unidad de alimentación de hilo (1)
- Conector D35 (2)
- Mordaza de contacto (3)
Asegúrese de que se consigue un buen contacto entre las mordazas de contacto y el hilo.



5.4.2 Para hilos dobles de 2×2,0–3,0 mm (D35)

Utilice el equipo de soldadura automática A6TF F1 Twin (SAW), que incluye los siguientes elementos:

- Unidad de alimentación de hilo (1)
- Conector Twin D35 (2)
- Mordaza de contacto (3)
Asegúrese de que se consigue un buen contacto entre las mordazas de contacto y el hilo.
- Tubos guía (4, 6)



5.4.2.1 Accesorios

- El enderezador de hilo fino (5) se debe colocar en la parte superior de la pinza de la unidad de alimentación de hilo (1).



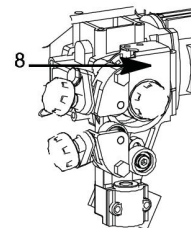
¡NOTA!

Para montar el enderezador de hilo fino, retire la placa (7) si está presente.



¡NOTA!

No retire la placa de protección (8).



5.4.2.2 Ajuste de los cables para soldadura de doble arco

Coloque los cables en la junta girando el conector para lograr una calidad de soldadura óptima. Los dos cables se pueden girar para colocarlos uno detrás del otro a lo largo de la

línea de la junta, o en cualquier posición hasta formar un máximo de 90° a través de la junta, es decir, un hilo a cada lado de la junta.

5.5 Rellene con polvo para soldar

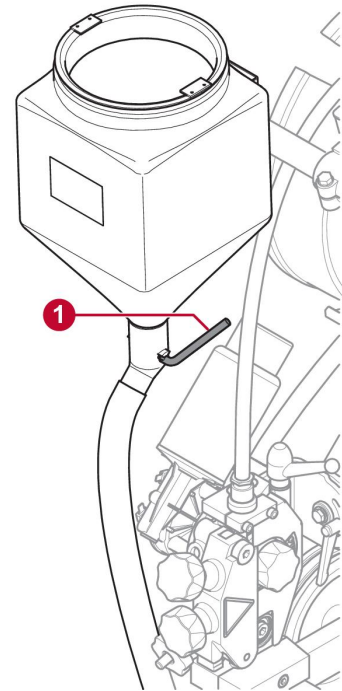
1. Cierre la válvula de flux (1) en la tolva para flux.
2. Retire el ciclón opcional de la unidad de recuperación de flux en caso de que esté instalado.
3. Rellene con polvo para soldar.



¡NOTA!

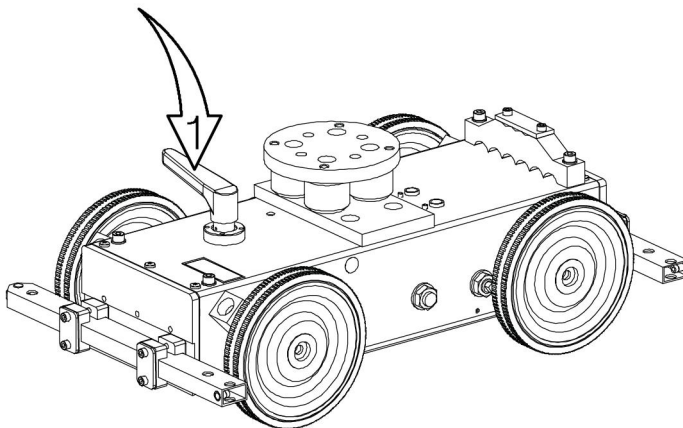
El polvo para soldar debe estar seco. Utilice únicamente polvo para soldar precalentado cuando la tolva para flux esté diseñada para ello.

4. Coloque el tubo de flux sin torcerlo.
5. Ajuste la altura de la boquilla de flux por encima de la soldadura para suministrar la cantidad correcta de polvo.
El revestimiento con polvo debe ser adecuado para que no se produzca la penetración del arco.



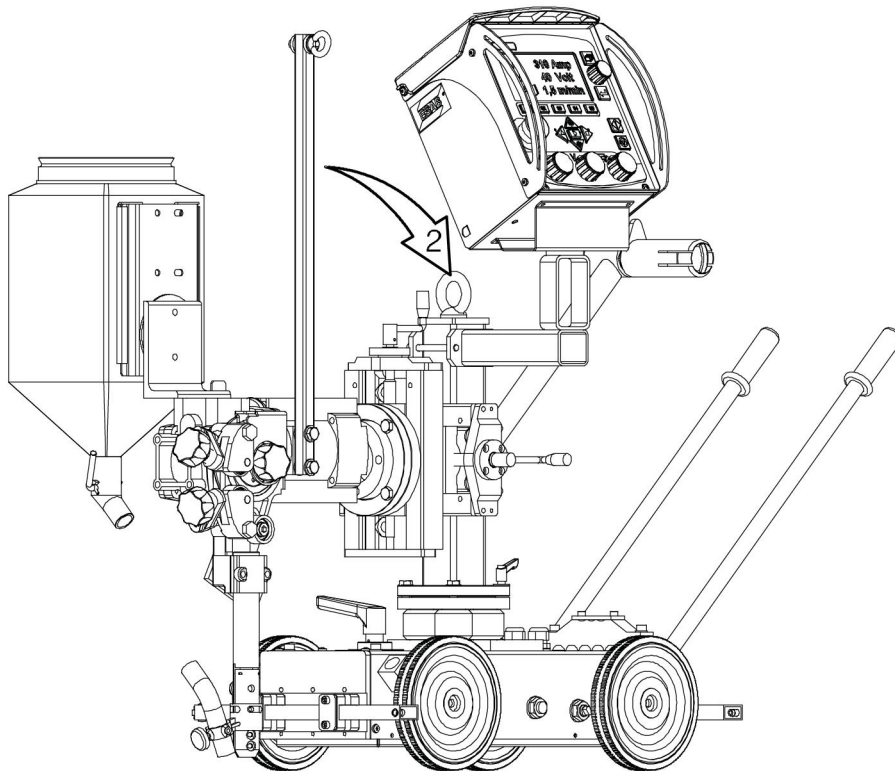
5.6 Transporte

Desacople las ruedas girando la palanca de bloqueo (1).



¡NOTA!

Utilice el cáncamo de suspensión (2) para levantar el equipo.



5.7 Conversión de A6TF F1 / A6TF F1 Twin (soldadura por arco sumergido) a soldadura MIG/MAG

Realice el montaje de acuerdo con las instrucciones que se incluyen con el kit de conversión.

5.8 Conversión de A6TF F1 (soldadura de arco sumergido) a arco doble

Realice el montaje de acuerdo con las instrucciones que se incluyen con el kit de conversión.

6 MANTENIMIENTO

6.1 Generales



¡PRECAUCIÓN!

Las obligaciones del proveedor derivadas de la garantía no serán aplicables si el cliente manipula el producto por su cuenta durante el periodo de vigencia de la garantía con el fin de reparar cualquier tipo de fallo o avería.



¡NOTA!

Antes de llevar a cabo cualquier tipo de trabajo de mantenimiento, asegúrese de que el cable de red está desconectado.

Para el mantenimiento de la unidad de control, consulte el manual de instrucciones correspondiente.

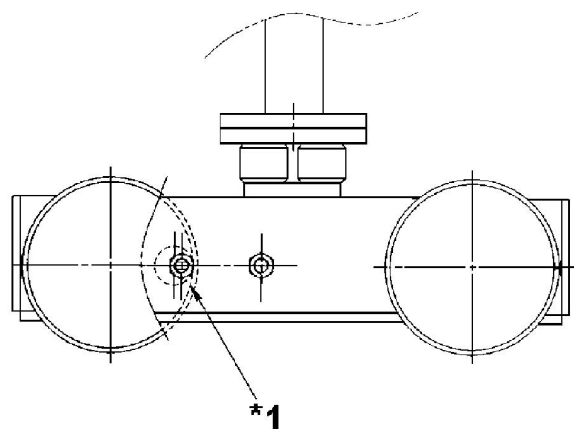
6.2 A diario

- Limpie el flux y la suciedad de las partes móviles.
- Compruebe que la punta de contacto y todos los cables eléctricos están conectados.
- Asegúrese de que todas las juntas atornilladas están apretadas.
- Compruebe que las guías y los rodillos de transmisión no están desgastados o dañados.
- Compruebe el par de frenado del cubo de freno. Apriete si el rollo de alambre continúa girando cuando se detenga la alimentación del alambre. Afloje si los rollos de alimentación patinan. Como guía, el par de frenado para un rollo de alambre de 30 kg debe ser de 1,5 Nm.

Para ajustar el par de frenado, consulte la sección "**Ajuste del cubo de freno**".

6.3 Periódicamente

- Compruebe las escobillas del motor de alimentación de hilo una vez cada tres meses. Sustitúyalos cuando estén desgastados hasta 6 mm.
- Inspeccione los deslizadores y lubríquelos si se atascan.
- Inspeccione las guías de hilo, los rodillos de accionamiento y la punta de contacto de la unidad de alimentación de hilo. Sustituya cualquier componente desgastado o dañado; consulte la sección "**PIEZAS DESGASTADAS**".
- Si el desplazamiento del carro se vuelve brusco, compruebe que la cadena está correctamente tensada. Tense la cadena si es necesario.
- Para tensar la cadena, afloje la tuerca (*1) y gire la leva; a continuación, apriete la tuerca.



7 DIAGNÓSTICO

7.1 Generales

Equipamiento

- Manual de instrucciones para las piezas incluidas.

Comprobación

- Compruebe que la fuente de alimentación esté conectada para la tensión de alimentación eléctrica correcta.
- Compruebe que las tres fases suministran la tensión correcta (la secuencia de fases no es importante).
- Compruebe que los hilos y conexiones de soldadura no están dañados.
- Compruebe que los controles están configurados correctamente.
- Compruebe que la alimentación eléctrica esté desconectada antes de iniciar las reparaciones.

7.2 Posibles errores

1. Síntoma **Las lecturas de voltaje y corriente muestran grandes fluctuaciones**

Causa 1.1 Las mordazas o la boquilla de contacto están desgastadas o no son del tamaño correcto.

Acción Sustituya las mordazas o la boquilla de contacto.

Causa 1.2 La presión del rodillo de alimentación del hilo es inadecuada.

Acción Aumente la presión de los rodillos de alimentación del hilo.

2. Síntoma **La alimentación del hilo es irregular**

Causa 2.1 La presión de los rodillos de alimentación de hilo es incorrecta.

Acción Ajuste la presión de los rodillos de alimentación de hilo.

Causa 2.2 Los rodillos de alimentación de hilo no son del tamaño correcto.

Acción Sustituya los rodillos de alimentación del hilo.

Causa 2.3 Las ranuras de los rodillos de alimentación del hilo están desgastadas.

Acción Sustituya los rodillos de alimentación del hilo.

3. Síntoma **Los cables de soldadura se están sobrecalentando**

Causa 3.1 Deficiente conexión eléctrica.

Acción Limpie y apriete todas las conexiones eléctricas.

Causa 3.2 El área transversal de los cables de soldadura es demasiado pequeña.

Acción Utilice los cables con una sección transversal mayor o cables paralelos.

8 PEDIDO DE REPUESTOS



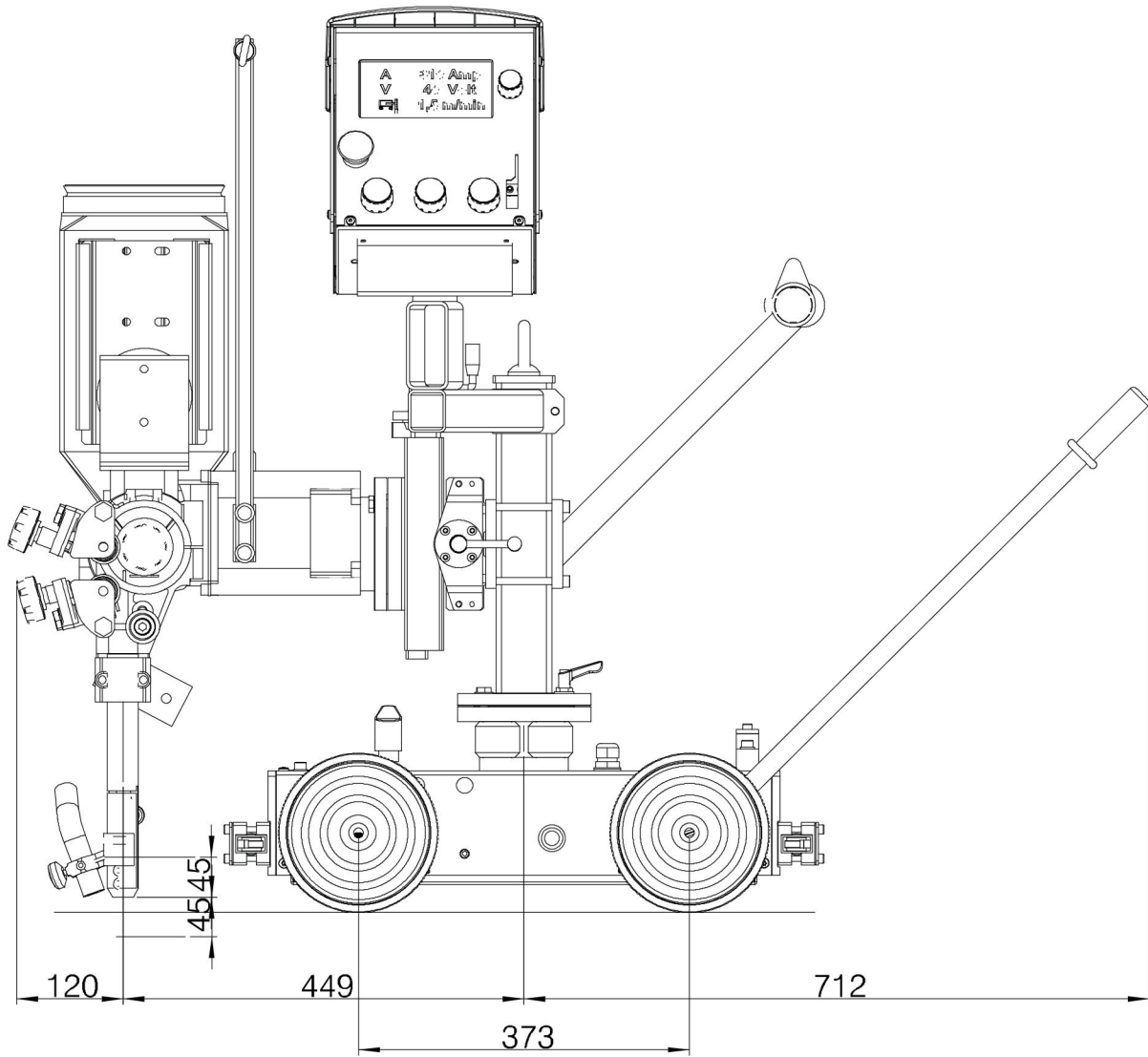
¡PRECAUCIÓN!

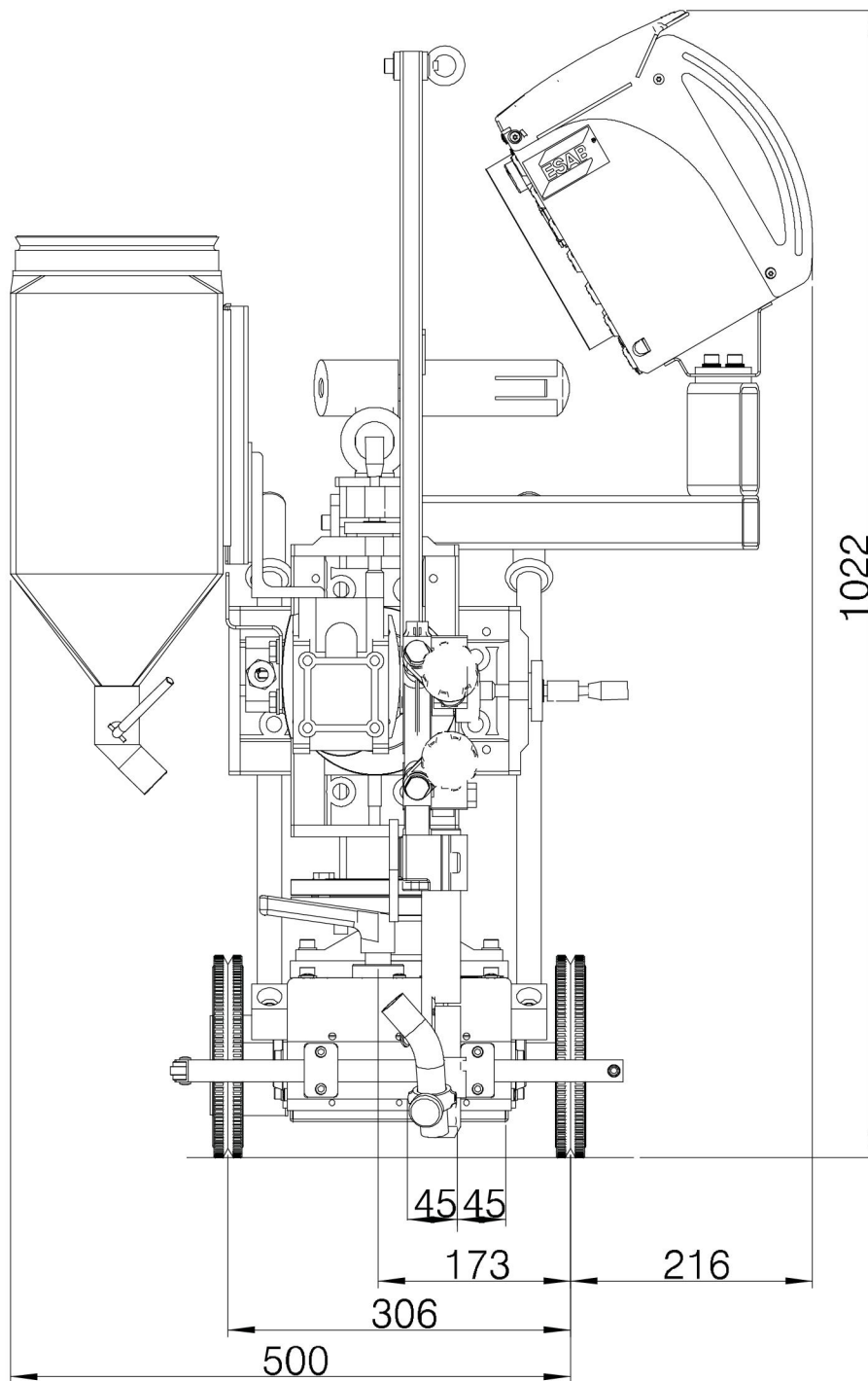
Todas las reparaciones y trabajos eléctricos deben encargarse a un servicio técnico oficial ESAB. Utilice siempre repuestos y consumibles originales de ESAB.

A6TF F1 y A6TF F1 Twin se han diseñado y probado con arreglo a las normas internacionales y europeas **EN 60974-5**, **EN 12100-2** y **EN 60974-10**. Una vez terminadas las tareas de mantenimiento o reparación, es responsabilidad de la persona o personas que las hayan llevado a cabo asegurarse de que el producto sigue cumpliendo dichas normas.

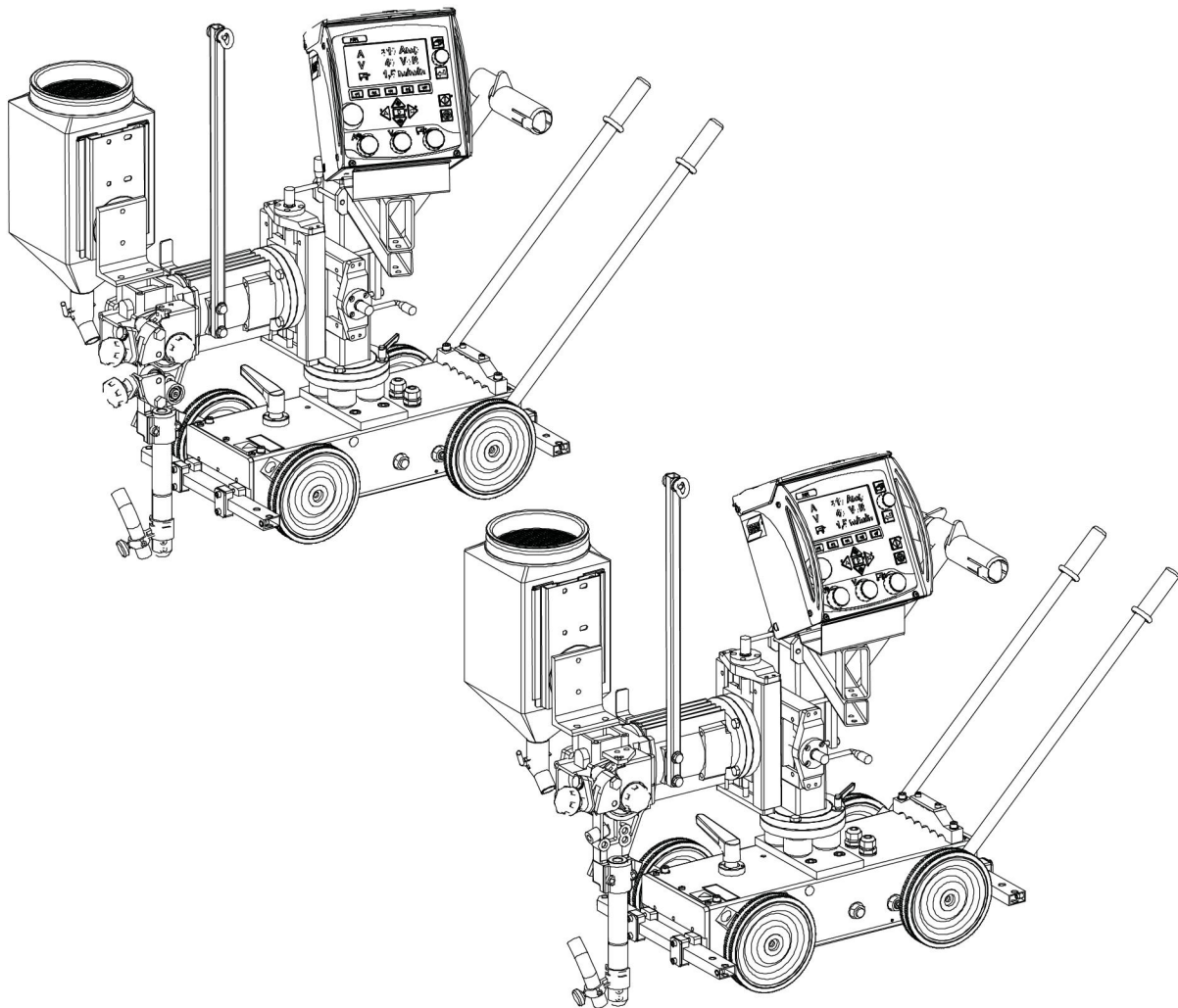
Los repuestos se pueden pedir a través de su distribuidor ESAB más cercano; consulte [esab.com](https://www.esab.com). Para realizar un pedido, indique el tipo de producto, el número de serie, y el nombre y número del repuesto que aparecen indicados en la lista de repuestos. De hacerlo así, la tramitación de su pedido resultará más sencilla y podremos garantizarle una entrega correcta de las piezas solicitadas.

IMAGEN CON DIMENSIONES





NÚMEROS DE REFERENCIA



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		

La documentación técnica está disponible en Internet en: www.esab.com

CONSUMIBLES

Rodillos de alimentación

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	

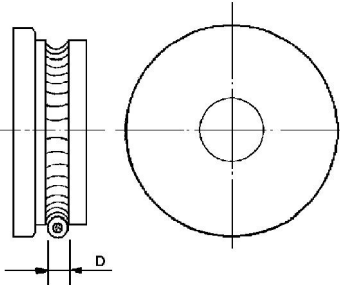
SAW Twin (D35)		
Part no.	D (mm)	
0218 522 480	2.5	
0218 522 481	3.0–3.2	
0218 522 484	2.0	
0218 522 486	1.2	
0218 522 487	1.0	
0218 522 488	1.6	

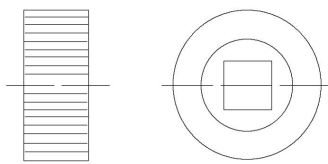
SAW and MIG/MAG tubular wire		
Part no.	D (mm)	
0146 024 880	0.8–1.6	
0146 024 881	2.0–4.0	

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	

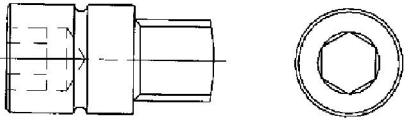
MIG/MAG		
Part no.	D (mm)	
0148 772 880	2.0–3.0	

Rodillos de presión

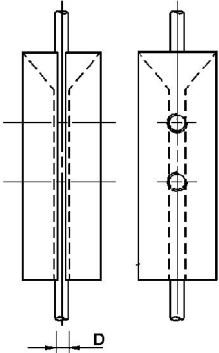
SAW and MIG/MAG tubular wire		
Part no.	D (mm)	
0146 025 880	0.8–1.6	
0146 025 881	2.0–4.0	
0146 025 882	5.0–7.0	

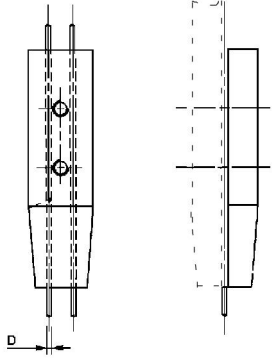
SAW Twin		
Part no.		
0218 524 580		
0146 253 001	Stub shaft	
0144 953 001	Spherical ball bearing	
0190 452 178	Washer	

Eje de la lengüeta para el rodillo de presión

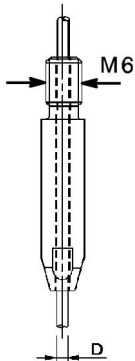
SAW tubular wire		
Part no.		
0212 901 101		

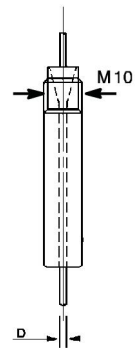
Mordazas de contacto

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	

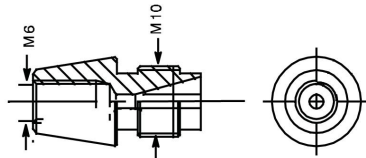
SAW Twin HD		
Part no.	D (mm)	
0265 902 880	2.5–3.0	
0265 902 881	2.0	
0265 902 882	1.6	
0265 902 883	4.0	

Punta de contacto

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	

Adaptador para punta de contacto

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

