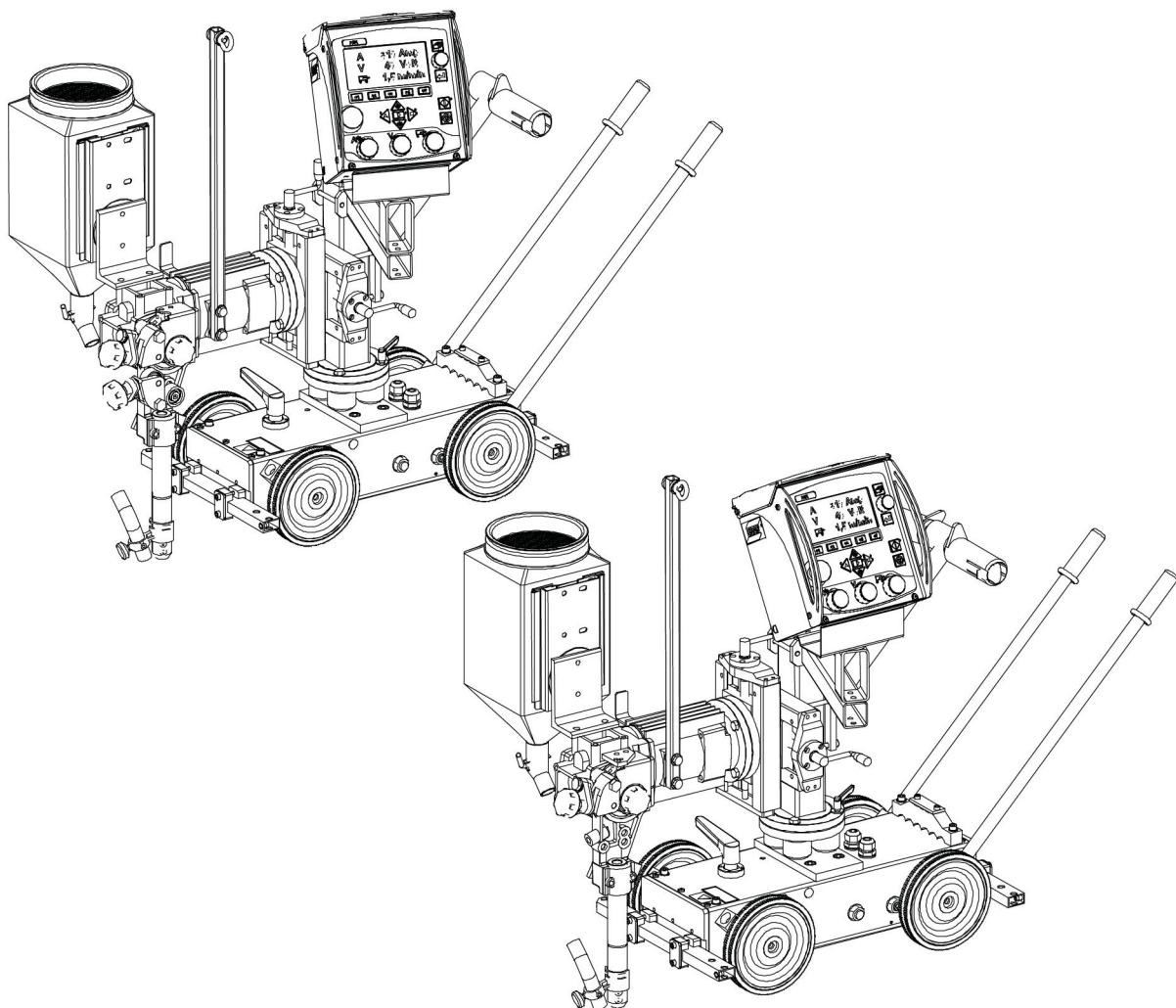


A6 Mastertrac

A6TF F1 / A6TF F1 Twin



Gebruiksaanwijzing



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	VEILIGHEID	5
1.1	Betekenis van de symbolen	5
1.2	Veiligheidsmaatregelen	5
2	INLEIDING	9
2.1	Algemeen	9
2.2	Lasmethode	9
2.2.1	Onder poederdek lassen (SAW).....	9
2.3	Definities	9
2.4	Horizontaal lassen	9
3	TECHNISCHE GEGEVENS	10
4	MONTAGE	11
4.1	Algemeen	11
4.2	Hoofdcomponenten A6TF F1 (SAW), A6TF F1 Twin (SAW)	11
4.3	Beschrijving van de hoofdcomponenten	12
4.3.1	wagentje	12
4.3.2	Drager	12
4.3.3	Draadaanvoereenheid.....	12
4.3.4	Handmatige schuiven.....	12
4.3.5	Connector.....	12
4.3.6	Motor met tandwiel (A6 VEC).....	12
4.3.7	Fluxtrechter / fluxbuis / fluxmondstuk	12
4.4	Montage	13
4.4.1	Draadtrommel (accessoires)	13
4.5	De remnaaf aanpassen	13
4.6	Aansluitingen	13
4.6.1	Algemeen	13
4.6.2	Automatische lasapparatuur A6TF F1 / A6TF F1 Twin (onder poederdek lassen, SAW).....	14
5	BEDIENING	15
5.1	Algemeen	15
5.2	De lasdraad plaatsen	15
5.3	De draadaanvoerrol verwisselen	16
5.3.1	Enkele draad	16
5.3.2	Dubbele draad (Twin-arc).....	16
5.3.3	Poedergevulde draad voor kartelrollen (accessoires).....	16
5.4	Contactuitrusting voor lassen onder poederdek	17
5.4.1	Voor enkele draad 3,0-6,0 mm	17
5.4.2	Voor dubbele draden 2×2,0-3,0 mm (D35).....	17
5.4.2.1	Accessoires	17
5.4.2.2	De draden voor dubbelbooglassen afstellen	17
5.5	Bijvullen met fluxpoeder	18

5.6	Transport	18
5.7	Conversie van A6TF F1 / A6TF F1 Twin (onder poederdek lassen) bij MIG/MAG-lassen	19
5.8	Conversie van A6TF F1 (onder poederdek lassen) naar Twin-arc	19
6	SERVICE	20
6.1	Algemeen	20
6.2	Dagelijks	20
6.3	Periodiek	20
7	PROBLEMEN OPLOSSEN	21
7.1	Algemeen	21
7.2	Mogelijke fouten	21
8	RESERVEONDERDELEN BESTELLEN	22
	MAATTEKENING	23
	BESTELNUMMERS	25
	SLIJTDELEN	26

1 VEILIGHEID

1.1 Betekenis van de symbolen

Zoals gebruikt in deze handleiding: Betekent Let op! Wees Alert!



GEVAAR!

Betekent een direct gevaar dat, indien niet vermeden, kan leiden tot direct en ernstig persoonlijk letsel of overlijden.



WAARSCHUWING!

Betekent een mogelijk gevaar dat kan leiden tot persoonlijk letsel of overlijden.



VOORZICHTIG!

Betekent een gevaar dat kan leiden tot beperkt persoonlijk letsel.



WAARSCHUWING!

Lees de instructiehandleiding vóór gebruik goed door en volg de richtlijnen op alle labels, de veiligheidsprocedures van de werkgever en de veiligheidsbladen (SDS) op.



1.2 Veiligheidsmaatregelen

De gebruikers van ESAB-apparatuur zijn er uiteindelijk verantwoordelijk voor erop toe te zien dat iedereen die met of in de nabijheid van de apparatuur werkt, alle toepasselijke veiligheidsmaatregelen in acht neemt. Deze veiligheidsmaatregelen moeten voldoen aan de eisen die voor dit type apparatuur gelden. De volgende aanbevelingen moeten in acht worden genomen naast de standaardvoorschriften die op de werkplek van kracht zijn.

Alle werkzaamheden moeten worden uitgevoerd door daartoe getraind personeel dat goed bekend is met de werking van de apparatuur. Onjuiste bediening van de apparatuur kan leiden tot gevaarlijke situaties die letsel voor de gebruiker en schade aan de apparatuur tot gevolg kunnen hebben.

1. Iedereen die de apparatuur gebruikt, moet bekend zijn met:
 - de werking ervan
 - de plaats van de noodstopknoppen
 - de werking ervan
 - de toepasselijke veiligheidsmaatregelen
 - het las- en snijproces of ander doelmatig gebruik van de apparatuur
2. De gebruiker moet ervoor zorgen dat:
 - er zich geen onbevoegde personen ophouden binnen het werkbereik van de apparatuur wanneer deze wordt ingeschakeld
 - niemand onbeschermd is wanneer de lasboog wordt ontstoken of er met werkzaamheden wordt begonnen
3. De werkplek moet:
 - geschikt zijn voor het beoogde doel
 - tochtvrij zijn

4. Persoonlijke beschermingsmiddelen:
 - Draag altijd de aanbevolen persoonlijke beschermingsmiddelen, zoals een veiligheidsbril, vlambestendige kleding, veiligheidshandschoenen
 - Draag geen loszittende kledingstukken of sieraden zoals sjaals, armbanden, ringen, etc. die kunnen vastraken of brandwonden kunnen veroorzaken
5. Algemene veiligheidsmaatregelen:
 - Controleer of de aardkabel goed is vastgezet
 - Werkzaamheden aan hoogspanningsapparatuur **mogen uitsluitend worden uitgevoerd door een gekwalificeerde elektricien**
 - Geschikte brandblusapparatuur moet duidelijk gemarkeerd en gemakkelijk bereikbaar zijn
 - Smeer- en onderhoudswerkzaamheden mogen **niet** worden uitgevoerd aan in bedrijf zijnde apparatuur



WAARSCHUWING!

Lassen en snijden met een lasboog kan gevaarlijk zijn voor uzelf en anderen. Neem voorzorgsmaatregelen als u gaat lassen en snijden.



ELEKTRISCHE SCHOK - Kan dodelijk zijn

- Installeer en aard de unit volgens de instructiehandleiding.
- Raak de elektrische onderdelen of elektroden niet aan met uw blote handen, natte handschoenen of natte kleding.
- Zorg dat u geïsoleerd van het werkstuk en aarde werkt.
- Zorg voor een veilige werkhouding



ELEKTROMAGNETISCHE VELDEN - Kunnen gevaar opleveren voor uw gezondheid

- Lassers met pacemakers moeten hun arts raadplegen voordat ze aan laswerkzaamheden beginnen. EMV kan met sommige pacemakers interfereren.
- Blootstelling aan EMV kan andere effecten op de gezondheid hebben die nu nog onbekend zijn.
- Lassers moeten altijd de volgende procedures volgen om de blootstelling aan elektromagnetische velden te minimaliseren:
 - Leg de elektrode en de werkkabels samen aan dezelfde kant van uw lichaam. Zet ze indien mogelijk met tape vast. Zorg ervoor dat uw lichaam zich nooit tussen de toorts en de werkkabels bevindt. Draai de toorts of werkkabel nooit rond uw lichaam. Houd de stroombron en laskabels zo ver mogelijk uit de buurt van uw lichaam.
 - Sluit de werkkabel zo dicht mogelijk bij het te lassen gebied op het werkstuk aan.



ROOK EN GASSEN - Kunnen een gevaar opleveren voor uw gezondheid

- Houd uw hoofd uit de gevaarlijke lasrook.
- Gebruik ventilatie en/of afzuiging bij de lasboog om gassen en rook uit uw inademingsgebied en werkgebied af te voeren.



BOOGSTRALING - Kunnen de ogen beschadigen en de huid verbranden

- Bescherm uw ogen en lichaam. Gebruik het juiste lasscherm en de juiste filterlens en draag beschermende kleding.
- Bescherm omstanders m.b.v. schermen of lasgordijnen.



LAWAAI - Te veel geluid kan uw gehoor beschadigen.

Bescherm uw oren. Draag oorbeschermers of andere gehoorbescherming.



BEWEGENDE DELEN - Kunnen letsel veroorzaken



- Houd alle deuren, panelen en kappen gesloten en zorg ervoor dat ze goed op hun plaats vastzitten. Laat kappen alleen door gekwalificeerd personeel verwijderen indien onderhoud nodig is en/of problemen moeten worden opgespoord en verholpen. Breng de panelen of kappen weer aan en sluit deuren nadat de servicewerkzaamheden zijn voltooid en voordat de motor word gestart.
- Schakel de motor uit voordat er een eenheid wordt geïnstalleerd of aangesloten.
- Houd uw handen, haar, losse kleding en gereedschap uit de buurt van bewegende delen.



BRANDGEVAAR

- Vonken (spatten) kunnen brand veroorzaken. Zorg dat er geen brandbare materialen in de buurt zijn.
- Niet gebruiken bij gesloten containers.



HEET OPPERVLAK - Onderdelen kunnen brandwonden veroorzaken

- Raak onderdelen niet met blote handen aan.
- Laat het apparaat afkoelen voordat u er werkzaamheden aan uitvoert.
- Gebruik voor het hanteren van hete onderdelen geschikte gereedschappen en/of geïsoleerde lashandschoenen om brandwonden te voorkomen.

STORING - Neem bij storingen contact op met een deskundige monteur.

BESCHERM UZELF EN ANDEREN!



VOORZICHTIG!

Dit product is alleen bedoeld voor booglassen.



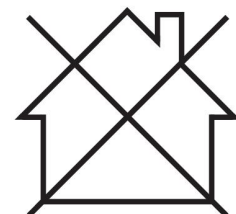
WAARSCHUWING!

Gebruik de stroombron niet voor het ontdooien van bevroren leidingen.



VOORZICHTIG!

Class A-apparatuur is niet bedoeld voor gebruik in woonomgevingen waar de elektrische stroom wordt geleverd via het openbare elektriciteitsnet, dat een lage spanning heeft. In dergelijke omgevingen kunnen moeilijkheden ontstaan met de elektromagnetische compatibiliteit van Class A-apparatuur als gevolg van geleidings- en stralingsverstoringen.





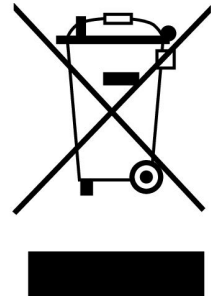
LET OP!

Breng afgedankte elektronische apparatuur naar een recyclestation!

In overeenstemming met de Europese richtlijn 2012/19/EG betreffende afgedankte elektrische en elektronische apparatuur en de toepassing hiervan overeenkomstig nationale regelgeving, moet elektrische en/of elektronische apparatuur aan het einde van de levensduur naar een recyclestation worden gebracht.

Als verantwoordelijke voor de apparatuur moet u zelf informatie inwinnen over goedgekeurde inzamelpunten.

Neem voor meer informatie contact op met de dichtstbijzijnde ESAB-dealer.



Het leveringsprogramma van ESAB omvat een assortiment lasaccessoires en persoonlijke beschermingsmiddelen. Voor bestelinformatie kunt u contact opnemen met uw lokale ESAB-dealer of onze website bezoeken.

2 INLEIDING

2.1 Algemeen

De automatische lasapparatuur **A6TF F1 / A6TF F1 Twin** is ontworpen voor **onder poederdek lassen (Submerged Arc Welding, SAW)** van stomp- en hoekverbindingen.

Alle andere toepassingen zijn verboden.

Bedoeld voor gebruik in combinatie met **PEK-** en **ESAB-lasstroombronnen LAF, TAF of Aristo 1000.**



LET OP!

Aristo 1000 alleen samen met **PEK** met serienummer 747-xxx-xxxx of hoger.

2.2 Lasmethode

2.2.1 Onder poederdek lassen (SAW)

- Onder poederdek lassen voor licht gebruik

Onder poederdek lassen voor licht gebruik met een Ø20mm-connector maakt een belasting tot 800 A (100%) mogelijk.

- Onder poederdek lassen voor zwaar gebruik

Onder poederdek lassen voor zwaar gebruik met een Ø35mm-connector maakt een belasting tot 1500 A mogelijk.

Deze uitvoering kan worden uitgerust met aanvoerrollen voor lassen met één draad of twee draden (twin-arc). Er is een speciale kartelrol beschikbaar voor poedergevulde draad. Deze rol garandeert een gelijkmatige draadaanvoer zonder risico op vervorming door hoge aanvoerdruk.

2.3 Definities

SAW	De lasrups wordt tijdens het lassen beschermd door een afdekking van flux.
SAW voor licht gebruik	Maakt lassen met een lagere stroombelasting en dunne draad mogelijk.
SAW voor zwaar gebruik	Maakt lassen met een lagere stroombelasting en dikke draad mogelijk.
Twin-arc lassen	Lassen met twee draden in één laskop.

2.4 Horizontaal lassen

De producten die in deze handleiding worden beschreven, zijn ontworpen voor horizontaal lassen.



LET OP!

Gebruik **A6 Mastertrac Tandem** niet bij lassen op hellende vlakken.

3 TECHNISCHE GEGEVENS

	A6TF F1	A6TF F1 Twin
Voedingsspanning	42 V AC	42 V AC
Toegestane belasting bij 100%	1500 A	1500 A
Draaddiameter		
Massieve enkele draad	3,0-6,0 mm	3,0-6,0 mm
Holle draad	3,0-4,0 mm	3,0-4,0 mm
Massieve dubbele draad	2×2,0–3,0 mm	2×2,0–3,0 mm
Maximale draadaanvoersnelheid	4 m/min.	4 m/min.
Remkoppel remnaaf	1,5 Nm	1,5 Nm
Transportsnelheid	0,1-2,0 m/min	0,1-2,0 m/min
Maximumgewicht van draad	30 kg	30 kg
Volume fluxtrechter	10 l	10 l
Gewicht (exclusief draad en flux)	110 kg	140 kg
Beschermingsklasse	IP10	IP10
EMC-classificatie	Klasse A	Klasse A

4 MONTAGE

4.1 Algemeen

De installatie moet worden uitgevoerd door een vakman.

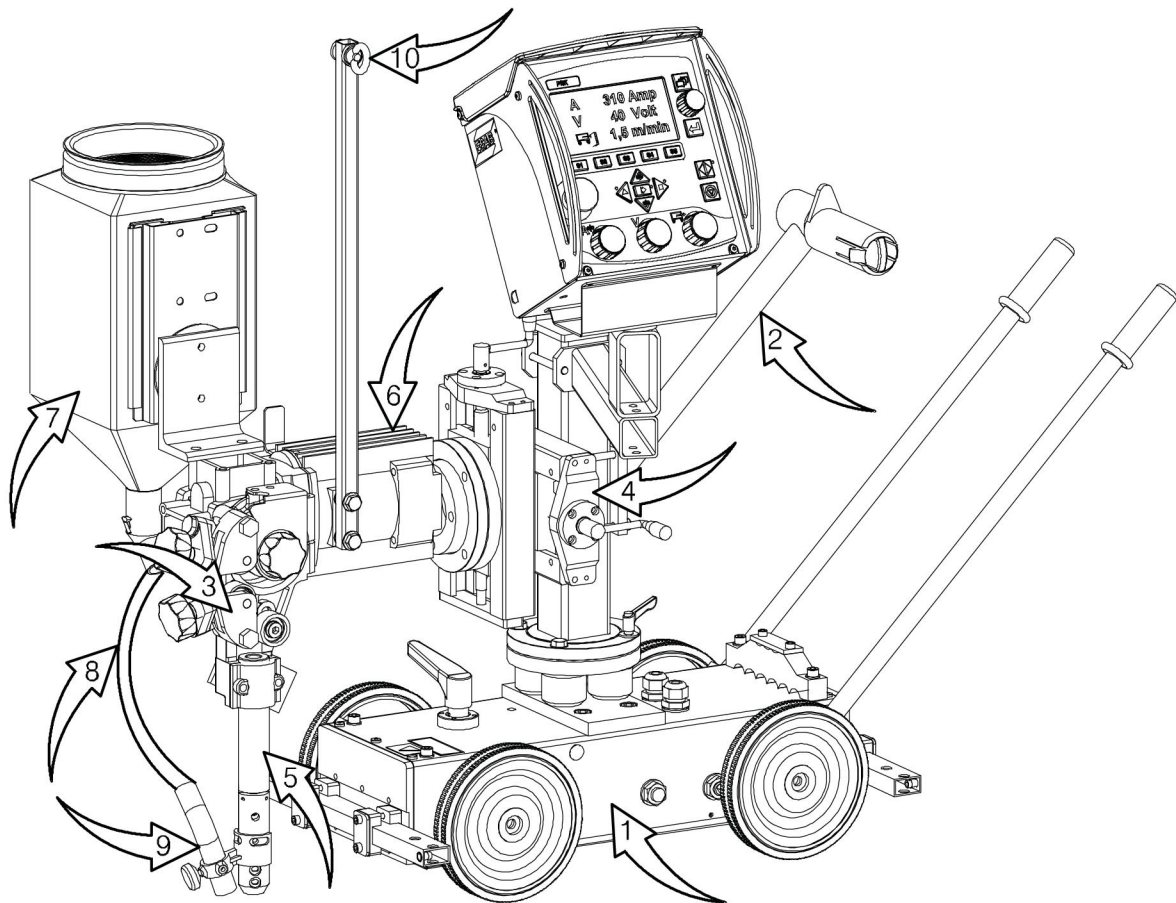


WAARSCHUWING!

Draaiende onderdelen kunnen verwondingen veroorzaken, pas dus goed op.



4.2 Hoofdcomponenten A6TF F1 (SAW), A6TF F1 Twin (SAW)

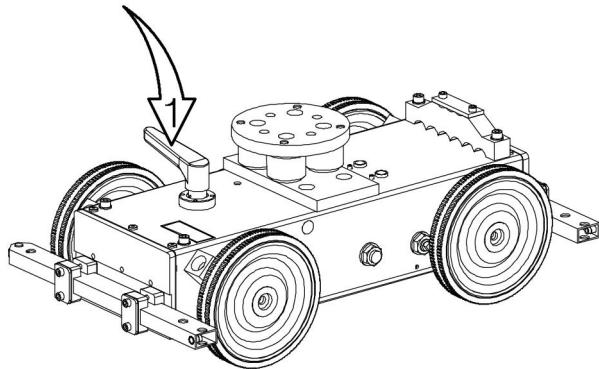


- | | |
|-------------------------|--------------------------------|
| 1. wagentje | 6. Motor met tandwiel (A6 VEC) |
| 2. Drager | 7. Fluxtrechter |
| 3. Draadaanvoereenheid | 8. Fluxbuis |
| 4. Schuifset, handmatig | 9. Fluxmondstuk |
| 5. Connector | 10. Draadgeleider |

4.3 Beschrijving van de hoofdcomponenten

4.3.1 wagentje

Zet het wagentje vast met de vergrendelingshendel (1).



4.3.2 Drager

Monteer onder andere de regeleenheid, de draadaanvoereenheid en de fluxtrechter op de drager.

4.3.3 Draadaanvoereenheid

De draadaanvoereenheid geleidt en voert de lasdraad in de connector.

4.3.4 Handmatige schuiven

De horizontale en verticale positie van de laskop wordt afgesteld door middel van lineaire schuiven. De hoekbeweging kan vrij worden afgesteld met behulp van de draaiknop.

4.3.5 Connector

Brengt lasstroom over op de draad tijdens het lassen.

4.3.6 Motor met tandwiel (A6 VEC)

De motor voedt de lasdraad.

Raadpleeg voor meer informatie over **A6 VEC** de instructiehandleiding 0443 393 xxx.

4.3.7 Fluxtrechter / fluxbuis / fluxmondstuk

De fluxtrechter wordt gevuld met flux. Deze wordt vervolgens via de fluxbuis en het fluxmondstuk op het werkstuk overgebracht.

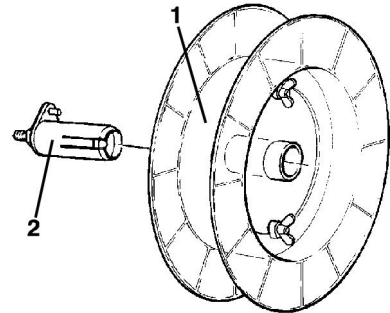
De hoeveelheid flux die omlaag moet vallen, wordt geregeld door middel van de fluxklep die op de fluxtrechter is gemonteerd.

Zie voor meer informatie het gedeelte "**Bijvullen met fluxpoeder**".

4.4 Montage

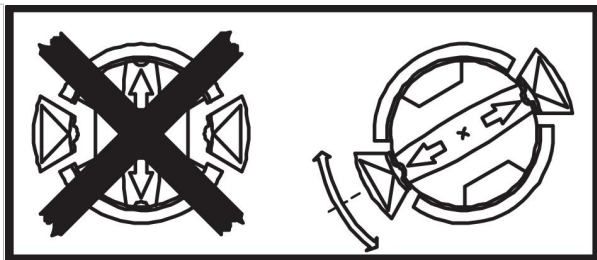
4.4.1 Draadtrommel (accessoires)

Monteer de draadtrommel (1) op de remnaaf (2).



WAARSCHUWING!

Om te voorkomen dat de haspel van de naaf glijdt: Borg de haspel door de rode knop te verdraaien zoals aangegeven op de waarschuwingssticker naast de naaf.

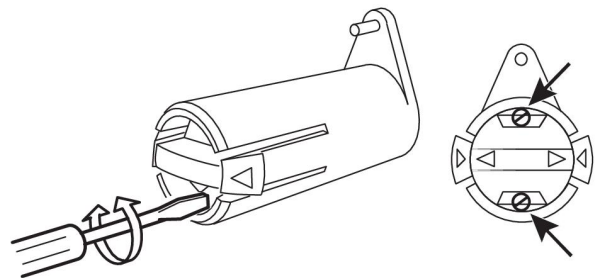


4.5 De remnaaf aanpassen

De remnaaf is bij aflevering afgesteld. Als opnieuw afstellen nodig is, volgt u onderstaande instructies. Stel de remnaaf zo in dat de draad een beetje slap hangt als de draadtoevoer stopt.

Remmoment aanpassen:

1. Draai de rode hendel in de gesloten positie.
2. Steek een schroevendraaier in de veren van de remnaaf.
 - Draai de veren rechtsom om het remmoment te verkleinen.
 - Draai de veren linksom om het remmoment te vergroten.



LET OP!

Draai beide veren even ver.

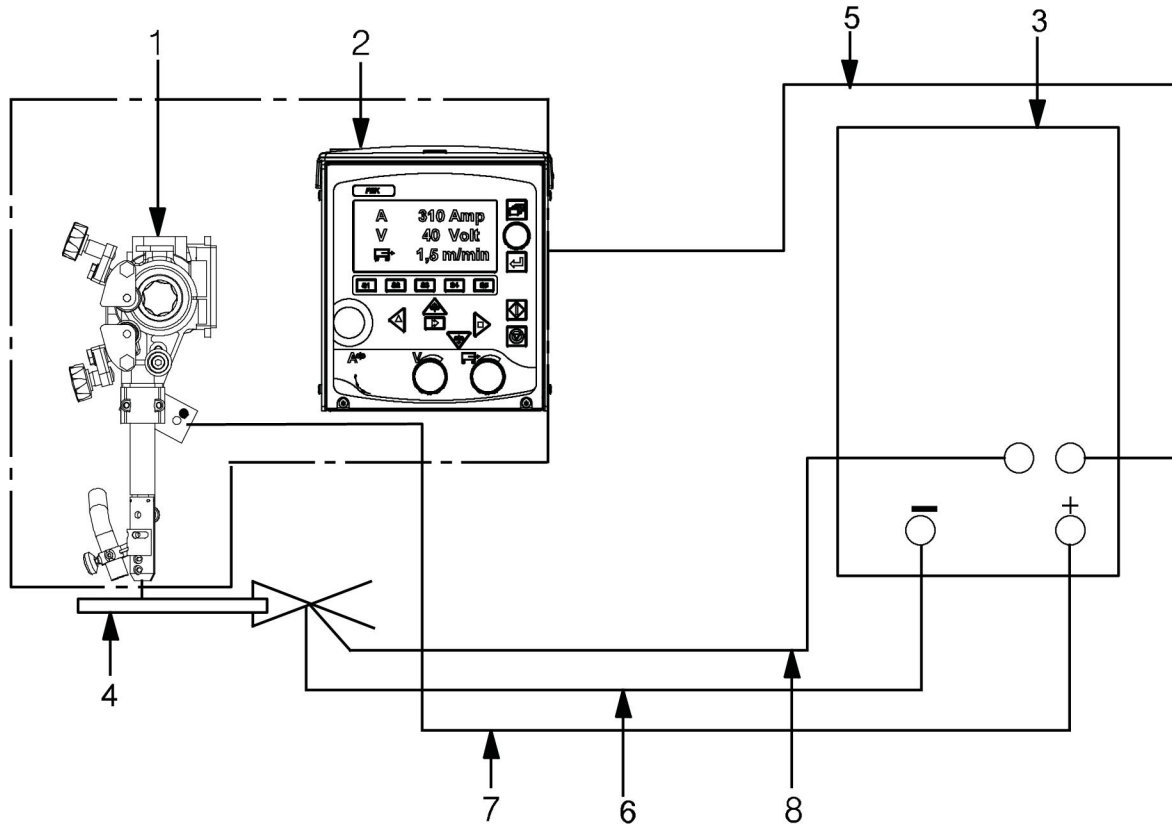
4.6 Aansluitingen

4.6.1 Algemeen

- De **PEK** moet worden aangesloten door een gekwalificeerde persoon. Zie de aparte instructiehandleiding.
- Zie de aparte instructiehandleiding voor het aansluiten van **A6 GMH**.
- Zie de aparte instructiehandleiding voor het aansluiten van **A6 PAV**.

4.6.2 Automatische lasapparatuur A6TF F1 / A6TF F1 Twin (onder poederdek lassen, SAW)

1. Sluit de bedieningskabel (5) aan tussen de stroombron (3) en de PEK (2).
2. Sluit de aardkabel (6) aan tussen de stroombron (3) en het werkstuk (4).
3. Sluit de laskabel (7) aan tussen de stroombron (3) en de automatische lasapparatuur (1).
4. Sluit de meetkabel (8) aan tussen de stroombron (3) en het werkstuk (4).



1. Automatische lasapparatuur
2. PEK
3. Stroombron
4. Werkstuk

5. Besturingskabel
6. Aardkabel
7. Laskabel
8. Meetkabel

5 BEDIENING

5.1 Algemeen



VOORZICHTIG!

Lees de instructiehandleiding vóór installatie of gebruik goed door.

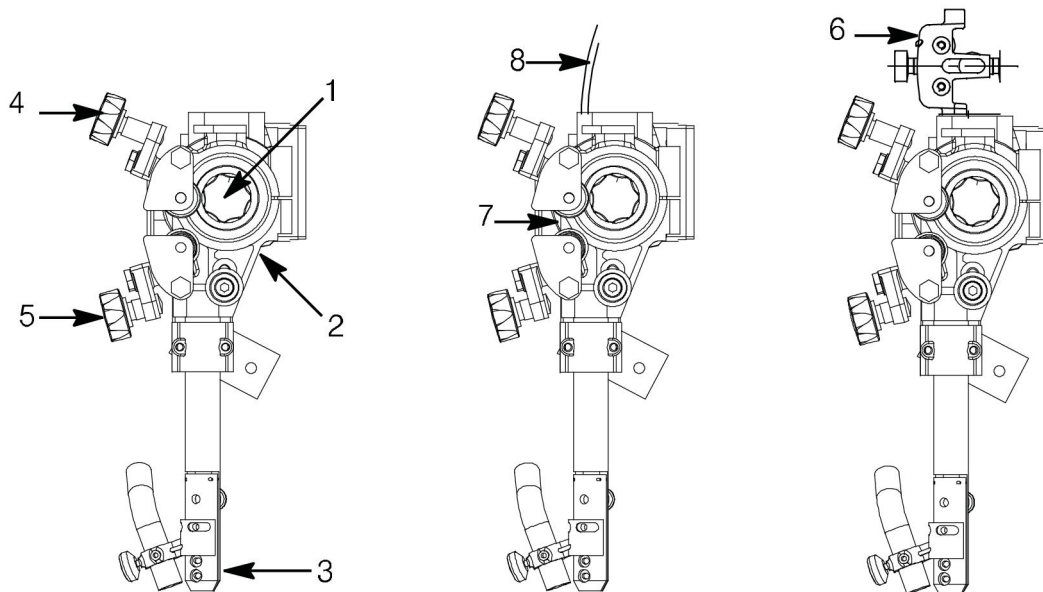


Algemene veiligheidsvoorschriften voor het gebruik van de apparatuur kunt u vinden in het hoofdstuk "VEILIGHEID" in deze handleiding. Lees dit goed door voordat u de apparatuur gaat gebruiken!

Aardkabel

Controleer voordat u begint met het lassen of de aardkabel is aangesloten. Zie de paragraaf "Aansluitingen".

5.2 De lasdraad plaatsen



1. Monteer de draadtrommel volgens de instructies in het hoofdstuk "Montage".
2. Controleer of de aanvoerrol (1) en de contactbek of de contacttip (3) de juiste afmeting hebben voor de geselecteerde draadgrootte.
3. Voor A6TF F1 Twin:
 - Steek de draad door de draadgeleider (8).
4. Bij lassen met fijne draad:
 - Steek de draad door de draadaanvoereenheid voor fijne draad (6).
Zorg ervoor dat de richtvoorziening correct is afgesteld, zodat de draad recht naar buiten komt via de contactbekken of de contacttip (3).
5. Trek het uiteinde van de draad door de richtvoorziening (2).
 - Bij een draaddiameter groter dan 2 mm moet u 0,5 m draad afrollen en met de hand door de richtvoorziening voeren.
6. Plaats het uiteinde van de draad in de groef van de aanvoerrol (1).
7. Stel de draadspanning op de aanvoerrol af met de knop (4).



LET OP!

Span niet meer dan nodig is om een gelijkmatige aanvoer te bereiken.

8.

Voer de draad 30 mm onder het contactpunt door  op de **PEK** te drukken.

9. Richt de draad door de knop (5) af te stellen.

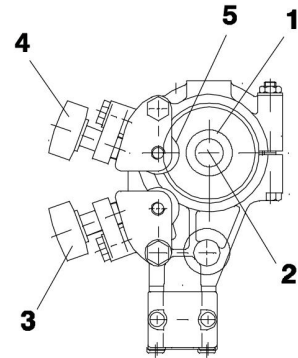
**LET OP!**

Gebruik **altijd** een geleiderbuis (7) om een gelijkmatige toevoer van fijne draad (1,6–2,5 mm) te garanderen.

5.3 De draadaanvoerrol verwisselen

5.3.1 Enkele draad

- Draai de knoppen (3) en (4) los.
- Draai het handwiel (2) los.
- Verwissel de draadaanvoerrol (1).
De aanvoerrollen zijn gemarkeerd met de bijbehorende draaddiameters.



5.3.2 Dubbele draad (Twin-arc)

- Vervang de aanvoerrol (1) met twee groeven op dezelfde manier als voor enkele draad.

**LET OP!**

De drukrol (5) moet ook worden vervangen. Een speciale gebogen drukrol voor dubbele draad vervangt de standaard drukrol voor enkele draad.

- Monteer de drukrol met speciale verlengas (bestelnr. 0146 253 001).

5.3.3 Poedergevulde draad voor kartelrollen (accessoires)

- Vervang de aanvoerrol (1) en drukrol (5) als paar voor de te gebruiken draadmaat.

**LET OP!**

Voor de drukrol is een speciale verlengas vereist (bestelnr. 0212 901 101).

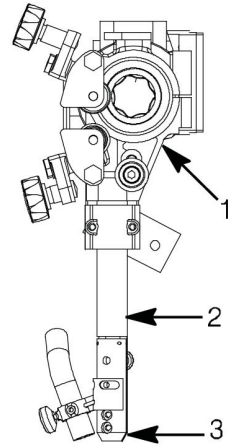
- Draai de drukschroef (4) met matige druk vast om te zorgen dat de poedergevulde draad niet vervormt.

5.4 Contactuitrusting voor lassen onder poederdek

5.4.1 Voor enkele draad 3,0-6,0 mm

Gebruik automatische lasapparatuur A6TF F1 (SAW), waarbij het volgende is inbegrepen:

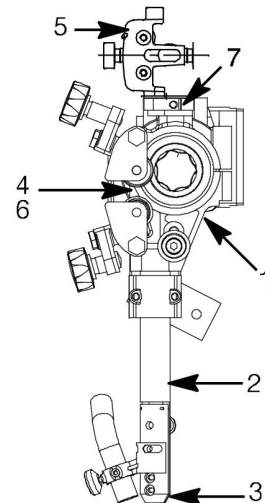
- Draadaanvoereenheid (1)
- Stekker D35 (2)
- Contactbek (3)
Zorg ervoor dat er goed contact is tussen de contactbekken en de draad.



5.4.2 Voor dubbele draden 2×2,0-3,0 mm (D35)

Gebruik automatische lasapparatuur A6TF F1 Twin (SAW), waarbij het volgende is inbegrepen:

- Draadaanvoereenheid (1)
- Connector Twin D35 (2)
- Contactbek (3)
Zorg ervoor dat er goed contact is tussen de contactbekken en de draad.
- Geleiderbuizen (4, 6)



5.4.2.1 Accessoires

- De draadrichtvoorziening voor fijne draad (5) moet boven op de klem van de draadaanvoereenheid (1) worden bevestigd.



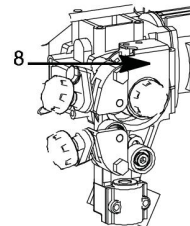
LET OP!

Verwijder de plaat (7), als deze aanwezig is, wanneer u de draadrichtvoorziening voor fijne draad monteert.



LET OP!

Verwijder de beschermplaat (8) niet.



5.4.2.2 De draden voor dubbelbooglassen afstellen

Plaats de draden zodanig in de lasnaad dat een optimale laskwaliteit wordt bereikt door de connector te draaien. De twee draden kunnen zo worden gedraaid dat ze een voor een langs

de lijn van de lasnaad worden geplaatst, of in elke positie tot 90° over de naad, d.w.z. één draad aan elke zijde van de naad.

5.5 Bijvullen met fluxpoeder

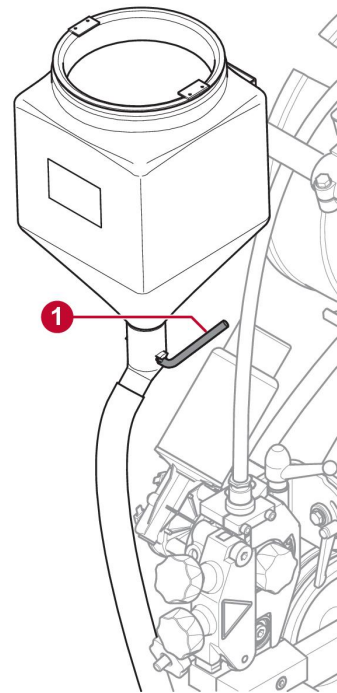
1. Sluit de fluxklep (1) op de fluxtrechter.
2. Verwijder de optionele cycloon op de fluxopvangeenheid, indien aanwezig.
3. Vul met fluxpoeder.



LET OP!

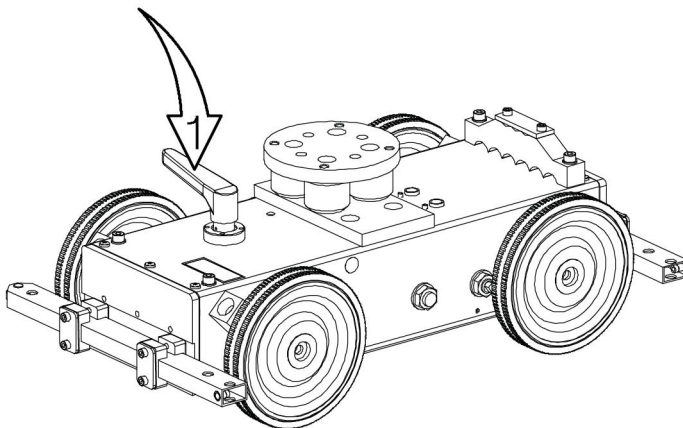
Het poeder moet droog zijn. Gebruik alleen voorverwarmd fluxpoeder wanneer de fluxtrechter hiervoor is ontworpen.

4. Positioneer de fluxbuis zonder deze te verdraaien.
5. Stel de hoogte van het fluxmondstuk zo boven de las, dat de juiste hoeveelheid flux wordt afgegeven.
De fluxdekking moet voldoende zijn om penetratie van de lasboog te voorkomen.



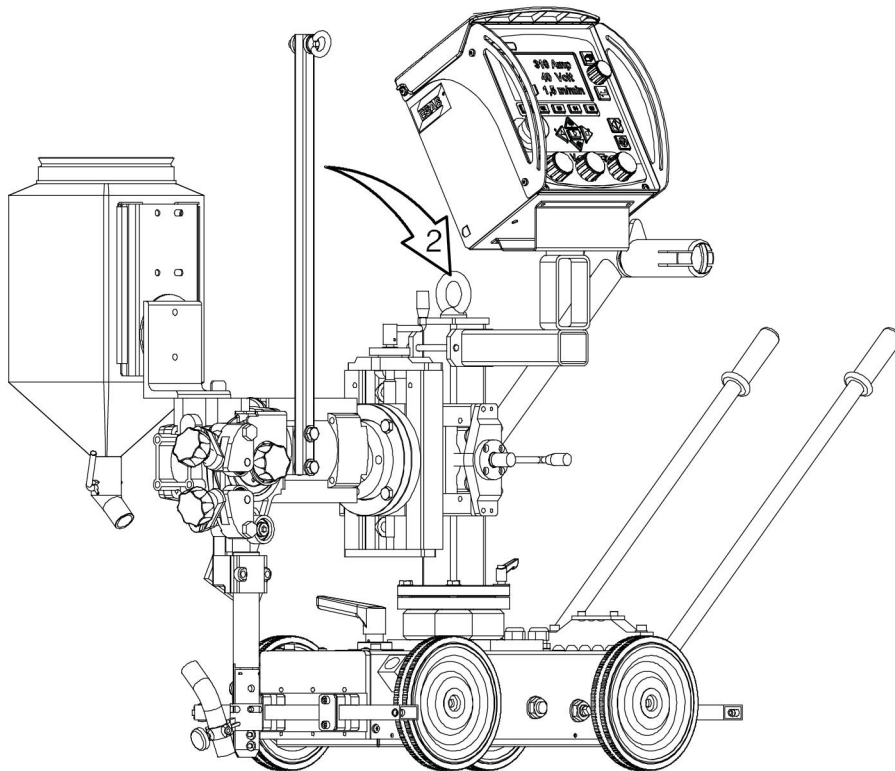
5.6 Transport

Schakel de wielen uit door aan de vergrendelingshendel (1) te draaien.



LET OP!

Gebruik de hijsogbout (2) bij het hijsen van de apparatuur.



5.7 Conversie van A6TF F1 / A6TF F1 Twin (onder poederdek lassen) bij MIG/MAG-lassen

Monteer in overeenstemming met de instructies bij de conversiekit.

5.8 Conversie van A6TF F1 (onder poederdek lassen) naar Twin-arc

Monteer in overeenstemming met de instructies bij de conversiekit.

6 SERVICE

6.1 Algemeen



VOORZICHTIG!

Elk recht op de garantievoorwaarden van de leverancier vervalt als de klant tijdens de garantieperiode zelf reparaties aan het product uitvoert.



LET OP!

Voordat u onderhoudswerkzaamheden gaat uitvoeren, moet u controleren of de netspanningskabel is losgekoppeld.

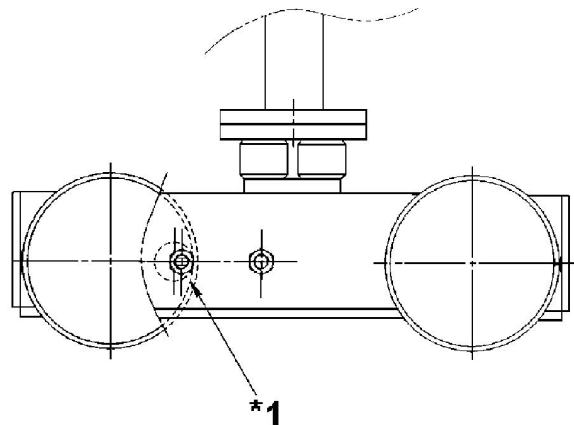
Zie de aparte instructiehandleiding voor onderhoud van de regeleenheid.

6.2 Dagelijks

- Verwijder flux en vuil van bewegende delen.
- Controleer of de contacttip en alle elektrische kabels zijn aangesloten.
- Zorg dat alle schroefverbindingen zijn aangehaald.
- Controleer of de geleiders en aandrijfrollen niet versleten of beschadigd zijn.
- Controleer het remkoppel van de remnaaf. Haal aan als de draadhaspel blijft draaien wanneer de draadaanvoer wordt gestopt. Draai los als de aanvoerrollen slippen. Als richtlijn moet het remkoppel voor een draadhaspel van 30 kg 1,5 Nm zijn. Zie voor het afstellen van het remkoppel de paragraaf "**Remnaaf aanpassen**".

6.3 Periodiek

- Controleer de borstels van de draadaanvoermotor om de drie maanden. Vervang ze als ze tot 6 mm zijn versleten.
- Inspecteer de schuiven en smeer ze als ze stroef bewegen.
- Inspecteer de draadgeleiders, de aandrijfrollen en de contacttip van de draadaanvoereenheid. Vervang versleten of beschadigde onderdelen, zie de paragraaf "**SLIJTDELEN**".
- Als de beweging van het wagentje schokkerig wordt, controleer dan of de ketting juist is gespannen. Span de ketting indien nodig.
- Om de ketting te spannen draait u de moer (*1) los, draait u de nok, en haalt u vervolgens de moer aan.



7 PROBLEMEN OPLOSSEN

7.1 Algemeen

Apparatuur

- Gebruiksaanwijzing voor meegeleverde onderdelen.

Controleer

- Of de stroombron is ingesteld voor de juiste netvoeding.
- Of alle drie de fasen de juiste spanning leveren (fasevolgorde is niet belangrijk).
- Of alle laskabels en aansluitingen onbeschadigd zijn.
- Of de bedieningselementen correct zijn ingesteld.
- Of de netvoeding is losgekoppeld voordat met reparatiewerkzaamheden wordt begonnen.

7.2 Mogelijke fouten

1. Symptoom **Stroom- en spanningswaarden vertonen grote schommelingen**

Oorzaak 1.1 De contactbekken of het mondstuk zijn versleten of hebben de verkeerde maat.

Oplossing Vervang de contactbekken of het mondstuk.

Oorzaak 1.2 Druk van draadaanvoerrol is onvoldoende.

Oplossing Verhoog de druk op de draadaanvoerrollen.

2. Symptoom **Draadaanvoer is ongelijkmatig**

Oorzaak 2.1 Druk op draadaanvoerrollen is onjuist ingesteld.

Oplossing Pas de druk op de draadaanvoerrollen aan.

Oorzaak 2.2 De draadaanvoerrollen hebben de verkeerde maat.

Oplossing Vervang de draadaanvoerrollen.

Oorzaak 2.3 De groeven in de draadaanvoerrollen zijn versleten.

Oplossing Vervang de draadaanvoerrollen.

3. Symptoom **De laskabels raken oververhit**

Oorzaak 3.1 Slechte elektrische verbinding.

Oplossing Reinig alle elektrische verbindingen en zet ze vast.

Oorzaak 3.2 Dwarsdoorsnede van laskabels is te klein.

Oplossing Gebruik kabels met een grotere doorsnede of gebruik parallelle kabels.

8 RESERVEONDERDELEN BESTELLEN



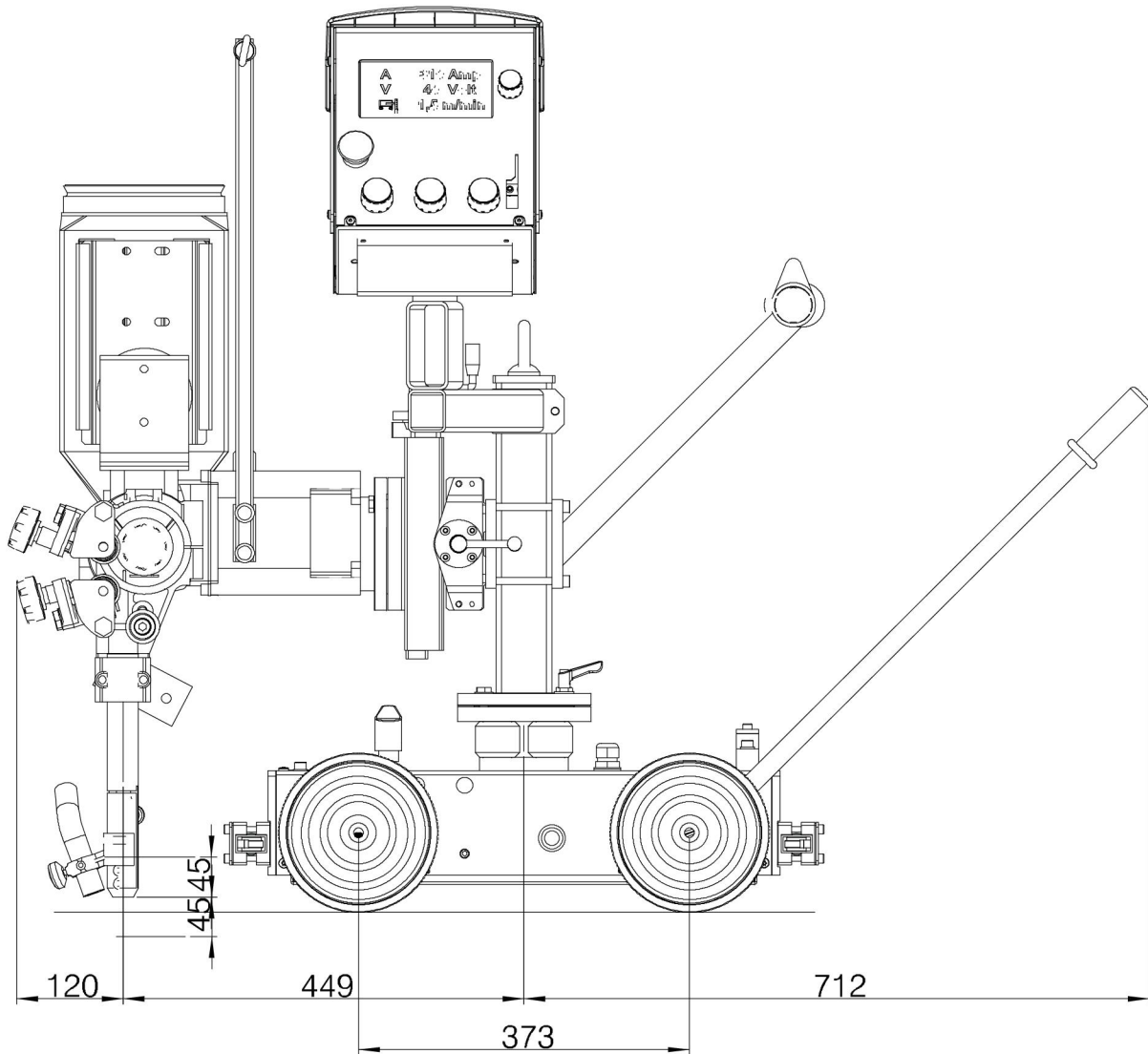
VOORZICHTIG!

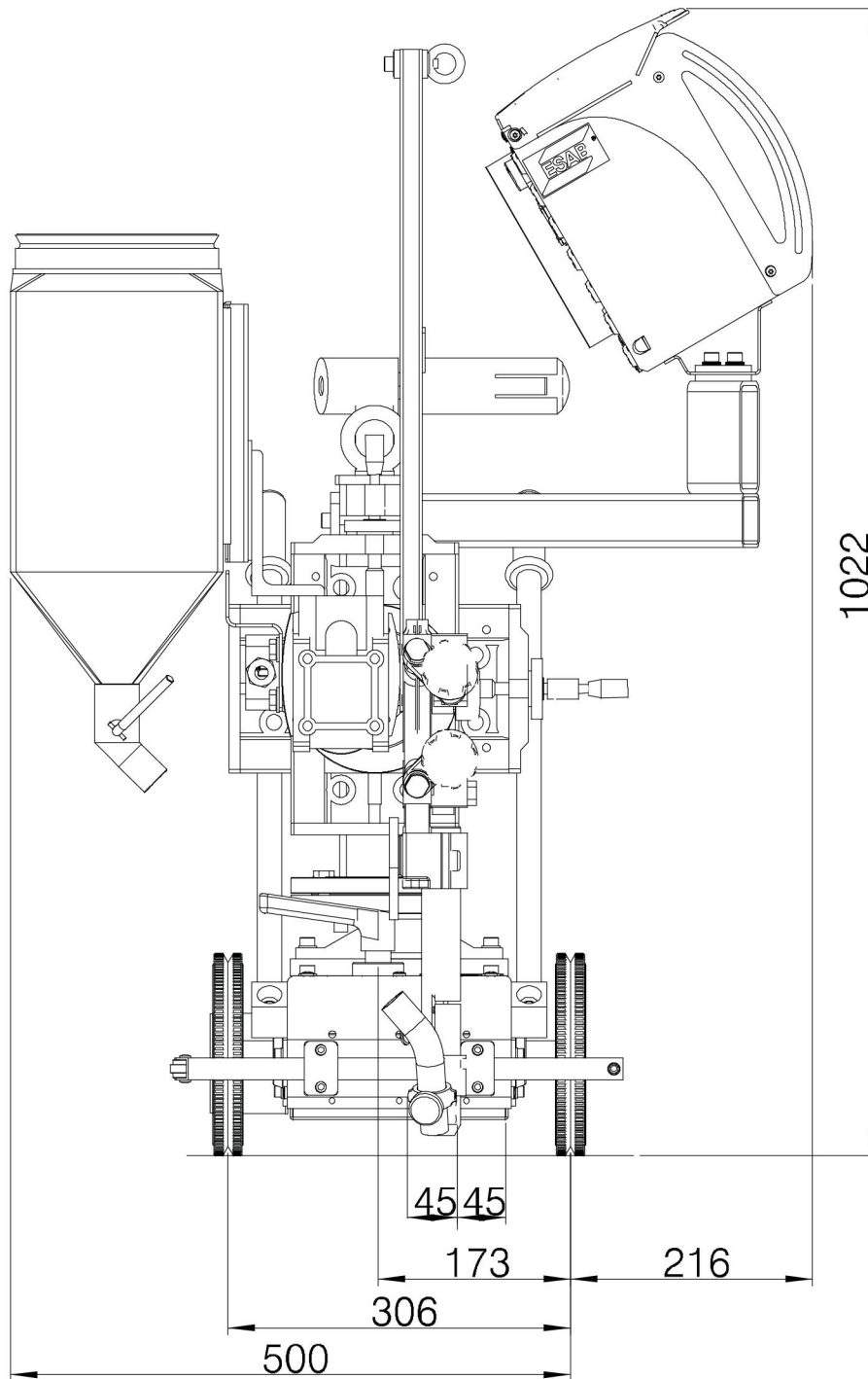
Reparaties en elektrisch onderhoud moeten worden uitgevoerd door een erkende ESAB-onderhoudsmonteur. Gebruik alleen originele ESAB-onderdelen.

A6TF F1 en A6TF F1 Twin zijn ontworpen en getest conform de internationale en Europese normen **EN 60974-5**, **EN 12100-2** en **EN 60974-10**. Na voltooiing van onderhouds- of reparatiewerkzaamheden is het de verantwoordelijkheid van de persoon (of personen) die het werk heeft/hebben uitgevoerd, ervoor te zorgen dat het product nog steeds voldoet aan de eisen van de bovengenoemde normen.

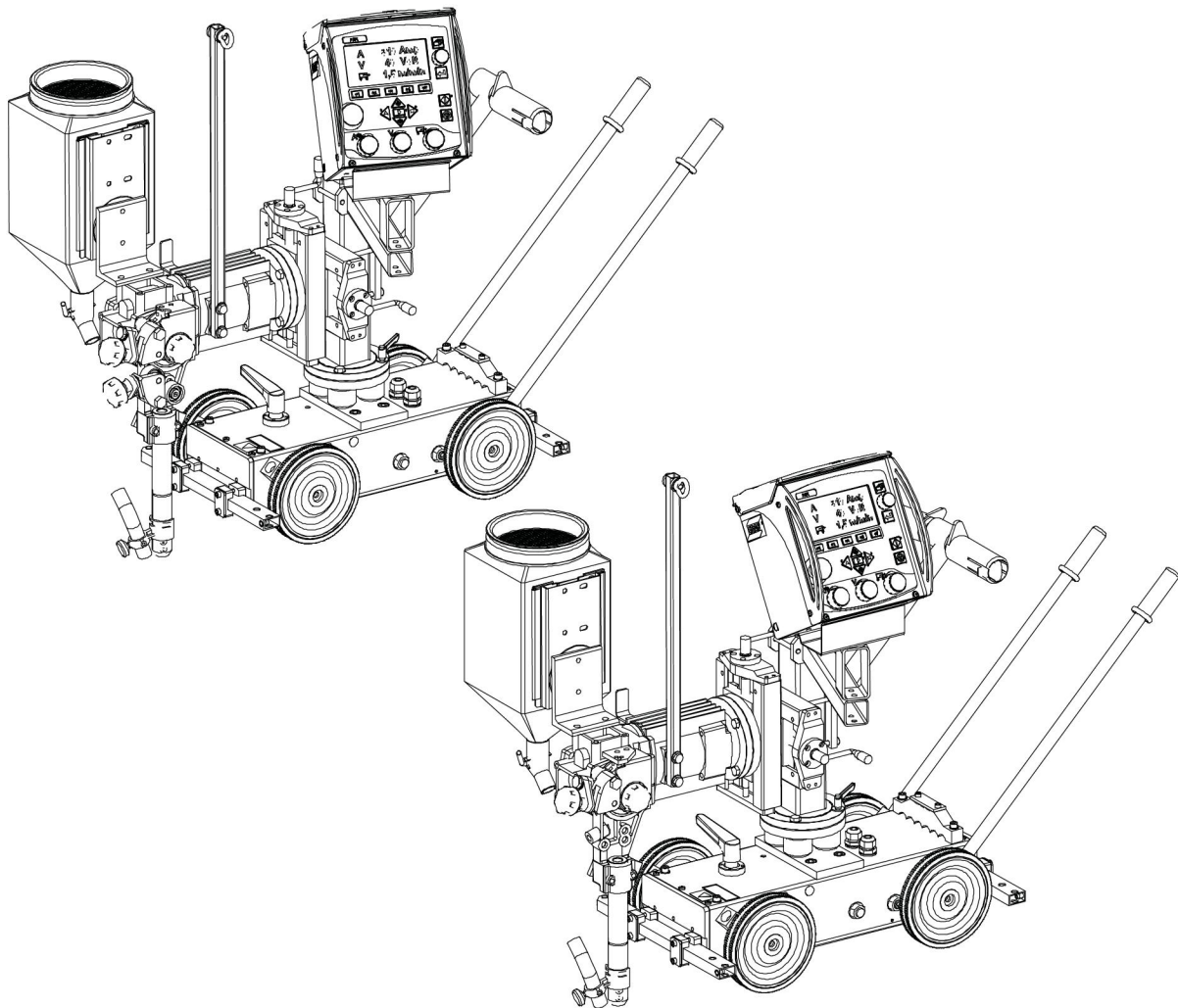
Reserveonderdelen en verbruiksartikelen kunnen worden besteld via uw dichtstbijzijnde ESAB-dealer, zie [esab.com](https://www.esab.com). Vermeld bij het bestellen altijd het type product, het serienummer, de bestemming en het nummer van het reserveonderdeel dat u in de lijst met reserveonderdelen vindt. Dit versnelt het verzenden en garandeert een juiste levering.

MAATTEKENING





BESTELNUMMERS

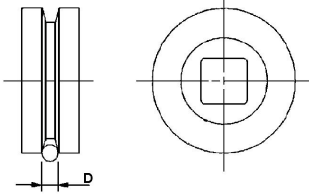


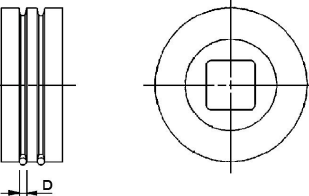
Ordering number	Denomination	Type	Notes
0461 235 880	A6 Mastertrac	A6TF F1 SAW	
0461 235 881	A6 Mastertrac	A6TF F1 SAW Twin	
0460 949 *74	Instruction manual	PEK Control panel	
0460 948 *01	Instruction manual	PEK Control unit	
0463 648 001	Spare parts list		

Technische documentatie is beschikbaar op internet: www.esab.com

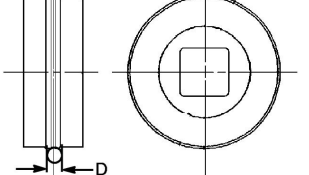
SLIJTDELEN

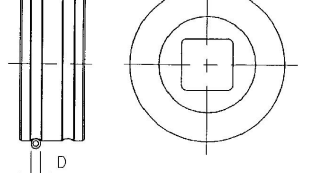
Aanvoerrollen

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	

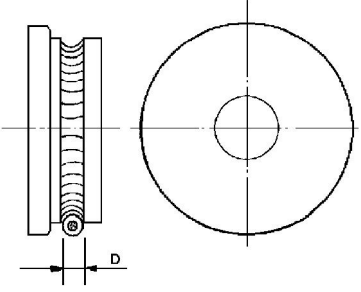
SAW Twin (D35)		
Part no.	D (mm)	
0218 522 480	2.5	
0218 522 481	3.0–3.2	
0218 522 484	2.0	
0218 522 486	1.2	
0218 522 487	1.0	
0218 522 488	1.6	

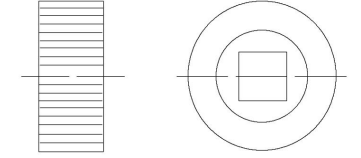
SAW and MIG/MAG tubular wire		
Part no.	D (mm)	
0146 024 880	0.8–1.6	
0146 024 881	2.0–4.0	

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	

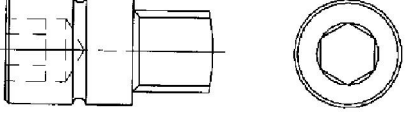
MIG/MAG		
Part no.	D (mm)	
0148 772 880	2.0–3.0	

Drukrollen

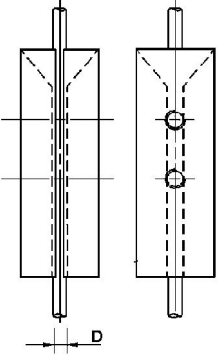
SAW and MIG/MAG tubular wire		
Part no.	D (mm)	
0146 025 880	0.8–1.6	
0146 025 881	2.0–4.0	
0146 025 882	5.0–7.0	

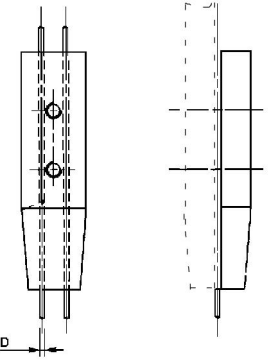
SAW Twin		
Part no.		
0218 524 580		
0146 253 001	Stub shaft	
0144 953 001	Spherical ball bearing	
0190 452 178	Washer	

Verlengas voor drukrol

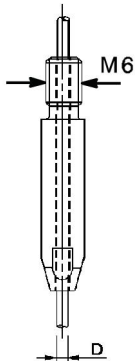
SAW tubular wire		
Part no.		
0212 901 101		

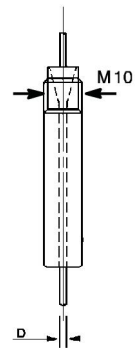
Contactbekken

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	

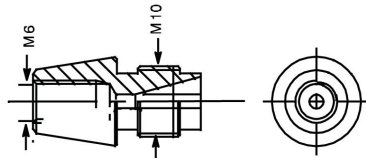
SAW Twin HD		
Part no.	D (mm)	
0265 902 880	2.5–3.0	
0265 902 881	2.0	
0265 902 882	1.6	
0265 902 883	4.0	

Contacttip

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	

Adapter voor contacttip

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

