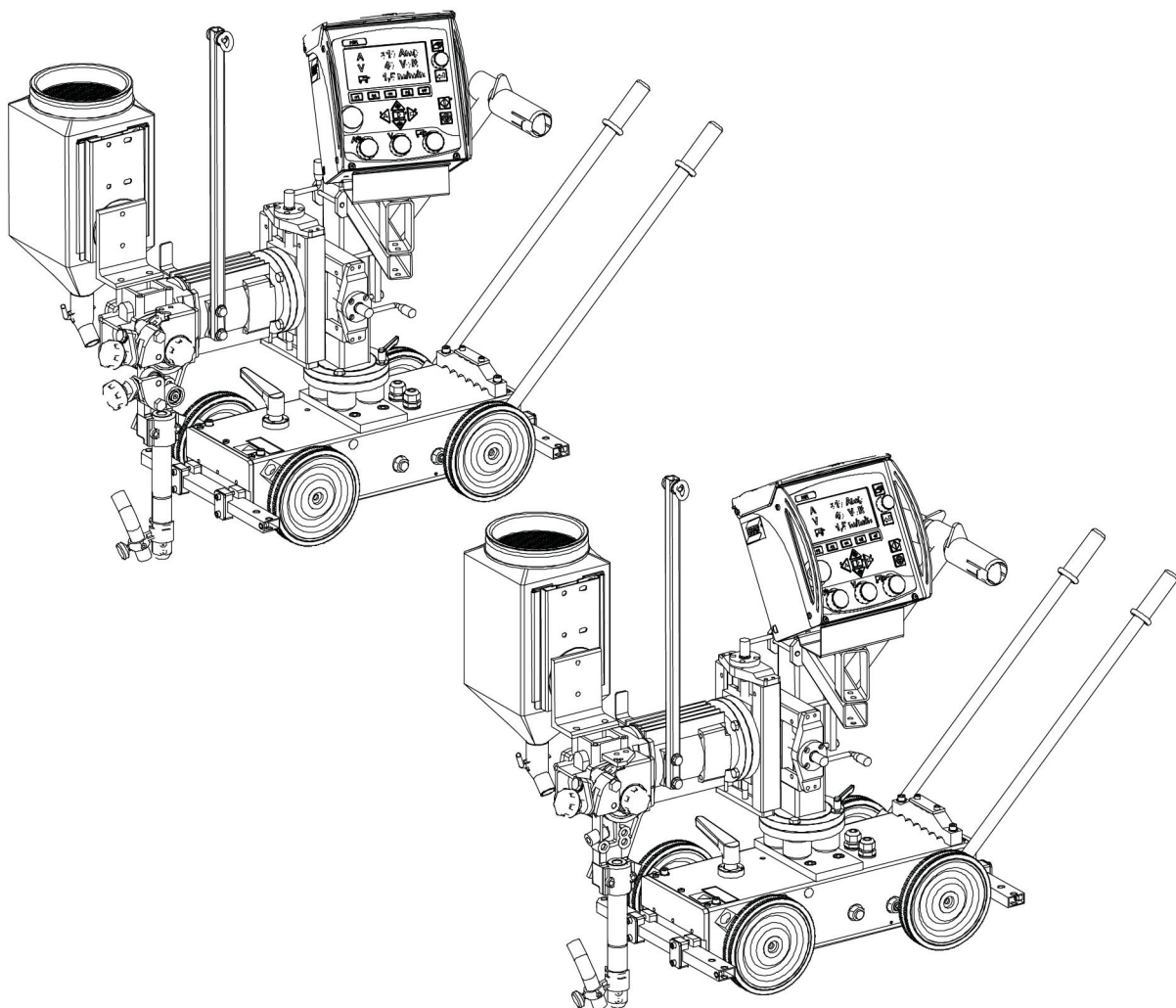


A6 Mastertrac

A6TF F1 / A6TF F1 Twin



Manuale di istruzioni



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	SICUREZZA	5
1.1	Significato dei simboli	5
1.2	Precauzioni per la sicurezza	5
2	INTRODUZIONE	9
2.1	Generalità	9
2.2	Metodo di saldatura	9
2.2.1	Saldatura ad arco sommerso (SAW)	9
2.3	Definizioni	9
2.4	Saldatura orizzontale	9
3	CARATTERISTICHE TECNICHE	10
4	INSTALLAZIONE	11
4.1	Generalità	11
4.2	Componenti principali A6TF F1 (SAW), A6TF F1 Twin (SAW)	11
4.3	Descrizione dei componenti principali	12
4.3.1	Carrello	12
4.3.2	Supporto	12
4.3.3	Gruppo trainafilo	12
4.3.4	Slitte manuali	12
4.3.5	Connettore	12
4.3.6	Motorino con ingranaggio (A6 VEC)	12
4.3.7	Tramoggia flussante / tubo flussante / ugello flussante	12
4.4	Montaggio	13
4.4.1	Tamburo a filo (accessori)	13
4.5	Regolazione del mozzo del freno	13
4.6	Collegamenti	14
4.6.1	Generalità	14
4.6.2	Apparecchiatura di saldatura automatica A6TF F1 / A6TF F1 Twin (saldatura ad arco sommerso, SAW)	15
5	FUNZIONAMENTO	16
5.1	Generalità	16
5.2	Caricamento del filo di saldatura	16
5.3	Sostituzione del rullo di trascinamento	17
5.3.1	Filo singolo	17
5.3.2	Filo doppio (doppio arco)	17
5.3.3	Filo animato per rulli zigrinati (accessori)	17
5.4	Apparecchiatura di contatto per saldatura ad arco sommerso	18
5.4.1	Per filo singolo da 3,0–6,0 mm	18
5.4.2	Per i fili doppi 2×2,0–3,0 mm (D35)	18
5.4.2.1	Accessori	18
5.4.2.2	Regolazione dei fili per la saldatura a doppio arco	18
5.5	Riempimento con fondente in polvere	19

5.6	Trasporto	19
5.7	Conversione di A6TF F1 / A6TF F1 Twin (saldatura ad arco sommerso) a saldatura MIG/MAG	20
5.8	Conversione di A6TF F1 (saldatura ad arco sommerso) a doppio arco	20
6	MANUTENZIONE	21
6.1	Generalità	21
6.2	Quotidiana	21
6.3	Periodica	21
7	RISOLUZIONE DEI PROBLEMI	22
7.1	Generalità	22
7.2	Possibili errori	22
8	ORDINAZIONE DEI RICAMBI	23
	SCHEMA DELLE DIMENSIONI	24
	NUMERI D'ORDINE	26
	COMPONENTI SOGGETTI A USURA	27

1 SICUREZZA

1.1 Significato dei simboli

Utilizzo in questo manuale: Significa **Attenzione! State attenti!**



PERICOLO!

Significa rischi immediati che, se non evitati, avranno come conseguenza immediata, lesioni gravi o addirittura letali.



ATTENZIONE!

Significa possibili pericoli che potrebbero dar luogo a lesioni fisiche o addirittura letali.



AVVISO!

Significa rischi che potrebbero causare lesioni fisiche.



ATTENZIONE!

Prima dell'uso, leggere attentamente il manuale di istruzioni e attenersi a quanto riportato sulle etichette, alle procedure di sicurezza e alle schede di sicurezza (SDS).



1.2 Precauzioni per la sicurezza

Gli utilizzatori degli apparecchi ESAB sono responsabili del rispetto di tutte le misure di sicurezza pertinenti da parte del personale che opera con l'apparecchio o nelle sue vicinanze. Le misure di sicurezza devono soddisfare i requisiti previsti per questo tipo di apparecchi. Oltre alle norme standard applicabili ai luoghi di lavoro è opportuno rispettare le indicazioni che seguono.

Tutte le lavorazioni devono essere eseguite da personale addestrato e in possesso di una buona conoscenza dell'apparecchio. L'azionamento errato dell'apparecchio può dare origine a situazioni di pericolo che possono causare lesioni all'operatore e danni all'apparecchio.

1. Tutto il personale che utilizza l'apparecchio deve conoscere:
 - il suo funzionamento;
 - l'ubicazione degli arresti di emergenza;
 - le sue funzioni;
 - le misure di sicurezza pertinenti;
 - saldatura e taglio o altre funzioni applicabili dell'apparecchio
2. L'operatore deve accertarsi:
 - che nessun estraneo si trovi all'interno dell'area di lavoro dell'apparecchio per saldatura prima che questo venga messo in funzione
 - che tutti indossino protezioni quando si innesca l'arco o si inizia il lavoro con l'apparecchio
3. Il luogo di lavoro deve essere:
 - adeguato allo scopo;
 - esente da correnti d'aria.

4. Dispositivi di protezione individuale:
 - Usare sempre le attrezzature di protezione consigliate, come occhiali di sicurezza, abiti ignifughi e guanti di sicurezza
 - Non indossare indumenti o accessori ampi come sciarpe, braccialetti, anelli e affini, che possono impigliarsi o provocare ustioni
5. Precauzioni generali:
 - Accertarsi che il cavo di ritorno sia fissato saldamente
 - Ogni intervento sui componenti elettrici **deve essere effettuato solo da personale specializzato**
 - Devono essere disponibili a portata di mano attrezzature antincendio adeguate e chiaramente indicate
 - Non eseguire **mai** lubrificazioni e interventi di manutenzione sull'apparecchio per saldatura quando è in esercizio



ATTENZIONE!

La saldatura ad arco e il taglio possono causare lesioni all'operatore o ad altre persone. Durante la saldatura e il taglio adottare le opportune precauzioni.



SCOSSA ELETTRICA: può uccidere

- Installare e collegare a terra l'unità conformemente al manuale di istruzioni
- Non toccare i componenti elettrici sotto tensione o gli elettrodi con le mani nude oppure quando si indossano guanti o indumenti bagnati
- Isolarsi dal pezzo da lavorare e dal terreno.
- Assicurarsi che la posizione di lavoro sia sicura



CAMPI ELETTRICI E MAGNETICI: possono nuocere alla salute

- Gli operatori portatori di pacemaker devono consultare un medico prima di eseguire operazioni di saldatura. I campi elettromagnetici possono provocare interferenze con determinati pacemaker.
- L'esposizione a campi elettromagnetici può provocare effetti sulla salute ancora sconosciuti.
- Gli operatori devono adottare le procedure riportate di seguito per ridurre al minimo l'esposizione ai campi elettromagnetici:
 - Portare i cavi da lavoro e l'elettrodo sullo stesso lato del corpo. Se possibile, fissarli con del nastro. Non posizionarsi tra la torcia e i cavi da lavoro. Non avvolgere mai la torcia o il cavo da lavoro attorno al corpo. Tenere il più lontano possibile dal corpo i cavi e il generatore di saldatura.
 - Collegare il cavo da lavoro al pezzo da saldare il più vicino possibile all'area da saldare.



ESALAZIONI E GAS: possono nuocere alla salute

- Tenere il capo lontano dalle esalazioni.
- Eliminare le esalazioni e i gas dall'area in cui si respira e in generale dall'area di lavoro, utilizzando sistemi di ventilazione o di aspirazione presso l'arco o entrambi



RAGGI DELL'ARCO: possono causare lesioni agli occhi e ustioni

- Proteggere gli occhi e il corpo. Utilizzare l'apposito schermo per saldatura e le lenti con filtro e indossare indumenti di protezione
- Proteggere le persone presenti mediante schermi o tende.



RUMORE: il rumore eccessivo può danneggiare l'udito

Proteggere le orecchie. Utilizzare le cuffie o altri dispositivi di protezione dell'udito.



PARTI MOBILI - Possono provocare lesioni



- Tenere tutte le porte, i pannelli e i coperchi chiusi e fissati saldamente in posizione. Se necessario, consentire solo al personale qualificato di rimuovere i coperchi per gli interventi di manutenzione e la risoluzione dei problemi. Reinstallare i pannelli o i coperchi e chiudere le porte quando l'intervento di manutenzione è stato ultimato e prima di avviare il motore.
- Arrestare il motore prima di installare o collegare l'unità.
- Tenere mani, capelli, abiti ampi e attrezzi lontano dalle parti mobili.



PERICOLO D'INCENDIO

- Le scintille (gocce di saldatura) possono causare incendi. Assicurarsi che non siano presenti materiali infiammabili nelle vicinanze.
- Non utilizzare in contenitori chiusi.



SUPERFICIE CALDA - Le parti possono provocare scottature

- Non toccare le parti a mani nude.
- Attendere il raffreddamento prima di toccare l'attrezzatura.
- Per maneggiare le parti calde, utilizzare dispositivi adatti e/o indossare guanti isolanti per evitare scottature.

GUASTI: in caso di guasti richiedere l'assistenza di persone esperte.

PROTEGGERE SE STESSI E GLI ALTRI!



AVVISO!

Questo prodotto è destinato esclusivamente alla saldatura ad arco.



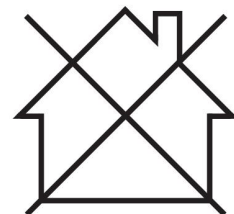
ATTENZIONE!

Non utilizzare il generatore per scongelare i tubi congelati.



AVVISO!

L'apparecchiatura di Class A non è destinata all'uso in luoghi residenziali in cui l'energia elettrica viene fornita dalla rete pubblica di alimentazione a bassa tensione. A causa di disturbi sia condotti che radiati, potrebbe essere difficile assicurare la compatibilità elettromagnetica di apparecchiature di Class A in questi luoghi.





NOTA:

Lo smaltimento delle apparecchiature elettroniche deve essere effettuato presso la struttura di riciclaggio.

In osservanza della direttiva europea 2012/19/CE sui rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche e della relativa attuazione nella legislazione nazionale, le apparecchiature elettriche e/o elettroniche che giungono a fine vita operativa devono essere smaltite presso una struttura di riciclaggio.

In quanto responsabile delle apparecchiature, è tenuto/a ad informarsi sulle stazioni di raccolta autorizzate.

Per ulteriori informazioni contattare il rivenditore ESAB più vicino.



ESAB dispone di un vasto assortimento di accessori e dispositivi di protezione individuale acquistabili. Per informazioni sull'ordinazione contattare il rivenditore ESAB di zona oppure visitare il nostro sito Web.

2 INTRODUZIONE

2.1 Generalità

L'apparecchiatura per saldatura automatica **A6TF F1 / A6TF F1 Twin** è progettata per la **saldatura ad arco sommerso (SAW, Submerged Arc Welding)** di giunti di testa e angolo.

Tutte le altre applicazioni sono vietate.

Progettata per l'uso in combinazione con i generatori di saldatura **PEK** ed **ESAB LAF, TAF** o **Aristo 1000**.



NOTA:

Aristo 1000 solo insieme a **PEK** con numero di serie 747-xxx-xxxx o successivo.

2.2 Metodo di saldatura

2.2.1 Saldatura ad arco sommerso (SAW)

- Arco sommerso per impieghi leggeri

Saldatura ad arco sommerso per impieghi leggeri con connettore con Ø20 mm consente un carico massimo di 800 A (100%).

- Arco sommerso per impieghi gravosi

Saldatura ad arco sommerso per impieghi gravosi con connettore con Ø35 mm consente un carico massimo di 1500 A.

Questa versione può essere dotata di rulli di trascinamento per la saldatura a filo singolo o doppio (a doppio arco). È disponibile un rullo di trascinamento zigrinato speciale per filo animato che garantisce un avanzamento uniforme del filo di saldatura senza rischio di deformazione dovuta all'alta pressione di avanzamento.

2.3 Definizioni

SAW	Il cordone di saldatura è protetto da un rivestimento di fondente durante la saldatura.
SAW per impieghi leggeri	Consente la saldatura con un carico di corrente inferiore e filo sottile.
SAW per impieghi gravosi	Consente la saldatura con un carico di corrente inferiore e filo spesso.
Saldatura a doppio arco	Saldatura con due fili in una testa di saldatura.

2.4 Saldatura orizzontale

I prodotti descritti in questo manuale sono progettati per la saldatura orizzontale.



NOTA:

Non utilizzare **A6 Mastertrac Tandem** durante la saldatura su piani inclinati.

3 CARATTERISTICHE TECNICHE

	A6TF F1	A6TF F1 Twin
Tensione di alimentazione	42 V CA	42 V CA
Carico ammissibile al 100%	1500 A	1500 A
Dimensioni del filo		
Filo singolo solido	3,0-6,0 mm	3,0-6,0 mm
Filo cavo	3,0-4,0 mm	3,0-4,0 mm
Filo doppio solido	2×2,0-3,0 mm	2×2,0-3,0 mm
Velocità massima di avanzamento filo	4 m/min	4 m/min
Coppia frenante mozzo del freno	1,5 Nm	1,5 Nm
Velocità di avanzamento	0,1-2,0 m/min	0,1-2,0 m/min
Peso massimo del filo	30 kg	30 kg
Volume tramoggia fondente	10 l	10 l
Peso (Escluso filo e flussante)	110 kg	140 kg
Classe di protezione	IP10	IP10
Classificazione EMC	Classe A	Classe A

4 INSTALLAZIONE

4.1 Generalità

L'installazione deve essere effettuata da un professionista.

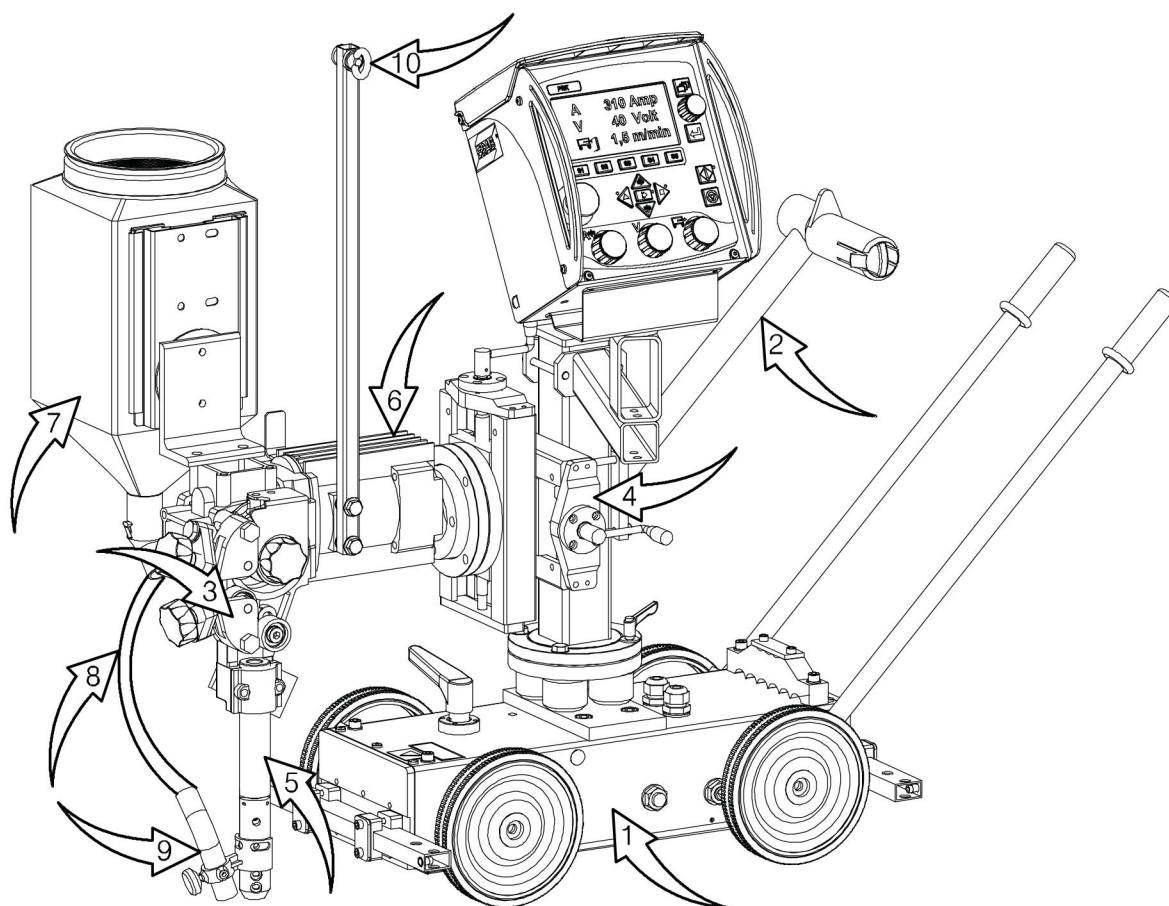


ATTENZIONE!

Gli organi rotanti possono causare lesioni. Prestare la massima attenzione.



4.2 Componenti principali A6TF F1 (SAW), A6TF F1 Twin (SAW)

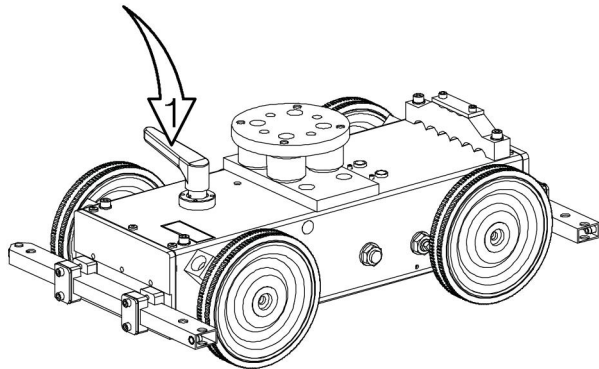


- | | |
|------------------------|--|
| 1. Carrello | 6. Motorino con ingranaggio (A6 VEC) |
| 2. Supporto | 7. Tramoggia della polvere per fusione |
| 3. Gruppo trainafilo | 8. Tubo fondente |
| 4. Kit slitte, manuali | 9. Ugello flussante |
| 5. Connettore | 10. Guida filo |

4.3 Descrizione dei componenti principali

4.3.1 Carrello

Fissare il carrello con la leva di bloccaggio (1).



4.3.2 Supporto

Montare, tra le altre cose, l'unità di controllo, il gruppo trainafile e la tramoggia del flussante sul carrello.

4.3.3 Gruppo trainafile

Il gruppo trainafile guida e fa avanzare il filo di saldatura nel connettore.

4.3.4 Slitte manuali

La posizione orizzontale e verticale della testa di saldatura viene regolata tramite slitte lineari. Il movimento angolare può essere regolato liberamente utilizzando la slitta rotante.

4.3.5 Connettore

Trasferisce la corrente al filo durante la saldatura.

4.3.6 Motorino con ingranaggio (A6 VEC)

Il motorino alimenta il filo di saldatura.

Per ulteriori informazioni su **A6 VEC**. Vedere il manuale di istruzioni 0443 393 xxx.

4.3.7 Tramoggia flussante / tubo flussante / ugello flussante

Il flussante viene riempito nella relativa tramoggia. Viene quindi trasferito al pezzo da saldare attraverso il tubo e l'ugello del flussante.

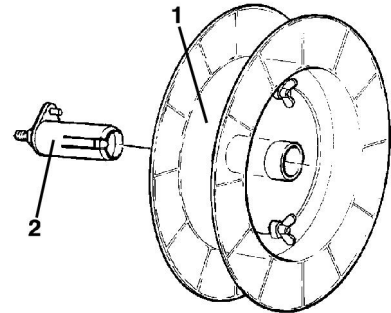
La quantità di flussante erogato viene controllata tramite un'apposita valvola montata sulla tramoggia.

Per ulteriori informazioni, vedere la sezione "**Riempimento con polvere di flussante**".

4.4 Montaggio

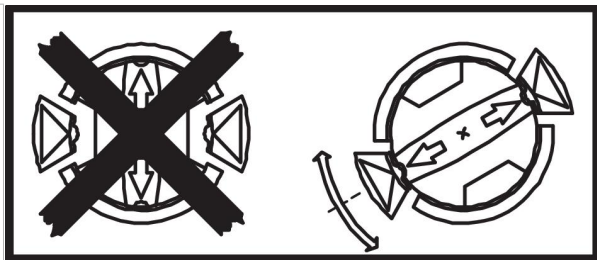
4.4.1 Tamburo a filo (accessori)

Montare il tamburo a filo (1) sul mozzo del freno (2).



ATTENZIONE!

Per evitare che la bobina scivoli via dal mozzo: bloccare la bobina in posizione ruotando la manopola rossa come indicato nella targhetta di avvertenza posta accanto al mozzo.

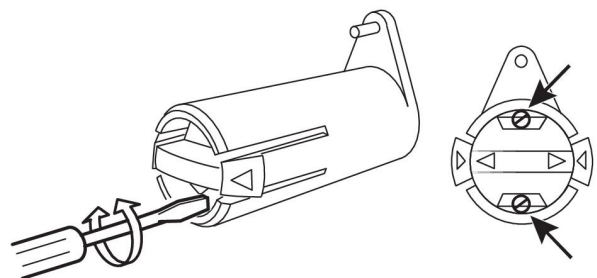


4.5 Regolazione del mozzo del freno

Il mozzo del freno è regolato alla consegna. Per eventuali regolazioni successive, attenersi alle istruzioni fornite di seguito. Regolare il mozzo del freno in modo che il filo risulti leggermente lento quando si arresta l'avanzamento.

Regolazione della coppia frenante:

1. Ruotare la maniglia rossa in posizione di blocco.
2. Inserire un cacciavite nelle molle del mozzo.
 - Ruotare le molle in senso orario per ridurre la coppia frenante.
 - Ruotare le molle in senso antiorario per aumentare la coppia frenante.



NOTA:

Ruotare entrambe le molle in misura uguale.

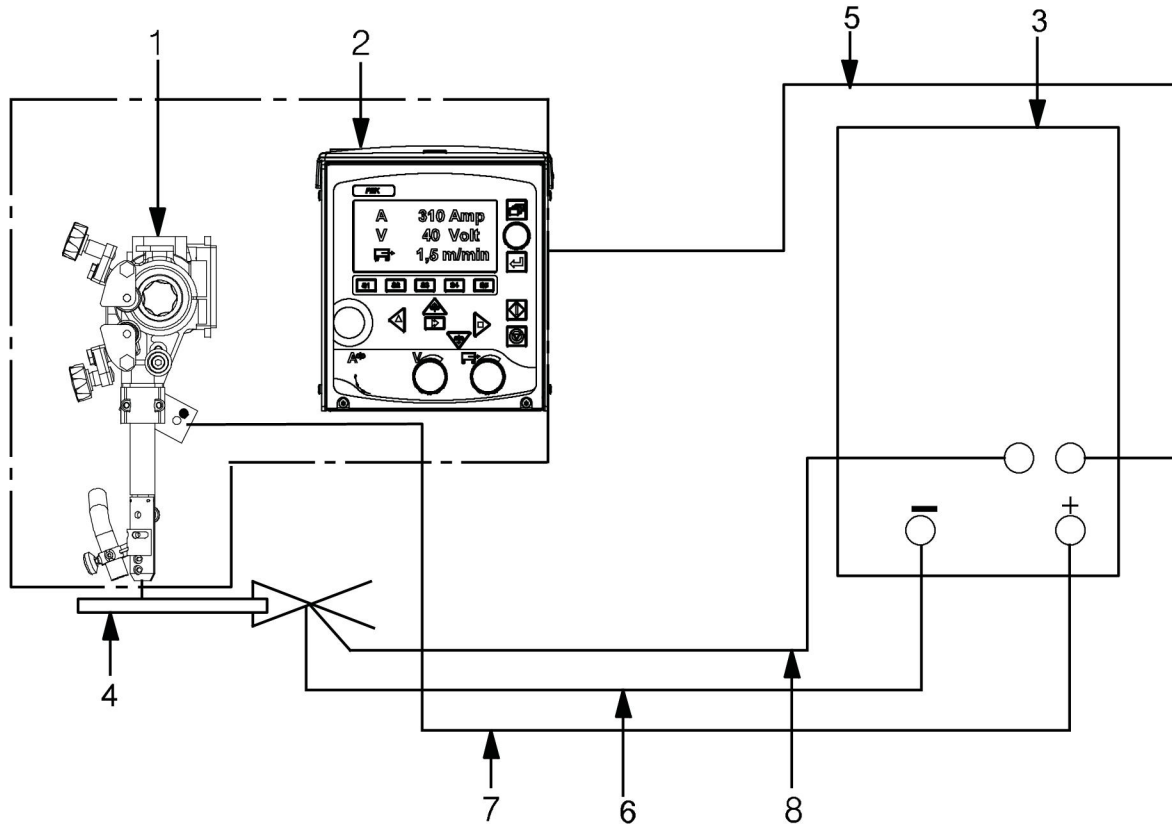
4.6 Collegamenti

4.6.1 Generalità

- L'unità **PEK** deve essere collegata da una persona qualificata. Vedere il manuale di istruzioni pertinente.
- Per il collegamento dell'unità **A6 GMH**, vedere il manuale di istruzioni pertinente.
- Per il collegamento dell'unità **A6 PAV**, vedere il manuale di istruzioni pertinente.

4.6.2 Apparecchiatura di saldatura automatica A6TF F1 / A6TF F1 Twin (saldatura ad arco sommerso, SAW)

1. Collegare il cavo di comando (5) tra l'alimentazione (3) e l'unità PEK (2).
2. Collegare il cavo di ritorno (6) tra l'alimentazione (3) e il pezzo da saldare (4).
3. Collegare il cavo di saldatura (7) tra l'alimentazione (3) e l'apparecchiatura di saldatura automatica (1).
4. Collegare il cavo di misurazione (8) tra l'alimentazione (3) e il pezzo da saldare (4).



- | | |
|--|------------------------|
| 1. Apparecchiatura di saldatura automatica | 5. Cavo di comando |
| 2. PEK | 6. Cavo di ritorno |
| 3. Alimentatore | 7. Cavo di saldatura |
| 4. Pezzo da saldare | 8. Cavo di misurazione |

5 FUNZIONAMENTO

5.1 Generalità



AVVISO!

Leggere e comprendere il manuale di istruzioni prima di procedere all'installazione o alla messa in funzione.

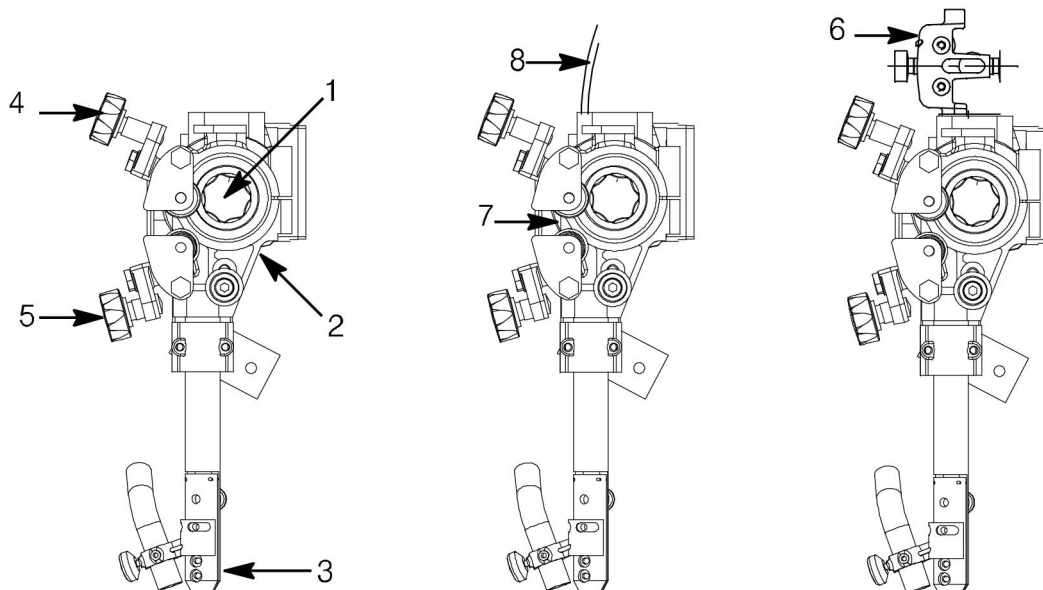


Le norme generali di sicurezza per la movimentazione dell'apparecchio sono riportate nel capitolo "SICUREZZA" del presente manuale. Leggerle attentamente prima di iniziare ad utilizzare l'apparecchio!

Cavo di ritorno

Prima di iniziare la saldatura, verificare che il cavo di ritorno sia collegato. Vedere la sezione "Collegamenti".

5.2 Caricamento del filo di saldatura



1. Montare il tamburo a filo attenendosi alle istruzioni riportate nel capitolo "Installazione".
2. Verificare che il rullo di trascinamento (1) e la ganaschia o la punta di contatto (3) abbiano dimensioni appropriate per il filo di saldatura selezionato.
3. Per A6TF F1 Twin:
 - Far avanzare il filo attraverso la relativa guida (8).
4. Durante la saldatura con filo sottile:
 - Far avanzare il filo attraverso il gruppo trainafilo per filo sottile (6). Assicurarsi che il raddrizzatore sia regolato correttamente in modo che il filo emerga fuoriesca attraverso le ganasce o la punta di contatto (3).
5. Tirare l'estremità del filo attraverso il raddrizzatore (2).
 - Per un filo con diametro superiore a 2 mm, svolgere 0,5 m di filo e farlo avanzare manualmente attraverso il raddrizzatore.
6. Individuare l'estremità del filo nella scanalatura del rullo di trascinamento (1).

7. Regolare la tensione del filo sul rullo di trascinamento con la manopola (4).



NOTA:

Non tendere oltre il valore richiesto per ottenere un'alimentazione uniforme.

- 8.

Far avanzare il filo di 30 mm sotto la punta di contatto premendo



sull'unità **PEK**.

9. Dirigere il filo regolando la manopola (5).



NOTA:

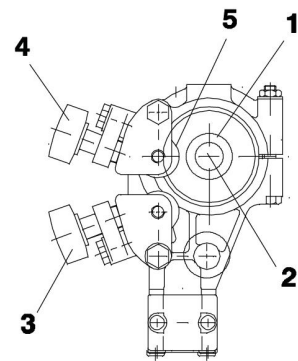
Utilizzare **sempre** un tubo di guida (7) per garantire un'alimentazione uniforme del filo sottile (1,6–2,5 mm).

5.3 Sostituzione del rullo di trascinamento

5.3.1 Filo singolo

- Rilasciare le manopole (3) e (4).
- Rilasciare il volantino (2).
- Sostituire il rullo di trascinamento (1).

I rulli di trascinamento sono contrassegnati con le rispettive dimensioni del filo.



5.3.2 Filo doppio (doppio arco)

- Sostituire il rullo di trascinamento (1) con scanalature doppie come per il filo singolo.



NOTA:

È necessario sostituire anche il rullo di pressione (5). Uno speciale rullo di pressione curvo per filo doppio sostituisce il rullo di pressione standard per filo singolo.

- Assemblare il rullo di pressione con l'albero sussidiario speciale (n. d'ordine 0146 253 001).

5.3.3 Filo animato per rulli zigrinati (accessori)

- Sostituire il rullo di trascinamento (1) e il rullo di pressione (5) in coppia per le dimensioni del filo da utilizzare.



NOTA:

Per il rullo di pressione è necessario un albero sussidiario speciale (n. d'ordine 0212 901 101).

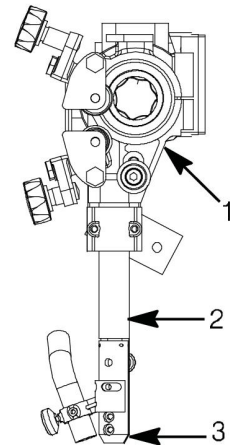
- Serrare la vite di pressione (4) con una pressione moderata per assicurarsi che il filo animato non si deformi.

5.4 Apparecchiatura di contatto per saldatura ad arco sommerso

5.4.1 Per filo singolo da 3,0–6,0 mm

Utilizzare l'apparecchiatura di saldatura automatica A6TF F1 (SAW) se sono inclusi i seguenti elementi:

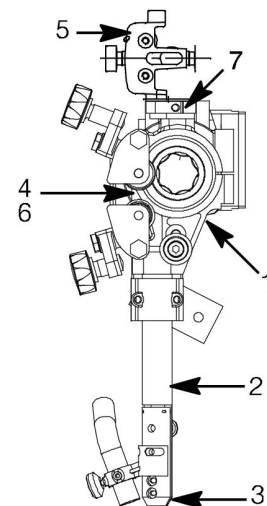
- Gruppo trainafilo (1)
 - Connettore D35 (2)
 - Ganascia di contatto (3)
- Assicurarsi di ottenere un buon contatto tra le ganasce di contatto e il filo.



5.4.2 Per i fili doppi 2×2,0–3,0 mm (D35)

Utilizzare l'apparecchiatura di saldatura automatica A6TF F1 Twin (SAW) se sono inclusi i seguenti elementi:

- Gruppo trainafilo (1)
 - Connettore Twin D35 (2)
 - Ganascia di contatto (3)
- Assicurarsi di ottenere un buon contatto tra le ganasce di contatto e il filo.
- Tubi di guida (4, 6)



5.4.2.1 Accessori

- Raddrizzatore di filo (5) da montare sulla parte superiore del gruppo trainafilo (1).



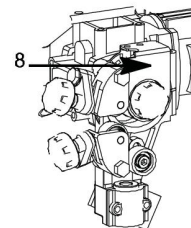
NOTA:

Quando si installa il raddrizzatore di filo, rimuovere la piastra (7) se presente.



NOTA:

Non rimuovere la piastra di protezione (8).



5.4.2.2 Regolazione dei fili per la saldatura a doppio arco

Posizionare i fili nel giunto in modo da ottenere una qualità di saldatura ottimale ruotando il connettore. I due fili possono essere ruotati in modo che siano posizionati uno dopo l'altro

lungo la linea del giunto o in qualsiasi posizione fino a ottenere un angolo di 90° attraverso il giunto, ovvero un filo su ciascun lato del giunto.

5.5 Riempimento con fondente in polvere

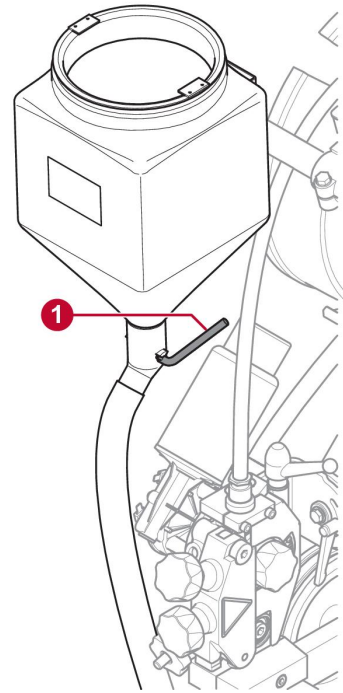
1. Chiudere la valvola del fondente (1) sulla relativa tramoggia.
2. Se presente, rimuovere il ciclone opzionale sull'unità di recupero del fondente.
3. Riempire con fondente in polvere.



NOTA:

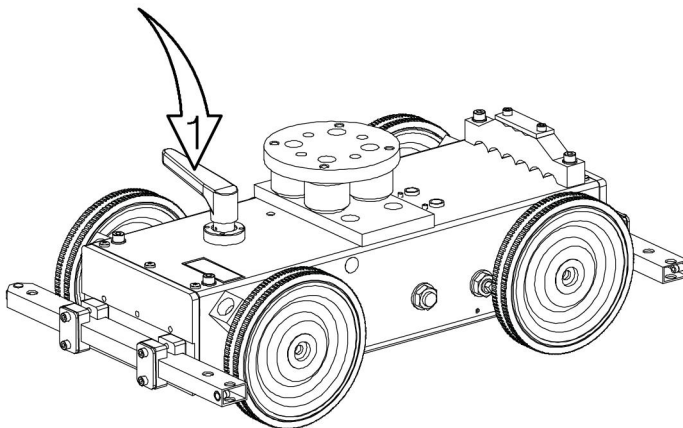
Il fondente in polvere deve essere asciutto. Utilizzare il fondente in polvere preriscaldato solo quando la tramoggia fondente è progettata a tale scopo.

4. Posizionare il tubo del fondente in modo che non risulti attorcigliato.
5. Regolare l'altezza dell'ugello del fondente in polvere sopra la saldatura in modo che venga rilasciata la quantità corretta di fondente. La copertura di fondente deve essere sufficiente a impedire la penetrazione dell'arco.



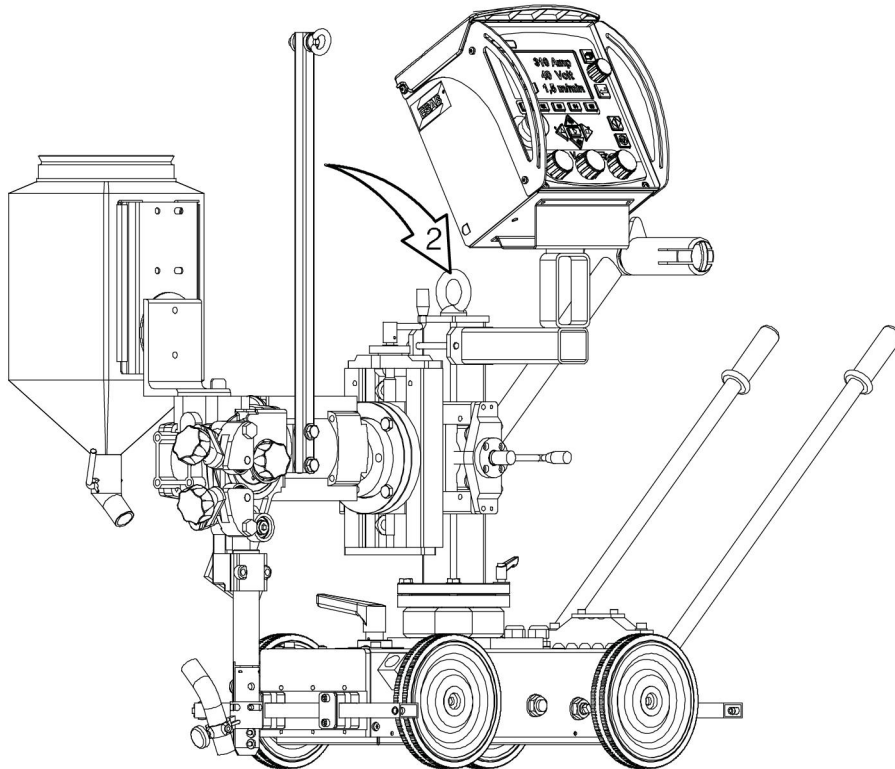
5.6 Trasporto

Disinnestare le ruote ruotando la leva di bloccaggio (1).



NOTA:

Utilizzare il golfare di sollevamento (2) durante il sollevamento dell'apparecchiatura.



5.7 Conversione di A6TF F1 / A6TF F1 Twin (saldatura ad arco sommerso) a saldatura MIG/MAG

Montare in base alle istruzioni fornite con il kit di conversione.

5.8 Conversione di A6TF F1 (saldatura ad arco sommerso) a doppio arco

Montare in base alle istruzioni fornite con il kit di conversione.

6 MANUTENZIONE

6.1 Generalità



AVVISO!

Tutti gli obblighi di garanzia del fornitore decadono qualora l'acquirente tenti di intervenire direttamente sul prodotto durante il periodo di garanzia al fine di correggere eventuali difetti.



NOTA:

Prima di eseguire qualsiasi intervento di manutenzione, assicurarsi che il cavo di rete sia scollegato.

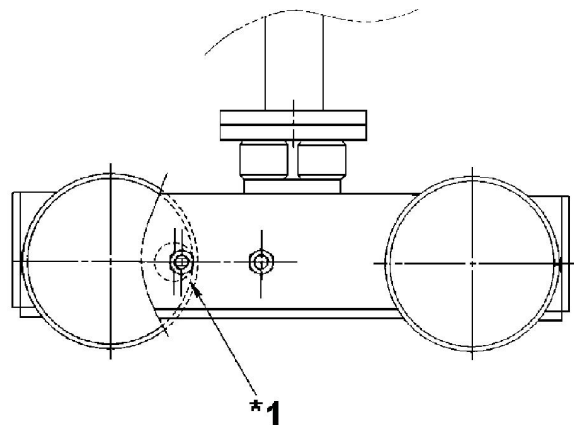
Per la manutenzione dell'unità di controllo, vedere il manuale di istruzioni pertinente.

6.2 Quotidiana

- Rimuovere i residui di polvere per fusione e di sporcizia dalle parti mobili.
- Controllare che la punta di contatto e tutti i cavi elettrici siano collegati.
- Assicurarsi che tutti i giunti filettati siano serrati.
- Controllare che le guide e i rulli di azionamento non siano usurati o danneggiati.
- Controllare la coppia frenante del mozzo del freno. Serrare se la bobina del filo continua a ruotare quando l'alimentazione del filo viene interrotta. Allentare se i rulli di trascinamento slittano. A livello indicativo, la coppia frenante per una bobina filo da 30 kg dovrebbe essere di 1,5 Nm.
Per regolare la coppia frenante, vedere la sezione "**Regolazione del mozzo del freno**".

6.3 Periodica

- Controllare le spazzole del motore di avanzamento del filo una volta ogni tre mesi. Sostituire quando si rileva un'usura minore di 6 mm.
- Ispezionare le slitte e lubrificarle, se sono inceppate.
- Controllare le guide del filo, i rulli di azionamento e la punta di contatto del gruppo trainafilo. Sostituire eventuali componenti usurati o danneggiati, vedere la sezione "**PARTI SOGGETTE A USURA**".
- Se il carrello si sposta a scatti, controllare che la catena sia tesa correttamente. Tendere la catena, se necessario.
- Per tendere la catena, allentare il dado (*1) e ruotare la camma, quindi serrare il dado.



7 RISOLUZIONE DEI PROBLEMI

7.1 Generalità

Dotazioni

- Manuale di istruzioni per le parti incluse.

Controllare

- Che l'alimentazione sia impostata per la rete elettrica corretta.
- Che tutte e tre le fasi erogino la tensione corretta (la sequenza di fase non è importante).
- Che tutti i cavi e i collegamenti per le saldature non siano danneggiati.
- Che i comandi siano impostati correttamente.
- Che l'alimentazione di rete sia scollegata prima di iniziare gli interventi di riparazione.

7.2 Possibili errori

- | | |
|-------------------|---|
| 1. Sintomo | Ampie fluttuazioni nelle letture della corrente e della tensione |
| Causa 1.1 | Le ganasce o l'ugello di contatto sono usurati o hanno dimensioni errate. |
| Intervento | Sostituire le ganasce o l'ugello di contatto. |
| Causa 1.2 | La pressione dei rulli di trascinamento del filo è inadeguata. |
| Intervento | Aumentare la pressione sui rulli di trascinamento del filo. |
| 2. Sintomo | Avanzamento del filo irregolare |
| Causa 2.1 | La pressione sui rulli di trascinamento del filo non è impostata correttamente. |
| Intervento | Regolare la pressione sui rulli di trascinamento del filo. |
| Causa 2.2 | I rulli di trascinamento del filo hanno dimensioni errate. |
| Intervento | Sostituire i rulli di trascinamento del filo. |
| Causa 2.3 | La scanalature dei rulli di trascinamento del filo sono usurate. |
| Intervento | Sostituire i rulli di trascinamento del filo. |
| 3. Sintomo | I cavi di saldatura si surriscaldano |
| Causa 3.1 | Collegamento elettrico insufficiente. |
| Intervento | Pulire e serrare tutti i collegamenti elettrici. |
| Causa 3.2 | L'area della sezione trasversale dei cavi di saldatura è troppo piccola. |
| Intervento | Utilizzare cavi con una sezione più ampia o utilizzare cavi paralleli. |

8 ORDINAZIONE DEI RICAMBI



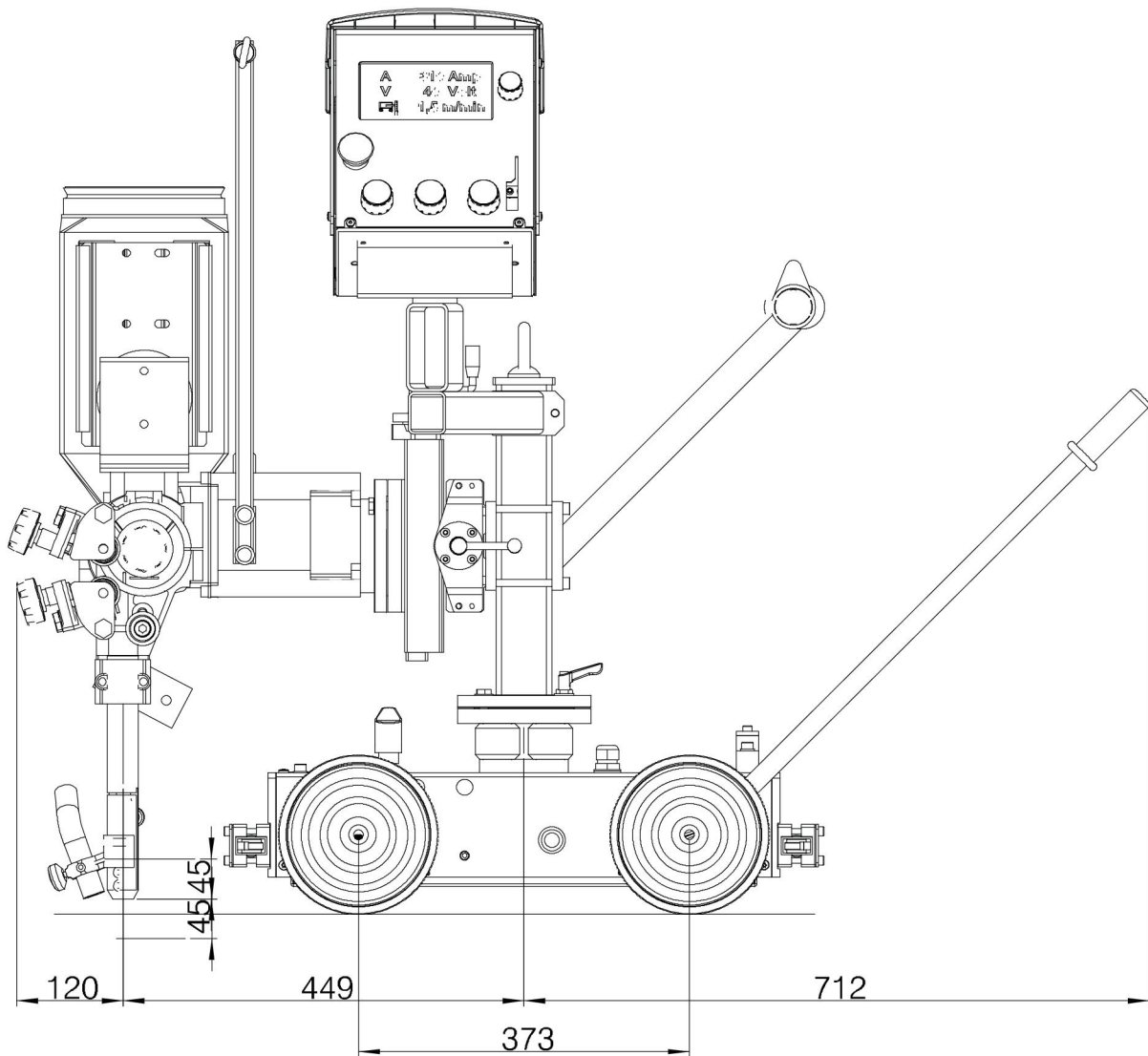
AVVISO!

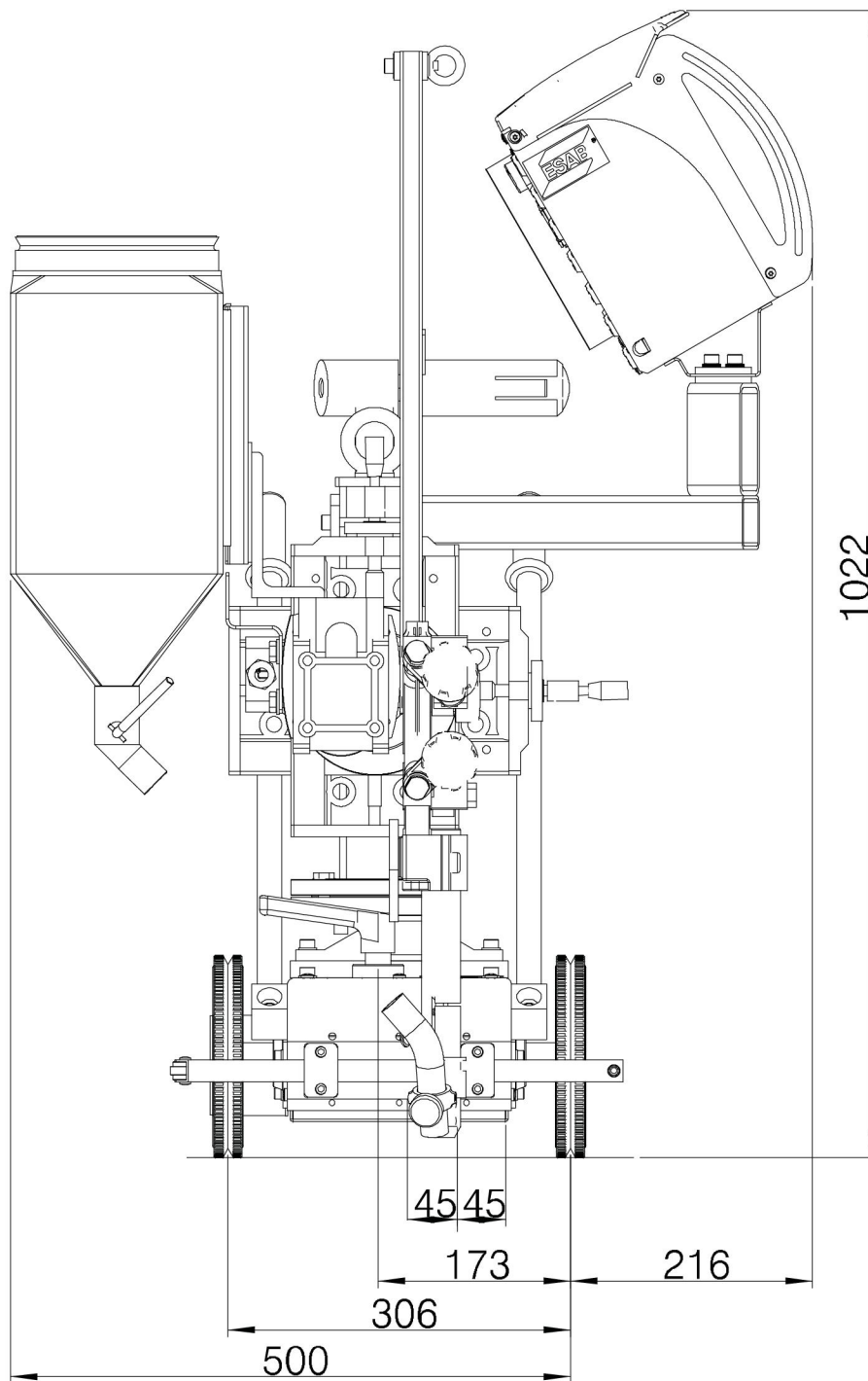
Le riparazioni e gli interventi a livello elettrico devono essere effettuati solamente da tecnici di manutenzione autorizzati da ESAB. Utilizzare solo ricambi e componenti soggetti a usura originali ESAB.

A6TF F1 e A6TF F1 Twin sono progettati e collaudati in conformità alle norme internazionali ed europee **EN 60974-5**, **EN 12100-2** e **EN 60974-10**. Al completamento degli interventi di assistenza o riparazione, è responsabilità del personale che esegue il lavoro assicurarsi che il prodotto rispetti i requisiti delle norme di cui sopra.

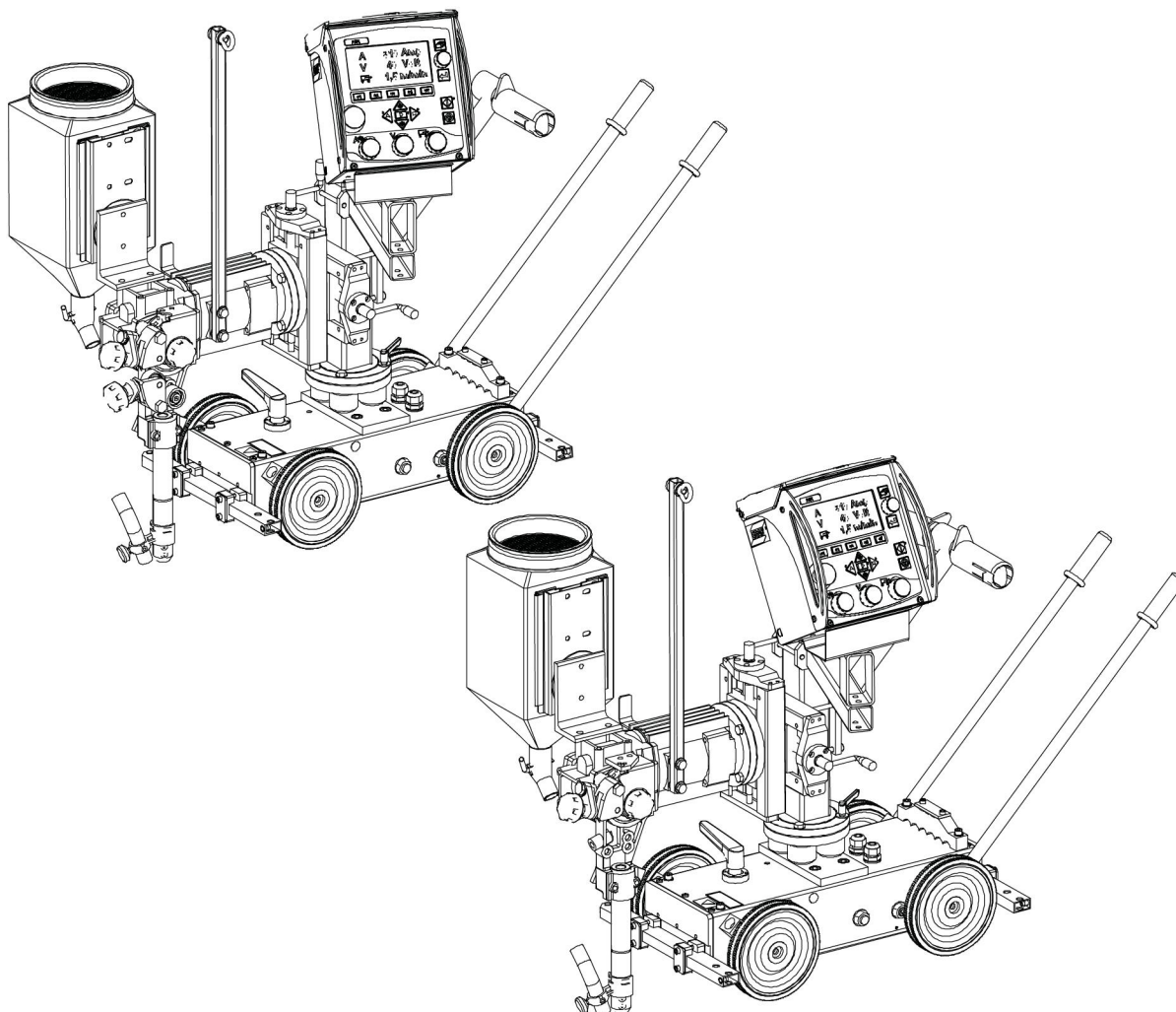
I ricambi e i componenti soggetti a usura possono essere ordinati dal più vicino rivenditore ESAB, vedere il sito Web esab.com. Al momento dell'ordine, indicare il tipo di prodotto, il numero di serie, la denominazione e il numero del ricambio specificati nell'elenco dei ricambi. In questo modo si facilita l'invio del pezzo desiderato.

SCHEMA DELLE DIMENSIONI





NUMERI D'ORDINE

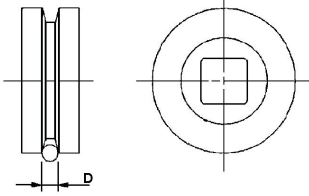


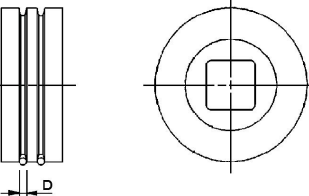
Ordering number	Denomination	Type	Notes
0461 235 880	A6 Mastertrac	A6TF F1 SAW	
0461 235 881	A6 Mastertrac	A6TF F1 SAW Twin	
0460 949 *74	Instruction manual	PEK Control panel	
0460 948 *01	Instruction manual	PEK Control unit	
0463 648 001	Spare parts list		

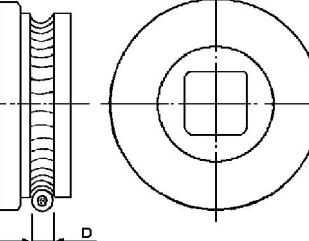
La documentazione tecnica è disponibile in Internet all'indirizzo Web: www.esab.com

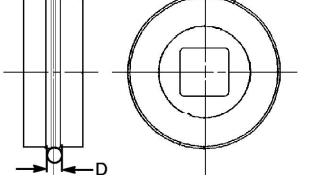
COMPONENTI SOGGETTI A USURA

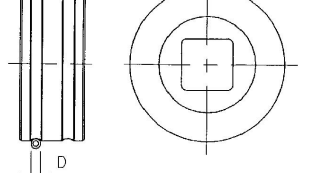
Rulli di trascinamento

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	

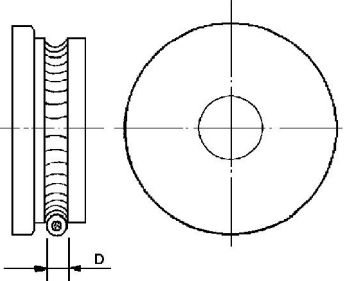
SAW Twin (D35)		
Part no.	D (mm)	
0218 522 480	2.5	
0218 522 481	3.0–3.2	
0218 522 484	2.0	
0218 522 486	1.2	
0218 522 487	1.0	
0218 522 488	1.6	

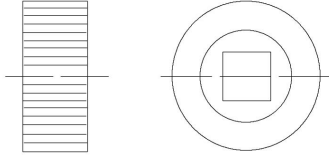
SAW and MIG/MAG tubular wire		
Part no.	D (mm)	
0146 024 880	0.8–1.6	
0146 024 881	2.0–4.0	

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	

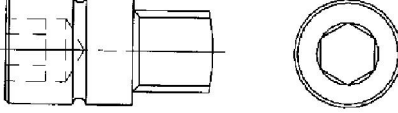
MIG/MAG		
Part no.	D (mm)	
0148 772 880	2.0–3.0	

Rulli di pressione

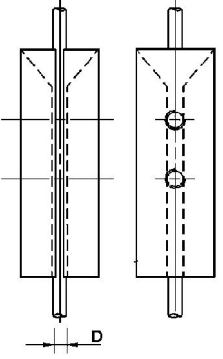
SAW and MIG/MAG tubular wire		
Part no.	D (mm)	
0146 025 880	0.8–1.6	
0146 025 881	2.0–4.0	
0146 025 882	5.0–7.0	

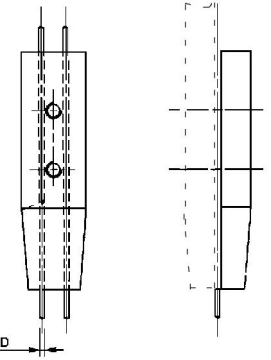
SAW Twin		
Part no.		
0218 524 580		
0146 253 001	Stub shaft	
0144 953 001	Spherical ball bearing	
0190 452 178	Washer	

Albero sussidiario per rullo di pressione

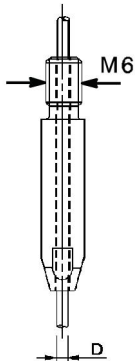
SAW tubular wire		
Part no.		
0212 901 101		

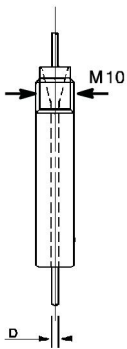
Ganasce di contatto

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	

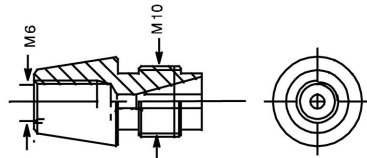
SAW Twin HD		
Part no.	D (mm)	
0265 902 880	2.5–3.0	
0265 902 881	2.0	
0265 902 882	1.6	
0265 902 883	4.0	

Punta di contatto

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	

Adattatore per punta di contatto

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



CE

