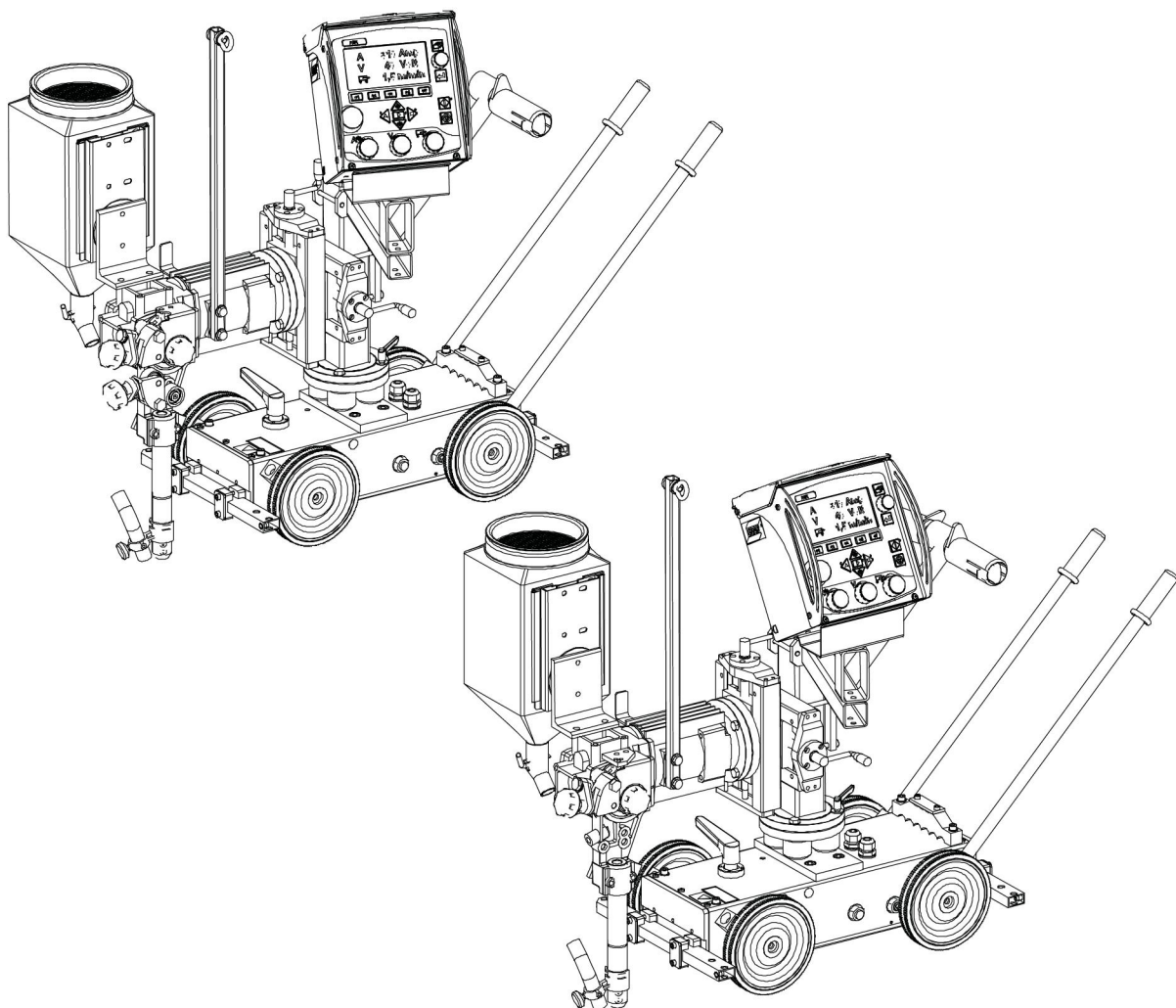


A6 Mastertrac

A6TF F1 / A6TF F1 Twin



Manual de instruções



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	SEGURANÇA	5
1.1	Significado dos símbolos	5
1.2	Precauções de segurança	5
2	INTRODUÇÃO	9
2.1	Geral	9
2.2	Método de soldadura	9
2.2.1	Soldadura por arco submerso (SAW).....	9
2.3	Definições	9
2.4	Soldadura horizontal.....	9
3	DADOS TÉCNICOS	10
4	INSTALAÇÃO	11
4.1	Geral	11
4.2	Componentes principais, A6TF F1 (SAW), A6TF F1 Twin (SAW)	11
4.3	Descrição dos componentes principais	12
4.3.1	Carro.....	12
4.3.2	Transportador	12
4.3.3	Alimentador de fio	12
4.3.4	Elementos deslizantes manuais.....	12
4.3.5	Conector.....	12
4.3.6	Motor com engrenagem (A6 VEC)	12
4.3.7	Funil de fundente/tubo de fundente/bocal de fundente	12
4.4	Montagem.....	13
4.4.1	Tambor de fio (acessórios)	13
4.5	Ajuste do cubo do travão	13
4.6	Ligações	14
4.6.1	Geral.....	14
4.6.2	Equipamento de soldadura automática A6TF F1/A6TF F1 Twin (soldadura por arco submerso, SAW)	15
5	FUNCIONAMENTO	16
5.1	Geral	16
5.2	Introdução do fio de soldadura.....	16
5.3	Substituir o rolo de alimentação.....	17
5.3.1	Fio simples	17
5.3.2	Fio duplo (arco duplo)	17
5.3.3	Fio com núcleo fundente para rolos serrilhados (acessórios).....	17
5.4	Equipamento de contacto para soldadura por arco submerso	18
5.4.1	Para fio simples de 3,0–6,0 mm	18
5.4.2	Para fios duplos 2 × 2,0 – 3,0 mm (D35).....	18
5.4.2.1	Acessórios	18
5.4.2.2	Ajuste dos fios para soldadura por arco duplo	18
5.5	Voltar a encher com pó de fundente.....	19

5.6	Transporte	19
5.7	Conversão de A6TF F1/A6TF F1 Twin (soldadura por arco submerso) em soldadura MIG/MAG.....	20
5.8	Conversão de A6TF F1 (soldadura por arco submerso) em arco duplo.....	20
6	SERVICO	21
6.1	Geral	21
6.2	Diariamente.....	21
6.3	Periodicamente.....	21
7	DETEÇÃO DE AVARIAS	22
7.1	Geral	22
7.2	Possíveis erros	22
8	ENCOMENDA DE PEÇAS SOBRESSELENTES	23
	ESQUEMA DE DIMENSÕES.....	24
	NÚMEROS DE ENCOMENDA	26
	PEÇAS DE DESGASTE	27

1 SEGURANÇA

1.1 Significado dos símbolos

Conforme utilizados ao longo deste manual, significam que deve ter atenção e estar alerta!

**PERIGO!**

Indica perigos imediatos que, se não forem evitados, resultarão em ferimentos pessoais graves ou fatais.

**AVISO!**

Indica potenciais perigos que poderão resultar em ferimentos pessoais ou fatais.

**CUIDADO!**

Indica perigos que poderão resultar em ferimentos pessoais menores.

**AVISO!**

Antes de utilizar, leia e compreenda o manual de instruções e respeite todas as etiquetas, as práticas de segurança do empregador e as fichas de dados de segurança (SDS).



1.2 Precauções de segurança

São os utilizadores de equipamento ESAB a quem em última análise cabe a responsabilidade de assegurar que qualquer pessoa que trabalhe no equipamento ou próximo do mesmo respeita todas as medidas de precaução de segurança pertinentes. As medidas de precaução de segurança têm de satisfazer os requisitos que se aplicam a este tipo de equipamento. Além dos regulamentos normais aplicáveis ao local de trabalho, devem respeitar-se as seguintes recomendações.

Todo o trabalho deve ser executado por pessoal especializado, bem familiarizado com o funcionamento do equipamento. A utilização incorreta do equipamento pode resultar em situações perigosas que podem dar origem a ferimentos no operador e danos no equipamento.

1. Qualquer pessoa que utilize o equipamento tem de estar familiarizada com:
 - a utilização do equipamento
 - a localização das paragens de emergência
 - o funcionamento do equipamento
 - as medidas de precaução de segurança pertinentes
 - soldadura e corte ou outra operação aplicável do equipamento
2. O operador deve certificar-se de que:
 - dentro da área de funcionamento do equipamento, aquando da sua colocação em funcionamento, apenas estão pessoas autorizadas
 - ninguém está desprotegido quando se forma o arco ou se inicia o trabalho com o equipamento
3. O local de trabalho deverá satisfazer os seguintes requisitos:
 - ser adequado ao fim a que se destina
 - não ter correntes de ar

4. Equipamento de segurança pessoal:
 - Use sempre o equipamento de segurança pessoal recomendado como, por exemplo, óculos de segurança, vestuário à prova de chama, luvas de segurança
 - Não use artigos largos ou soltos como, por exemplo, lenços ou cachecóis, pulseiras, anéis, etc., que possam ser apanhados pelo equipamento ou provocar queimaduras
5. Precauções gerais:
 - Certifique-se de que o cabo de retorno está bem ligado
 - O trabalho em equipamento de alta tensão **só pode ser executado por um electricista qualificado**
 - O equipamento de extinção de incêndios apropriado tem de estar claramente identificado e em local próximo
 - A lubrificação e a manutenção **não** podem ser executadas no equipamento durante o seu funcionamento



AVISO!

A soldadura por arco e o corte acarretam perigos para si e para os outros. Tome as precauções adequadas sempre que soldar e cortar.



CHOQUE ELÉTRICO – Pode matar

- Instale a unidade e ligue-a à terra de acordo com o manual de instruções.
- Não toque em peças elétricas ou em elétrodos com carga com a pele desprotegida, com luvas molhadas ou roupas molhadas.
- Isole-se a si próprio da peça de trabalho e da terra.
- Certifique-se de que a sua posição de trabalho é segura



CAMPOS ELÉTRICOS E MAGNÉTICOS – Podem ser perigosos para a saúde

- Os soldadores portadores de "pacemakers" devem contactar o seu médico antes de realizar trabalhos de soldadura. Os campos elétricos e magnéticos (EMF) podem provocar interferências em alguns "pacemakers".
- A exposição a campos elétricos e magnéticos (EMF) pode ter outros efeitos sobre a saúde que são desconhecidos.
- Os soldadores devem seguir os seguintes procedimentos para minimizar a exposição a campos elétricos e magnéticos (EMF):
 - Encaminhe conjuntamente o elétrodo e os cabos de trabalho no mesmo lado do seu corpo. Prenda-os com fita adesiva sempre que possível. Não coloque o seu corpo entre o maçarico e os cabos de trabalho. Nunca enrole o maçarico nem o cabo de trabalho em redor do seu corpo. Mantenha a fonte de alimentação de soldadura e os cabos tão longe do seu corpo quanto possível.
 - Ligue o cabo de trabalho à peça de trabalho tão perto quanto possível da área a ser soldada.



FUMOS E GASES – Podem ser perigosos para a saúde

- Mantenha a cabeça afastada dos fumos.
- Utilize ventilação, extração no arco, ou ambas, para manter os fumos e os gases longe da sua zona de respiração e da área geral.



RAIOS DO ARCO – Podem ferir os olhos e queimar a pele

- Proteja os olhos e o corpo. Utilize as proteções para soldadura e lentes de filtro corretas e use vestuário de proteção.
- Proteja as pessoas em volta através de proteções ou cortinas adequadas.



RUÍDO – O ruído excessivo pode provocar danos na audição

Proteja os ouvidos. Utilize protetores auriculares ou outro tipo de proteção auricular.



PEÇAS MÓVEIS - Podem provocar ferimentos



- Mantenha todas as portas, painéis e tampas fechados e fixos no devido lugar. Permita apenas a remoção de tampas para a realização de trabalhos de manutenção e resolução de problemas por pessoas qualificadas, conforme necessário. Volte a colocar os painéis ou as tampas e feche as portas quando terminar os trabalhos de manutenção e antes de ligar o motor.
- Desligue o motor antes de instalar ou de ligar a unidade.
- Mantenha as mãos, o cabelo, o vestuário largo e as ferramentas afastados de peças móveis.



PERIGO DE INCÊNDIO

- As faíscas (fagulhas) podem provocar incêndios. Certifique-se de que não existem materiais inflamáveis por perto.
- Não utilizar em compartimentos fechados.



SUPERFÍCIE QUENTE - As peças podem queimar

- Não toque nas peças sem proteção nas mãos.
- Antes de trabalhar no equipamento, aguarde algum tempo até arrefecer.
- Utilize ferramentas adequadas e/ou luvas de soldadura isoladas para evitar queimaduras quando manusear peças quentes.

AVARIAS - Peça a assistência de um perito caso surja uma avaria.

PROTEJA-SE A SI E AOS OUTROS!



CUIDADO!

Este produto foi concebido exclusivamente para soldadura por arco elétrico.



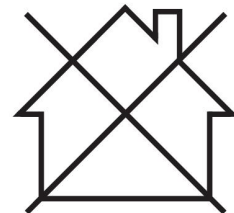
AVISO!

Não utilize a fonte de alimentação para descongelar tubos congelados.



CUIDADO!

O equipamento de Classe A não se destina a ser utilizado em zonas residenciais onde a alimentação elétrica seja fornecida pela rede pública de baixa tensão. Poderá haver dificuldades em garantir a compatibilidade eletromagnética de equipamento de Classe A nessas zonas devido a perturbações conduzidas bem como a perturbações radiadas.





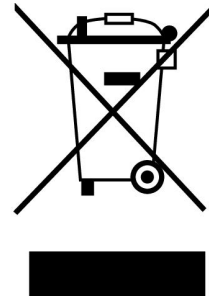
NOTA!

Eliminação de equipamento eletrónico nas instalações de reciclagem!

De acordo com a Diretiva Europeia 2012/19/CE relativa a resíduos de equipamentos elétricos e eletrónicos e respetiva implementação em conformidade com o direito nacional, o equipamento elétrico e/ou eletrónico que atingiu o fim da sua vida útil deve ser eliminado em instalações de reciclagem.

Como responsável pelo equipamento, faz parte das suas funções informar-se sobre estações de recolha aprovadas.

Para mais informações, contacte o revendedor ESAB mais perto de si.



A ESAB dispõe de uma variedade de acessórios de soldadura e equipamento de proteção pessoal para aquisição. Para obter informações de encomenda, contacte o seu revendedor ESAB local ou visite o nosso website.

2 INTRODUÇÃO

2.1 Geral

O equipamento de soldadura automático **A6TF F1/A6TF F1 Twin** foi concebido para **Soldadura por arco submerso (SAW)** de juntas niveladas e angulares.

Todas as outras aplicações são proibidas.

Destina-se a ser utilizado em combinação com fontes de alimentação de soldadura **PEK** e **ESAB LAF, TAF** ou **Aristo 1000**.



NOTA!

Aristo 1000 apenas em combinação com **PEK** com o n.º de série 747-xxx-xxxx ou posterior.

2.2 Método de soldadura

2.2.1 Soldadura por arco submerso (SAW)

- Arco submerso de baixa resistência

Arco submerso de baixa resistência com um conetor com Ø 20 mm que permite uma carga de até 800 A (100%).

- Arco submerso de alta resistência

Arco submerso de alta resistência com um conetor com Ø 35 mm que permite uma carga de até 1500 A.

É possível equipar esta versão com rolos de alimentação para soldadura de fio simples ou duplo (arco duplo). Está disponível um rolo de alimentação serrilhado especial para fio com núcleo fundente, que garante uma alimentação de fio uniforme sem o risco de deformação resultante de uma elevada pressão de alimentação.

2.3 Definições

SAW	O cordão de soldadura está protegido por uma cobertura de fluxo durante a tarefa de soldadura.
SAW de baixa resistência	Permite soldar com carga de corrente inferior e fio fino.
SAW de alta resistência	Permite soldar com carga de corrente inferior e fio espesso.
Soldadura por arco duplo	Soldadura com dois fios numa cabeça de soldadura.

2.4 Soldadura horizontal

Os produtos descritos neste manual foram concebidos para soldadura horizontal.



NOTA!

Não utilize o **A6 Mastertrac Tandem** ao soldar em planos inclinados.

3 DADOS TÉCNICOS

	A6TF F1	A6TF F1 Twin
Tensão de alimentação	42 V CA	42 V CA
Carga permitida a 100%	1500 A	1500 A
Tamanhos de fio		
Fio simples sólido	3,0-6,0 mm	3,0-6,0 mm
Fio oco	3,0-4,0 mm	3,0-4,0 mm
Fio duplo sólido	2×2,0–3,0 mm	2×2,0–3,0 mm
Velocidade máxima de alimentação do fio	4 m/min	4 m/min
Binário de travagem do cubo do travão	1,5 Nm	1,5 Nm
Velocidade de deslocação	0,1-2,0 m/min	0,1-2,0 m/min
Peso máximo do fio	30 kg	30 kg
Volume do funil de fluxo	10 l	10 l
Peso (excluindo o fio e o fundente)	110 kg	140 kg
Classe de blindagem	IP10	IP10
Classificação EMC	Classe A	Classe A

4 INSTALAÇÃO

4.1 Geral

A instalação deve ser efetuada por um profissional.

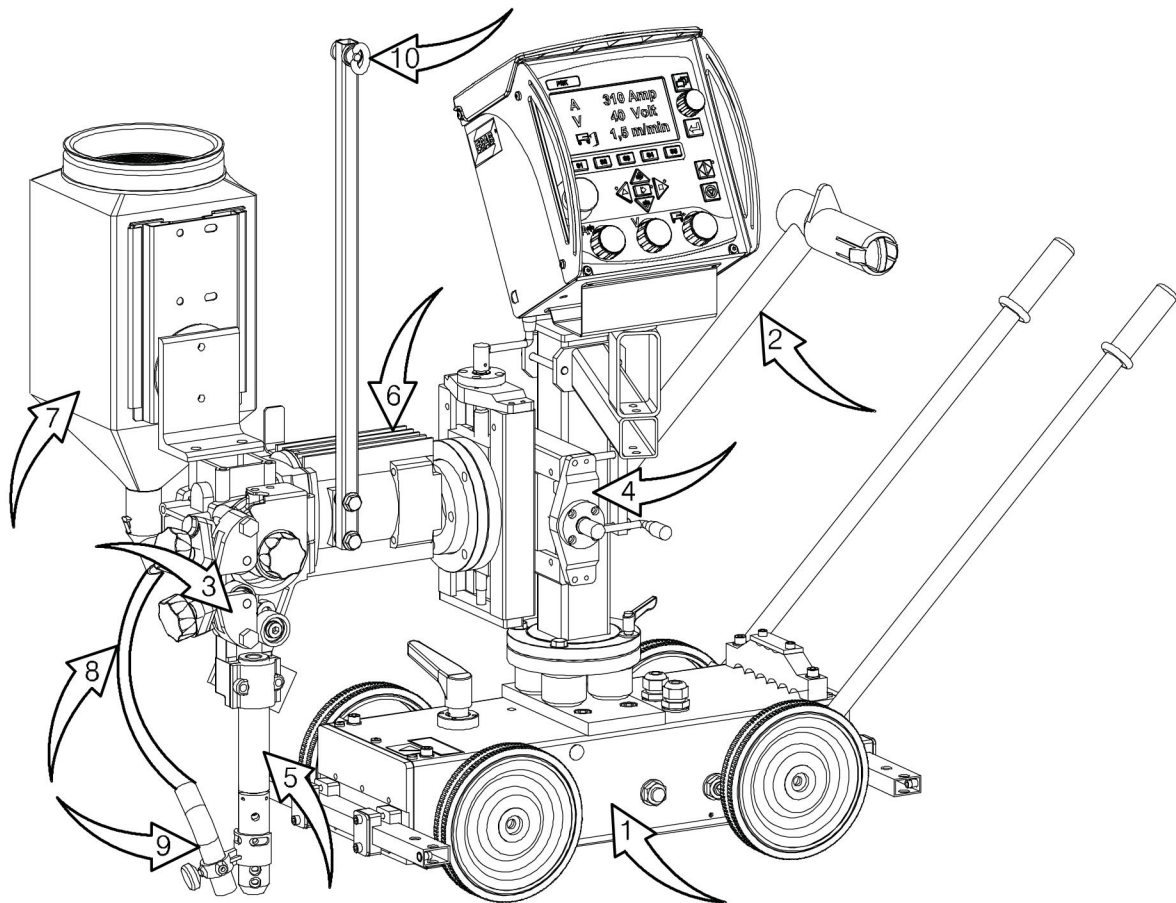


AVISO!

As peças rotativas podem provocar ferimentos; tenha muito cuidado.



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

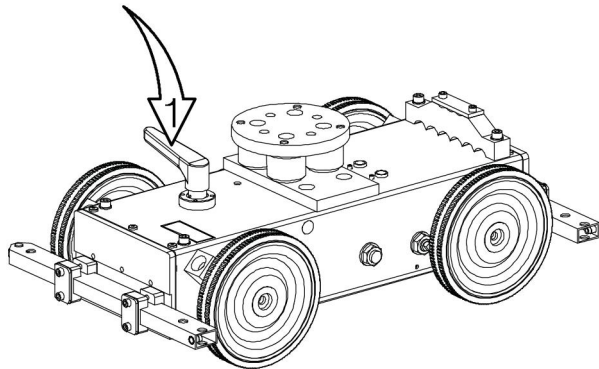


- | | |
|--------------------------------------|----------------------------------|
| 1. Carro | 6. Motor com engrenagem (A6 VEC) |
| 2. Transportador | 7. Funil do fluxo |
| 3. Alimentador de fio | 8. Tubo de fluxo |
| 4. Kit elementos deslizantes, manual | 9. Bocal de fundente |
| 5. Conector | 10. Guia de fio |

4.3 Descrição dos componentes principais

4.3.1 Carro

Fixe o carro com a alavanca de bloqueio (1).



4.3.2 Transportador

Instale a unidade de controlo, a unidade de alimentação de fio e o funil de fundente, entre outras coisas, no transportador.

4.3.3 Alimentador de fio

A unidade de alimentação de fio guia e alimenta o fio de soldadura no conetor.

4.3.4 Elementos deslizantes manuais

As posições horizontal e vertical da cabeça de soldadura são ajustadas através de elementos deslizantes lineares. O movimento angular pode ser ajustado livremente utilizando o elemento deslizante rotativo.

4.3.5 Conector

Transfere a corrente de soldadura para o fio durante a soldadura.

4.3.6 Motor com engrenagem (A6 VEC)

O motor alimenta o fio de soldadura.

Para mais informações sobre o **A6 VEC**, consulte o manual de instruções 0443 393 xxx.

4.3.7 Funil de fundente/tubo de fundente/bocal de fundente

O fundente é colocado no funil de fundente. Em seguida, é transferido para a peça de trabalho através do tubo de fundente e do bocal de fundente.

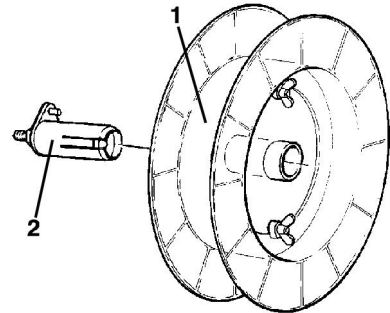
A quantidade de fundente a aplicar é controlada através da válvula de fundente instalada no funil de fundente.

Para obter mais informações, consulte a secção "**Voltar a encher com pó de fundente**".

4.4 Montagem

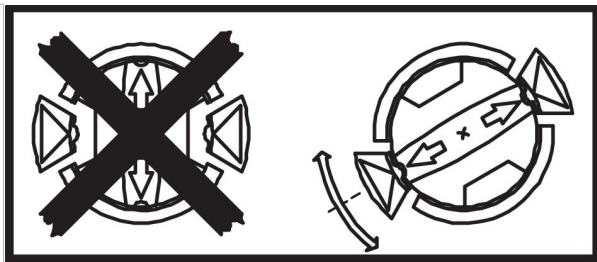
4.4.1 Tambor de fio (acessórios)

Instale o tambor de fio (1) no cubo do travão (2).



AVISO!

Para evitar que o tambor escorregue do cubo: prenda o tambor no devido lugar rodando o botão vermelho da forma apresentada na etiqueta de aviso colada junto ao cubo.

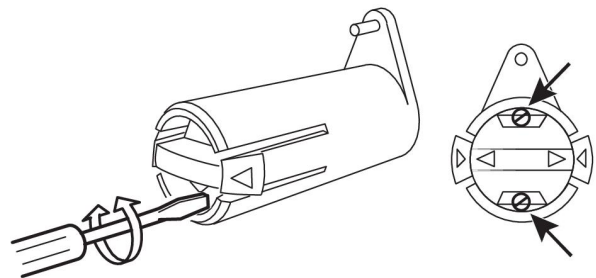


4.5 Ajuste do cubo do travão

O cubo do travão já se encontra ajustado na entrega. Se for necessário proceder a mais algum ajuste, siga as instruções em baixo. Ajuste o cubo do travão de modo a que o fio fique ligeiramente frouxo quando a alimentação do fio parar.

Ajustar o binário de travagem:

1. Coloque o manípulo vermelho na posição de bloqueado.
2. Insira uma chave de parafusos dentro das molas do cubo.
 - Rode as molas da esquerda para a direita para reduzir o binário de travagem.
 - Rode as molas da direita para a esquerda para aumentar o binário de travagem.



NOTA!

Rode as duas molas por igual.

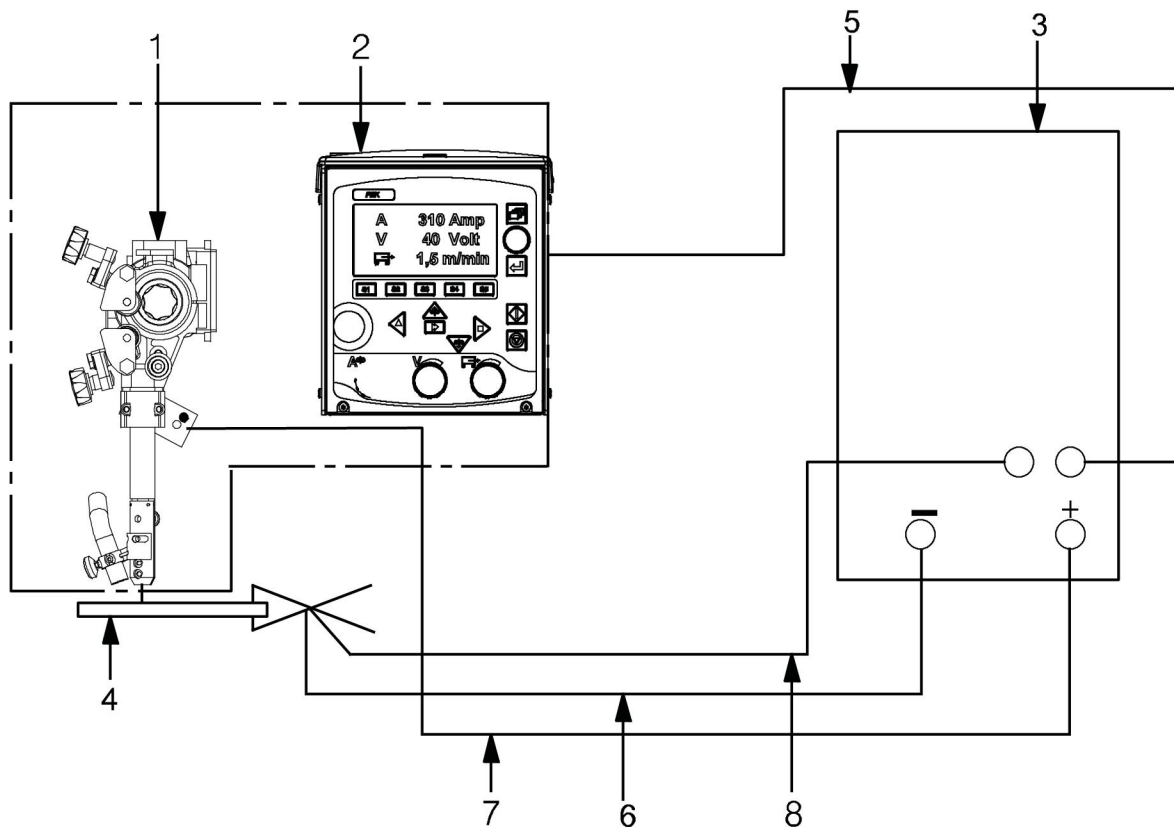
4.6 Ligações

4.6.1 Geral

- O **PEK** tem de ser ligado por uma pessoa qualificada. Consulte o manual de instruções separado.
- Para a ligação do **A6 GMH**, consulte o manual de instruções em separado.
- Para a ligação do **A6 PAV**, consulte o manual de instruções em separado.

4.6.2 Equipamento de soldadura automática A6TF F1/A6TF F1 Twin (soldadura por arco submerso, SAW)

1. Ligue o cabo de controlo (5) entre a fonte de alimentação (3) e o PEK (2).
2. Ligue o cabo de retorno (6) entre a fonte de alimentação (3) e a peça de trabalho (4).
3. Ligue o cabo de soldadura (7) entre a fonte de alimentação (3) e o equipamento de soldadura automático (1).
4. Ligue o cabo de medição (8) entre a fonte de alimentação (3) e a peça de trabalho (4).



- | | |
|--|----------------------|
| 1. Equipamento de soldadura automático | 5. Cabo de controlo |
| 2. PEK | 6. Cabo de retorno |
| 3. Fonte de alimentação | 7. Cabo de soldadura |
| 4. Peça de trabalho | 8. Cabo de medição |

5 FUNCIONAMENTO

5.1 Geral



CUIDADO!

Leia e compreenda o manual de instruções antes de instalar ou utilizar a unidade.

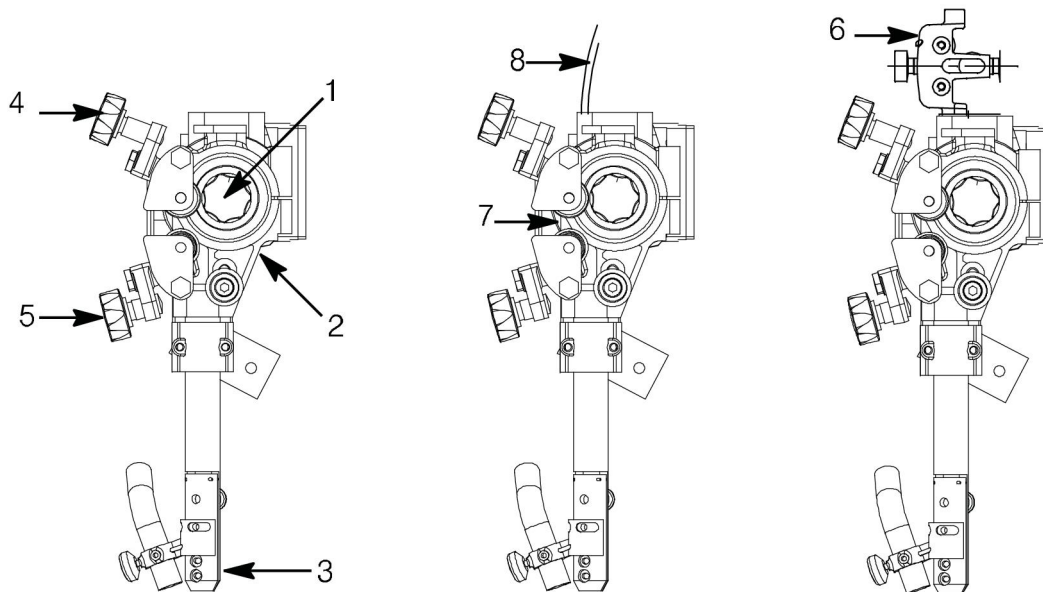


Os regulamentos gerais de segurança para o manuseamento do equipamento encontram-se no capítulo "SEGURANÇA" deste manual. Leia-os com atenção antes de começar a utilizar o equipamento!

Cabo de retorno

Antes de iniciar a soldadura, verifique se o cabo de retorno está ligado. Consulte a secção "Ligações".

5.2 Introdução do fio de soldadura



1. Instale o tambor de fio de acordo com as instruções no capítulo "Instalação".
2. Verifique se o rolo de alimentação (1) e a mandíbula ou a ponta de contacto (3) têm a dimensão correta para o tamanho de fio seleccionado.
3. Para A6TF F1 Twin:
 - Alimente o fio através da guia do fio (8).
4. Quando soldar com fio fino:
 - Alimente o fio através da unidade de alimentação do fio fino (6).
Certifique-se de que o endireitador está corretamente ajustado para que o fio saia diretamente através das mandíbulas ou da ponta de contacto (3).
5. Puxe a extremidade do fio através do endireitador (2).
 - Para um fio com um diâmetro superior a 2 mm, endireite 0,5 m de fio e introduza-o manualmente pelo endireitador.
6. Localize a extremidade do fio na ranhura do rolo de alimentação (1).

7. Defina a tensão do fio no rolo de alimentação com o botão (4).



NOTA!

Não aplique tensão superior à necessária para obter uma introdução uniforme.

- 8.

Alimente o fio à frente 30 mm abaixo da ponta de contacto, premindo no **PEK**.



9. Direcione o fio ajustando o botão (5).



NOTA!

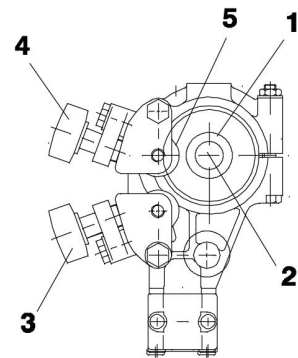
Utilize **sempre** um tubo-guia (7) para garantir uma alimentação uniforme do fio fino (1,6–2,5 mm).

5.3 Substituir o rolo de alimentação

5.3.1 Fio simples

- Solte os botões (3) e (4).
- Solte a roda manual (2).
- Substitua o rolo de alimentação (1).

Os rolos de alimentação estão marcados com os respetivos tamanhos do fio.



5.3.2 Fio duplo (arco duplo)

- Substitua o rolo de alimentação (1) com ranhuras duplas da mesma forma que para um fio simples.



NOTA!

O rolo de pressão (5) também tem de ser substituído. Um rolo de pressão curvo especial para fio duplo substitui o rolo de pressão padrão para fio simples.

- Monte o rolo de pressão com o veio de ponta especial (n.º de encomenda 0146 253 001).

5.3.3 Fio com núcleo fundente para rolos serrilhados (acessórios)

- Substitua o rolo de alimentação (1) e o rolo de pressão (5) como um par para o tamanho de fio a utilizar.



NOTA!

É necessário um veio de ponta especial para o rolo de pressão (n.º de encomenda 0212 901 101).

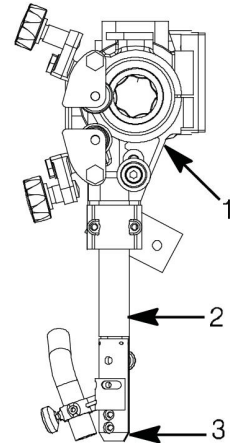
- Aperte o parafuso de pressão (4) com uma pressão moderada para garantir que não deforma o fio com núcleo fundente.

5.4 Equipamento de contacto para soldadura por arco submerso

5.4.1 Para fio simples de 3,0–6,0 mm

Utilize o equipamento de soldadura automático A6TF F1 (SAW), o qual inclui os seguintes equipamentos:

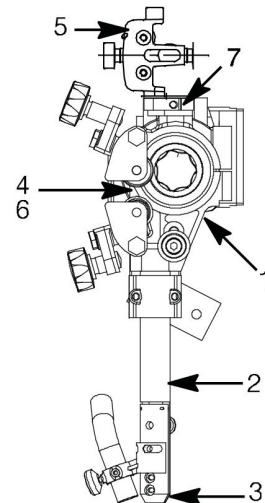
- Unidade de alimentação de fio (1)
- Conector D35 (2)
- Mandíbula de contacto (3)
Certifique-se de que existe um bom contacto entre as mandíbulas de contacto e o fio.



5.4.2 Para fios duplos 2 × 2,0 – 3,0 mm (D35)

Utilize o equipamento de soldadura automático A6TF F1 Twin (SAW), o qual inclui os seguintes equipamentos:

- Unidade de alimentação de fio (1)
- Conector Twin D35 (2)
- Mandíbula de contacto (3)
Certifique-se de que existe um bom contacto entre as mandíbulas de contacto e o fio.
- Tubos-guia (4, 6)



5.4.2.1 Acessórios

- Endireitador de fio fino (5) para instalação na parte superior do grampo da unidade de alimentação de fio (1).



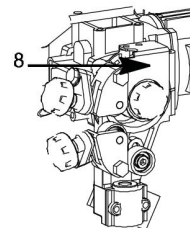
NOTA!

Durante a montagem do endireitador de fio fino, retire a placa (7) (se instalada).



NOTA!

Não retire a placa de proteção (8).



5.4.2.2 Ajuste dos fios para soldadura por arco duplo

Posicione os fios na junta de modo a obter a qualidade ideal de soldadura rodando o conector. Os dois fios podem ser rodados de modo a ficarem posicionados um após e um ao

longo da linha da junta, ou em qualquer posição até formar 90° na junta, ou seja, um fio em cada lado da junta.

5.5 Voltar a encher com pó de fundente

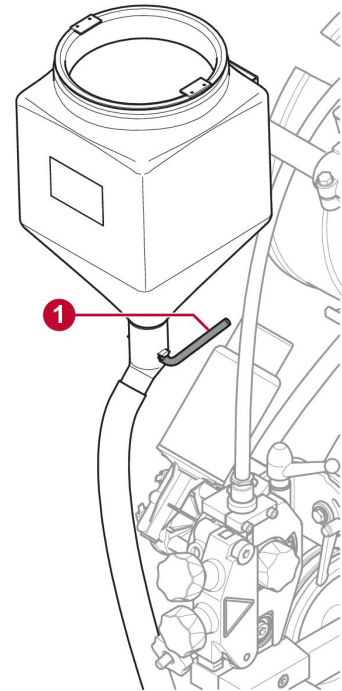
1. Feche a válvula de fundente (1) do funil do fundente.
2. Retire o ciclone opcional da unidade de recuperação de fundente, se instalado.
3. Encha com pó de fundente.



NOTA!

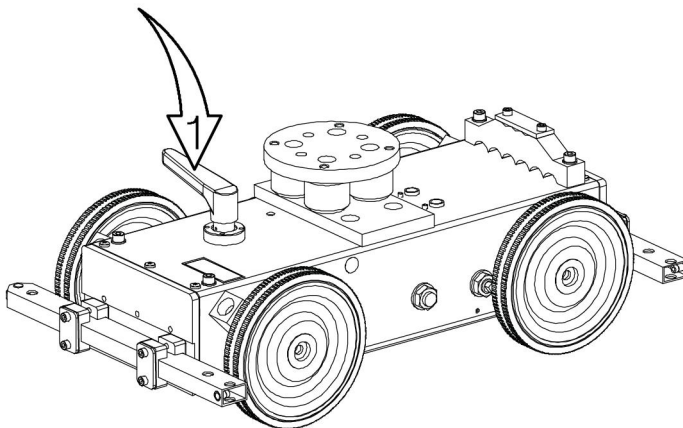
O pó de fundente tem de secar. Utilize pó de fundente pré-aquecido quando o funil de fundente for concebido para tal.

4. Posicione o tubo do fundente sem o dobrar.
5. Ajuste a altura do bocal de fundente acima da soldadura para obter a quantidade correta de fundente.
A cobertura do fundente deve ser suficiente para não permitir a penetração do arco.



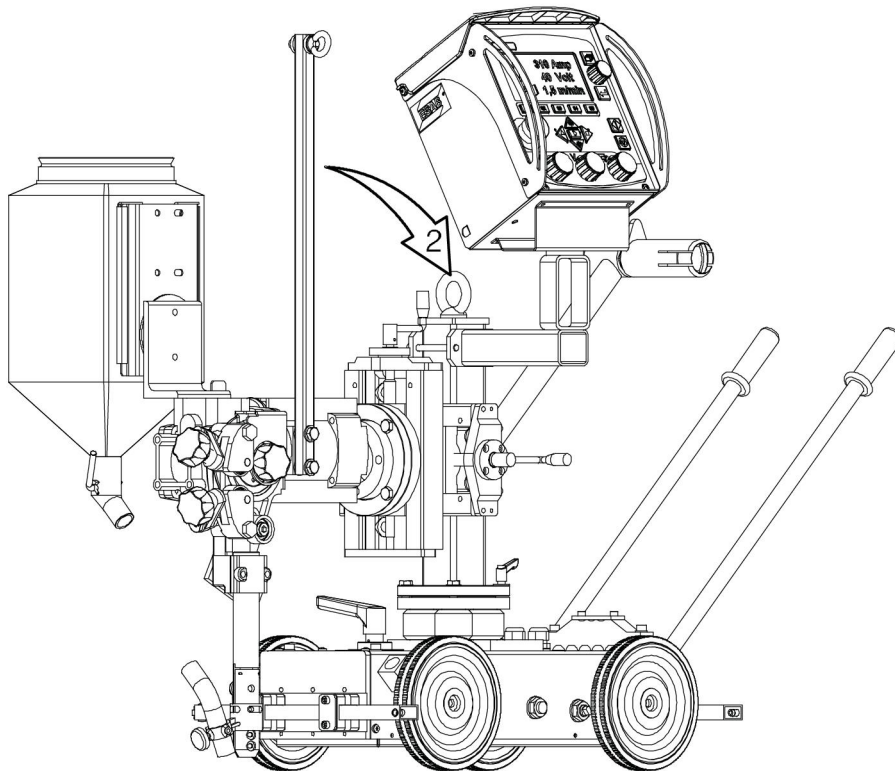
5.6 Transporte

Desengate as rodas rodando a alavanca de bloqueio (1).



NOTA!

Utilize o parafuso do olhal de elevação (2) quando elevar o equipamento.



5.7 Conversão de A6TF F1/A6TF F1 Twin (soldadura por arco submerso) em soldadura MIG/MAG

Monte de acordo com as instruções que acompanham o kit de conversão.

5.8 Conversão de A6TF F1 (soldadura por arco submerso) em arco duplo

Monte de acordo com as instruções que acompanham o kit de conversão.

6 SERVIÇO

6.1 Geral



CUIDADO!

Todos os compromissos de garantia dados pelo fornecedor deixam de existir se o cliente tentar executar qualquer trabalho no produto durante o período de garantia para retificar quaisquer avarias.



NOTA!

Antes de realizar qualquer tipo de tarefas de manutenção, certifique-se de que o cabo de alimentação está desligado da rede elétrica.

Para efetuar a manutenção da unidade de controlo, consulte o manual de instruções separado.

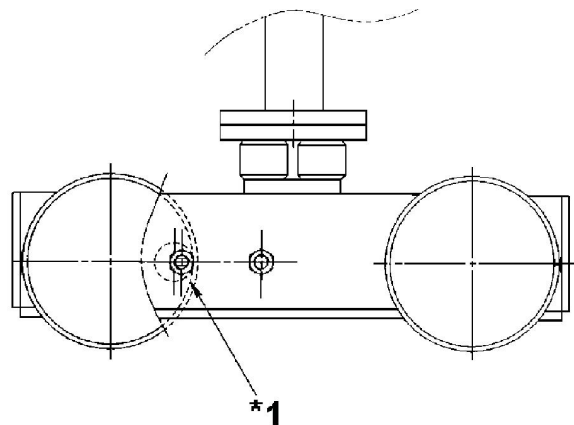
6.2 Diariamente

- Limpe o fluxo e a sujidade das peças móveis.
- Verifique se a ponta de contacto e todos os cabos elétricos estão ligados.
- Certifique-se de que todas as juntas aparafusadas estão apertadas.
- Verifique se as guias e os rolos de direção não estão gastos nem danificados.
- Verifique o binário de travagem do cubo do travão. Aperte se o carretel de fio continuar a rodar após a paragem do alimentador do fio. Desaperte se os rolos de alimentação deslizarem. Como referência, o binário de travagem para um carretel de fio de 30 kg deve ser de 1,5 Nm.

Para ajustar o binário de travagem, consulte a secção "**Ajustar o cubo do travão**".

6.3 Periodicamente

- Verifique as escovas do motor de alimentação do fio a cada três meses. Substitua-as quando estiverem gastas até 6 mm.
- Inspeccione os elementos deslizantes e lubrifique-os se estiverem a prender.
- Inspeccione as guias de fio, os rolos de direção e a ponta de contacto da unidade de alimentação do fio. Substitua quaisquer componentes gastos ou danificados e consulte a secção "**PEÇAS DE DESGASTE**".
- Se o curso do carro ficar irregular, verifique se a corrente está corretamente tensionada. Tensione a corrente, se necessário.
- Para tensionar corrente, desaperte a porca (*1), rode o came e, em seguida, aperte a porca.



7 DETEÇÃO DE AVARIAS

7.1 Geral

Equipamento

- Manual de instruções para peças incluídas.

Verifique

- Se a fonte de alimentação está ligada ao tipo de alimentação da rede correto.
- Se as três fases estão a fornecer a tensão correta (a sequência de fases não é importante).
- Se nenhum dos cabos e ligações estão danificados.
- Se os controlos estão corretamente definidos.
- Se a alimentação elétrica está desligada antes de iniciar as reparações.

7.2 Possíveis erros

- | | |
|-------------------|--|
| 1. Sintoma | As leituras de corrente e tensão mostram grandes flutuações |
| Causa 1.1 | Tamanho incorreto ou desgaste das mandíbulas ou do bico de contacto. |
| Ação | Substitua as mandíbulas ou o bico de contacto. |
| Causa 1.2 | A pressão dos rolos de alimentação de fio é incorreta. |
| Ação | Aumente a pressão nos rolos de alimentação de fio. |
| 2. Sintoma | A alimentação do fio é irregular |
| Causa 2.1 | A pressão dos rolos de alimentação de fio foi definida incorretamente. |
| Ação | Ajuste a pressão nos rolos de alimentação de fio. |
| Causa 2.2 | Tamanho incorreto dos rolos de alimentação de fio. |
| Ação | Substitua os rolos de alimentação de fio. |
| Causa 2.3 | As ranhuras dos rolos de alimentação de fio estão gastas. |
| Ação | Substitua os rolos de alimentação de fio. |
| 3. Sintoma | Os cabos de soldadura estão a sobreaquecer |
| Causa 3.1 | Ligação elétrica fraca. |
| Ação | Limpe e aperte todas as ligações elétricas. |
| Causa 3.2 | A secção transversal dos cabos de soldadura é demasiado pequena. |
| Ação | Utilize cabos com uma secção transversal maior ou utilize cabos paralelos. |

8 ENCOMENDA DE PEÇAS SOBRESSELENTES



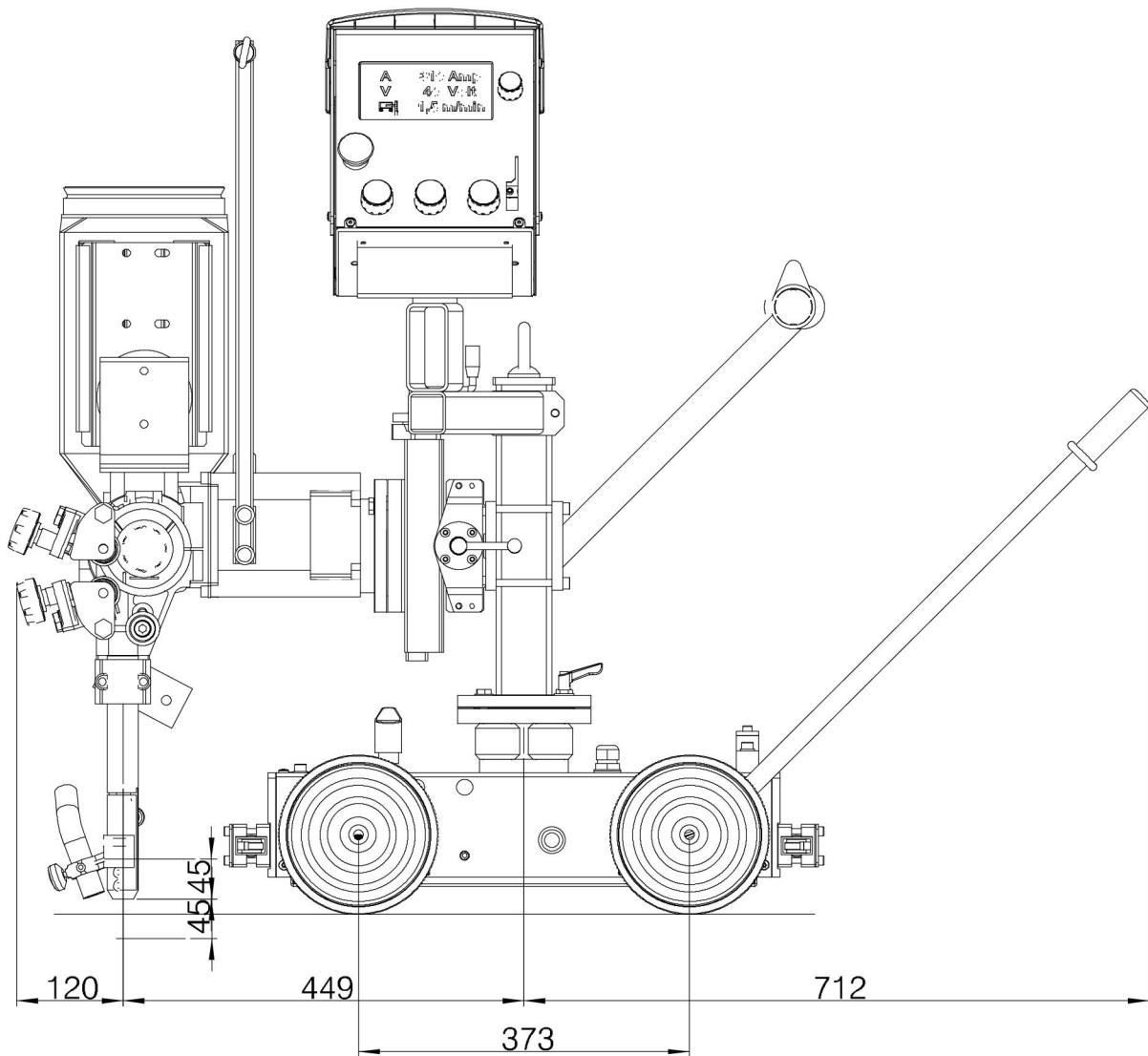
CUIDADO!

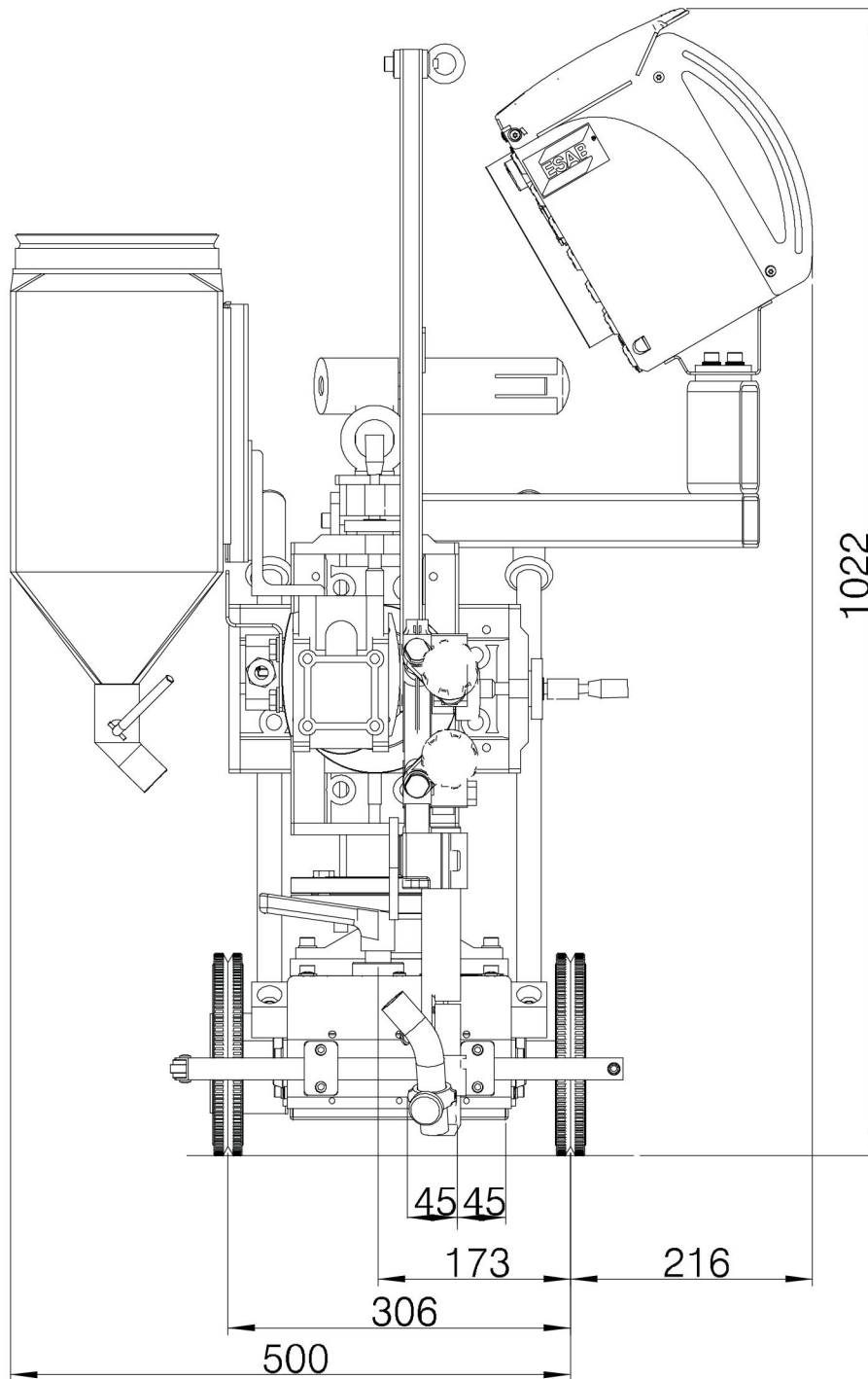
Os trabalhos de reparação e elétricos deverão ser efetuados por um técnico autorizado ESAB. Utilize apenas peças sobresselentes e de desgaste originais da ESAB.

O A6TF F1 e A6TF F1 Twin foram concebidos e testados de acordo com as normas internacionais e europeias **EN 60974-5**, **EN 12100-2** e **EN 60974-10**. Depois de terminada a assistência ou trabalho de reparação, é da responsabilidade da pessoa ou pessoas que efetuaram o trabalho certificar-se de que o produto está em conformidade com os requisitos das normas acima mencionadas.

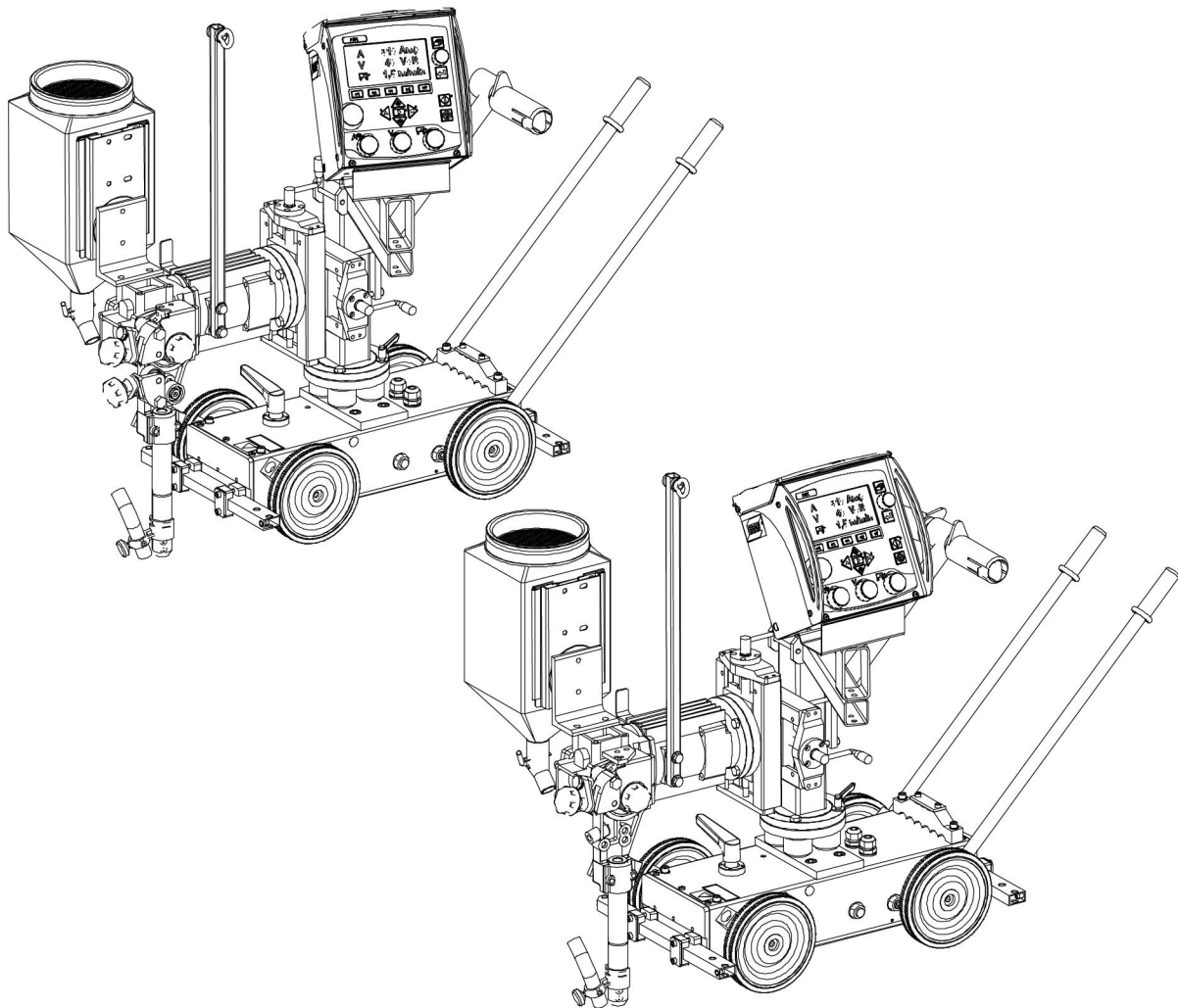
As peças sobressalentes e de desgaste podem ser encomendadas junto do representante ESAB mais próximo; consulte esab.com. Quando fizer a encomenda, indique o tipo de produto, o número de série, a designação e o número da peça sobresselente de acordo com a lista de peças sobresselentes. Isto facilita o despacho e assegura uma entrega correta.

ESQUEMA DE DIMENSÕES





NÚMEROS DE ENCOMENDA

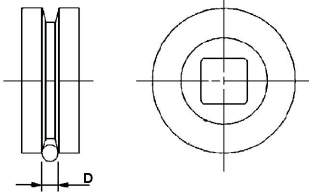


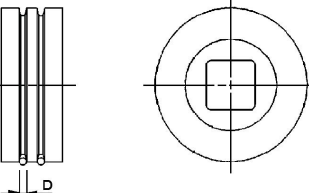
Ordering number	Denomination	Type	Notes
0461 235 880	A6 Mastertrac	A6TF F1 SAW	
0461 235 881	A6 Mastertrac	A6TF F1 SAW Twin	
0460 949 *74	Instruction manual	PEK Control panel	
0460 948 *01	Instruction manual	PEK Control unit	
0463 648 001	Spare parts list		

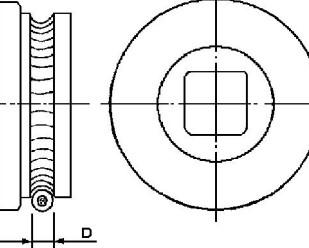
Poderá consultar a documentação técnica disponível na Internet em: www.esab.com

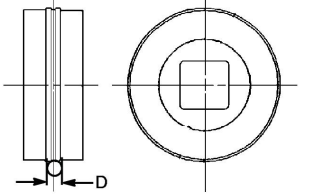
PEÇAS DE DESGASTE

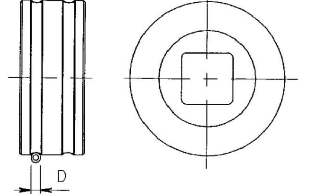
Rolos de alimentação

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	

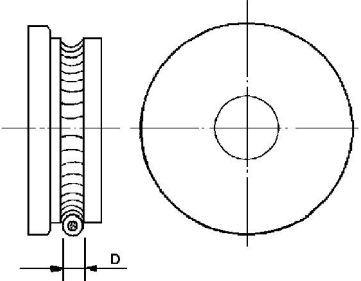
SAW Twin (D35)		
Part no.	D (mm)	
0218 522 480	2.5	
0218 522 481	3.0–3.2	
0218 522 484	2.0	
0218 522 486	1.2	
0218 522 487	1.0	
0218 522 488	1.6	

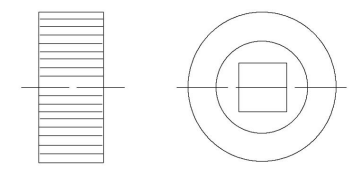
SAW and MIG/MAG tubular wire		
Part no.	D (mm)	
0146 024 880	0.8–1.6	
0146 024 881	2.0–4.0	

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	

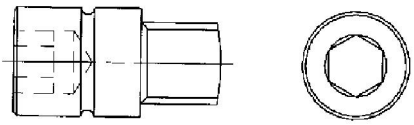
MIG/MAG		
Part no.	D (mm)	
0148 772 880	2.0–3.0	

Rolos de pressão

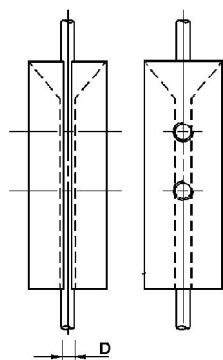
SAW and MIG/MAG tubular wire		
Part no.	D (mm)	
0146 025 880	0.8–1.6	
0146 025 881	2.0–4.0	
0146 025 882	5.0–7.0	

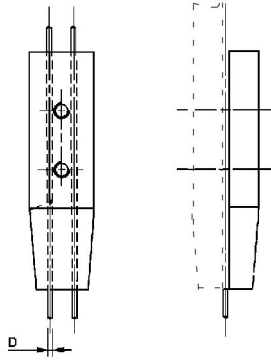
SAW Twin		
Part no.		
0218 524 580		
0146 253 001	Stub shaft	
0144 953 001	Spherical ball bearing	
0190 452 178	Washer	

Veio de ponta para rolo de pressão

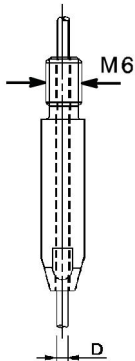
SAW tubular wire		
Part no.		
0212 901 101		

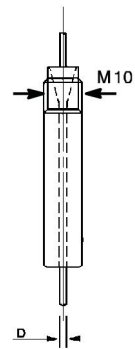
Mandíbulas de contacto

SAW HD (D35)		
Part no.	D (mm)	
0265 900 880	3.0	
0265 900 881	3.2	
0265 900 882	4.0	
0265 900 883	5.0	
0265 900 884	6.0	

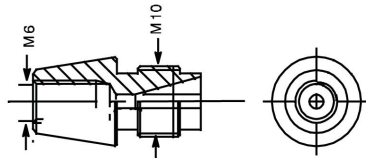
SAW Twin HD		
Part no.	D (mm)	
0265 902 880	2.5–3.0	
0265 902 881	2.0	
0265 902 882	1.6	
0265 902 883	4.0	

Ponta de contacto

MIG/MAG and SAW Twin LD (D35)		
Part no.	D (mm)	
0153 501 002	0.8	
0153 501 004	1.0	
0153 501 005	1.2	
0153 501 007	1.6	
0153 501 009	2.0	
0153 501 010	2.4–2.5	

MIG/MAG (D35)		
Part no.	D (mm)	
0258 000 908	1.2	
0258 000 909	1.6	
0258 000 910	2.0	
0258 000 911	2.4	
0258 000 913	1.0	
0258 000 914	0.8	
0258 000 915	3.2	

Adaptador para ponta de contacto

SAW and MIG/MAG (D35)		
Part no.	D (mm)	
0147 333 001	M6/M10	



A WORLD OF PRODUCTS AND SOLUTIONS.



For contact information visit esab.com

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

manuals.esab.com



CE

