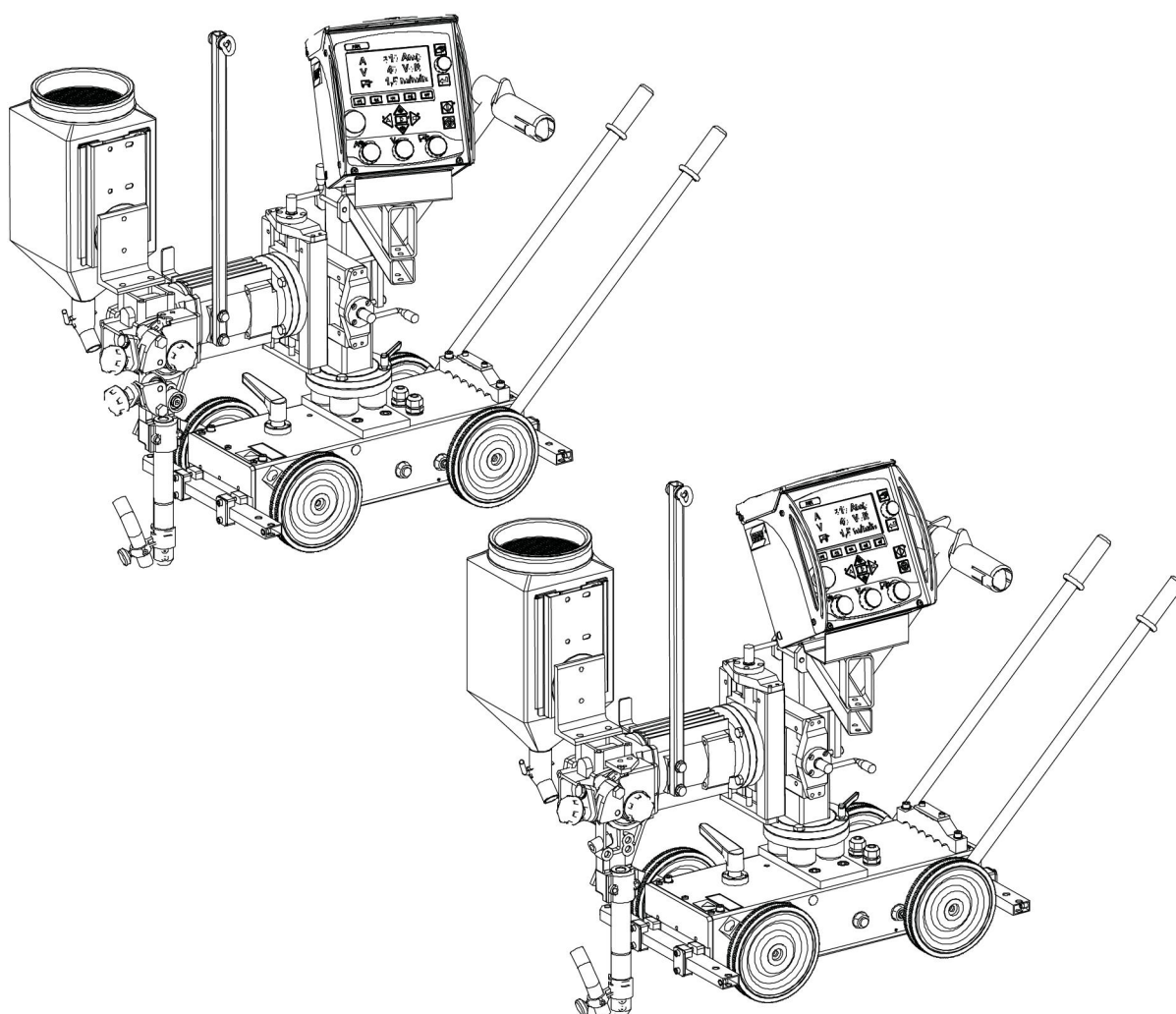


A6 Mastertrac

A6TF F1 / A6TF F1 Twin



Manualul de instrucțiuni



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	SIGURANȚĂ	5
1.1	Semnificația simbolurilor	5
1.2	Măsuri de siguranță	5
2	INTRODUCERE	9
2.1	Informații generale	9
2.2	Metodă de sudură.....	9
2.2.1	Sudură cu arc scufundat (SAW).....	9
2.3	Definiții	9
2.4	Sudură orizontală	9
3	DATE TEHNICE	10
4	INSTALAȚII	11
4.1	Informații generale	11
4.2	Componente principale A6TF F1 (SAW), A6TF F1 Twin (SAW).....	11
4.3	Descrierea componentelor principale	12
4.3.1	Cărucior.....	12
4.3.2	Suport.....	12
4.3.3	Unitate de alimentare cu sârmă	12
4.3.4	Glisoare manuale	12
4.3.5	Conector.....	12
4.3.6	Motor cu angrenaj (A6 VEC)	12
4.3.7	Pâlnie de flux/tub pentru flux/duză de flux.....	12
4.4	Montare.....	13
4.4.1	Tambur pentru sârmă (Accesorii)	13
4.5	Reglarea butucului de frână	13
4.6	Conexiuni	13
4.6.1	Informații generale.....	13
4.6.2	Echipament de sudură automat A6TF F1/A6TF F1 Twin (sudură cu arc scufundat, SAW).....	14
5	UTILIZAREA	15
5.1	Informații generale	15
5.2	Alimentarea cu sârmă pentru sudură.....	15
5.3	Schimbarea rolei de alimentare	16
5.3.1	Sârmă unică	16
5.3.2	Sârmă dublă (arc dublu).....	16
5.3.3	Sârmă tubulară cu flux pentru role moletate (Accesorii)	16
5.4	Echipament de contact pentru sudură cu arc scufundat	17
5.4.1	Pentru sârmă unică 3,0–6,0 mm	17
5.4.2	Pentru sârme duble 2×2,0–3,0 mm (D35)	17
5.4.2.1	Accesorii.....	17
5.4.2.2	Ajustarea sârmelor pentru sudură cu arc dublu	17
5.5	Realimentarea cu pudră de flux	18

5.6	Transport	18
5.7	Conversia A6TF F1/A6TF F1 Twin (sudură cu arc scufundat) la sudura MIG/MAG	19
5.8	Conversia A6TF F1 (sudare cu arc scufundat) în arc dublu.....	19
6	ÎNTREȚINEREA	20
6.1	Informații generale	20
6.2	Zilnic	20
6.3	Periodic	20
7	DEPANARE	21
7.1	Informații generale	21
7.2	Erori posibile.....	21
8	COMANDAREA PIESELOR DE SCHIMB	22
	DESEN DIMENSIONAL	23
	NUMERE DE CATALOG	25
	PIESE DE UZURĂ	26

1 SIGURANȚĂ

1.1 Semnificația simbolurilor

Așa cum se utilizează în cadrul acestui manual: **Semnifică Atenție! Fiți vigilenți!**



PERICOL!

Semnifică pericole imediate care, dacă nu sunt evitate, vor cauza vătămare corporală imediată și gravă sau decesul.



AVERTISMENT!

Semnifică pericole potențiale care ar putea cauza vătămare corporală sau decesul.



ATENȚIE!

Semnifică pericole care ar putea cauza vătămare corporală minoră.



AVERTISMENT!

Înainte de utilizare, citiți și înțelegeți manualul de utilizare și respectați toate etichetele, practicile de siguranță ale angajatorului și fișele cu date de securitate (FDS-urile).



1.2 Măsuri de siguranță

Utilizatorii echipamentului ESAB au responsabilitatea finală de a se asigura că persoanele care lucrează sau se află în apropierea echipamentului respectă măsurile de siguranță corespunzătoare. Măsurile de protecție trebuie să îndeplinească cerințele care se aplică acestui tip de echipament. Pe lângă normele standard care se aplică spațiului de lucru, trebuie respectate următoarele recomandări.

Toate lucrările trebuie să fie efectuate de către personal calificat, familiarizat complet cu operarea echipamentului. Exploatarea incorectă a echipamentului poate să conducă la situații periculoase care pot determina vătămarea corporală a operatorului și deteriorări ale echipamentului.

1. Personalul care utilizează echipamentul de sudură trebuie să fie familiarizat cu:
 - exploatarea acestuia
 - amplasamentul dispozitivelor de oprire în caz de urgență
 - funcția acestuia
 - măsurile de protecție relevante
 - sudarea și tăierea sau celelalte funcții aplicabile ale echipamentului
2. Operatorul trebuie să se asigure că:
 - nici o persoană neautorizată nu staționează în zona de lucru a echipamentului când acesta este pornit
 - nimeni nu este neprotejat la aprinderea arcului sau când se începe lucrul cu echipamentul
3. Spațiul de lucru trebuie:
 - să fie adecvat scopului
 - să nu aibă curenți de aer

4. Echipament individual de siguranță:
 - Purtați întotdeauna echipamentul individual de protecție recomandat, precum ochelari de protecție, îmbrăcăminte neinflamabilă, mănuși de protecție
 - Nu purtați obiecte precum eșarfe, brățări, inele etc., care pot să se agațe sau să cauzeze arsuri
5. Măsuri generale de protecție:
 - Asigurați-vă că ați fixat cablul de retur
 - Lucrările la echipamentul de înaltă tensiune **trebuie efectuate numai de către un electrician calificat**
 - Echipamentul corespunzător de stingere a incendiilor trebuie să fie marcat în mod vizibil și să fie la îndemână
 - Lubrifierea și întreținerea echipamentului **nu** trebuie să se efectueze în timpul operării echipamentului



AVERTISMENT!

Sudura și tăierea cu arc electric vă pot răni pe dvs. și pe alții. Luați măsuri de precauție când sudați sau tăiați.



ȘOC ELECTRIC – Pericol de moarte

- Instalați și împământați unitatea în conformitate cu manualul de utilizare.
- Nu atingeți componentele electrice sub tensiune sau electrozii cu pielea neprotejată, mănuși ude sau îmbrăcăminte udă.
- Izolați-vă față de lucrare și pământ.
- Asigurați-vă că poziția dvs. de lucru este sigură



CÂMPURI ELECTRICE ȘI MAGNETICE – Pot prezenta pericol pentru sănătate

- Sudorii cu stimulatori cardiace trebuie să se consulte cu medicul înainte de a efectua operațiuni de sudare. Câmpurile electromagnetice pot interfera cu anumite stimulatori cardiace.
- Expunerea la câmpurile electromagnetice poate avea și alte efecte necunoscute asupra sănătății.
- Sudorii trebuie să utilizeze următoarele proceduri pentru a minimiza expunerea la câmpurile electromagnetice:
 - Dirijați electrozidul și cablurile de lucru împreună pe aceeași parte a corpului dvs. Fixați-le cu bandă atunci când este posibil. Nu stați cu nicio parte a corpului între cablurile de lucru și ale arzătorului. Nu înfășurați niciodată cablurile de lucru sau ale arzătorului în jurul corpului dvs. Mențineți sursa de alimentare și cablurile pentru sudură cât mai departe posibil de corpul dvs.
 - Conectați cablul de sudură la piesa de lucru cât mai aproape posibil de zona care se sudează.



FUM ȘI GAZE – Pot prezenta pericol pentru sănătate

- Țineți capul în afara zonei cu fum.
- Folosiți ventilația, extracția arcului sau ambele pentru a scoate vaporii și gazele din zona dumneavoastră de respirație și spațiul general.



RAZE DE ARC ELECTRIC – Pot afecta ochii și pot arde pielea

- Protejați-vă ochii și corpul. Utilizați paravanul de sudură și geamul de filtrare corecte și purtați îmbrăcăminte de protecție.
- Protejați-i pe cei din jur cu ecrane sau cortine corespunzătoare.



ZGOMOT – Zgomotul excesiv poate afecta auzul

Protejați-vă urechile. Utilizați căști sau alte dispozitive de protecție pentru auz.



PIESE ÎN MIȘCARE - Pot cauza vătămări



- Mențineți toate ușile, panourile și capacele închise și în poziții sigure. Permiteți numai persoanelor calificate să îndepărteze capacele pentru întreținere și depanare, după cum este necesar. Montați din nou panourile sau capacele și închideți ușile după finalizarea operațiunilor de service și înainte de pornirea motorului.
- Opriți motorul înainte de montarea sau conectarea unității.
- Țineți mâinile, părul, hainele largi și uneltele departe de piesele în mișcare.



PERICOL DE INCENDIU

- Scânteile (stropii) pot cauza incendii. Asigurați-vă că nu există materiale inflamabile în apropiere.
- Nu utilizați pentru containere închise.



SUPRAFAȚĂ FIERBINTE – Piese pot cauza arsuri

- Nu atingeți piesele cu mâinile neprotejate.
- Lăsați să treacă o perioadă de răcire înainte de a lucra cu echipamentul.
- Pentru a manipula piesele fierbinți, utilizați instrumente adecvate și/sau mănuși de sudură izolate pentru a preveni arsurile.

FUNȚIONARE DEFECTUOASĂ – Apelați la un expert pentru asistență în caz de funcționare defectuoasă.

PROTEJAȚI-VĂ PE DVS. ȘI PE CEILALȚI!



ATENȚIE!

Acest produs este destinat exclusiv sudurii cu arc.



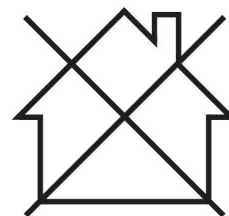
AVERTISMENT!

Nu utilizați sursa de alimentare pentru dezghețarea țevilor înghețate.



ATENȚIE!

Echipamentele din Clasa A nu sunt destinate pentru utilizare în amplasamentele rezidențiale unde energia electrică este furnizată de sistemul public de alimentare de joasă tensiune. Din cauza perturbațiilor conduse și radiate, pot exista dificultăți în asigurarea compatibilității electromagnetice a echipamentelor din clasa A în aceste locații.





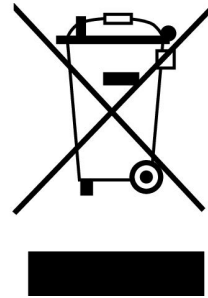
NOTĂ!

Predați echipamentul electronic uzat la centrul de reciclare!

În conformitate cu prevederile Directivei Europene 2012/19/CE privind deșeurile de echipamente electrice și electronice, precum și cu implementarea acesteia conform legislației naționale, echipamentul electric și/sau electronic care a atins limita maximă a duratei de viață trebuie să fie predat la un centru de reciclare.

Ca persoană responsabilă pentru echipament, aveți responsabilitatea de a obține informațiile despre stațiile de colectare autorizate.

Pentru mai multe informații, contactați cel mai apropiat distribuitor ESAB.



ESAB oferă spre achiziționare un sortiment de accesorii pentru sudură și echipamente individuale de protecție. Pentru informații despre comenzi, contactați distribuitorul dvs. local ESAB sau vizitați-ne pe site-ul nostru web.

2 INTRODUCERE

2.1 Informații generale

Echipamentul automat de sudură **A6TF F1/A6TF F1 Twin** este conceput pentru **sudura cu arc scufundat (SAW)** a îmbinărilor cap la cap și de colț.

Toate celelalte aplicații sunt interzise.

Conceput pentru a fi utilizat în combinație cu **PEK** și cu sursele de alimentare cu energie electrică **ESAB LAF, TAF** sau **Aristo 1000**.



NOTĂ!

Aristo 1000 numai împreună cu **PEK** cu nr. de serie 747-xxx-xxxx sau mai nouă.

2.2 Metodă de sudură

2.2.1 Sudură cu arc scufundat (SAW)

- Sudură cu arc scufundat de capacitate redusă

Sudura cu arc scufundat de capacitate redusă, cu un conector cu diametrul de 20 mm, permite o sarcină de până la 800 A (100%).

- Sudură cu arc scufundat de mare capacitate

Sudura cu arc scufundat de mare capacitate, cu un conector cu diametrul de 35 mm, permite o sarcină de până la 1500 A.

Această versiune poate fi echipată cu role de alimentare pentru sudura cu o singură sârmă sau sârmă dublă (arc dublu). Pentru sârma tubulară cu flux este disponibilă o rolă de alimentare moletată specială, care garantează alimentarea constantă cu sârmă, fără risc de deformare din cauza presiunii de alimentare ridicate.

2.3 Definiții

SAW	Cordonul de sudură este protejat de un înveliș cu flux în timpul sudurii.
SAW de capacitate redusă	Permite sudarea cu sarcină de curent mai mică și sârmă subțire.
SAW de mare capacitate	Permite sudarea cu sarcină de curent mai mică și sârmă groasă.
Sudură cu arc dublu	Sudură cu două sârme într-un singur cap de sudură.

2.4 Sudură orizontală

Produsele descrise în acest manual sunt concepute pentru sudura în plan orizontal.



NOTĂ!

Nu folosiți **A6 Mastertrac Tandem** dacă sudați în plan înclinat.

3 DATE TEHNICE

	A6TF F1	A6TF F1 Twin
Tensiune de alimentare	42 V c.a.	42 V c.a.
Sarcină admisibilă la 100%	1500 A	1500 A
Dimensiuni sârmă		
Sârmă unică plină	3,0-6,0 mm	3,0-6,0 mm
Sârmă tubulară	3,0-4,0 mm	3,0-4,0 mm
Sârmă dublă plină	2×2,0–3,0 mm	2×2,0–3,0 mm
Viteza de avans maximă a sârmei	4 m/min	4 m/min
Cuplu de frână al butucului de frână	1,5 Nm	1,5 Nm
Viteza de deplasare	0,1–2,0 m/min	0,1–2,0 m/min
Greutatea maximă a sârmei	30 kg	30 kg
Volum pâlnie de flux	10 l	10 l
Greutate (Excluzând sârma și fluxul)	110 kg	140 kg
Clasă de protecție carcasă	IP10	IP10
Clasificare CEM	Clasa A	Clasa A

4 INSTALAȚII

4.1 Informații generale

Instalarea trebuie executată de un specialist.

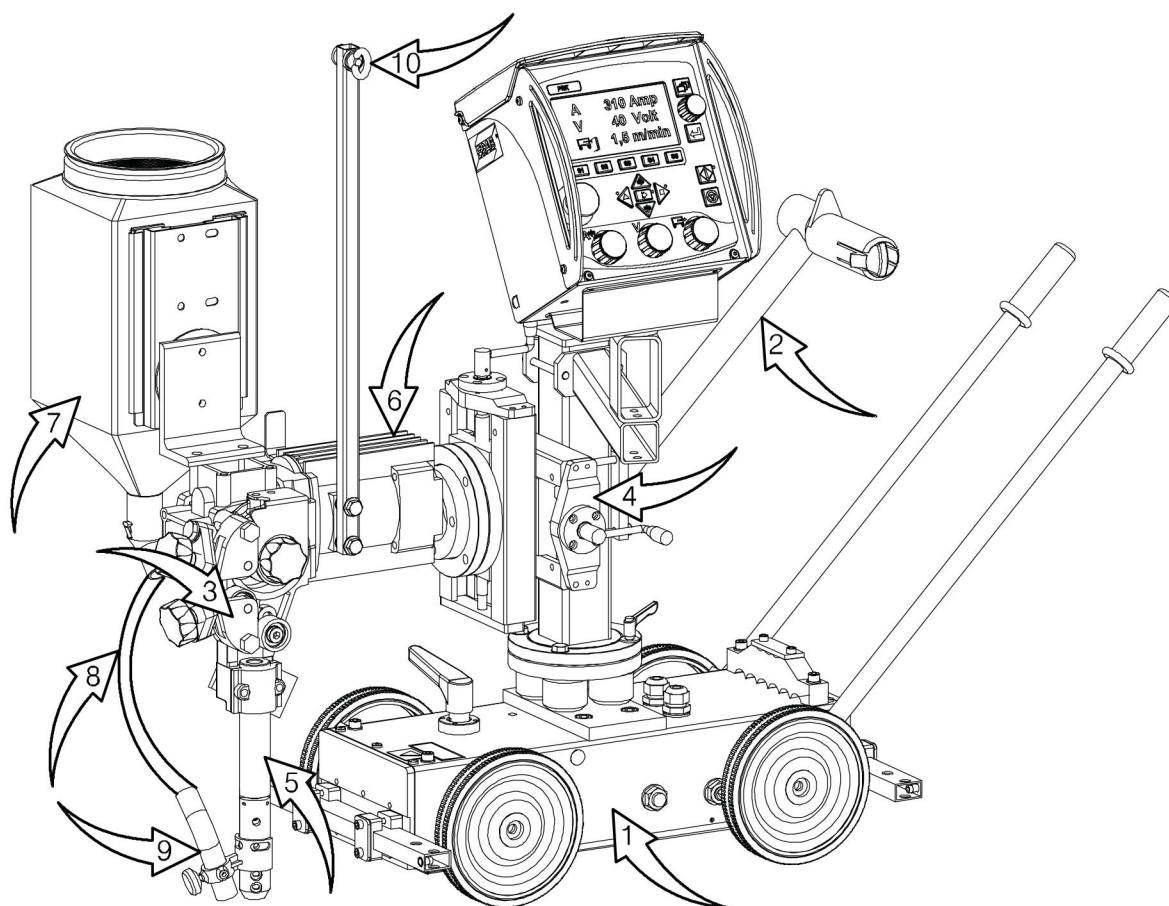


AVERTISMENT!

Aveți mare grijă, deoarece componentele în mișcare de rotație pot cauza vătămări.



4.2 Componente principale A6TF F1 (SAW), A6TF F1 Twin (SAW)

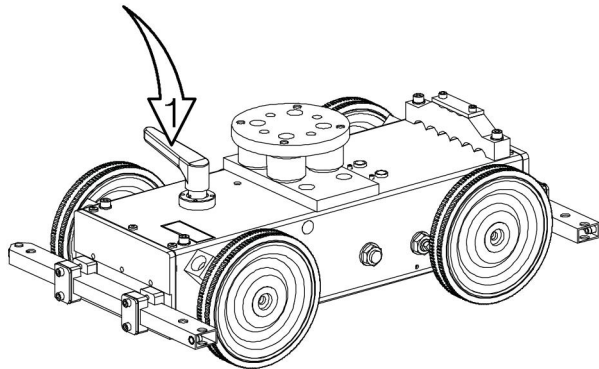


- | | |
|-----------------------------------|-------------------------------|
| 1. Cărucior | 6. Motor cu angrenaj (A6 VEC) |
| 2. Suport | 7. Pâlnie de flux |
| 3. Unitate de alimentare cu sârmă | 8. Tub pentru flux |
| 4. Kit glisoare, manuale | 9. Duză de flux |
| 5. Conector | 10. Ghidaj pentru sârmă |

4.3 Descrierea componentelor principale

4.3.1 Cărucior

Căruciorul a fost fixat cu maneta de blocare (1).



4.3.2 Suport

Montați unitatea de comandă, unitatea de alimentare cu sârmă și pâlnia de flux, printre altele, pe suport.

4.3.3 Unitate de alimentare cu sârmă

Unitatea de alimentare cu sârmă ghidează și alimentează sârma de sudură în conector.

4.3.4 Glisoare manuale

Poziția orizontală și verticală a capului de sudură este reglată prin intermediul glisoarelor liniare. Mișcarea unghiulară poate fi ajustată liber, cu ajutorul glisorului rotativ.

4.3.5 Conector

Transferă curentul de sudură la sârmă în timpul sudurii.

4.3.6 Motor cu angrenaj (A6 VEC)

Motorul alimentează sârma de sudură.

Pentru mai multe informații despre **A6 VEC**, consultați manualul de instrucțiuni 0443 393 xxx.

4.3.7 Pâlnie de flux/tub pentru flux/duză de flux

Fluxul este introdus în pâlnia de flux. Ulterior, este transferat la piesa de prelucrat prin tubul pentru flux și duza de flux.

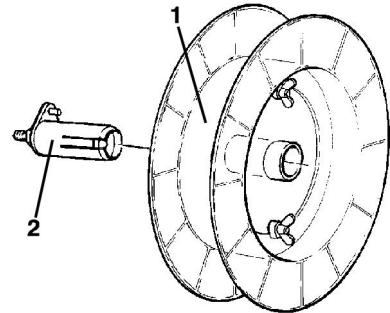
Cantitatea de flux care trebuie coborâtă este controlată prin intermediul valvei de flux montată pe pâlnia de flux.

Pentru mai multe informații, consultați secțiunea „**Realimentarea cu pudră de flux**”.

4.4 Montare

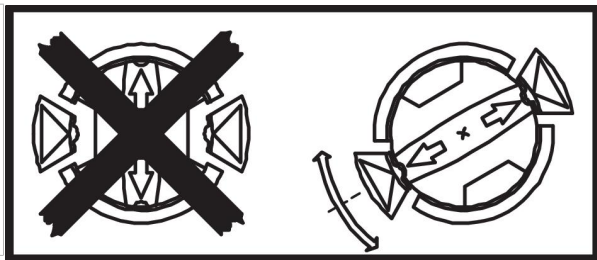
4.4.1 Tambur pentru sârmă (Accesorii)

Montați tamburul pentru sârmă (1) pe butucul de frână (2).



AVERTISMENT!

Pentru a împiedica alunecarea bobinei de pe butuc: Fixați bobina pe poziție răsucind butonul roșu așa cum se arată pe eticheta de avertizare atașată lângă butuc.

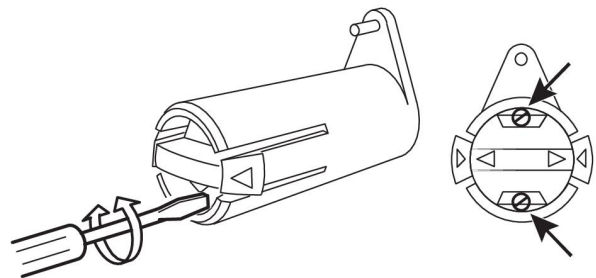


4.5 Reglarea butucului de frână

Butucul de frână este reglat la livrare. Dacă este necesară reajustarea, urmați instrucțiunile de mai jos. Reglați butucul de frână astfel încât sârma să fie ușor destinsă când alimentarea cu sârmă se oprește.

Reglarea cuplului de frânare:

1. Puneți mânerul roșu în poziția „blocat”.
2. Introduceți o șurubelniță în arcurile din butuc.
 - Rotiți arcurile în orar pentru a reduce cuplul de frânare.
 - Rotiți arcurile în sens antiorar pentru a mări cuplul de frânare.



NOTĂ!

Rotiți ambele arcuri în egală măsură.

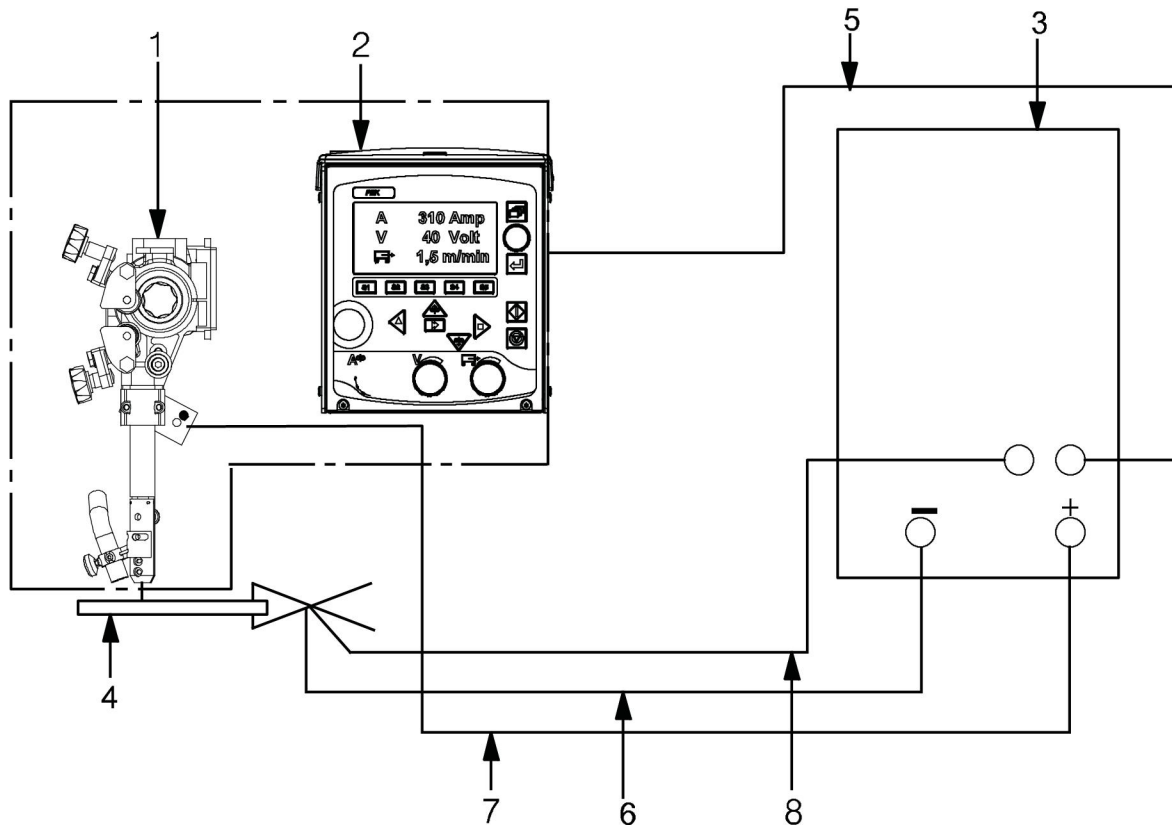
4.6 Conexiuni

4.6.1 Informații generale

- PEK trebuie să fie conectat de o persoană calificată. Consultați manualul de instrucțiuni separat.
- Pentru conectarea **A6 GMH**, consultați manualul de instrucțiuni separat.
- Pentru conectarea **A6 PAV**, consultați manualul de instrucțiuni separat.

4.6.2 Echipament de sudură automat A6TF F1/A6TF F1 Twin (sudură cu arc scufundat, SAW)

1. Conectați cablul de control (5) între sursa de alimentare cu energie electrică (3) și PEK (2).
2. Conectați cablul de retur (6) între sursa de alimentare cu energie electrică (3) și piesa de prelucrat (4).
3. Conectați cablul de sudură (7) între sursa de alimentare cu energie electrică (3) și echipamentul de sudură automat (1).
4. Conectați cablul de măsurare (8) între sursa de alimentare cu energie electrică (3) și piesa de prelucrat (4).



- | | |
|---------------------------------|----------------------|
| 1. Echipament de sudură automat | 5. Cablu de comandă |
| 2. PEK | 6. Cablu de retur |
| 3. Sursa de alimentare | 7. Cablu de sudură |
| 4. Piesa de prelucrat | 8. Cablu de măsurare |

5 UTILIZAREA

5.1 Informații generale



ATENȚIE!

Citiți și asigurați-vă că înțelegeți manualul de instrucțiuni înainte de instalare sau de exploatare.

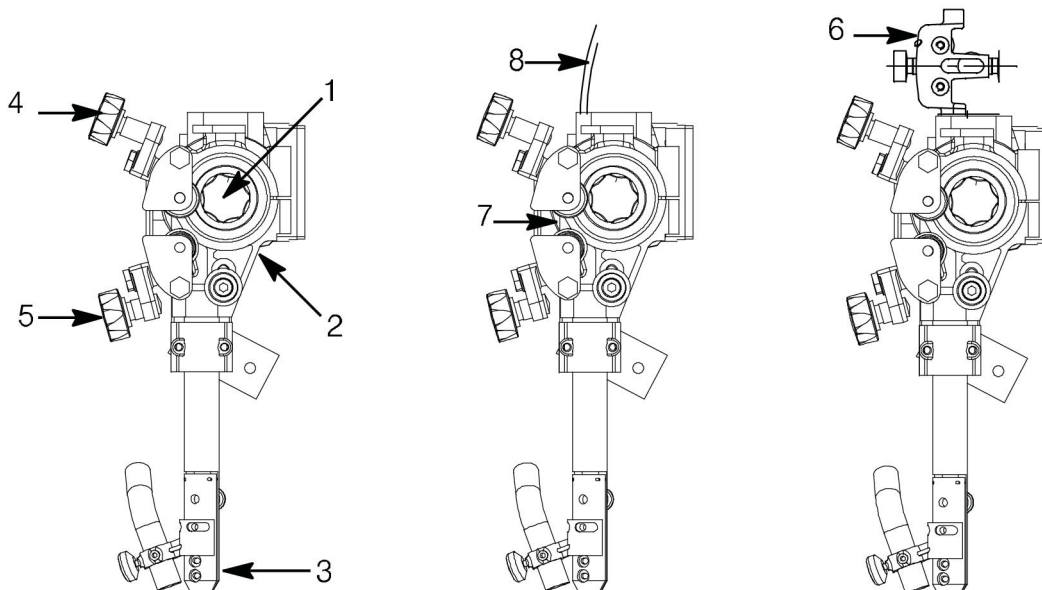


Normele generale de siguranță pentru manipularea echipamentului pot fi găsite în capitolul „SIGURANȚĂ” din acest manual. Citiți-le în întregime înainte de a începe să utilizați echipamentul!

Cablu de retur

Înainte de a începe sudura, verificați dacă este conectat cablul de retur. Consultați secțiunea „Conexiuni”.

5.2 Alimentarea cu sârmă pentru sudură




1. Montați tamburul pentru sârmă conform instrucțiunilor din capitolul „Instalare”.
2. Verificați dacă rola de alimentare (1) și clema de contact sau vârful de contact (3) au dimensiunea corectă pentru dimensiunea sârmei selectate.
3. Pentru A6TF F1 Twin:
 - Introduceți sârma prin ghidajul pentru sârmă (8).
4. La sudarea cu sârmă subțire:
 - Introduceți sârma prin unitatea de alimentare cu sârmă subțire (6).
Asigurați-vă că dispozitivul de întindere a sârmei este corect ajustat, astfel încât sârma să iasă direct prin clemele de contact sau vârful de contact (3).
5. Trageți capătul sârmei prin dispozitivul de întindere a sârmei (2).
 - Pentru un diametru al sârmei mai mare de 2 mm, îndreptați 0,5 m de sârmă și alimentați-o manual, introducând-o în jos prin dispozitivul de întindere a sârmei.
6. Poziționați capătul sârmei în canelura rolei de alimentare (1).

7. Setați tensiunea sârmei pe rola de alimentare cu butonul (4).

**NOTĂ!**

Nu tensionați mai mult decât este necesar, pentru a obține o alimentare uniformă.

8.

Alimentați sârma înainte cu 30 mm sub vârful de contact apăsând  pe **PEK**.

9. Direcționați sârma ajustând butonul (5).

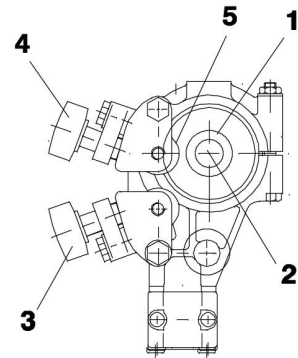
**NOTĂ!**

Utilizați întotdeauna un tub de ghidare (7) pentru a asigura o alimentare uniformă a sârmei subțiri (1,6-2,5 mm).

5.3 Schimbarea rolei de alimentare

5.3.1 Sârmă unică

- Eliberați butoanele (3) și (4).
 - Eliberați roata de manevră (2).
 - Schimbați rola de alimentare (1).
- Rolele de alimentare sunt marcate cu dimensiunile sârmei.



5.3.2 Sârmă dublă (arc dublu)

- Schimbați rola de alimentare (1) cu caneluri duble în același mod ca în cazul unei sârme unice.

**NOTĂ!**

De asemenea, trebuie schimbată rola de presiune (5). O rolă de presiune curbată specială pentru sârmă dublă înlocuiește rola de presiune standard pentru sârmă unică.

- Asamblați rola de presiune cu arborele rotativ special (nr. comandă 0146 253 001).

5.3.3 Sârmă tubulară cu flux pentru role moletate (Accesorii)

- Schimbați rola de alimentare (1) și rola de presiune (5) ca pereche pentru dimensiunea de sârmă care va fi folosită.

**NOTĂ!**

Este necesar un arbore rotativ special pentru rola de presiune (nr. comandă 0212 901 101).

- Strângeți șurubul de presiune (4) cu presiune moderată pentru a vă asigura că sârma tubulară cu flux nu se deformează.

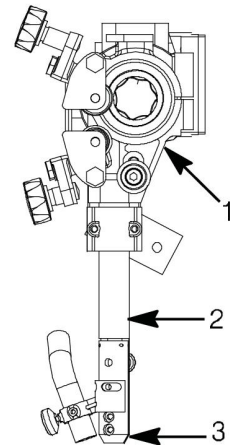
5.4 Echipament de contact pentru sudură cu arc scufundat

5.4.1 Pentru sârmă unică 3,0–6,0 mm

Utilizați echipamentul de sudură automat A6TF F1 (SAW), care include următoarele:

- Unitate de alimentare cu sârmă (1)
- Conector D35 (2)
- Clemă de contact (3)

Asigurați-vă că se obține un contact bun între clemele de contact și sârmă.



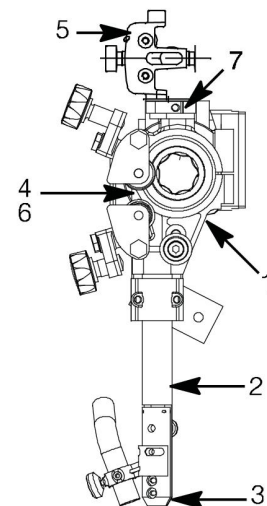
5.4.2 Pentru sârme duble 2×2,0–3,0 mm (D35)

Utilizați echipamentul de sudură automat A6TF F1 Twin (SAW), care include următoarele:

- Unitate de alimentare cu sârmă (1)
- Conector Twin D35 (2)
- Clemă de contact (3)

Asigurați-vă că se obține un contact bun între clemele de contact și sârmă.

- Tuburi de ghidare (4, 6)



5.4.2.1 Accesorii

- Dispozitiv de întindere a sârmei fine (5) de montat deasupra clemii unității de alimentare cu sârmă (1).



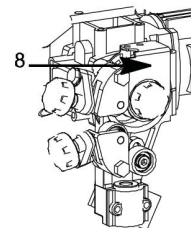
NOTĂ!

Atunci când montați dispozitivul de întindere a sârmei, îndepărtați placa (7), dacă aceasta există.



NOTĂ!

Nu îndepărtați placa de protecție (8).



5.4.2.2 Ajustarea sârmelor pentru sudură cu arc dublu

Poziționați sârmele în articulație, pentru a obține o calitate optimă a sudurii prin rotirea conectorului. Cele două sârme pot fi rotite astfel încât să fie poziționate una după cealaltă

de-a lungul liniei articulației sau în orice poziție până la 90° transversal pe articulație, i.e. o sârmă de fiecare parte a articulației.

5.5 Realimentarea cu pudră de flux

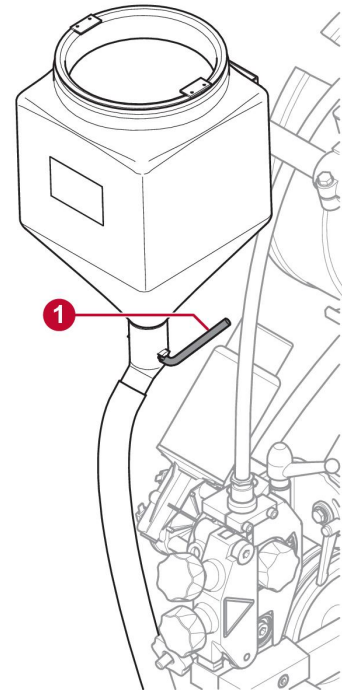
1. Închideți supapa de flux (1) de pe pâlnia de flux.
2. Îndepărtați ciclonul opțional de pe unitatea de recuperare a fluxului, dacă este montat.
3. Alimentați cu pudră de flux.



NOTĂ!

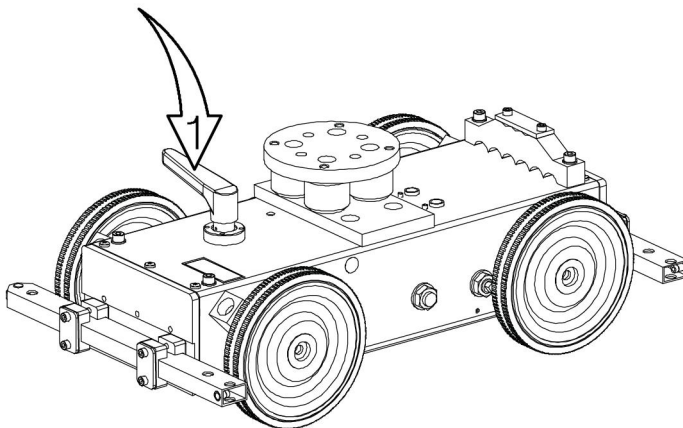
Pudra de flux trebuie să fie uscată. Utilizați pudră de flux preîncălzită doar dacă pâlnia de flux este proiectată pentru acest tip de pudră.

4. Poziționați tubul pentru flux fără a-l răsuci.
5. Ajustați înălțimea duzei de flux deasupra sudurii pentru livrarea volumului corect de flux. Acoperirea fluxului trebuie să fie suficientă pentru a nu avea loc penetrarea arcului.



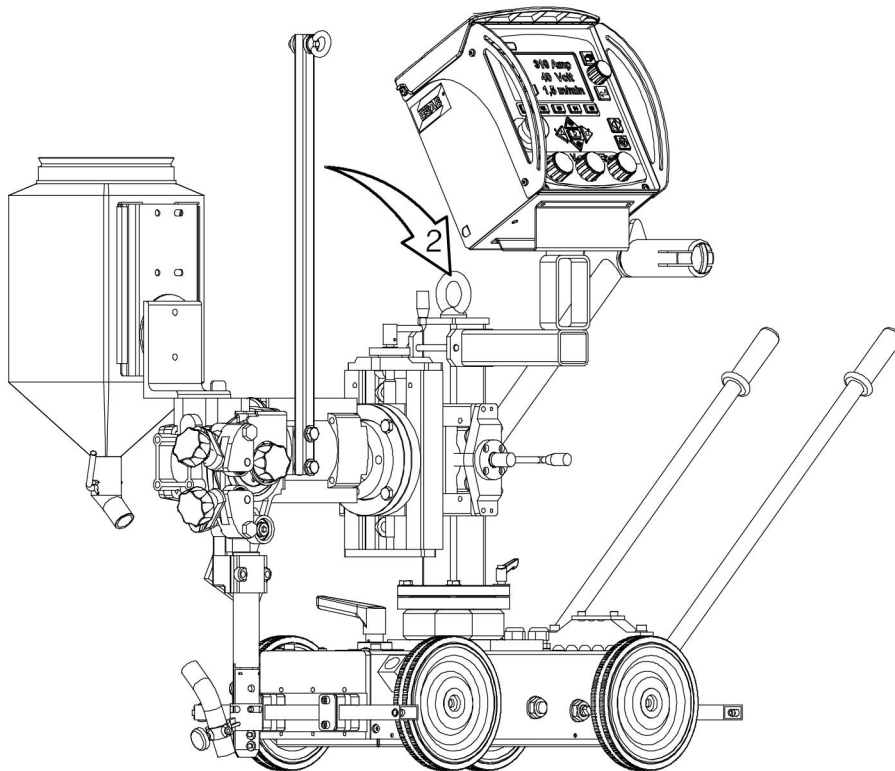
5.6 Transport

Decuplați roțile rotind maneta de blocare (1).



NOTĂ!

Atunci când ridicați echipamentul folosiți șurubul cu inel de ridicare (2).



5.7 Conversia A6TF F1/A6TF F1 Twin (sudură cu arc scufundat) la sudura MIG/MAG

Asamblați în conformitate cu instrucțiunile care însoțesc kitul de conversie.

5.8 Conversia A6TF F1 (sudare cu arc scufundat) în arc dublu

Asamblați în conformitate cu instrucțiunile care însoțesc kitul de conversie.

6 ÎNTREȚINEREA

6.1 Informații generale



ATENȚIE!

Toate garanțiile asumate de către furnizor își pierd valabilitatea în cazul oricărei încercări din partea clientului de a remedia eventualele defecțiuni ale produsului pe parcursul perioadei de garanție.



NOTĂ!

Înainte de realizarea oricărei operații de întreținere, asigurați-vă că ați deconectat cablul de la rețeaua de alimentare.

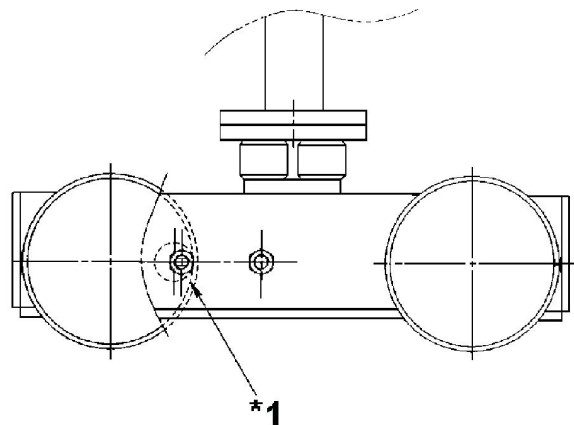
Pentru întreținerea unității de comandă, consultați manualul de instrucțiuni separat.

6.2 Zilnic

- Curățați fluxul și murdăria de pe piesele în mișcare.
- Verificați dacă vârful de contact și toate cablurile electrice sunt conectate.
- Asigurați-vă că toate îmbinările înșurubate sunt strânse.
- Verificați dacă ghidajele și rolele de acționare sunt uzate sau deteriorate.
- Verificați cuplul butucului de frânare. Strângeți dacă rola de alimentare cu sârmă continuă să se rotească după oprirea alimentării cu sârmă. Slăbiți dacă rolele de alimentare alunecă. Ca ghid, cuplul de frânare pentru o rolă de alimentare cu sârmă de 30 kg trebuie să fie de 1,5 Nm.
Pentru ajustarea cuplului de frânare, consultați secțiunea „Reglarea butucului de frânare”.

6.3 Periodic

- Verificați dacă motorul unității de alimentare cu sârmă este periat o dată la trei luni. Înlocuiți piesele când sunt uzate până la 6 mm.
- Inspectați glisoarele, lubrifiați-le dacă prezintă gripare.
- Inspectați ghidajele pentru sârmă, rolele de acționare și vârful de contact de pe unitatea de alimentare cu sârmă. Înlocuiți componentele uzate sau deteriorate, consultați secțiunea „PIESE DE UZURĂ”.
- În cazul în care cursa căruciorului devine sacadată, verificați dacă lanțul este tensionat corect. Tensionați lanțul dacă este necesar.
- Pentru a tensiona lanțul, defaceți piulița (*1) și rotiți cama, apoi strângeți piulița.



7 DEPANARE

7.1 Informații generale

Echipament

- Manual de instrucțiuni pentru piesele incluse.

Verificați

- Dacă sursa de alimentare este conectată pentru alimentarea corectă de la rețea.
- Dacă toate cele trei faze furnizează tensiunea corectă (secvența fazelor nu este importantă).
- Dacă toate cablurile și conexiunile de sudură sunt lipsite de defecțiuni.
- Dacă toate comenzile sunt setate corect.
- Dacă alimentarea de la rețea este deconectată înainte de a începe reparațiile.

7.2 Erori posibile

1. Simptom **Valorile pentru curent și tensiune indică fluctuații mari**

Cauza 1.1 Clemele de contact sau duzele sunt uzate sau de dimensiunea greșită.

Măsură Înlocuiți cleme de contact sau duzele.

Cauza 1.2 Presiunea rolei de alimentare cu sârmă nu este adecvată.

Măsură Creșteți presiunea rolor de alimentare cu sârmă.

2. Simptom **Alimentarea cu sârmă este neregulată**

Cauza 2.1 Presiunea pe rolele de alimentare cu sârmă este setată incorect.

Măsură Ajustați presiunea rolor de alimentare cu sârmă.

Cauza 2.2 Rolele de alimentare cu sârmă sunt de dimensiunea greșită.

Măsură Înlocuiți rolele de alimentare cu sârmă.

Cauza 2.3 Canelurile din rolele de alimentare cu sârmă sunt uzate.

Măsură Înlocuiți rolele de alimentare cu sârmă.

3. Simptom **Cablurile de sudură se supraîncălzesc**

Cauza 3.1 Conexiune electrică slabă.

Măsură Curățați și strângeți toate conexiunile electrice.

Cauza 3.2 Zona transversală a cablurilor de sudură este prea mică.

Măsură Utilizați cabluri cu o secțiune transversală mai mare sau utilizați cabluri paralele.

8 COMANDAREA PIESELOR DE SCHIMB



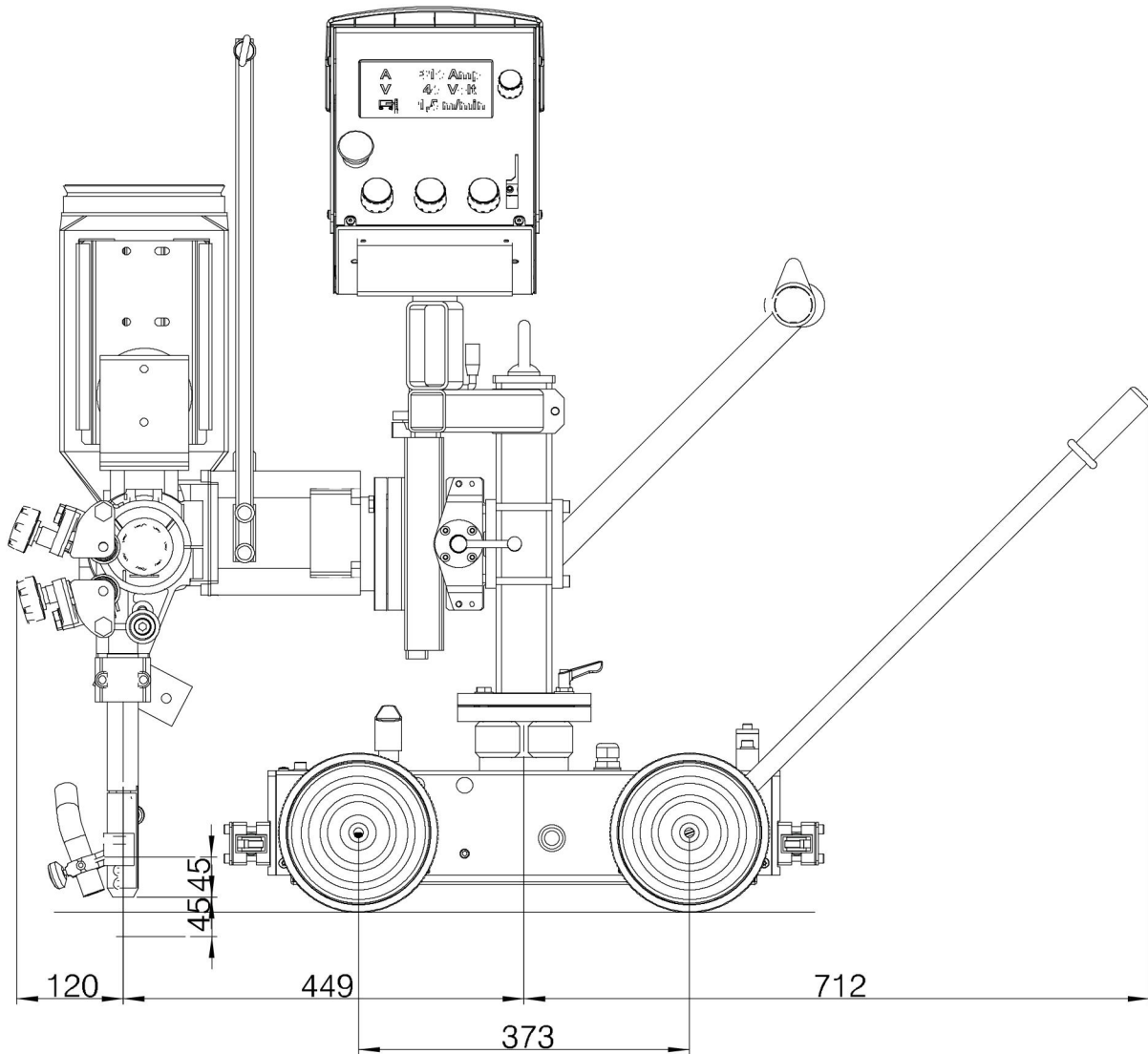
ATENȚIE!

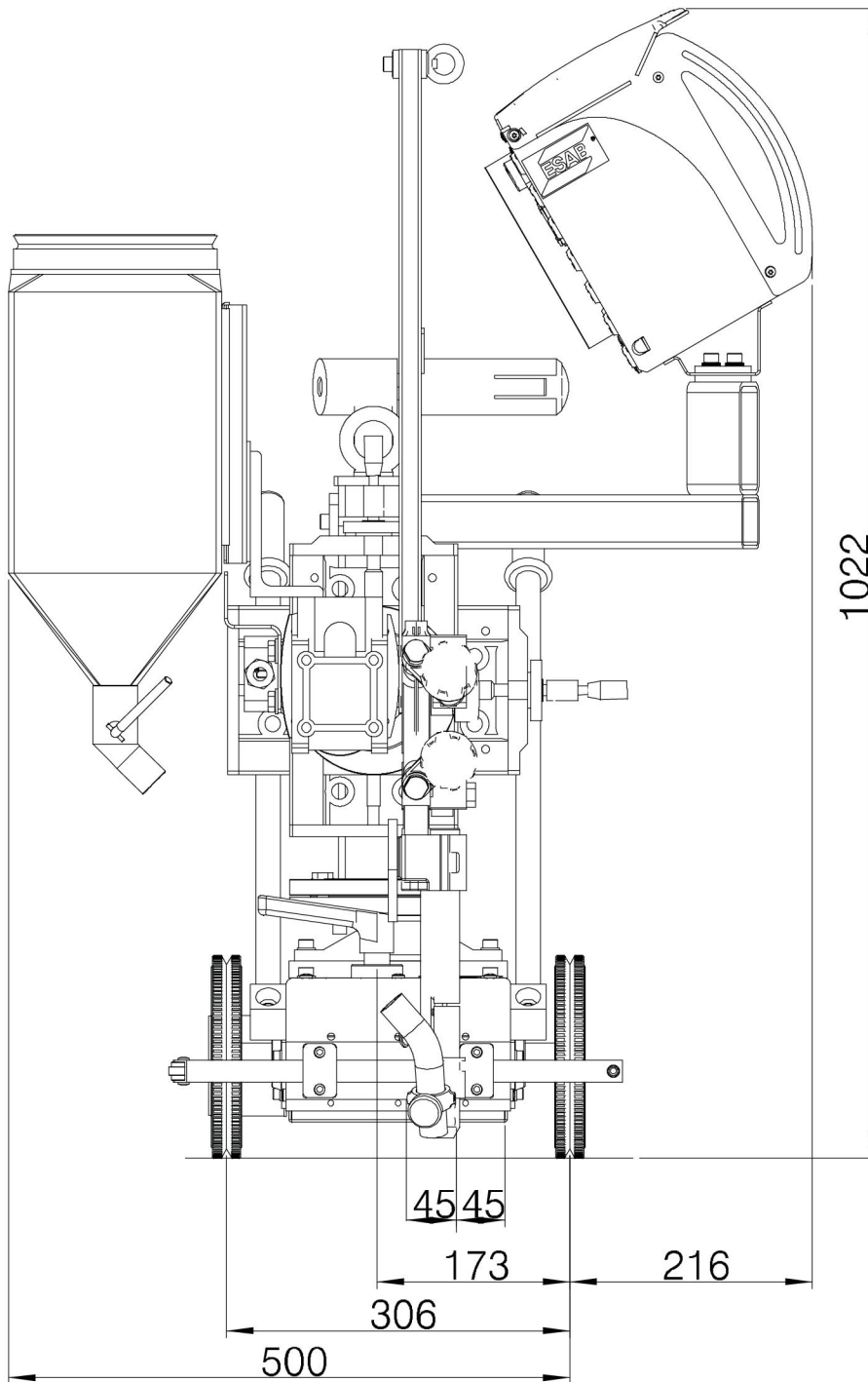
Reparațiile și lucrările electrice trebuie efectuate de un tehnician de service autorizat de ESAB. Utilizați numai piese de schimb și de uzură originale marca ESAB.

Unitățile A6TF F1 și A6TF F1 Twin sunt proiectate și testate în conformitate cu standardele internaționale și europene **EN 60974-5**, **EN 12100-2** și **EN 60974-10**. La finalizarea lucrărilor de service sau de reparații, persoanele care au efectuat intervenția au responsabilitatea de a se asigura că produsul corespunde în continuare cerințelor standardelor de mai sus.

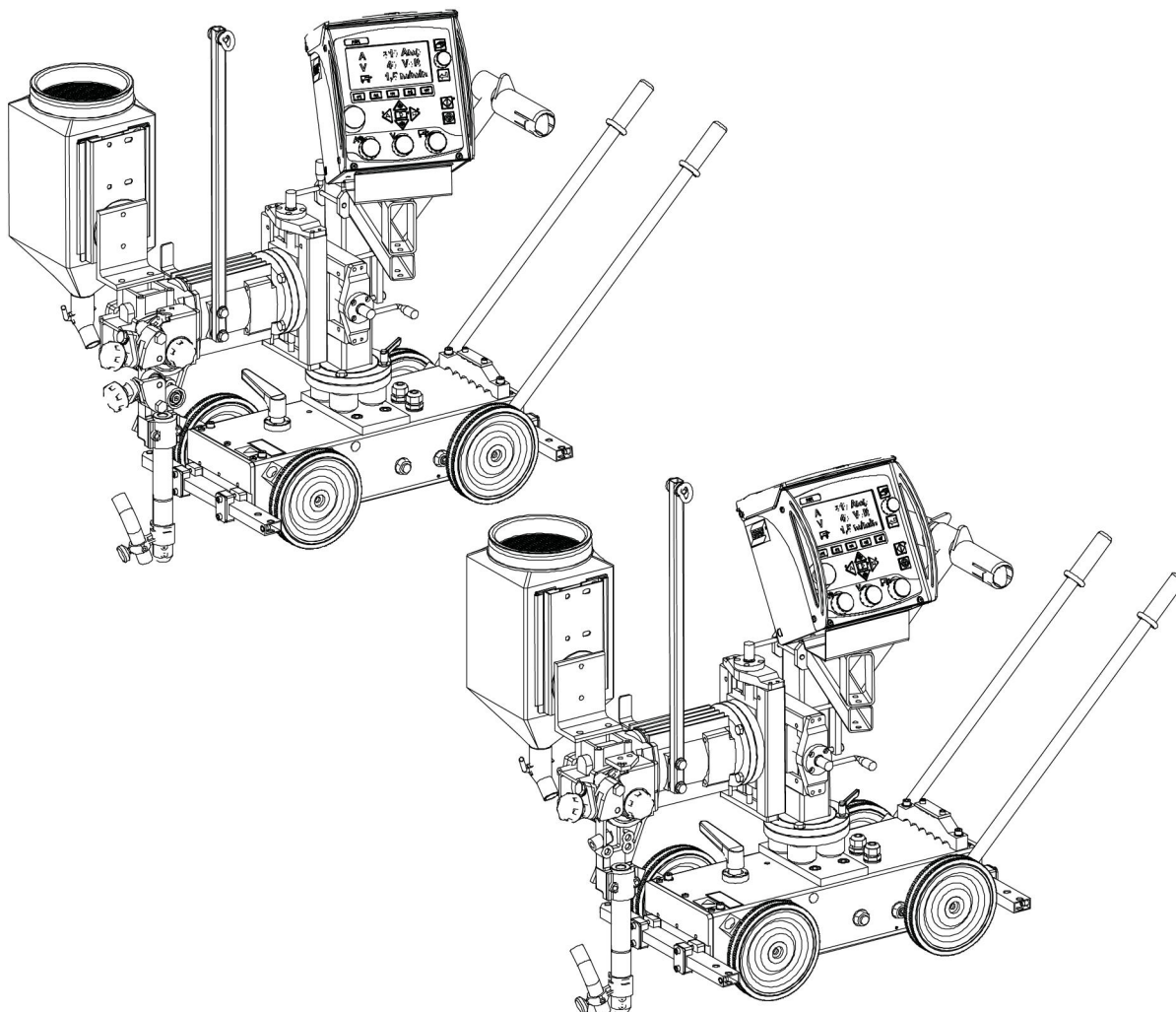
Piese de schimb și consumabilele se pot comanda prin intermediul celui mai apropiat dealer ESAB; vizitați esab.com extins. Atunci când comandați, vă rugăm să specificați tipul de produs, numărul de serie, denumirea și codul piesei de schimb în conformitate cu lista de piese de schimb. Astfel se simplifică expedierea și se asigură livrarea corectă.

DESEN DIMENSIONAL





NUMERE DE CATALOG

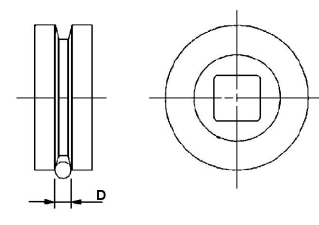


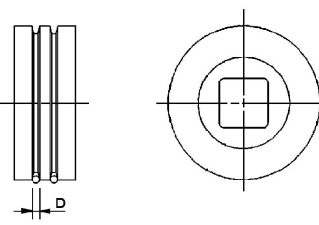
Ordering number	Denomination	Type	Notes
0461 235 880	A6 Mastertrac	A6TF F1 SAW	
0461 235 881	A6 Mastertrac	A6TF F1 SAW Twin	
0460 949 *74	Instruction manual	PEK Control panel	
0460 948 *01	Instruction manual	PEK Control unit	
0463 648 001	Spare parts list		

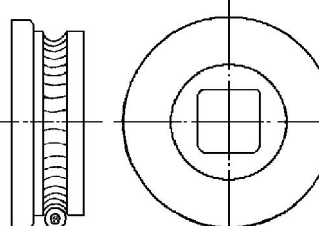
Documentația tehnică este disponibilă pe Internet la: www.esab.com

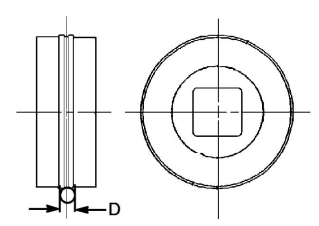
PIESE DE UZURĂ

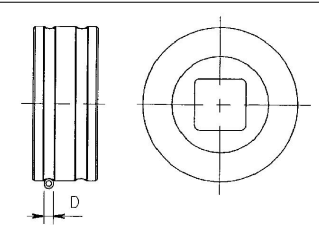
Role de alimentare

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	

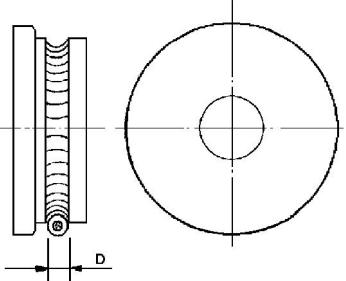
SAW Twin (D35)		
Part no.	D (mm)	
0218 522 480	2.5	
0218 522 481	3.0–3.2	
0218 522 484	2.0	
0218 522 486	1.2	
0218 522 487	1.0	
0218 522 488	1.6	

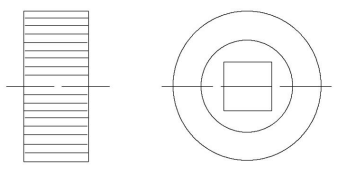
SAW and MIG/MAG tubular wire		
Part no.	D (mm)	
0146 024 880	0.8–1.6	
0146 024 881	2.0–4.0	

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	

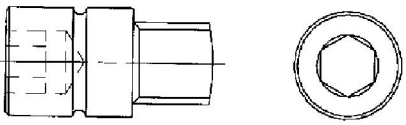
MIG/MAG		
Part no.	D (mm)	
0148 772 880	2.0–3.0	

Role de presiune

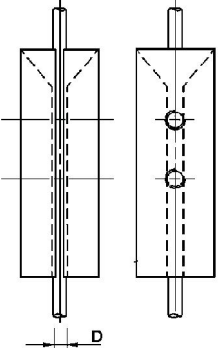
SAW and MIG/MAG tubular wire		
Part no.	D (mm)	
0146 025 880	0.8–1.6	
0146 025 881	2.0–4.0	
0146 025 882	5.0–7.0	

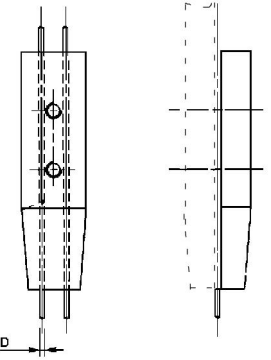
SAW Twin		
Part no.		
0218 524 580		
0146 253 001	Stub shaft	
0144 953 001	Spherical ball bearing	
0190 452 178	Washer	

Arbore rotativ pentru role de presiune

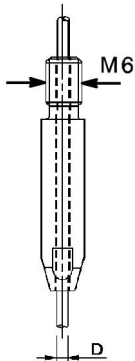
SAW tubular wire		
Part no.		
0212 901 101		

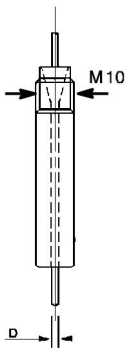
Cleme de contact

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	

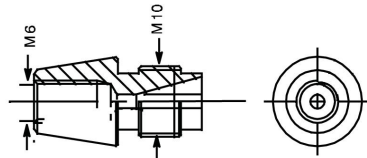
SAW Twin HD		
Part no.	D (mm)	
0265 902 880	2.5–3.0	
0265 902 881	2.0	
0265 902 882	1.6	
0265 902 883	4.0	

Vârf de contact

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	

Adaptor pentru vârful de contact

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

