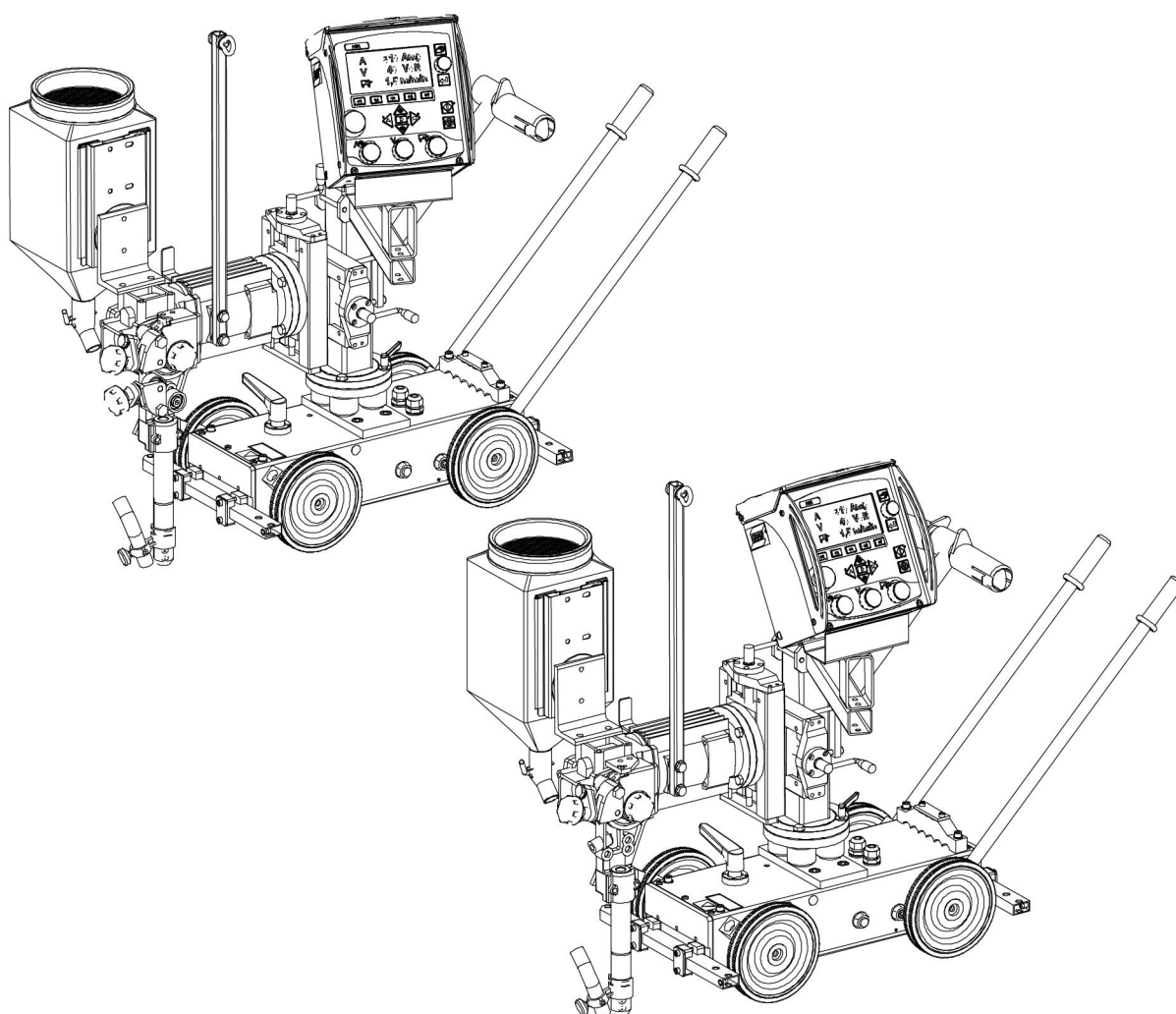


# **A6 Mastertrac**

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



## **Ekspluatavimo instrukcija**



## 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>SAUGA</b> .....	<b>5</b>
1.1	Simbolių reikšmė .....	5
1.2	Saugos priemonės .....	5
<b>2</b>	<b>ĮVADAS</b> .....	<b>9</b>
2.1	Bendroji informacija .....	9
2.2	Suvirinimo būdas .....	9
2.2.1	Virinimas lanku panardinus (SAW) .....	9
2.3	Apibrėžimai .....	9
2.4	Horizontalusis suvirinimas .....	9
<b>3</b>	<b>TECHNINIAI DUOMENYS</b> .....	<b>10</b>
<b>4</b>	<b>MONTAVIMAS</b> .....	<b>11</b>
4.1	Bendroji informacija .....	11
4.2	Pagrindiniai komponentai A6TF F1 (SAW), „A6TF F1 Twin“ (SAW) ..	11
4.3	Pagrindinių komponentų aprašymas .....	12
4.3.1	Vežimėlis .....	12
4.3.2	Laikiklis .....	12
4.3.3	Vielos padavimo įrenginys .....	12
4.3.4	Rankiniai šliaužikliai .....	12
4.3.5	Jungtis .....	12
4.3.6	Variklis su pavara (A6 VEC) .....	12
4.3.7	Fliuso piltuvai / fliuso vamzdis / fliuso purkštukas .....	12
4.4	Tvirtinimas .....	13
4.4.1	Vielos būgnas (priedai) .....	13
4.5	Stabdžių įvorės reguliavimas .....	13
4.6	Jungtys .....	13
4.6.1	Bendroji informacija .....	13
4.6.2	Automatinio virinimo įranga A6TF F1 / „A6TF F1 Twin“ (virinimas lanku panardinus, SAW) .....	14
<b>5</b>	<b>EKSPLOATAVIMAS</b> .....	<b>15</b>
5.1	Bendroji informacija .....	15
5.2	Suvirinimo vielos įdėjimas .....	15
5.3	Tiekimo ritinėlio keitimas .....	16
5.3.1	Viena viela .....	16
5.3.2	Dviguba viela (dvigubas lankas) .....	16
5.3.3	Viela su fliuso šerdimi cilindriniam ritinėliams (priedai) .....	16
5.4	Kontaktinė įranga suvirinimui lanku panardinus .....	17
5.4.1	Viengubai 3,0–6,0 mm vielai .....	17
5.4.2	Dvigubai vielai 2×2,0–3,0 mm (D35) .....	17
5.4.2.1	Priedai .....	17
5.4.2.2	Vielos reguliavimas dvigubam suvirinimui lanku .....	17
5.5	Papildymas fliuso milteliais .....	18

---

5.6	Transportavimas.....	18
5.7	A6TF F1 / „A6TF F1 Twin“ (virinimas lanku panardinus) konvertavimas į MIG / MAG virinimą .....	19
5.8	A6TF F1 (virinimas lanku panardinus) konvertavimas į suvirinimą dvigubu lanku .....	19
6	<b>TECHNINĖ PRIEŽIŪRA.....</b>	<b>20</b>
6.1	Bendroji informacija.....	20
6.2	Kasdienė priežiūra .....	20
6.3	Periodinė priežiūra .....	20
7	<b>GEDIMŲ ŠALINIMAS .....</b>	<b>21</b>
7.1	Bendroji informacija.....	21
7.2	Galimos klaidos .....	21
8	<b>ATSARGINIŲ DALIŲ UŽSAKYMAS.....</b>	<b>22</b>
	<b>ERDVINIS BRĖŽINYS .....</b>	<b>23</b>
	<b>UŽSAKYMO NUMERIAI .....</b>	<b>25</b>
	<b>SUSIDĖVINČIOS DALYS .....</b>	<b>26</b>

# 1 SAUGA

## 1.1 Simbolių reikšmė

Kaip naudojama šiame vadove: Reiškia „Dėmesio“! Būkite atsargūs!



### PAVOJUS!

Reiškia tiesiogiai gresiantį pavojų, kuris, jei jo nebus išvengta, nedelsiant sukels sunkų arba mirtiną asmens sužalojimą.



### ĮSPĖJIMAS!

Reiškia galimą pavojų, kuris gali sukelti asmens sužalojimą arba mirtį.



### DĖMESIO!

Reiškia pavojus, kurie gali sukelti nesunkų asmens sužalojimą.



### ĮSPĖJIMAS!

Prieš naudodami perskaitykite naudojimo instrukciją ir atsižvelkite į visose etiketėse nurodytą informaciją, darbdavio saugias praktikas ir saugos duomenų lapų (SDS) informaciją.



## 1.2 Saugos priemonės

Kad su įranga ar šalia jos dirbantys asmenys laikytųsi atitinkamų saugos priemonių, atsako ESAB įrangos naudotojai. Saugos priemonės turi tenkinti šio tipo įrangai keliamus reikalavimus. Be standartinių taisyklių, taikomų darbo vietoje, atsižvelkite į toliau pateikiamas rekomendacijas.

Visus darbus turi atlikti specialiai parengti darbuotojai, gerai išmanantys įrangos veikimą. Netinkamai naudojama įranga gali lemti pavojingas situacijas, dėl kurių gali susižeisti naudotojas arba sugesti įranga.

1. Kiekvienas asmuo, naudojantis įrangą, turi žinoti:
  - kaip ji veikia
  - avarinių išjungiklių vietas
  - jos funkcijas
  - susijusias saugos priemones
  - suvirinimo, pjovimo ar kitus su šia įranga atliekamus veiksmus
2. Naudotojas turi pasirūpinti, kad:
  - pradėjus dirbti, įrangos naudojimo vietoje nebūtų pašalinių asmenų
  - visi yra saugūs atliekant elektros lanko taktą arba pradėjus darbą su įranga
3. Darbo vieta turi būti:
  - tinkama tam tikslui
  - be skersvėjų

4. Asmeninės apsaugos priemonės:
  - Visuomet naudokite rekomenduojamas asmens apsaugos priemones, pvz., apsauginius akinius, ugniai atsparius drabužius, apsaugines pirštines
  - Nedėvėkite palaidų daiktų, pvz., šalikų, apyrankių, žiedų ir t. t., kurie gali įstrigti ir nudeginti
5. Bendrosios saugos priemonės:
  - Patikrinkite, ar grįžtamasis kabelis tvirtai prijungtas
  - Darbus su aukštos įtampos įranga **gali atlikti tik kvalifikuotas elektrikas**
  - Atitinkama gaisro gesinimo įranga turi būti aiškiai pažymėta ir laikoma netoliese
  - Darbo metu **negalima** įrangos sutepti ir atlikti kitų priežiūros darbų



### ĮSPĖJIMAS!

Virindami ir pjaudami elektros lanku galite susižaloti patys ir sužaloti kitus. Virindami ir pjaudami imkitės atsargumo priemonių.



### ELEKTROS SMŪGIS gali būti mirties priežastis

- Prietaisą sumontuokite ir įžeminkite atsižvelgdami į naudojimo instrukciją.
- Nelieskite veikiančių elektrinių dalių arba elektrodų plika oda, šlapiomis pirštinėmis arba šlapiais drabužiais.
- Izoliuokite save nuo darbo vietos ir nuo grindų.
- Įsitikinkite, kad jūsų darbinė padėtis yra saugi.



### ELEKTRINIAI IR MAGNETINIAI LAUKAI gali būti pavojingi sveikatai

- Suvirintojai, turinys širdies simulatorius, prieš pradėdami virinti turėtų pasitarti su savo gydytoju. EMF gali trikdyti kai kurių širdies stimuliatorių darbą.
- EMF veikimas gali turėti sveikatai kitą poveikį, kuris nežinomas.
- Siekdami sumažinti EMF poveikį, suvirintojai turėtų atlikti toliau nurodytas procedūras:
  - Elektrodo ir darbinius kabelius nutiesti toje pačioje kūno pusėje. Jei įmanoma, pritvirtinti juos lipnia juosta. Nebūkite tarp degiklio ir darbinių kabelių. Niekomet nevyniokite degiklio arba darbinio kabelio apie savo kūną. Laikykite suvirinimo maitinimo šaltinį ir kabelius kuo toliau nuo kūno.
  - Prijunkite darbinį kabelį kuo arčiau apdirbamos detalės suvirinimo vietos.



### DŪMAI IR DUJOS gali būti pavojingi sveikatai

- Nelaikykite galvos garų debesyje.
- Naudokite ventiliaciją, ištraukimą ties lanku arba abu, kad pašalintumėte smalkes ir dujas iš kvėpavimo zonos ir visos aplinkos.



### ELEKTROS LANKO SPINDULIAI gali pažeisti akis ir nudeginti odą

- Apsaugokite savo akis ir odą. Naudokite tinkamą virinimo kaukę ir lęšius su filtrais bei dėvėkite apsauginius drabužius.
- Apsaugokite aplinkinius įrengdami atitinkamus ekranus bei uždangas.



### TRIUKŠMAS. Per didelis triukšmas gali pažeisti klausos organus

Apsaugokite savo ausis. Naudokite ausines ar kitas klausos apsaugos priemones.

**JUDANČIOS DALYS gali sužeisti**

- Visas dureles, skydus ir gaubtus laikykite uždarę ir tinkamai užfiksavę. Jei reikia atlikti priežiūros arba remonto darbus, gaubtus turėtų nuimti tik kvalifikuoti specialistai. Baigę priežiūros darbus ir prieš paleisdami variklį, pritvirtinkite skydus arba gaubtus ir uždarykite dureles.



- Prieš montuodami arba prijungdami įrenginį, sustabdykite variklį.
- Nekiškite rankų, plaukų, palaidų drabužių ir įrankių prie judančių dalių.

**GAISRO PAVOJUS**

- Kibirkštys (tiškalai) gali sukelti gaisrą. Prieš tai patikrinkite, ar arti nėra degių medžiagų.
- Nenaudokite uždarytomis talpykloms.

**KARŠTAS PAVIRŠIS – dalys gali nudeginti**

- Nelieskite dalių plikomis rankomis.
- Prieš pradėdami dirbti su įranga, leiskite jai atvėsti.
- Norėdami tvarkyti karštas dalis, naudokite tinkamus įrankius ir (arba) izoliuotas suvirinimo pirštines, kad išvengtumėte nudegimų.

**GEDIMAS. Įvykus gedimui, į pagalbą pasikvieskite specialistą.**

**SAUGOKITE SAVE IR KITUS!**

**DĖMESIO!**

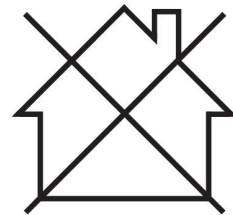
Šis gaminys skirtas tik virinti lanku.

**ĮSPĖJIMAS!**

Nenaudokite maitinimo šaltinio užšalusiems vamzdžiams atšildyti.

**DĖMESIO!**

„Class A“ tipo įranga neskirta naudoti gyvenamosiose patalpose, kur elektros srovė tiekama viešaisiais žemosios įtampos elektros tinklais. Gali kilti sunkumų tokiose patalpose nustatant elektromagnetinį „class A“ įrangos suderinamumą dėl laidais sklindančių, taip pat ir spinduliuojamų trikdžių.

**PASTABA!**

**Išmeskite elektroninę įrangą pateikdami ją perdirbimo įmonei!**

Pagal Europos Direktyvą 2012/19/EB dėl elektrinių ir elektroninių atliekų ir jos pritaikymą pagal nacionalinius įstatymus, nebetinkama naudoti elektros ir (arba) elektroninė įranga turi būti pateikta perdirbimo įmonei.

Esate už įrangą atsakingas asmuo, todėl įsipareigojate gauti informacijos apie patvirtintas surinkimo stotis.

Dėl išsamesnės informacijos kreipkitės į artimiausią ESAB platintoją.



**ESAB turi didelį suvirinimo priedų ir asmens apsaugos priemonių asortimentą. Norėdami gauti užsakymo informacijos, kreipkitės į vietinį ESAB platintoją arba apsilankykite mūsų svetainėje.**



## 2 ĮVADAS

### 2.1 Bendroji informacija

**A6TF F1 / A6TF F1 Twin** automatinio suvirinimo įranga yra skirta sudūrimams ir kraštams virinti lanku panardinus (SAW).

Visi kiti panaudojimo būdai yra draudžiami.

Skirta naudoti kartu su **PEK** ir ESAB suvirinimo maitinimo šaltiniais **LAF**, **TAF** arba **Aristo 1000**.



#### **PASTABA!**

**Aristo 1000** tik kartu su **PEK** nuo serijos nr. 747-xxx-xxxx.

### 2.2 Suvirinimo būdas

#### 2.2.1 Virinimas lanku panardinus (SAW)

- Virinimas lanku panardinus neintensyviai darbui

Virinimas lanku panardinus neintensyviai darbui su Ø 20 mm jungtimi leidžia apkrovą iki 800 A (100 %).

- Virinimas lanku panardinus intensyviai darbui

Virinimas lanku panardinus intensyviai darbui su Ø 35 mm jungtimi leidžia apkrovą iki 1500 A.

Su šia versija galima naudoti tiekimo ritinėlius suvirinimui viena arba sudvejinta viela (sudvejintu lanku). Vielai su fluso šerdimi galima naudoti specialų cilindrinį tiekimo ritinėlį, kuris užtikrina tolygų vielos tiekimą ir apsaugo nuo deformacijos rizikos dėl aukšto tiekimo slėgio.

### 2.3 Apibrėžimai

<b>SAW</b>	Suvirinimo metu virintinė siūlė apsaugoma flusine danga.
<b>SAW neintensyviai darbui</b>	Galima virinti naudojant mažesnę srovės apkrovą ir ploną vielą.
<b>SAW intensyviai darbui</b>	Galima virinti naudojant mažesnę srovės apkrovą ir storą vielą.
<b>Virinimas sudvejintu lanku</b>	Virinimas, naudojant dvi vielas vienoje suvirinimo galvutėje.

### 2.4 Horizontalusis suvirinimas

Šiame vadove aprašyti gaminiai yra skirti horizontaliajam suvirinimui.



#### **PASTABA!**

Nenaudokite **A6 Mastertrac Tandem** nuožulnių plokštumų suvirinimui.

### 3 TECHNINIAI DUOMENYS

	<b>A6TF F1</b>	<b>„A6TF F1 Twin“</b>
<b>Maitinimo įtampa</b>	42 V kintamoji srovė	42 V kintamoji srovė
<b>Leidžiama apkrova esant 100 %</b>	1500 A	1500 A
<b>Vielos matmenys</b>		
Tvirta vienguba viela	3,0–6,0 mm	3,0–6,0 mm
Tuščiavidurė viela	3,0–4,0 mm	3,0–4,0 mm
Tvirta dviguba viela	2 × 2,0–3,0 mm	2 × 2,0–3,0 mm
<b>Didžiausias vielos padavimo greitis</b>	4 m/min	4 m/min
<b>Stabdžio stebulės stabdymo momentas</b>	1,5 Nm	1,5 Nm
<b>Judėjimo greitis</b>	0,1–2,0 m/min.	0,1–2,0 m/min.
<b>Maks. vielos svoris</b>	30 kg	30 kg
<b>Fliuso piltuvo talpa</b>	10 l	10 l
<b>Svoris</b> (be vielos ir fliuso)	110 kg	140 kg
<b>Gaubto apsaugos klasė</b>	IP10	IP10
<b>EMC klasifikacija</b>	A klasė	A klasė

## 4 MONTAVIMAS

### 4.1 Bendroji informacija

Montavimo darbus turi atlikti specialistas.

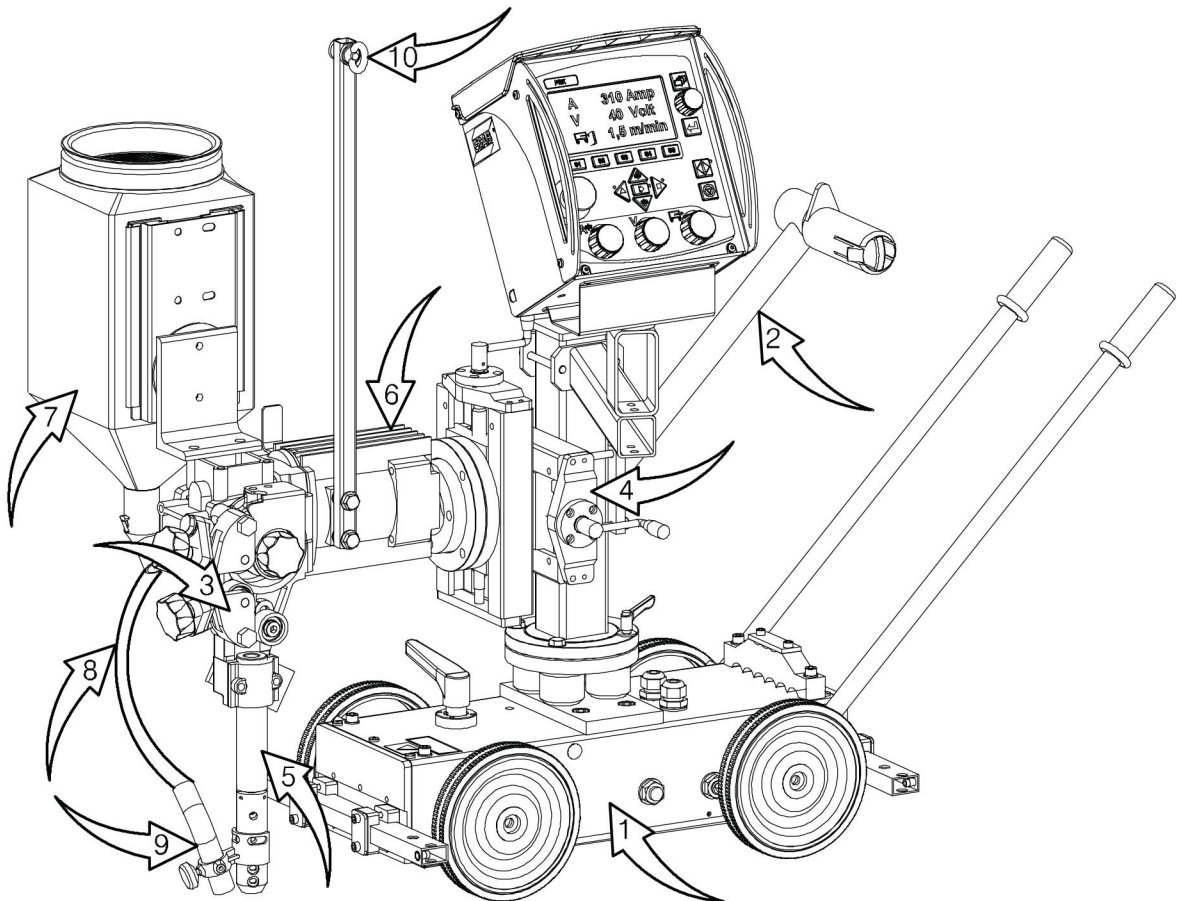


#### ĮSPĖJIMAS!

Būkite atsargūs, besisukančius dalys gali sužeisti.



### 4.2 Pagrindiniai komponentai A6TF F1 (SAW), „A6TF F1 Twin“ (SAW)

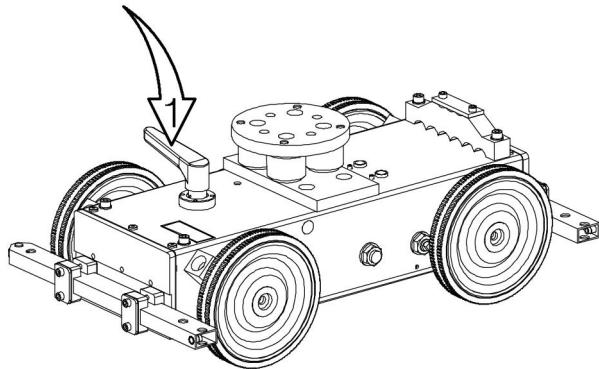


- |                                   |                                |
|-----------------------------------|--------------------------------|
| 1. Vežimėlis                      | 6. Variklis su pavara (A6 VEC) |
| 2. Laikiklis                      | 7. Fluso piltuvai              |
| 3. Vielos padavimo įrenginys      | 8. Fluso vamzdis               |
| 4. Šliaužiklių rinkinys, rankinis | 9. Fluso purkštukas            |
| 5. Jungtis                        | 10. Vielos kreipiklis          |

## 4.3 Pagrindinių komponentų aprašymas

### 4.3.1 Vežimėlis

Vežimėlis įtvirtintas fiksavimo svirtimi (1).



### 4.3.2 Laikiklis

Įtaisykite valdymo įrenginį, vielos tiekimo įrenginį ir fliuoso piltuvą kartu su kitais elementais ant laikiklio.

### 4.3.3 Vielos padavimo įrenginys

Vielos tiekimo įrenginys nukreipia ir tiekia suvirinimo vielą į jungtį.

### 4.3.4 Rankiniai šliaužikliai

Horizontali ir vertikali suvirinimo galvutės padėtis reguliuojama tiesiniais šliaužikliais. Kampinį judesį galima lengvai nustatyti naudojant rotacinį šliaužiklį.

### 4.3.5 Jungtis

Perduoda suvirinimo srovę į vielą virinimo metu.

### 4.3.6 Variklis su pavara (A6 VEC)

Variklis tiekia suvirinimo vielą.

Daugiau informacijos apie **A6 VEC** žr. Naudojimo instrukcijoje 0443 393 xxx.

### 4.3.7 Fliuso piltuvai / fliuoso vamzdis / fliuoso purkštukas

Fliuso piltuvai pripildomi fliuoso. Tuomet jis perduodamas į ruošinį per fliuoso vamzdį ir fliuoso purkštuką.

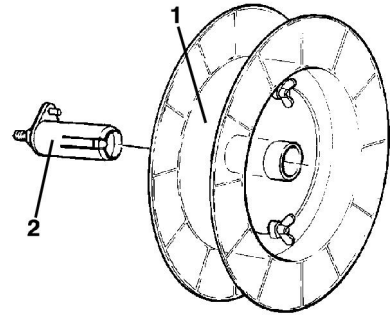
Išleidžiamo fliuoso kiekis kontroliuojamas prie fliuoso piltuvu pritvirtintu fliuoso vožtuvu.

Daugiau informacijos žr. skyrių „Papildymas fliuoso milteliais“.

## 4.4 Tvirtinimas

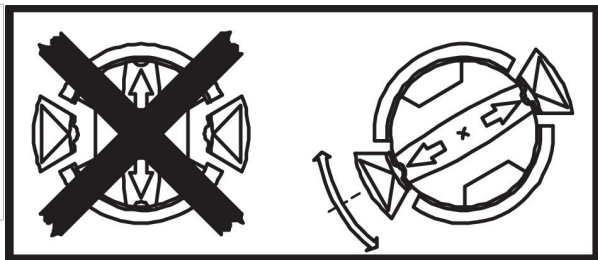
### 4.4.1 Vielos būgnas (priedai)

Vielos būgną (1) pritvirtinkite prie stabdžių įvorės (2).



#### ĮSPĖJIMAS!

Kad ritė neišslystų iš laikiklio:  
Užfiksuo­kite ritę pasukdami raudoną rankenėlę, kaip parodyta įspėjimo lipduke, esančiame šalia laikiklio.

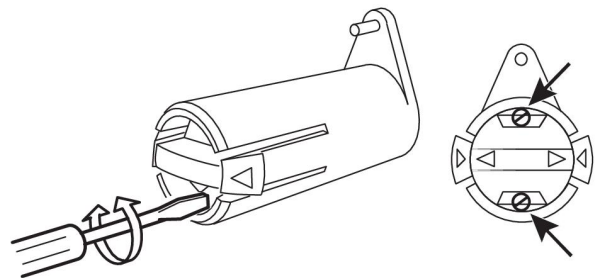


## 4.5 Stabdžių įvorės reguliavimas

Stabdžių įvorė sureguliuojama pristačius. Jei reikalingas pakartotinis reguliavimas, vadovaukitės toliau pateiktomis instrukcijomis. Sureguliuokite stabdžių įvorę taip, kad viela būtų šiek tiek laisva, kai sustabdomas jos tiekimas.

Stabdymo jėgos reguliavimas:

1. Nustatykite raudoną rankenėlę į fiksavimo padėtį.
2. Įstatykite atsuktuvą į įvorės spyruokles.
  - Stabdymo jėgai sumažinti, pasukite spyruokles pagal laikrodžio rodyklę.
  - Stabdymo jėgai padidinti, pasukite spyruokles prieš laikrodžio rodyklę.



#### PASTABA!

Abi spyruokles pasukite tiek pat.

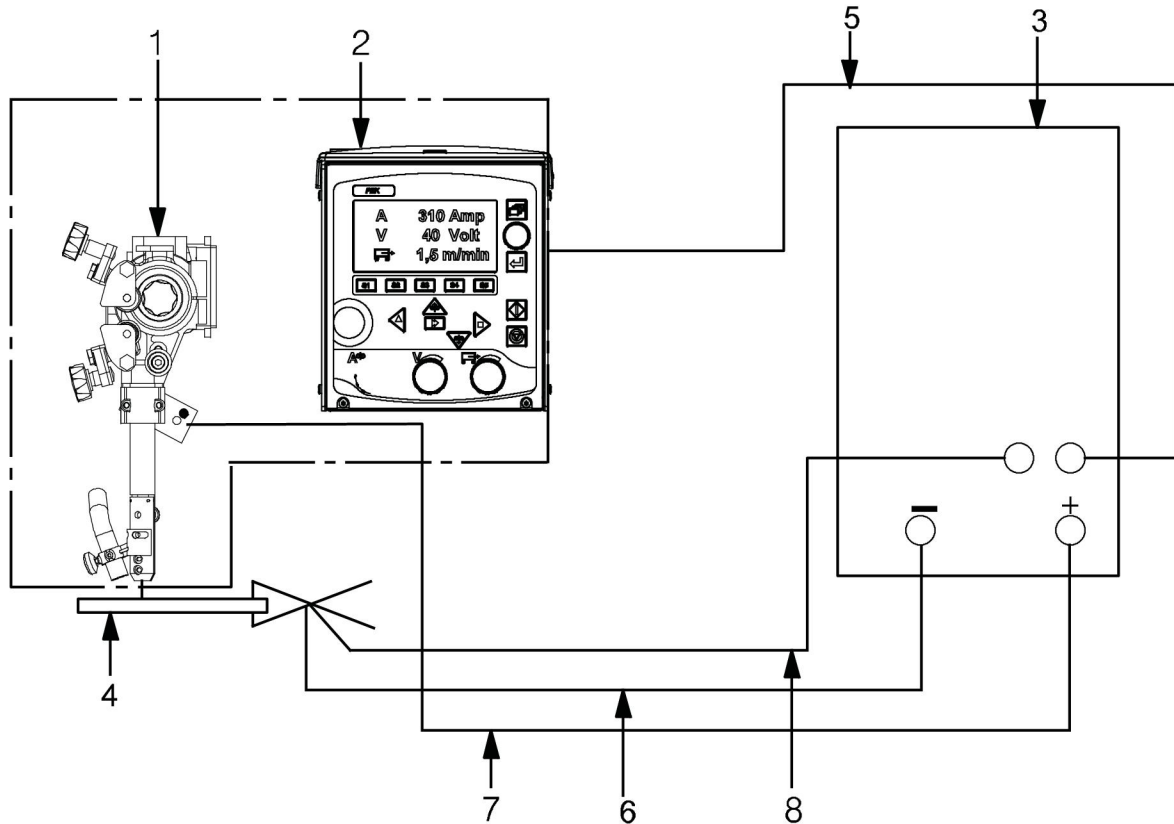
## 4.6 Jungtys

### 4.6.1 Bendroji informacija

- **PEK** privalo prijungti kvalifikuotas specialistas. Žr. atskirą naudojimo instrukciją.
- **A6 GMH** tvirtinimą žr. atskiroje naudojimo instrukcijoje.
- **A6 PAV** tvirtinimą žr. atskiroje naudojimo instrukcijoje.

#### 4.6.2 Automatinio virinimo įranga A6TF F1 / „A6TF F1 Twin“ (virinimas lanku panardinus, SAW)

1. Valdymo kabeliu (5) sujunkite maitinimo šaltinį (3) ir PEK (2).
2. Grįžtamuoju kabeliu (6) sujunkite maitinimo šaltinį (3) ir ruošinį (4).
3. Suvirinimo kabeliu (7) sujunkite maitinimo šaltinį (3) ir automatinio suvirinimo įrangą (1).
4. Matavimo kabeliu (8) sujunkite maitinimo šaltinį (3) ir ruošinį (4).



- |                                  |                        |
|----------------------------------|------------------------|
| 1. Automatinio suvirinimo įranga | 5. Valdymo kabelis     |
| 2. PEK                           | 6. Grįžtamasis kabelis |
| 3. Srovės šaltinis               | 7. Suvirinimo kabelis  |
| 4. Ruošinys                      | 8. Matavimo kabelis    |

## 5 EKSPLOATAVIMAS

### 5.1 Bendroji informacija



#### DĖMESIO!

Prieš montuodami ar naudodami, atidžiai perskaitykite naudojimo instrukciją.

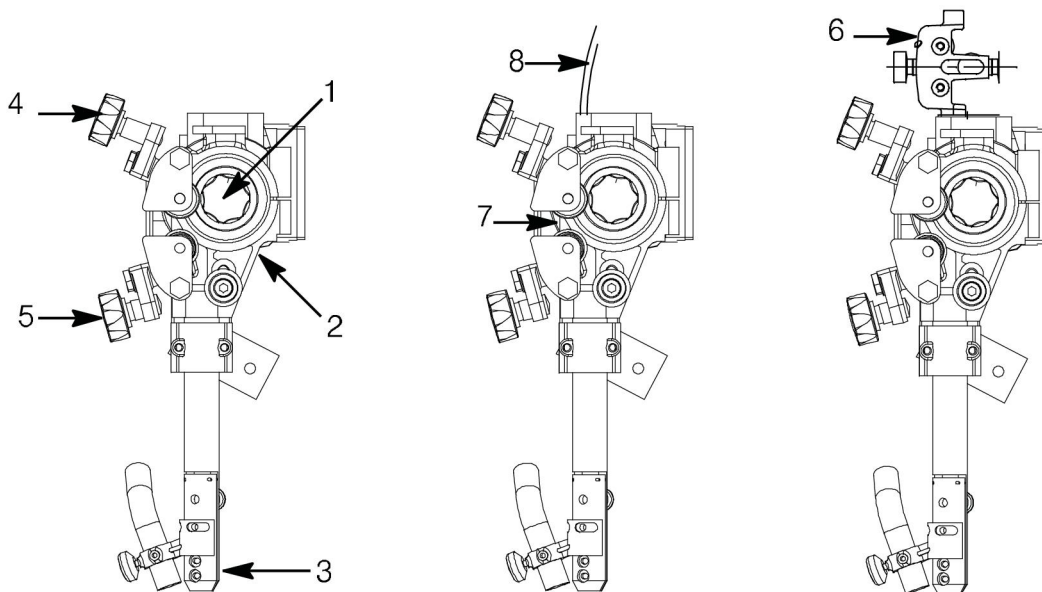


**Bendras įrenginio naudojimo saugos taisyklės rasite šios instrukcijos skyriuje SAUGA. Perskaitykite jas prieš pradėdami naudoti įrangą!**

#### Grįžtamasis kabelis

Prieš pradėdami virinti, patikrinkite, ar prijungtas grįžtamasis kabelis. Žr. dalį „Elektrinės jungtys“.

### 5.2 Suvirinimo vielos įdėjimas



1. Sumontuokite vielos būgną pagal skyriuje „**Montavimas**“ pateiktas instrukcijas.
2. Patikrinkite, ar tiekimo ritinėlio (1) ir kontaktinio spaustuvo arba kontaktinio antgalio (3) matmenys tinkami pasirinktai suvirinimo vielai.
3. „A6TF F1 Twin“:
  - Prakiškite vielą pro vielos tiekimo įrenginį (8).
4. Virinant plona viela:
  - Prakiškite vielą pro plonos vielos tiekimo įrenginį (6). Įsitikinkite, kad tiesintuvas sureguliuotas taip, kad viela išeina tiesiai per kontaktinį spaustuva arba kontaktinį antgalį (3).
5. Ištraukite vielos galą per tiesintuvą (2).
  - Jeigu vielos skersmuo didesnis nei 2 mm, ištiesinkite 0,5 m vielos ir prakiškite ją per tiesintuvą rankomis.
6. Raskite vielos galą tiekimo ritinėlio (1) griovelyje.
7. Rankenėle nustatykite vielos įtempimą tiekimo ritinėlyje (4).



#### PASTABA!

Neįtempkite daugiau nei reikia, kad užtikrintumėte tolygų tiekimą.

8.

Tiekite vielą pirmyn 30 mm už kontaktinio antgalio paspaudę



ant **PEK**.

9. Nukreipkite vielą reguliavimo rankenėle (5).

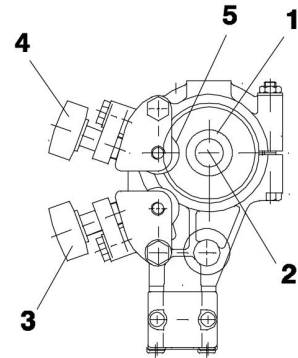
**PASTABA!**

**Visuomet** naudokite kreipiantįjį vamzdį (7), kad užtikrintumėte tolygų vielos (1,6–2,5 mm) tiekimą.

## 5.3 Tiekimo ritinėlio keitimas

### 5.3.1 Viena viela

- Atlaisvinkite (3) ir (4) rankenėles.
  - Atlaisvinkite ratuką (2).
  - Pakeiskite tiekimo ritinėlį (1).
- Tiekimo ritinėliai turi pažymėtus atitinkamus vielos dydžius.



### 5.3.2 Dviguba viela (dvigubas lankas)

- Tiekimo ritinėlį (1) su dviem grioveliai pakeiskite taip pat, kaip ir viengubos vielos ritinėlį.

**PASTABA!**

Prispaudimo ritinėlį (5) taip pat reikia pakeisti. Specialios formos prispaudimo ritinėlis dvigubai vielai pakeičia standartinį prispaudimo ritinėlį, skirtą viengubai vielai.

- Sumontuokite prispaudimo ritinėlį su specialia trumpa ašimi (užsakymo nr. 0146 253 001).

### 5.3.3 Viela su fliuoso šerdimi cilindriniams ritinėliams (priedai)

- Pakeiskite tiekimo ritinėlį (1) ir prispaudimo ritinėlį (5) pagal naudojamos vielos dydį.

**PASTABA!**

Prispaudimo ritinėliui reikalinga speciali trumpa ašis (užsakymo nr. 0212 901 101).

- Priveržkite prispaudimo varžtą (4) vidutine jėga, kad užtikrintumėte, jog viela su fliuoso šerdimi nesideformuotų.

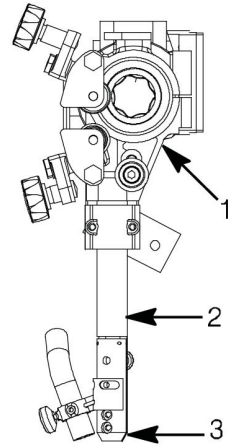


## 5.4 Kontaktinė įranga suvirinimui lanku panardinus

### 5.4.1 Viengubai 3,0–6,0 mm vielai

Naudokite automatinį suvirinimo įrenginį A6TF F1 (SAW), prie kurio yra:

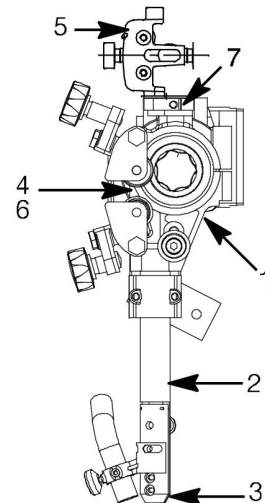
- Vielos tiekimo įrenginys (1)
  - Jungtis D35 (2)
  - Kontaktinis spaustuvas (3)
- Užtikrinkite gerą kontaktą tarp kontaktinių spaustuvių ir vielos.



### 5.4.2 Dvigubai vielai 2×2,0–3,0 mm (D35)

Naudokite automatinį suvirinimo įrenginį „A6TF F1 Twin“ (SAW), prie kurio yra:

- Vielos tiekimo įrenginys (1)
  - Jungtis „Twin D35“ (2)
  - Kontaktinis spaustuvas (3)
- Užtikrinkite gerą kontaktą tarp kontaktinių spaustuvių ir vielos.
- Kreipiantieji vamzdžiai (4, 6)



#### 5.4.2.1 Priedai

- Plonos vielos tiesintuvas (5), pritašomas prie vielos tiekimo įrenginio gnybto (1).



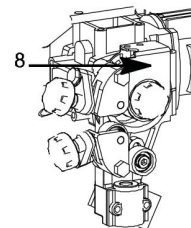
#### **PASTABA!**

Prieš montuodami plonos vielos tiesintuvą, nuimkite plokštę (7), jei ji yra.



#### **PASTABA!**

Nenuimkite apsauginės plokštės (8).



#### 5.4.2.2 Vielos reguliavimas dvigubam suvirinimui lanku

Kad suvirinimo kokybė būtų optimali, pasukite jungiklį, kol vielos atsidurs siūlėje. Abi vielos galima pasukti, kad jos sektų viena paskui kitą palei siūlės liniją, arba būtų bet kurioje padėtyje ne didesniu kaip 90° kampu siūlės atžvilgiu, t.y. po vielą iš abiejų siūlės pusių.

## 5.5 Papildymas fluso milteliais

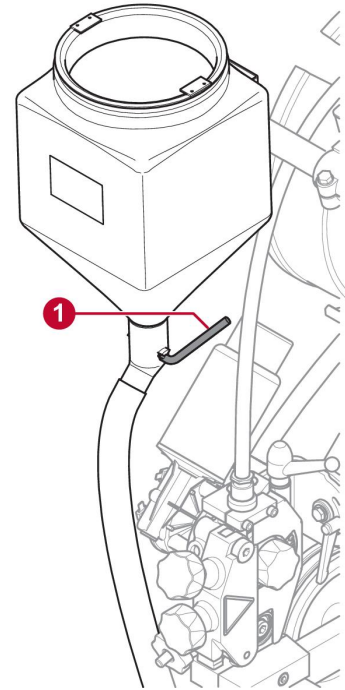
1. Uždarykite fluso piltuvo fluso vožtuvą (1).
2. Nuimkite pasirenkamą cikloną ant fluso regeneravimo įrenginio, jei sumontuotas.
3. Pripildykite fluso milteliais.



### PASTABA!

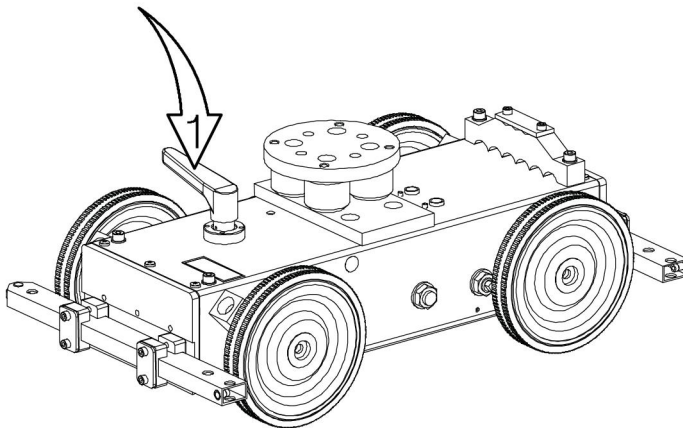
Fluso milteliai turi būti sausi. Pašildytus fluso miltelius naudokite tik jei fluso piltuvas pritaikytas jiems.

4. Fluso vamzdį įstatykite į vietą nesukdami jo.
5. Sureguliuokite fluso purkštuko aukštį virš suvirinimo siūlės taip, kad būtų tiekiamas tinkamas fluso kiekis.  
Padengimas flusu turi būti pakankamas, kad lankas neįsiskverbtų.



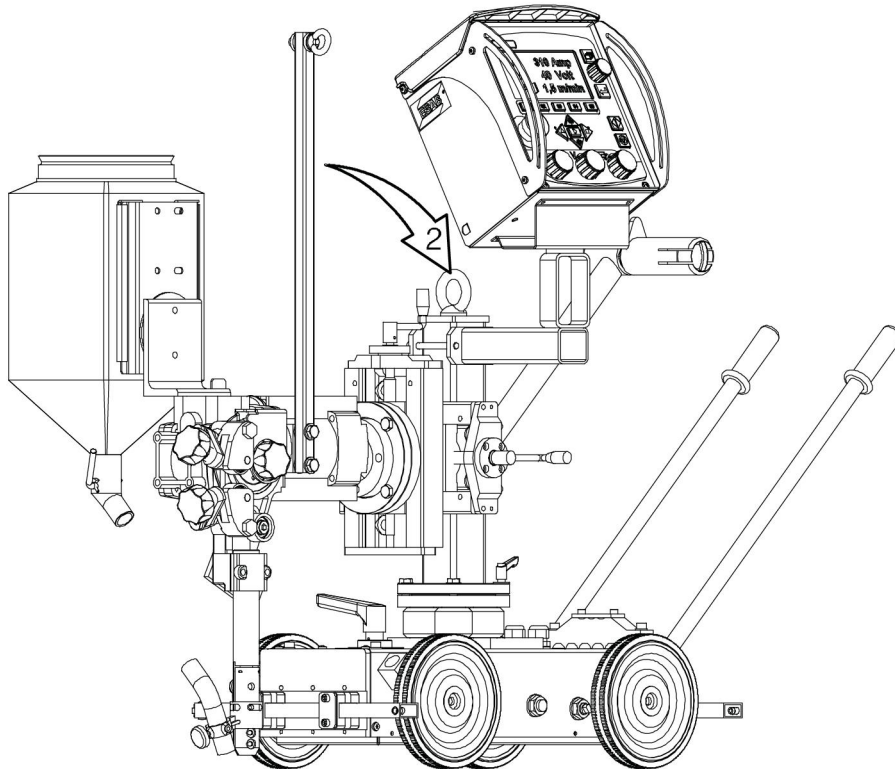
## 5.6 Transportavimas

Atlaisvinkite ratus pasukdami fiksavimo svirtį (1).



### PASTABA!

Įrangą kelkite už kilpinio kėlimo varžto (2).



### **5.7 A6TF F1 / „A6TF F1 Twin“ (virinimas lanku panardinus) konvertavimas į MIG / MAG virinimą**

Sumontuokite, kaip nurodyta prie konvertavimo rinkinio pridėtose instrukcijose.

### **5.8 A6TF F1 (virinimas lanku panardinus) konvertavimas į suvirinimą dvigubu lanku**

Sumontuokite, kaip nurodyta prie konvertavimo rinkinio pridėtose instrukcijose.

## 6 TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

### 6.1 Bendroji informacija



#### DĖMESIO!

Tiekėjo garantija netaikoma, jei garantiniu laikotarpiu klientas pats bando pašalinti gedimus.



#### PASTABA!

Prieš atlikdami bet kokius priežiūros darbus, įsitinkite, kad atjungtas maitinimo kabelis.

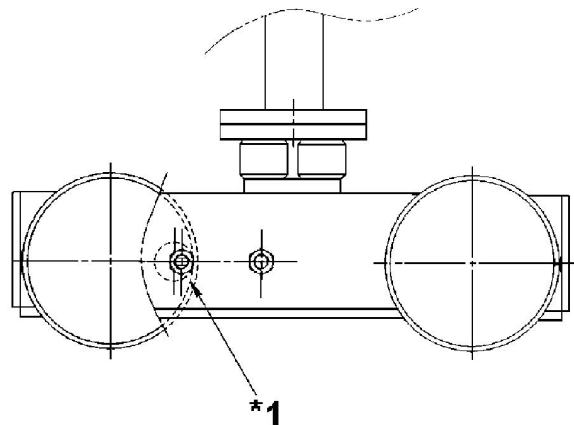
Informaciją apie valdymo bloko priežiūrą žr. atskiroje naudojimo instrukcijoje.

### 6.2 Kasdienė priežiūra

- Nuvalykite flusą ir purvą nuo judančių dalių.
- Patikrinkite, ar prijungtas kontaktinis antgalis ir visi elektros kabeliai.
- Įsitinkite, kad visos srieginės jungtys priveržtos.
- Patikrinkite, ar nenusidėvėję ir nepažeisti kreiptuvai bei ritinėliai.
- Patikrinkite stabdžių stebulės stabdymo momentą. Priveržkite, jei sustabdžius vielos padavimą vielos ritė toliau sukasi. Atlaisvinkite, jei padavimo ritinėliai praslysta. Rekomendacija: 30 kg vielos ritės stabdymo momentas turėtų būti 1,5 Nm. Kaip reguliuoti stabdymo momentą, žr. skyrių „Stabdžio stebulės reguliavimas“.

### 6.3 Periodinė priežiūra

- Kas tris mėnesius patikrinkite vielos tiektuvo variklio įvorę. Pakeiskite, jei nusidėvėjusios iki 6 mm.
- Patikrinkite šliaužiklius, sutepkite juos, jei sukimba.
- Patikrinkite vielos tiekimo įrenginio vielos kreiptuvus, pavaros ritinėlius ir kontaktinius antgalius. Pakeiskite susidėvėjusius arba pažeistus komponentus, žr. skyrių „**SUSIDĖVINČIOS DALYS**“.
- Jeigu vežimėlis pradeda judėti trūkčiodamas, patikrinkite, kad tinkamai įtempta grandinė. Jei reikia, įtempkite grandinę.
- Norėdami įtempti grandinę, atsukite veržlę (\*1) ir pasukite kumštelį, tada veržlę vėl priveržkite.



## 7 GEDIMŲ ŠALINIMAS

---

### 7.1 Bendroji informacija

#### Įranga

- Įtrauktų dalių naudojimo instrukcija.

#### Patikrinkite

- Ar maitinimo šaltinis yra prijungtas prie tinkamo maitinimo tinklo.
- Ar visos trys fazės tiekia tinkamą įtampą (fazių seka nesvarbi).
- Patikrinkite, ar jokie virinimo kabeliai ir jungtys nesugadinti.
- Patikrinkite, ar visi valdikliai tinkamai nustatyti.
- Prieš pradėdami remontą, patikrinkite, ar atjungtas maitinimo tinklas.

### 7.2 Galimos klaidos

#### 1. Požymis      **Dideli srovės ir įtampos rodmenų svyravimai**

**1.1 priežastis**      Nusidėvėjęs arba netinkamo dydžio kontaktinis spaustuvas arba antgalis.

**Veiksmas**      Pakeiskite kontaktinį spaustuva arba antgalį.

**1.2 priežastis**      Nepakankamas vielos padavimo ritinėlio prispaudimas.

**Veiksmas**      Padidinkite vielos padavimo ritinėlių prispaudimą.

#### 2. Požymis      **Netolygus vielos padavimas**

**2.1 priežastis**      Netinkamai nustatyta vielos padavimo ritinėlių prispaudimo jėga.

**Veiksmas**      Sureguliuokite vielos padavimo ritinėlių prispaudimą.

**2.2 priežastis**      Netinkamo dydžio vielos padavimo ritinėliai.

**Veiksmas**      Pakeiskite vielos padavimo ritinėlius.

**2.3 priežastis**      Nusidėvėję vielos padavimo ritinėlių grioveliai.

**Veiksmas**      Pakeiskite vielos padavimo ritinėlius.

#### 3. Požymis      **Perkaista suvirinimo kabeliai**

**3.1 priežastis**      Elektrinė jungtis neatitinka reikalavimų.

**Veiksmas**      Nuvalykite ir priveržkite visas elektros jungtis.

**3.2 priežastis**      Per mažas suvirinimo kabelių skerspjūvio plotas.

**Veiksmas**      Naudokite didesnio skerspjūvio ploto kabelius arba naudokite lygiagrečius kabelius.

## 8 ATSARGINIŲ DALIŲ UŽSAKYMAS

---



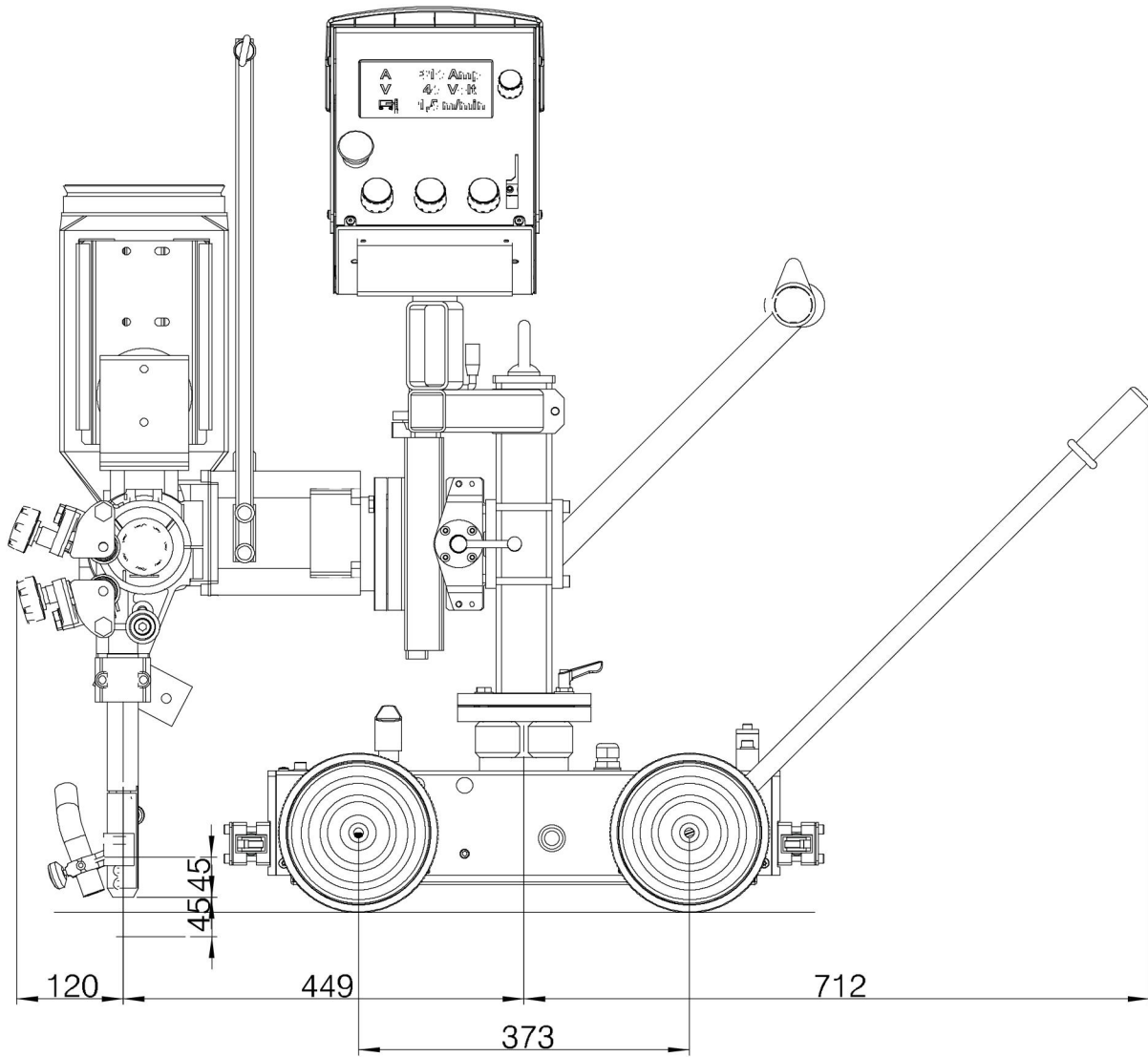
### DĒMESIO!

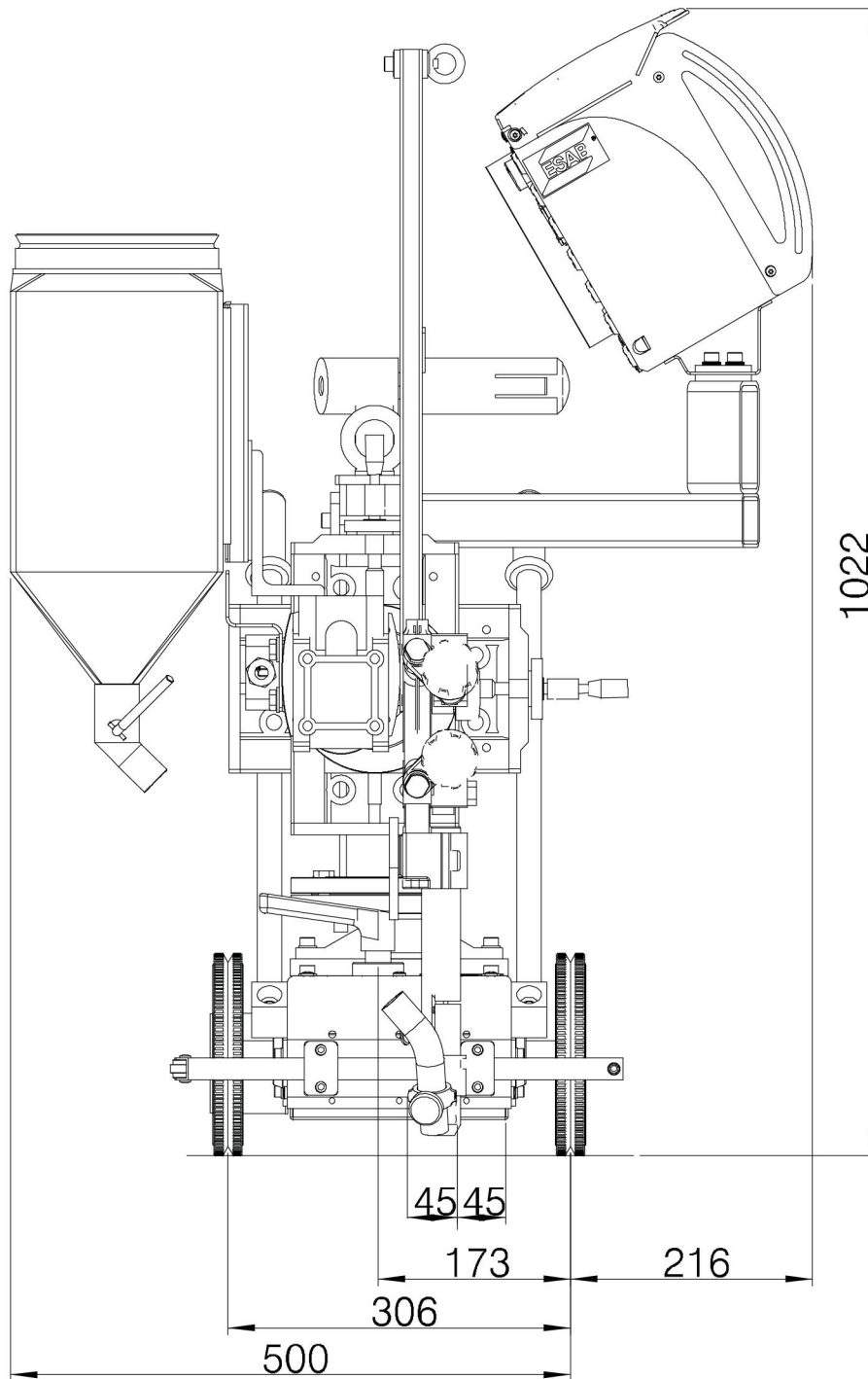
Remontą ir elektros darbus turėtų atlikti ESAB įgaliotas techninės priežiūros inžinierius. Naudokite tik originalias ESAB atsargines ir susidėvinčias dalis.

A6TF F1 ir „A6TF F1 Twin“ sukurti ir išbandyti laikantis tarptautinių ir Europos **EN 60974-5**, **EN 12100-2** ir **EN 60974-10** standartų. Baigęs techninės priežiūros ar remonto darbus, juos atlikęs asmuo atsako už tai, kad gaminys ir toliau atitiktų pirmiau nurodytų standartų reikalavimus.

Atsargines ir susidėvinčias dalis galima užsakyti iš artimiausio ESAB platintojo, žr. [esab.com](http://esab.com). Užsakydami detales, nurodykite gaminio tipą, serijos numerį, pavadinimą ir atsarginės detalės numerį pagal atsarginių detalių sąrašą. Turint šią informaciją, lengviau išsiųsti ir tinkamai pristatyti reikalingą detalę.

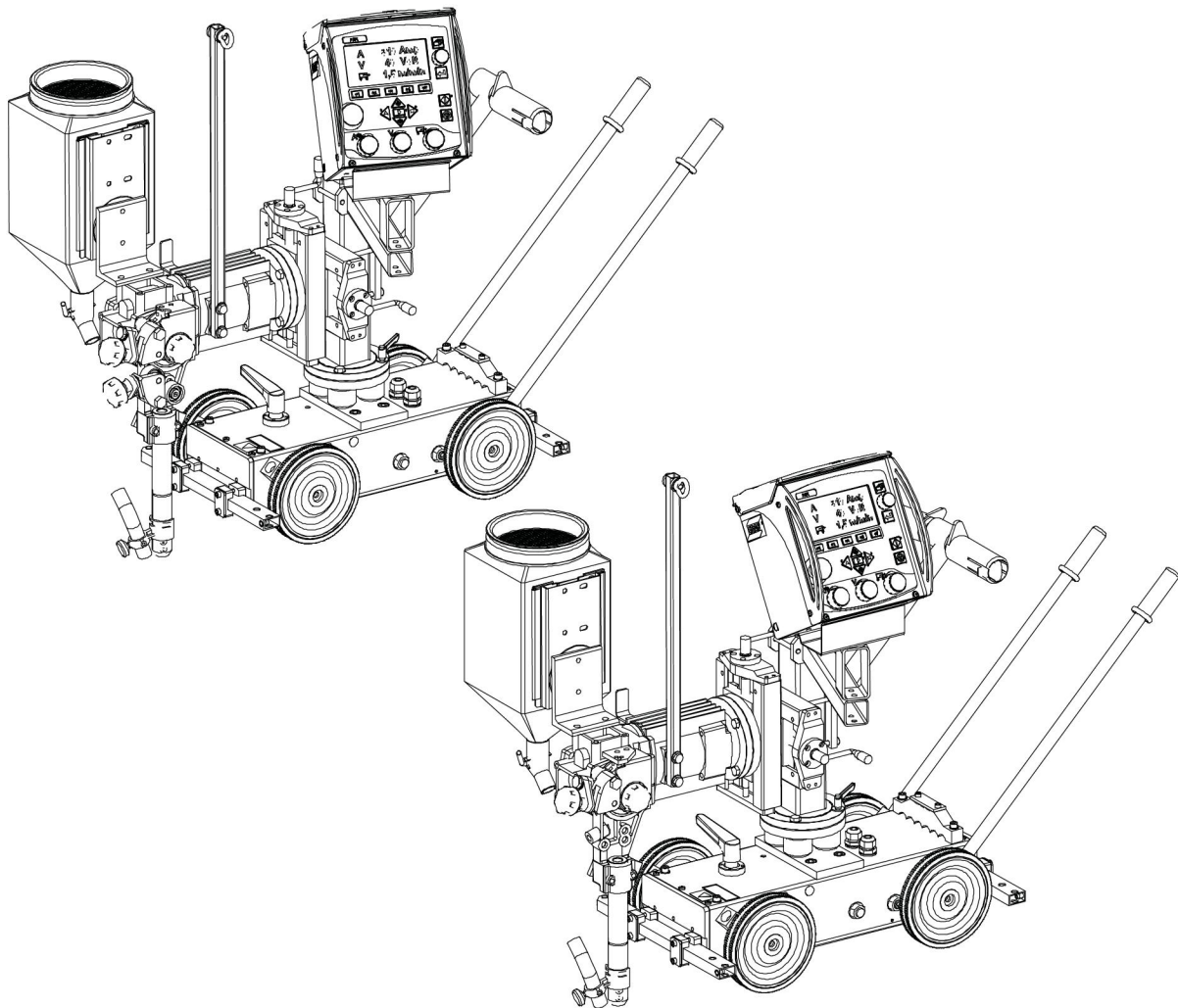
# ERDVINIS BRĖŽINYS







# UŽSAKYMO NUMERIAI

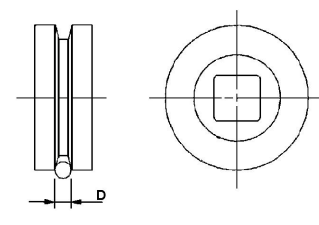


Ordering number	Denomination	Type	Notes
0461 235 880	A6 Mastertrac	A6TF F1 SAW	
0461 235 881	A6 Mastertrac	A6TF F1 SAW Twin	
0460 949 *74	Instruction manual	PEK Control panel	
0460 948 *01	Instruction manual	PEK Control unit	
0463 648 001	Spare parts list		

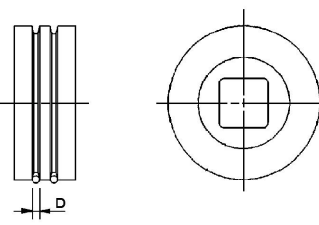
Techninę dokumentaciją rasite svetainėje adresu [www.esab.com](http://www.esab.com).

# SUSIDĖVINČIOS DALYS

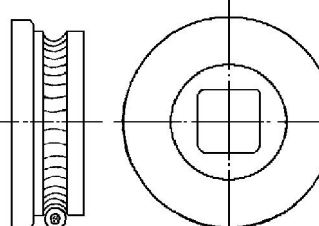
## Padavimo ritinėliai

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	

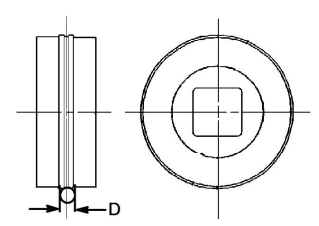
  

SAW Twin (D35)		
Part no.	D (mm)	
0218 522 480	2.5	
0218 522 481	3.0–3.2	
0218 522 484	2.0	
0218 522 486	1.2	
0218 522 487	1.0	
0218 522 488	1.6	

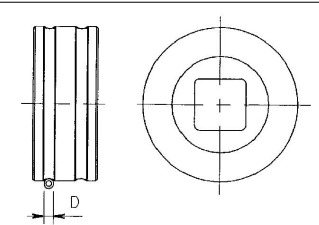
  

SAW and MIG/MAG tubular wire		
Part no.	D (mm)	
0146 024 880	0.8–1.6	
0146 024 881	2.0–4.0	

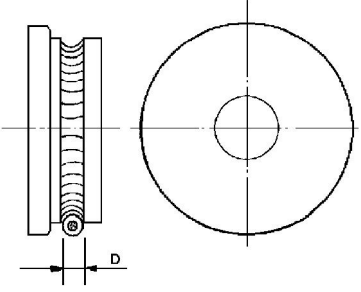
  

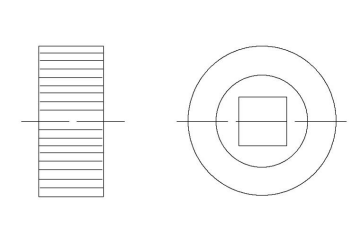
MIG/MAG		
Part no.	D (mm)	
0145 538 880	0.6	
0145 538 881	0.8	
0145 538 882	1.0	
0145 538 883	1.2	

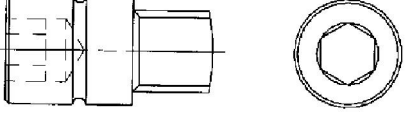
MIG/MAG		
Part no.	D (mm)	
0148 772 880	2.0–3.0	

**Prispaudimo ritinėliai**

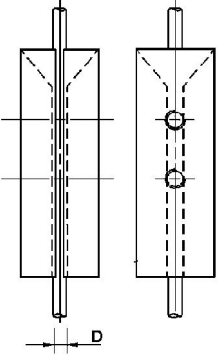
<b>SAW and MIG/MAG tubular wire</b>		
<b>Part no.</b>	<b>D (mm)</b>	
0146 025 880	0.8–1.6	
0146 025 881	2.0–4.0	
0146 025 882	5.0–7.0	

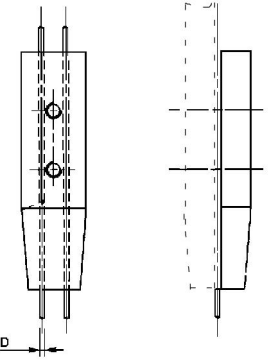
<b>SAW Twin</b>		
<b>Part no.</b>		
0218 524 580		
0146 253 001	Stub shaft	
0144 953 001	Spherical ball bearing	
0190 452 178	Washer	

**Trumpa ašis prispaudimo ritinėliui**

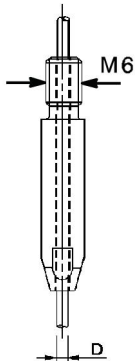
<b>SAW tubular wire</b>		
<b>Part no.</b>		
0212 901 101		

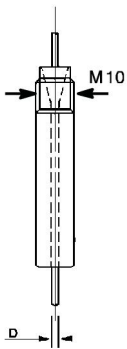
**Kontaktiniai spaustuvai**

<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	

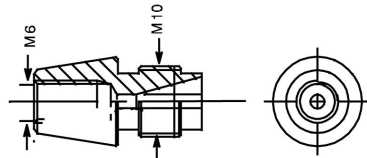
<b>SAW Twin HD</b>		
<b>Part no.</b>	<b>D (mm)</b>	
0265 902 880	2.5–3.0	
0265 902 881	2.0	
0265 902 882	1.6	
0265 902 883	4.0	

### Kontaktinis antgalis

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	

### Adapteris kontaktiniam antgaliui

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)

