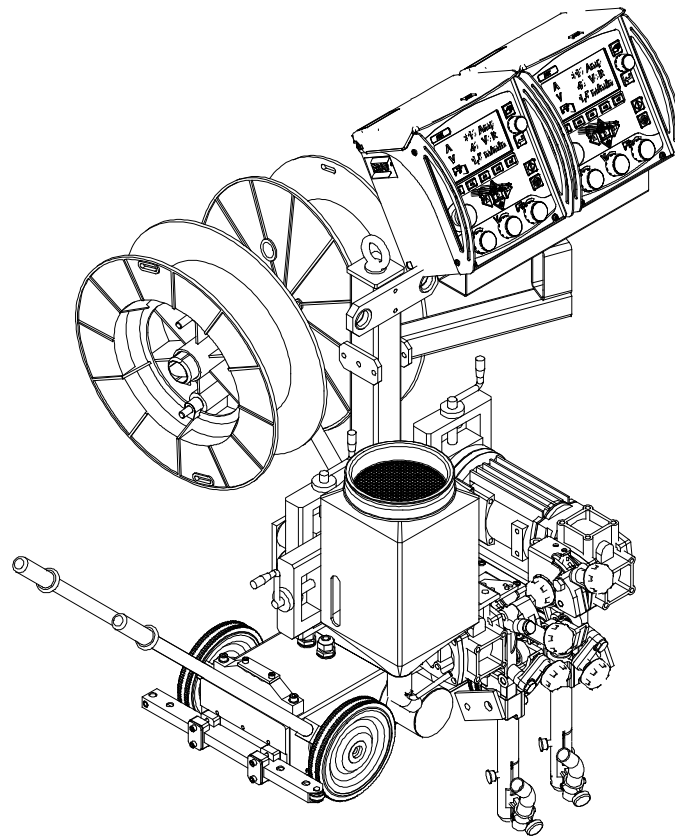


A6 Mastertrac Tandem

A6TF F2



Eksploatavimo instrukcijos

LIETUVIŪK	4
-----------------	---

Įmonė pasilieka teisę keisti specifikacijas be įspėjimo.



DECLARATION OF CONFORMITY

In accordance with
the LV-Directive 2006/95/EC, the Machinery Directive 2006/42/EC, the EMC Directive 2004/108/EC

Type of equipment

Feeder of welding wire in combination with movable Welding Automats and stationary Welding heads, used with control box PEK

Brand name or trade mark Fabrikatnamn eller varumärke

ESAB

Type designation etc.

A2 Multitrac, A2 Tripletrac, A2 S-series, A6 Mastertrac, A6 Mastertrac Tandem, A6 S- series

Manufacturer or his authorised representative established within the EEA

Name, address, telephone No, telefax No:

ESAB AB, Welding Equipment
Esabvägen, SE-695 81 LAXÅ, Sweden
Phone: +46 584 81 000, Fax: +46 584 411 924

The following harmonised standards in force within the EEA have been used in the design:

EN 60974-5, Arc welding equipment – Part 5: Wire feeders
EN 12100-2, Safety of machinery – Part 2: Technical principles
EN 60974-10, Arc welding equipment – Part 10: Electromagnetic compatibility (EMC) requirements

Additional information: Restrictive use, Class A equipment, intended for use in locations 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.

Date / Datum
Laxå 2009-09-15

Signature / Underskrift

A handwritten signature in dark ink, appearing to read "Kent Eimbrodt", written over a horizontal line.

Kent Eimbrodt
Clarification

Position / Befattning
Global Director
Equipment and Automation

1 SAUGA	5
2 ĮŽANGA	8
2.1 Bendroji dalis	8
2.2 Suvirinimo metodas	8
2.3 Horizontalusis suvirinimas	8
2.4 Techniniai duomenys	9
2.5 Pagrindiniai komponentai: A6TF F2 (SAW)	9
2.6 Pagrindinių sudedamųjų dalių aprašas	10
3 MONTAVIMAS	11
3.1 Bendroji dalis	11
3.2 Tvirtinimas	11
3.3 Stabdymo įvorės reguliavimas	11
3.4 Jungtys	12
4 EKSPLOATAVIMAS	13
4.1 Bendroji dalis	13
4.2 Suvirinimo vielos pakrovimas	14
4.3 Tiekimo veleno keitimas	15
4.4 Įjunkite įrenginį suvirinimui elektros lanku	16
4.5 Fliuso miltelių įpylimas (suvirinimas elektros lanku)	16
4.6 Automatinio suvirinimo aparato transportavimas	17
5 TECHNINĖ PRIEŽIŪRA	18
5.1 Bendroji dalis	18
5.2 Kasdien	18
5.3 Periodiškas	18
6 TRIKČIŲ ŠALINIMAS	19
6.1 Bendroji dalis	19
6.2 GALIMI GEDIMAI	19
7 ATSARGINIŲ DETALIŲ UŽSAKYMAS	19
KEIČIAMIEJI KOMPONENTAI	20
MATMENŲ BRĖŽINYS	21
ATSARGINIŲ DALIŲ SĄRAŠAS	23

1 SAUGA

ESAB suvirinimo aparatų vartotojai privalo užtikrinti, kad visi, dirbantys su aparatais ir esantys netoli jų, naudotų visas atitinkamas apsaugos priemones ir laikytųsi saugos reikalavimų. Atsargumo priemonės turi atitikti tokio tipo suvirinimo aparatams keliamus reikalavimus. Be standartinių darbo vietai taikomų taisyklių būtina laikytis ir tolimesnių patarimų.

Visus darbus turi atlikti kvalifikuoti darbuotojai, gerai susipažinę su suvirinimo aparatų veikimu. Operatorius, netinkamai naudodamas įrenginį, gali jį sugadinti, o pats rimtai susižaloti.

1. Visi, dirbantys su suvirinimo aparatu, privalo susipažinti su:
 - jo veikimu
 - lavarinių jungiklių vieta
 - jo funkcijomis
 - būtinomis apsaugos priemonėmis
 - suvirinimu
2. Operatorius privalo užtikrinti, kad:
 - pradedant dirbti su aparatu darbo vietoje nebūtų pašalinių asmenų.
 - uždegant lanką, aplinka būtų apsaugota.
 - darbinėje zonoje / teritorijoje turi nebūti pašalinių objektų.
3. Darbo vieta:
 - turi atitikti įrenginio naudojimo paskirtį
 - joje neturi būti skersvėjų
4. Asmeninės apsaugos įranga
 - Dirbant būtina dėvėti asmenines apsaugos priemones, pvz., apsauginius akinius, atsparius ugniai drabužius, apsaugines pirštines.
Pastaba! Keisdami viel nenaudokite apsauginių pirštinių.
 - Nedėvėti laisvų drabužių ir papuošalų, pvz., šalikų, apyrankių, žiedų ir pan., kurie gali įstrigti ar užsidegę sukelti nudegimus.
5. Apsauga nuo kitų pavojų
 - Tam tikro dydžio dulkių dalelės gali būti kenksmingos žmogui. Kad nebūtų pavojaus, turi būti vėdinimo sistema ir trauktuvas.
 - Vielos būgną reikia keisti itin atsargiai ir nesusižeisti vielos galu.

6. Bendros atsargumo priemonės

- Patikrinkite, ar tinkamai prijungtas maitinimo kabelis.
- **Su aukštos įtampos įrenginiais dirbti gali tik kvalifikuotas elektrikas.**
- Ugnies gesintuvas turi būti netoli ir aiškiai pažymėtas.
- Veikiančio aparato tepti ir remontuoti negalima.

Nepamirškite:

- Pavaros laisvoji sankaba turi būti užfiksuotoje padėtyje.
- Prieš operatoriui paliekant aparatą, jis **turi** būti užfiksuotas prieš ratus pastatant blokus, kad netikėtai nepajudėtų.
- Prieš įjungdami patikrinkite, ar automatinis suvirinimo aparatas stovi stabiliai.
- Suvirinimo galvutės ir vielos ritės nustatymas turi įtakos aparato svorio centrui.
Jei svorio centras bus aukštai, suvirinimo aparatas stovės nestabiliai.
- Vartojant fliusą ir vielą, keičiasi aparato svorio pasiskirstymas.



ĮSPĖJIMAS, PRISPAUDIMO PAVOJUS!

Keisdami laidus, tiekimo ritinėlius ir laidų rites, nemūvėkite apsauginių pirštinių.



ĮSPĖJIMAS



SUVIRINIMAS ELEKTROS LANKU IR PJOVIMAS GALI BŪTI PAVOJINGAS JUMS PATIEMS IR APLINKINIAMS. VIRINANT BŪTINA IMTIS REIKALINGŲ APSAUGOS PRIEMONIŲ. PAPAŠYKITE SAVO DARBDAVIO SUPAŽINDINTI SU SAUGIAIS DARBO METODAIS, ATITINKANČIAIS GAMINTOJO SAUGUMO REIKALAVIMUS.

ELEKTROS IŠKROVA - pavojinga gyvybei.

- Suvirinimo įrenginį būtina sumontuoti ir įžeminti pagal taikomus teisės aktus ir standartus.
- Dalių, kuriomis teka elektros srovė, arba elektrodų negalima liesti plika ranka, šlapiomis pirštinėmis ar šlapiais drabužiais.
- Būtina save izoliuoti nuo įžeminimo ir darbo detalės.
- Būtina užtikrinti saugų atstumą.

DŪMAI IR DUJOS - gali būti pavojingi sveikatai.

- Stenkitės pasitraukti kuo toliau nuo dūmų.
- Dūmams ir dujoms iš kvėpavimo zonos ir bendrosios teritorijos šalinti reikia naudoti ventiliavimo ir ištraukimo ties lanku sistemą.

LANKO SPINDULIAI - gali sužaloti akis ir nudeginti odą.

- Apsaugokite savo akis ir kūną. Naudokite tinkamą suvirinimo ekraną ir filtro lęšius bei dėvėkite apsauginius drabužius.
- Aplinkinius būtina apsaugoti tinkamais ekranais ar užuolaidomis.

GAISRO PAVOJUS

- Kibirkštys gali sukelti gaisrą. Todėl būtina užtikrinti, kad aplinkui nebūtų lengvai užsiliepsnojančių medžiagų.

TRIUKŠMAS - Pernelyg didelis triukšmas gali pakenkti klausai

- Apsaugokite savo ausis. Naudokite ausų kištukus ar kitas klausos apsaugos priemones.
- Aplinkinius būtina įspėti apie pavojų.

GEDIMAI - įrenginiui SUGEDUS, kreipkitės į kvalifikuotą techniką.

**PRIEŠ MONTUOJANT AR EKSPLOATUOJANT APARATĄ,
BŪTINA PERSKAITYTI IR SUPRASTI ŠIAS INSTRUKCIJAS.**

BŪTINA APSISAUGOTI PAČIAM IR APSAUGOTI KITUS!

2 ĮŽANGA

2.1 Bendroji dalis

A6TF F2 automatinis suvirinimo aparatas su dviem suvirinimo galvutėmis yra montuojamas ant motorizuoto vežimėlio ir suprojektuotas sandūrinio lankinio suvirinimo po fliusu darbams.

Naudoti ne pagal paskirtį draudžiama.

Suvirinimo galvutės padėtis gali būti nustatoma horizontaliai ir vertikaliai, naudojantis tiesiniais šliaužikliais. Kampinis judesys reguliuojamas kampiniu šliaužikliu.

Jie skirti naudoti su valdymo skydeliu **PEK** ir ESAB suvirinimo maitinimo šaltiniais **LAF** arba **TAF**.

2.2 Suvirinimo metodas

2.2.1 Suvirinimas elektros lanku (SAW)

Siūlės briauna suvirinimo metu saugoma fliuso dangčiu.

- **Suvirinimas po fliusu storais elektrodais**

Suvirinant po fliusu storais elektrodais su Ø 35 mm jungtimi, galima apkrova siekia iki 1 500 A.

Šiame modelyje galima sumontuoti viengyslės arba dvigyslės virinimo vielos (dvigubo lanko) padavimo velenus. Miltelinei vielai galima naudoti specialų srieginį veleną, kuris tolygiai paduoda vielą ir neleidžia jai deformuotis dėl aukšto tiekimo slėgio.

- **Tandeminis suvirinimas (lankinis po fliusu)**

Atliekant tandeminio suvirinimo darbus, visada naudojama **A6SF** tipo suvirinimo galvutė. Ji turi būti jungiama prie 2 suvirinimo maitinimo šaltinių ir 2 **PEK** tipo valdymo skydelių.

Tandeminio suvirinimo galvutėje įrengtos 2 atskiros suvirinimo galvutės (A6SF), kiekviena kurių turi savo kontaktinį antgalį. Kiekvieno kontaktinio antgalio maksimalus nominalus srovės stipris siekia 1 500 A.

2.3 Horizontalusis suvirinimas

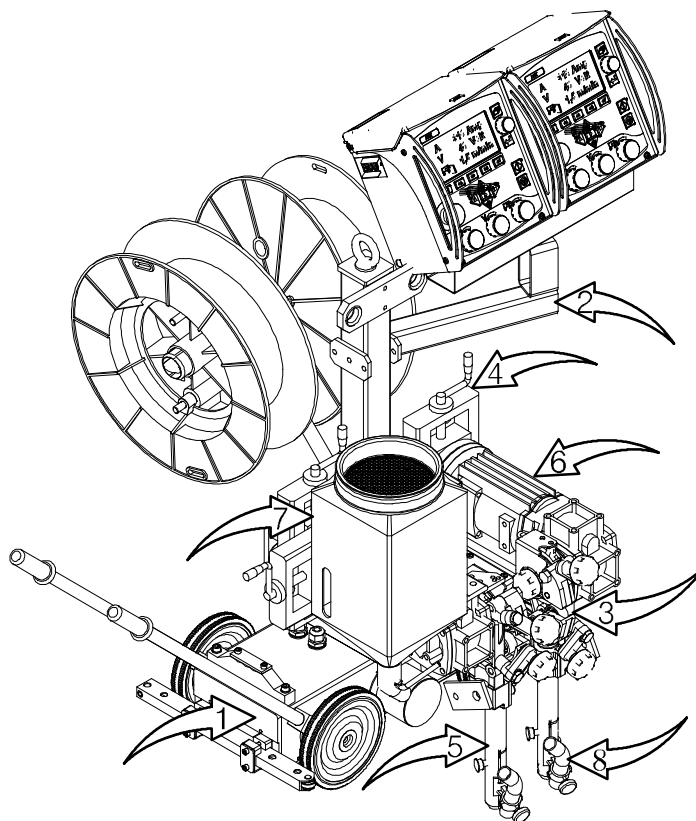
Automatiniai suvirinimo aparatai yra suprojektuoti horizontaliajam suvirinimui.

Jie neturi būti naudojami nuožulnių plokštumų suvirinimo darbams.

2.4 Techniniai duomenys

	A6TF F2
Maitinimo įtampa	42 V AC
Leidžiama apkrova esant 100 %:	1500 A
Vielos matmenys:	
kieta vienguba viela	3,0-6,0 mm
tuščiavidurė viela	3,0-4,0 mm
Vielos tiekimo greitis (maks.)	4 m/min
Stabdymo stebulės stabdymo momentas	1,5 Nm
Eigos greitis	0,1-2,0 m/min
Maks. vielos masė	2 x 30 kg
Fliuso talpyklos tūris (negalima pildyti pakaitintu fliusu)	10 l
Masė (be vielos ir fliuso)	158 kg
Nuolatinis A klasės svertinis garso slėgis	68 dB
Sandarumo klasė	IP10
EMC klasifikacija	Class A

2.5 Pagrindiniai komponentai: A6TF F2 (SAW)



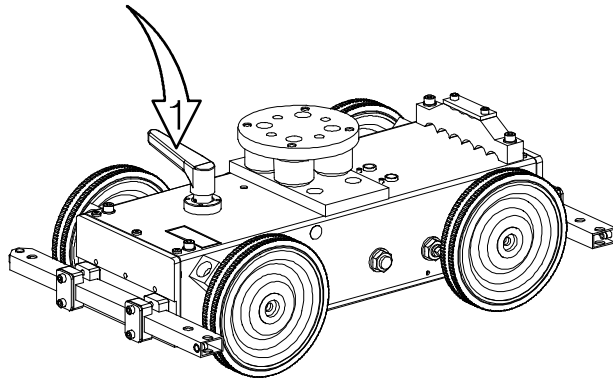
- | | | |
|---------------------------|--------------------------------|-------------------------------|
| 1. Vežimėlis | 4. Rankinis šliaužiklis | 7. Miltelinės vielos bunkeris |
| 2. Laikiklis | 5. Jungtis | 8. Miltelinės vielos antgalis |
| 3. Vielos padavimo blokas | 6. Variklis su pavara (A6 VEC) | |

Pagrindinių komponentų aprašas pateikiamas 10 psl.

2.6 Pagrindinių sudedamųjų dalių aprašas

2.6.1 Vežimėlis

Vežimėlyje įrengta 4 ratų pavara. Vežimėlį galima fiksuoti fiksavimo svirtimi (1).



2.6.2 Laikiklis

Valdymo dėžė, vielos padavimo blokas ir miltelinės vielos bunkeris turi būti tvirtinami ant laikiklio.

2.6.3 Vielos Tiekimo Blokas

Blokas naudojamas suvirinimo vielai nukreipti ir tiekti į jungtį.

2.6.4 Rankiniai šliaužikliai

Horizontali ir vertikali suvirinimo galvutės pozicija yra reguliuojama tiesiniais šliaužikliais. Kampinis judesys gali būti laisvai reguliuojamas rotaciniu šliaužikliu.

2.6.5 Jungtis

Suvirinimo metu perduoda suvirinimo srovę į vielą.

2.6.6 Variklis su pavara (A6 VEC)

Variklis naudojamas suvirinimo vielai paduoti.

Papildomos informacijos apie **A6 VEC** ieškokite naudotojo vadove 0443 393 xxx.

2.6.7 Fluso piltuvai / fluso vamzdis / fluso antgalis

Miltelinė viela įdedama į bunkerį ir paduodama link apdorojamos detalės per miltelinės vielos vamzdį ir miltelinės vielos antgalį.


Išmetamų miltelių kiekį reguliuoja miltelių vožtuvas, tvirtinamas prie miltelinės vielos bunkerio.

Žr. **Fluso pildymas**, 16 psl.

3 MONTAVIMAS

3.1 Bendroji dalis

[renginį montuoti gali tik profesionalus darbuotojas.]



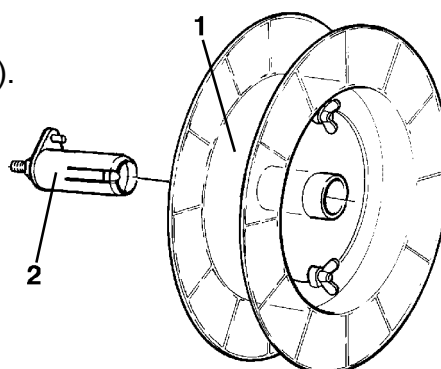
ĮSPĖJIMAS


Būkite atsargūs, nes judančios dalys gali sužaloti.

3.2 Tvirtinimas

3.2.1 Vielos būgnas (priedai)

Vielos būgnas (1) tvirtinamas ant stabdymo įvorės (2).






ĮSPĖJIMAS - GALI APSIVERSTI!

Kad ritė nenuslystų nuo įvorės:

- ritę reikia užfiksuoti, pasukant raudoną reguliavimo rankenėlę, kaip parodyta prie įvorės pritvirtintoje įspėjimo lentelėje.

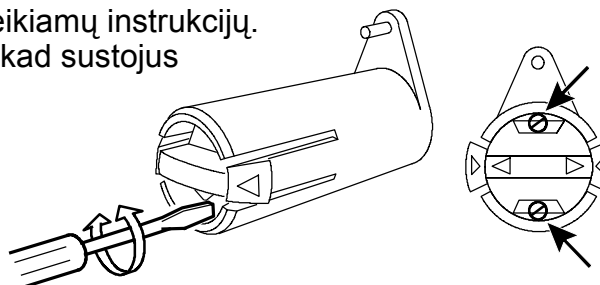


3.3 Stabdymo įvorės reguliavimas

Stabdymo stebulė jau būna sureguliuota. Jei reikia papildomai reguliuoti, laikykitės toliau pateikiamų instrukcijų. Stabdymo stebulę reikia sureguliuoti taip, kad sustojus vielos tiekimui ji būtų šiek tiek laisva.

- **Stabdymo momento reguliavimas:**

- Pasukite raudoną rankenėlę į fiksuotą padėtį.
- Įkiškite atsuktuvą į įvorės spyruokles.



Pasukti spyruokles laikrodžio rodyklės kryptimi stabdymo momentui sumažinti.

Pasukite spyruokles prieš laikrodžio rodyklę stabdymo momentui padidinti.

PASTABA: Abi spyruokles pasukite tokiu pačiu atstumu.

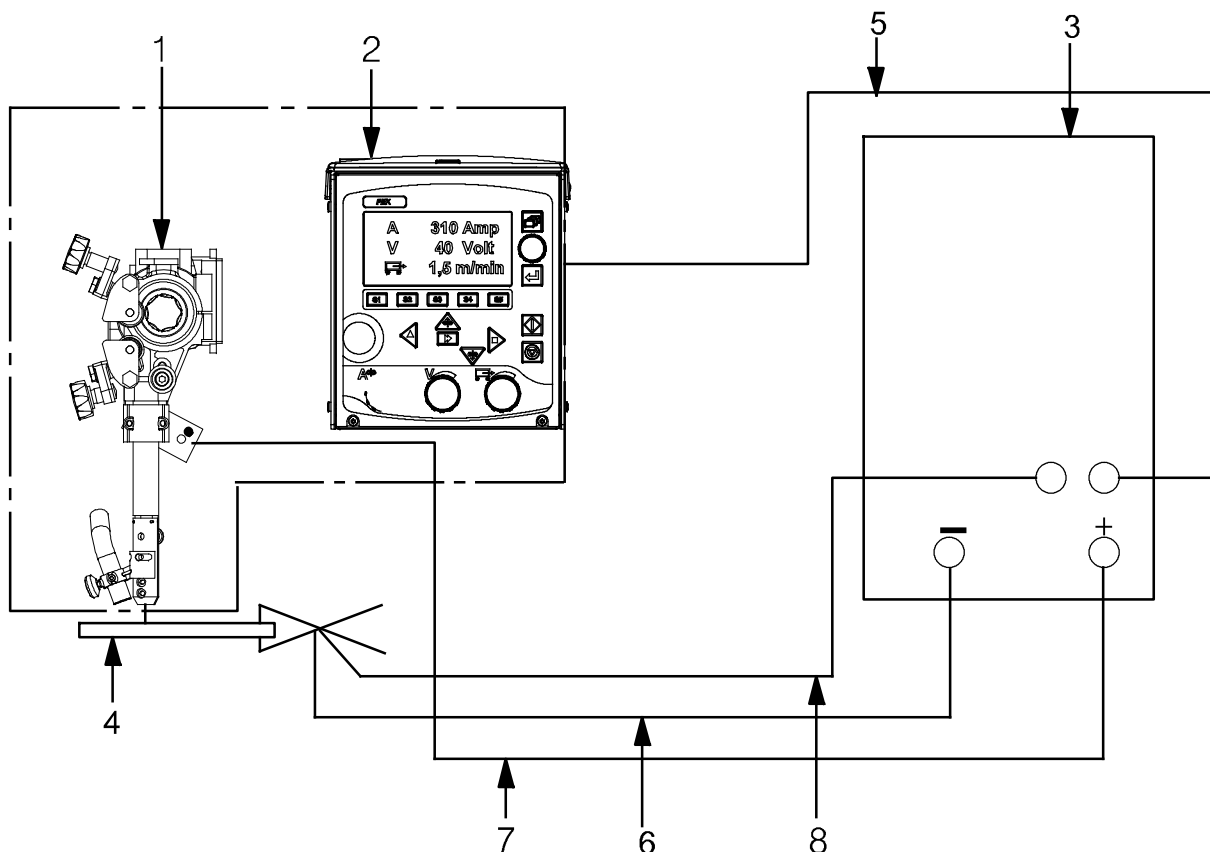
3.4 Jungtys

3.4.1 Bendroji dalis

- **PEK** turi prijungti kvalifikuotas specialistas. Žr. naudotojo vadovą 0460 948 xxx, 0460 949 xxx, 0459 839 036.
- Apie **A6 GMH** prijungimą rašoma naudotojo vadove 0460 671 xxx.
- Apie **A6 PAV** prijungimą rašoma naudotojo vadove 0460 670 xxx.

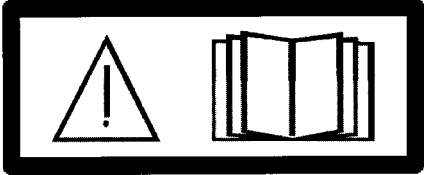
3.4.2 Automatinis suvirinimo aparatas A6TF F1/ A6TF F1 Twin (Suvirinimas elektros lanku (SAW))

1. Prijunkite kontrolinį kabelį (5) prie maitinimo šaltinio (3) ir valdymo skydelio **PEK** (2).
2. Prijunkite grįžtamąjį kabelį (6) prie maitinimo šaltinio (3) ir darbinės detalės (4).
3. Prijunkite suvirinimo kabelį (7) prie maitinimo šaltinio (3) ir automatinio suvirinimo aparato (1).
4. Prijunkite matavimo kabelį (8) prie maitinimo šaltinio (3) ir darbo detalės (4).



4 EKSPLOATAVIMAS

4.1 Bendroji dalis

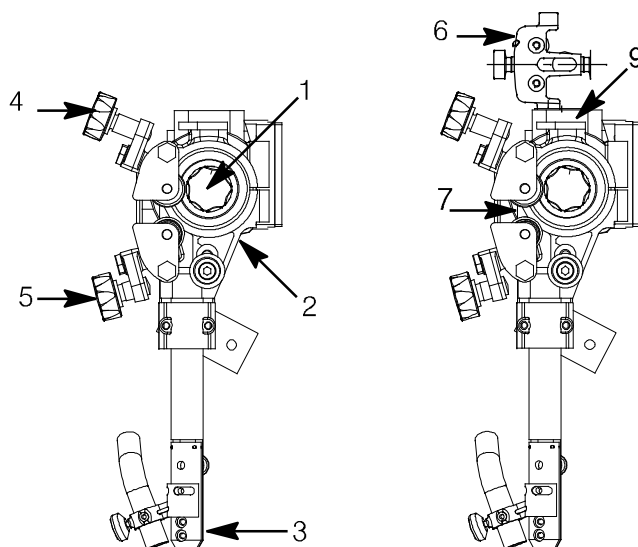
	<p>ĮSPĖJIMAS: <i>Ar perskaitėte ir supratote visą informaciją apie darbo saugą? Iki to laiko įrenginio eksploatuoti negalima!</i></p>
-----------------------------------------------------------------------------------	----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------


***Įrangos naudojimo bendrąsias saugos taisykles galima rasti 5 psl.
 Perskaitykite prieš pradėdami naudoti šią įrangą!***

Grįžties kabelis

Prieš pradėdami suvirinimo darbus reikia patikrinti, ar prijungtas grįžtamasis kabelis.
 Žr. 12 psl.

4.2 Suvirinimo vielos pakrovimas



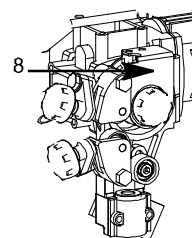
1. Pritvirtinkite vielos būgną, laikydamiesi 11 psl. pateiktų instrukcijų.
 2. Patikrinti, ar padavimo velenas (1) ir jungiamasis gnybtas arba jungiamasis antgalis (3) atitinka pasirinktos vielos matmenims.
 3. Jei virinama plona viela:
 - Perkiškite vielą per plonos vielos padavimo bloką (6).
Patikrinkite, ar tiesinimo įrenginys yra tinkamai sureguliuotas, kad išlendantį pro jungiamuosius gnybtus arba jungiamąjį antgalį (3) viela būtų tiesi.
 4. Ištraukite vielos galą per tiesinimo įrenginį (2).
 - Jei vielos skersmuo yra didesnis negu 2 mm; išlyginkite 0,5 m vielos ir prakiškite ją pro ištiesinimo prietaisą rankiniu būdu.
 5. Įstatykite vielos galą į padavimo volelio (1) griovelį.
 6. Reguliavimo rankenėle (4) nustatykite vielos įtempimą ant padavimo veleno.
 - **Pastaba!** Neįtempkite daugiau negu reikia tolygiam padavimui pasiekti.
 7. Paduokite vielą pirmyn 30 mm po kontaktiniu antgaliu, spausdami  valdymo skydelį **PEK**.
 8. Rankenėle (5) nukreipkite vielą.
- Tolygiam plonos (1,6–2,5 mm) vielos tiekimui **būtinai** naudokite kreiptuvo vamzdį (7).

Priedai:

- Plonos vielos tiesinimo prietaisas (5) turi būti tvirtinamas ant vielos padavimo bloko gnybto viršaus (1).

PASTABA: įrengiant plonos vielos tiesinimo įtaisą reikia nuimti plokštelę (7) (jei ji yra).

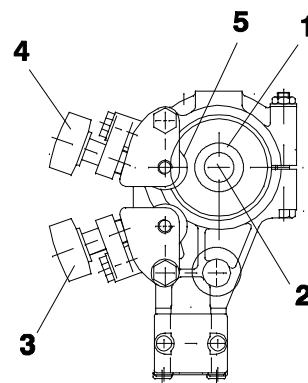
PASTABA: apsauginės plokštelės (8) nuimti negalima



4.3 Tiekimo veleno keitimas

Viengubas laidas

- Atleiskite (3) ir (4) rankenėles.
- Atleiskite (2) ratuką.
- Pakeiskite tiekimo veleną (1).
Jie yra sužymėti pagal atitinkamą vielos dydį.



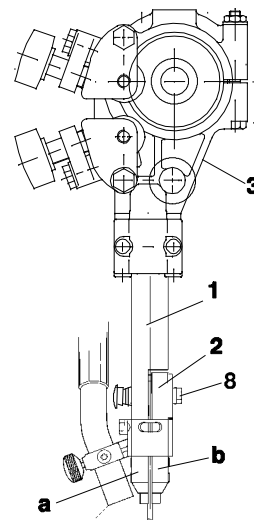
Srieginių velenėlių fliuso viela (priedai)

- Pakeiskite abu (tiekimo velenėlį (1) ir prispaudimo velenėlį (5)) atsižvelgdami į naudojamos vielos dydį.
PASTABA! Prispaudimo velenėliui reikia naudoti specialų galinį veleną (užs. nr. 0212 901 101).
- Užsukite prispaudimo varžtą (4), naudodami vidutinį slėgį, kad fliuso viela nebūtų deformuojama.

4.4 Įjunkite įrenginį suvirinimui elektros lanku

4.4.1 Viengubai vielai: 3,0–6,0 mm. Heavy Duty (D35)

- Naudokite tiesinimo įtaisą (3), jungtį (1) D35 su kontaktiniais gnybtais (2).
- Pateiktais M5 varžtais prisukite vieną kontaktinį gnybtą prie fiksuoto kontakto (a).
- Kitą kontaktinį gnybtą pritvirtinkite laisvojoje dviejų dalių jungties (b) pusėje po varžtu (8) ir tvirtai priveržkite, kad užtikrintumėte gerą kontaktą tarp kontaktinių gnybtų ir vielos.



1,6–4,0 mm fluso vielai (D20 ir D35) (priedai)

Jeį naudojami kontaktiniai gnybtai (D35), jie neturi būti priveržiami per stipriai, kad nebūtų iškreipta fluso viela.

- Užtikrinkite gerą kontaktą su viela.

Vielos reguliavimas tandeminio suvirinimo atveju

Atstumas tarp pirmos ir antros vielų neturi būti toks didelis, kad sukietėtų šlakas tarp vielų.

- Užtikrinkite gerą fluso dengimą tarp pirmos ir antros vielų.

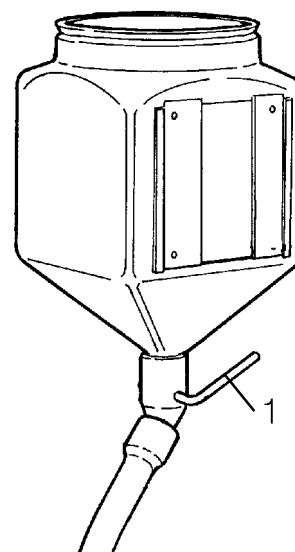
4.5 Fluso miltelių įpylimas (suvirinimas elektros lanku)

1. Uždarykite fluso miltelių vožtuvą (1), esantį ant fluso bunkerio.
2. Išimkite ant miltelių atstatymo bloko, jei yra, esantį bloką.
3. Įpilkite fluso miltelių.

PASTABA! Fluso milteliai turi būti sausi.

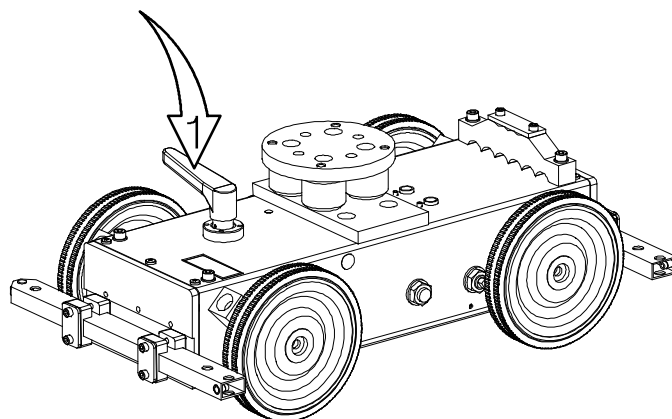
4. Įstatykite miltelinės vielos vamzdį taip, kad jis nesusinarpliotų.
5. Sureguliuokite miltelinės vielos antgalio aukštį virš siūlės, kad būtų tiekiamas atitinkamas fluso miltelių kiekis.

Fluso miltelių kiekis turi būti pakankamas, kad elektros lankas neprasiskverbtų kiaurai.

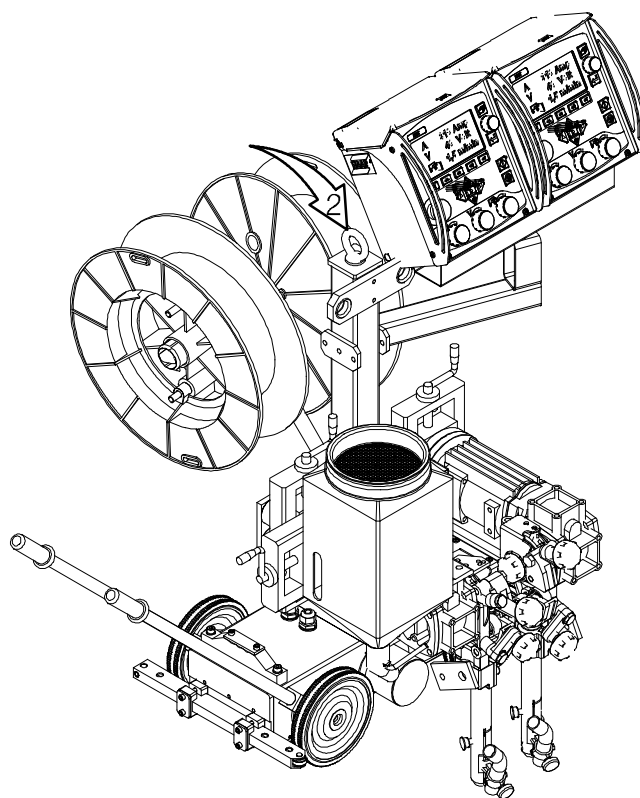


4.6 Automatinio suvirinimo aparato transportavimas

- Pasukant fiksavimo svirtį (1), atlaisvinkite ratus.



PASTABA: keliant automatinį suvirinimo aparatą reikia naudoti kėlimo ašą (2).



5 TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

5.1 Bendroji dalis

PASTABA!

Tiekėjo suteikta garantija nebegalios, jei vartotojas pats bandys šalinti gedimus garantinio laikotarpio metu.

PASTABA! Prieš atliekant visus apžiūros darbus, būtina išjungti maitinimo šaltinį.

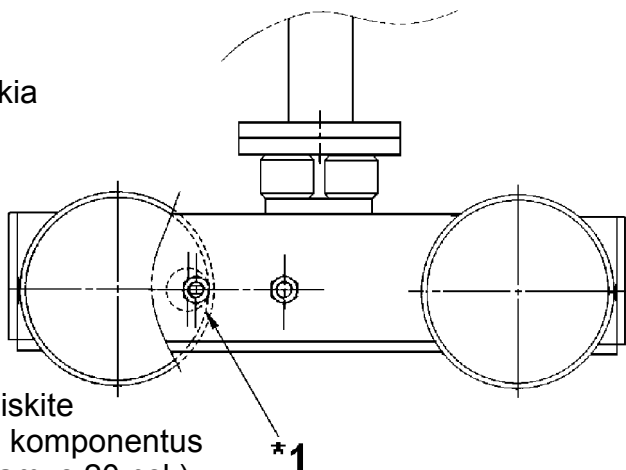
Valdymo skydelio **PEK** techninė priežiūra aprašoma naudotojo vadove 0460 948 xxx, 0460 949 xxx, 0459 839 036.

5.2 Kasdien

- Nuvalyti fluso miltelius ir purvą nuo judančių suvirinimo aparato dalių.
- Patikrinti, ar prijungtas kontaktinis antgalis ir visi maitinimo kabeliai.
- Patikrinti, ar hermetiškos visos prisuktos jungtys, ir, ar varomieji velenai nėra susidėvėję ar sugadinti.
- Patikrinkite stabdymo stebulės stabdymo momentą. Jis neturi būti toks mažas, kad vielos ritė toliau sukėtųsi sustabdžius vielos tiekimą, tačiau neturi būti toks didelis, kad praslystų tiekimo velenėliai. Orientacija: 30 kg vielos ritės stabdymo momentas turi siekti 1,5 Nm.
Informacijos, kaip sureguliuoti stabdymo momentą, ieškokite 11 psl.

5.3 Periodiškas

- Vielos tiekimo variklio šepetėlius reikia tikrinti kas tris mėnesius. Jei jie susidėvėjo iki 6 mm, šepetėlius reikia keisti.
- Patikrinkite šliaužiklius ir, jei jie kimba, sutepkite.
- Patikrinkite vielos tiekimo bloko vielos kreiptuvus, pavaros velenėlius ir kontaktinį antgalį. Pakeiskite visus susidėvėjusius arba pažeistus komponentus (žr. atsarginių dalių sąrašus, pateikiamus 20 psl.).
- Jei vežimėlis pradeda važiuoti netolygiai, patikrinkite, ar tinkamai įtempta grandinė. Jei reikia, įtempkite grandinę.
- Grandinei įtempti reikia atsukti veržlę (*1), pasukti kumštelį bei prisukti veržlę.



6 TRIKČIŲ ŠALINIMAS

6.1 Bendroji dalis

Įrenginys

- Valdymo skydo **PEK** naudotojo vadovas. užs. nr. 0460 948 xxx, 0460 949 xxx, 0459 839 036.
- Variklio su pavara naudotojo vadovas **A6 VEC**, užs. nr. 0443 393 xxx.

Patikrinti

- ar maitinimo šaltiniu teka tinkama galia.
- ar visos trys fazės yra tinkamų įtampų (fazių eiliškumas nėra svarbus)
- ar suvirinimo kabeliai ir jungtys nėra pažeistos
- ar pasirinkti nustatymai yra teisingi
- ar prieš pradėdant remonto darbus, išjungtas maitinimas

6.2 GALIMI GEDIMAI

- | | |
|--------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------|
| 1. požymis | Srovės ir įtampos rodmenys per daug svyruoja. |
| 1.1 atvejis | Jungiamieji spaustuvai arba antgalis yra susidėvėjęs arba netinkamo dydžio. |
| Veiksmas | Pakeisti jungiamuosius spaustuvus arba antgalį. |
| 1.2 atvejis | Netinkamas padavimo veleno slėgis. |
| Veiksmas | Padidinti padavimo velenų slėgį. |
| 2. požymis | Netinkamas vielos padavimas. |
| 2.1 atvejis | Netinkamai nustatytas padavimo veleno slėgis. |
| Veiksmas | Sureguliuoti padavimo velenų spaudimą. |
| 2.2 atvejis | Netinkamo dydžio padavimo velenai. |
| Veiksmas | Pakeisti padavimo velenus. |
| 2.3 atvejis | Susidėvėję padavimo velenų grioveliai. |
| Veiksmas | Pakeisti padavimo velenus. |
| 3. požymis | Perkaitę suvirinimo kabeliai. |
| 3.1 atvejis | Blogai sujungtos elektros jungtys. |
| Veiksmas | Išvalyti ir sutvirtinti visas elektros jungtis. |
| 3.2 atvejis | Per maža skersinė suvirinimo kabelių sritis. |
| Veiksmas | Naudoti kabelius su didesniais skersiniais pjūviais arba naudoti lygiagrečius kabelius. |

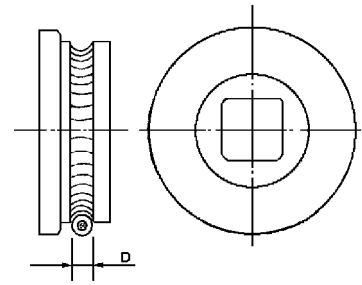
7 ATSARGINIŲ DETALIŲ UŽSAKYMAS

Atsargines dalis galima užsakyti artimiausioje ESAB atstovybėje, žr. galinį viršelį. Užsakant atsargines detales, reikia nurodyti įrenginio tipą ir numerį bei paskirtį ir atsarginės detalės numerį, kaip nurodyta atsarginių detalių sąrašė 23 psl. Tai palengvins užsakymo įvykdymą ir užtikrins, kad gausite reikalingą detalę.

KEIČIAMIEJI KOMPONENTAI

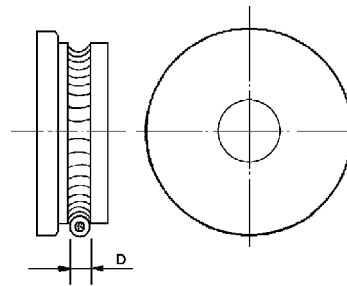
Feed rollers

SAW tubular wire	
Part no	D (mm)
0146 024 880	0,8-1,6
0146 024 881	2,0-4,0



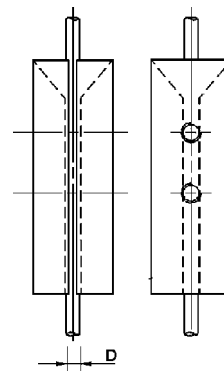
Pressure rollers

SAW tubular wire	
Part no	D (mm)
0146 025 880	0,8-1,6
0146 025 881	2,0-4,0

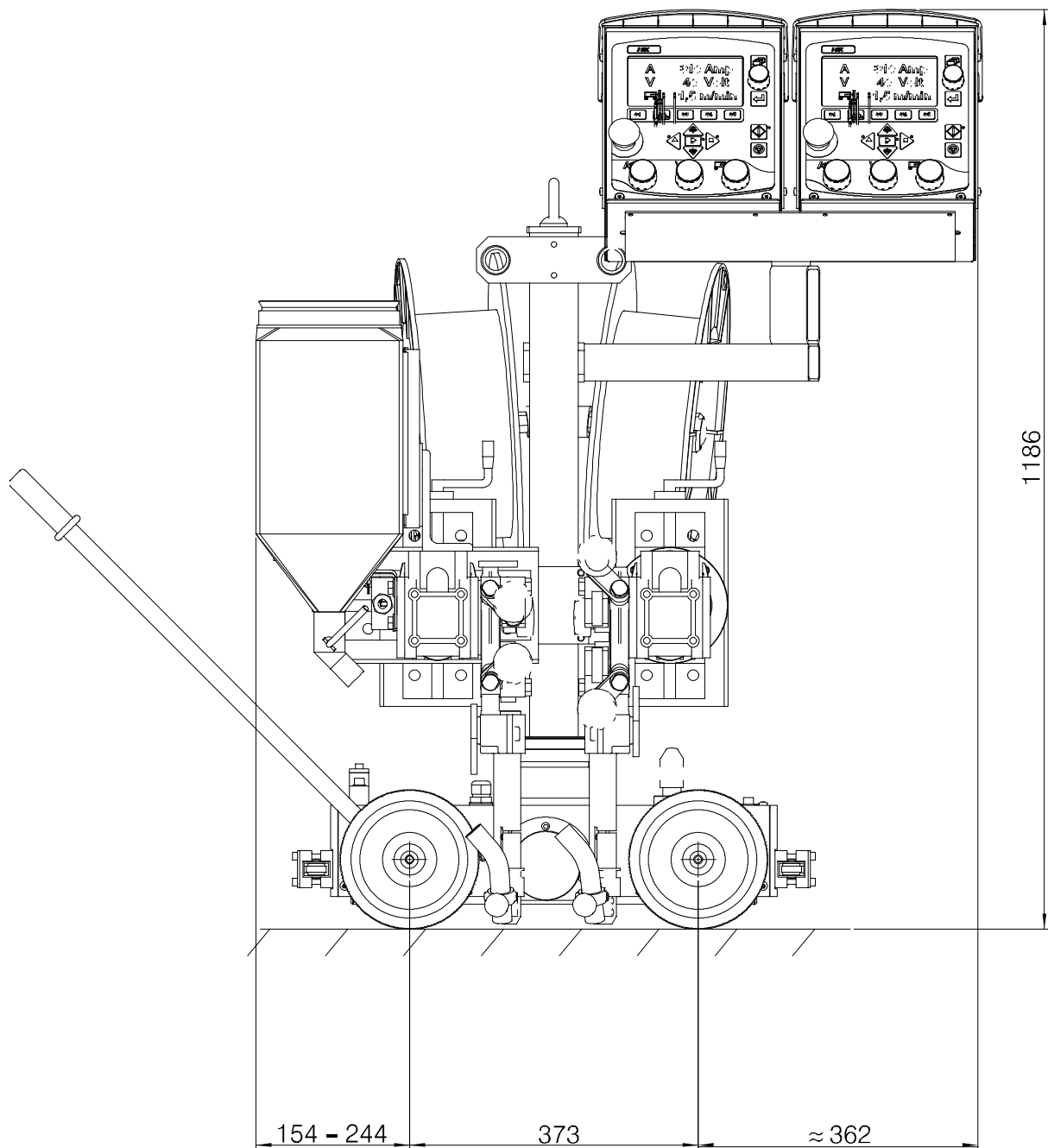


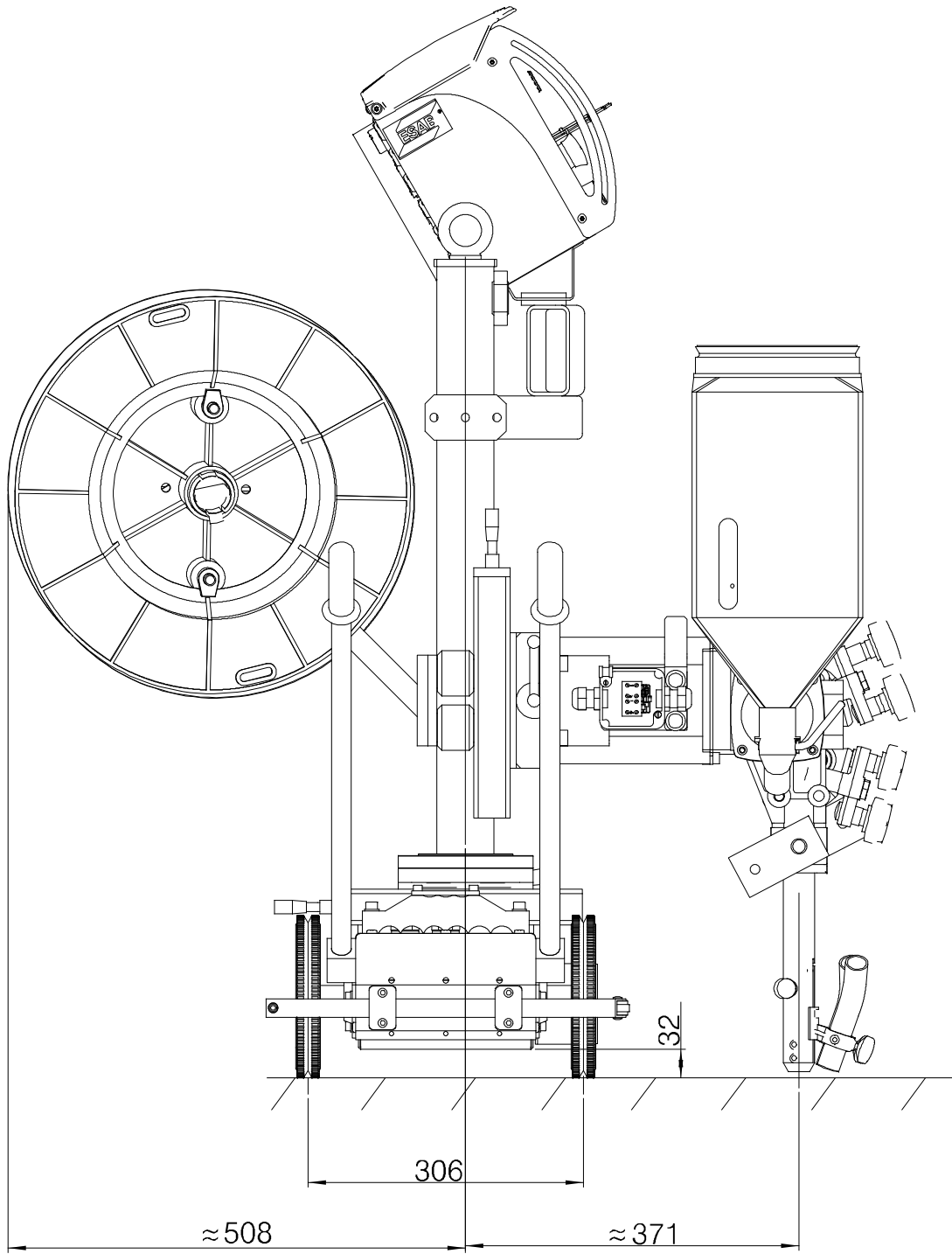
Contact jaws

SAW HD (D35)	
Part no	D (mm)
0265 900 880	3,0
0265 900 882	4,0
0265 900 883	5,0
0265 900 884	6,0



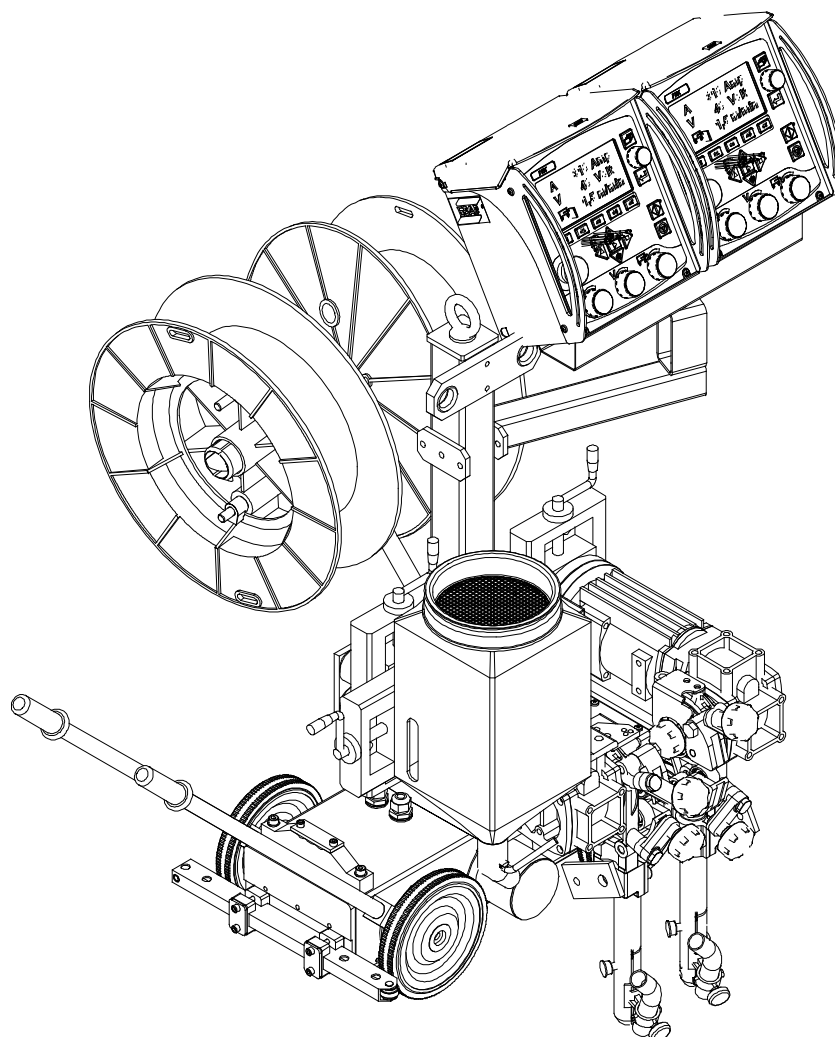
MATMENŲ BRĖŽINYS





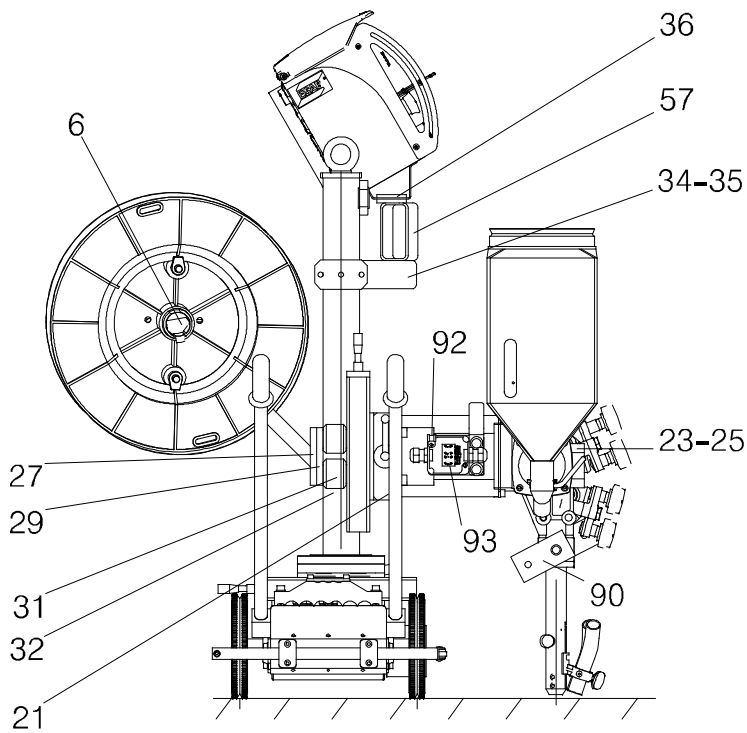
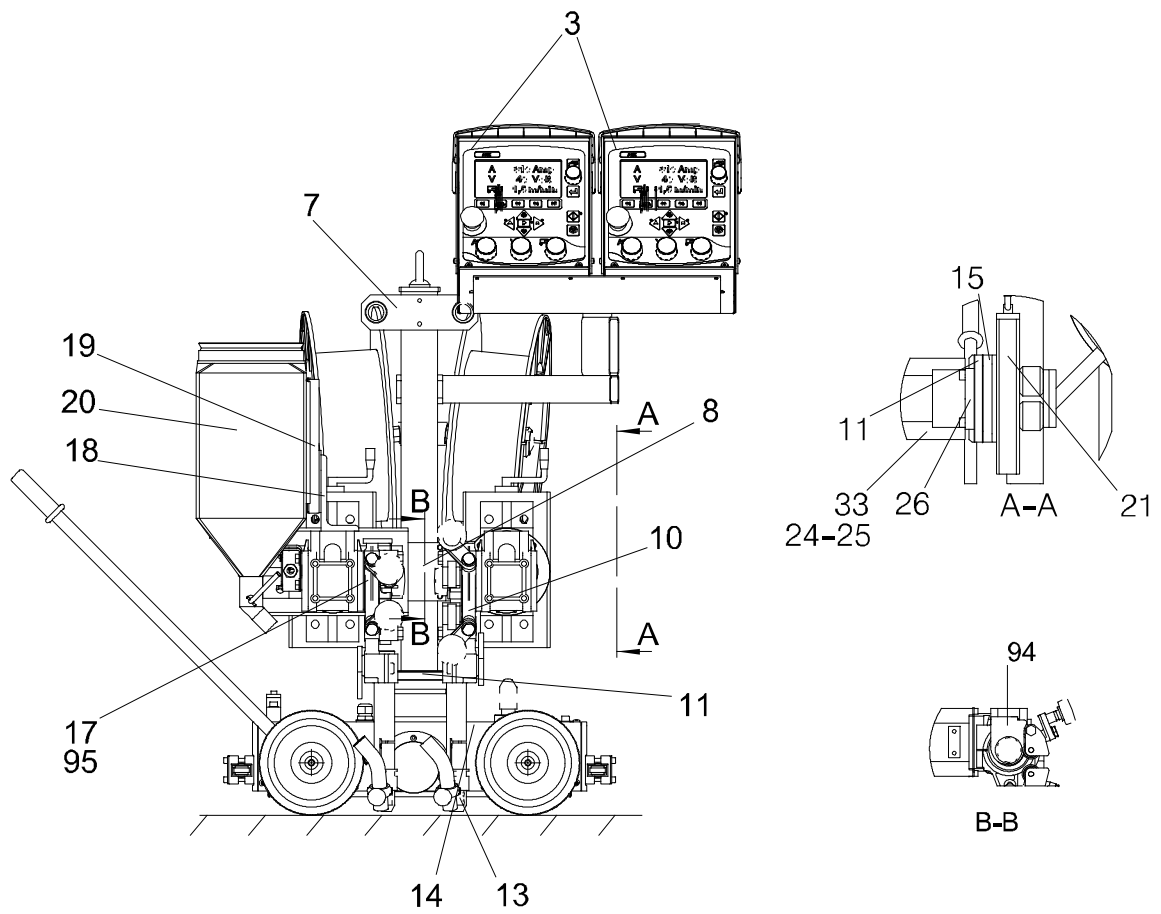
ATSARGINIŲ DALIŲ SĄRAŠAS

Edition 2009-10-05

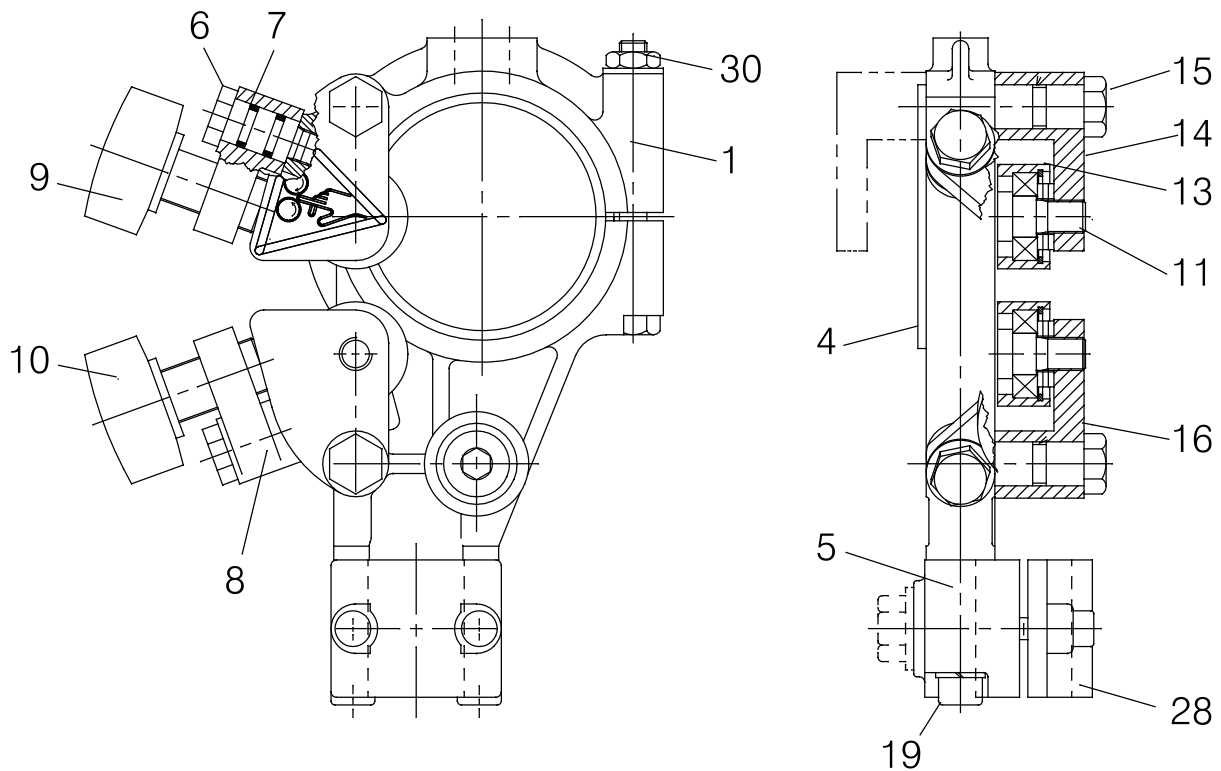


Ordering no.	Denomination	Notes
0461 232 882	A6TF F2 Mastertrac Tandem	A6TF F2

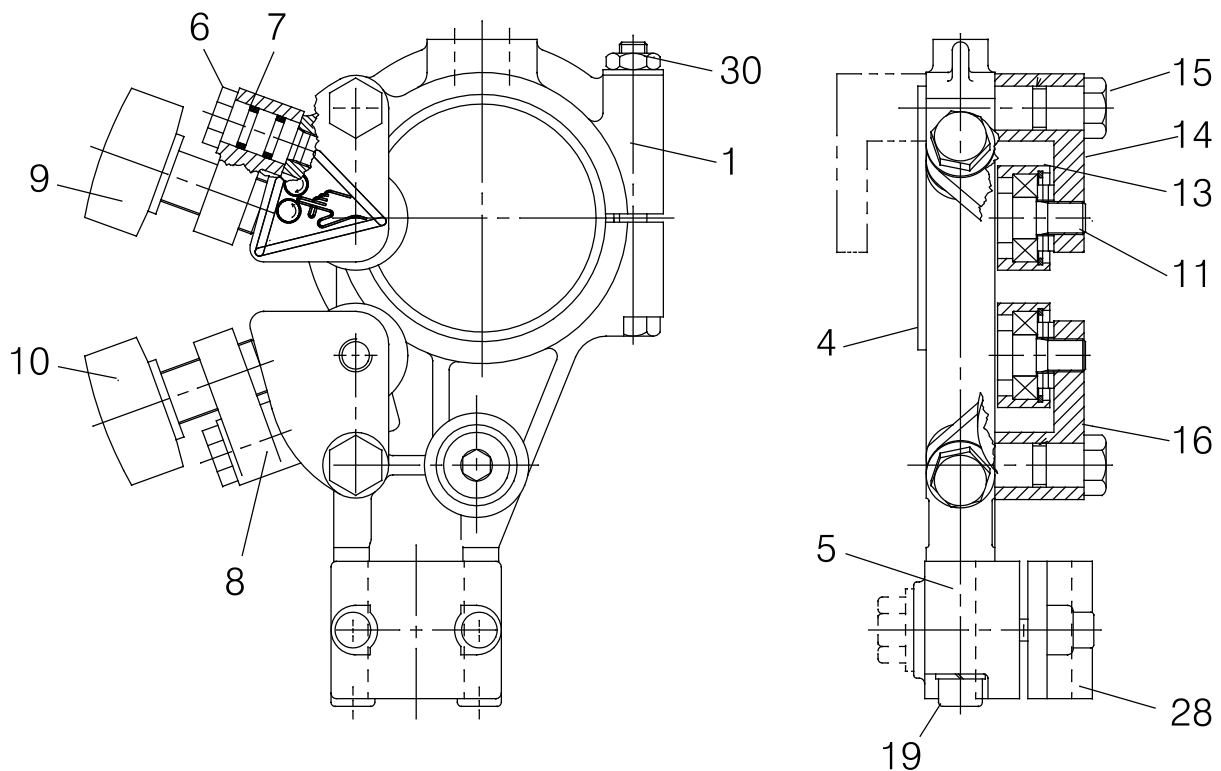
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0461232882	Automatic welding machine	A6TF F2 Mastertrac Tandem
3	2	0460504880	Control box	PEK, see separate manual
6	2	0146967880	Brake hub	
7	1	0334457880	Wire guide	
8	1	0334184001	Plate	
10	1	0147639881	Wire straightener (left mounted)	D35
11	2	0334170001	Clamping ring	
13	2	0417959880	Contact jaw tube	L=220
14	1	0449490881	Carriage	
15	1	0334171001	Plate	
17	1	0147639880	Wire straightener (right mounted)	D35
18	1	0334294001	Bracket	
19	1	0148487880	Bracket for fluxhopper	
20	1	0147649881	Flux hopper	10 l
21	4	0154465880	Manual Slide	L=90
23	1	0145063906	Motor with gear	A6 VEC (156:1), see separate manual
24	2	0460907891	Motor cable	1.6 m
25	2	0218810183	Insulated hand wheel	
26	1	0334172001	Gear bracket	
27	1	0334180880	Reel holder	
29	1	0334177001	Plate	
31	8	0278300180	Insulator	2000 V
32	1	0334168881	Column	
33	1	0145063896	Motor with gear	A6 VEC (156:1), see separate manual
34	1	0334297881	Box holder	
35	1	0334179001	Plate	
36	1	0334185887	Box girder beam complete	
40	1	0153491001	Branching tube	
42		0443383001	Flux hose	D32/25
43	1	0153299880	Flux nozzle	
57	1	0334709001	Spacer	
80	2	0457713001	Bar	
90	2	0461239881	Cable (arc-voltage)	1,7m
92	1	0417699002	Clamp	
93	1	0449498880	Junction box complete	
94	1	0449528002	Protection cover, left	
95	1	0449528001	Protection cover, right	



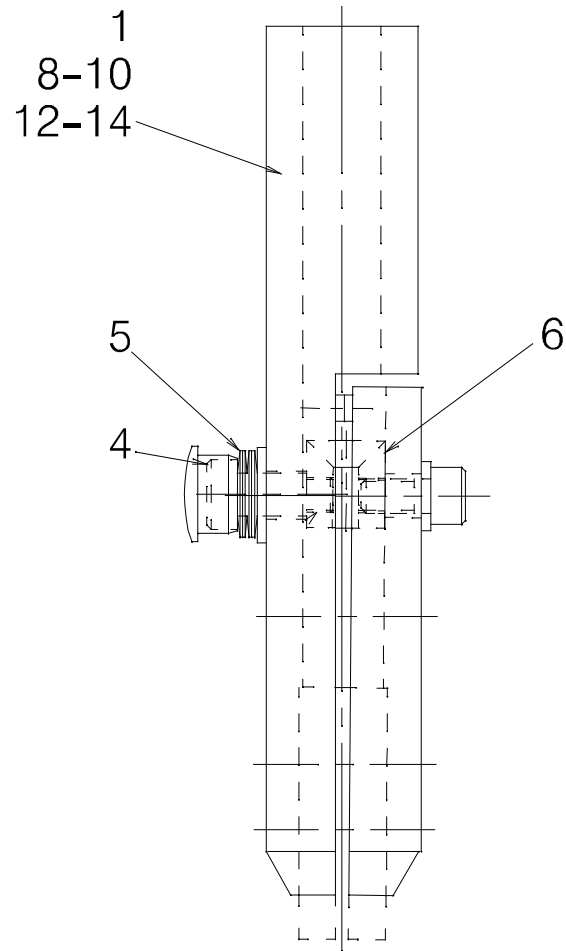
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0147639880	Straightener (right mounted)	
1	1	0156449001	Clamp	
4	1	0215503601	Insulating sleeve	
5	1	0156530001	Clamp half	D35
6	2	0212900001	Spacer screw	
7	4	0215201209	Sealing, O-ring	D11.3x2.4
8	2	0218400801	Pressure roller arm	
9	1	0218810181	Handwheel, insulated	
10	1	0218810182	Handwheel, insulated	
11	3	0332408001	Stub shaft	
13	3	0153148880	Pressure roller	
14	1	0415498001	Pressure roller, upper	
15	2	0212902601	Spacer screw	
16	1	0415499001	Pressure roller, lower	
19	2	0219501013	Spring washer	D18.1/10.2
28	1	0156531001	Clamp half	D35
30	1	0212 601110	Nut	M10



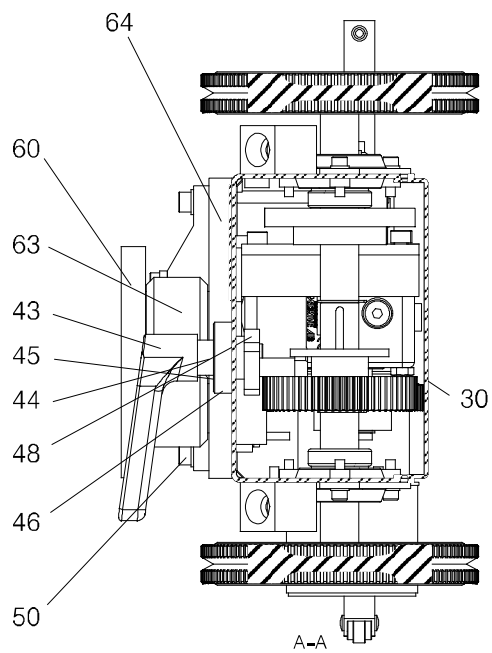
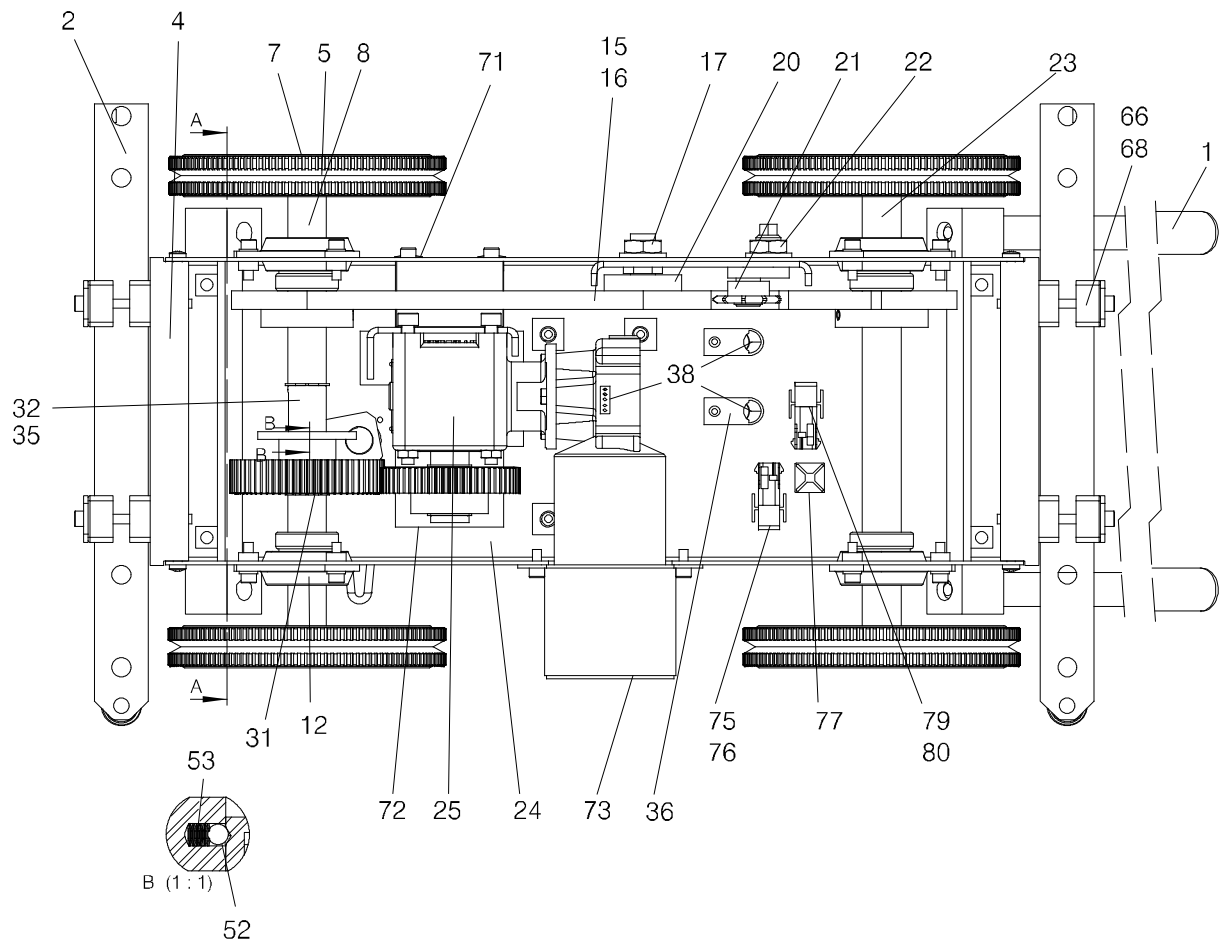
Item	Qty	Orderingno.	Denomination	Remarks
		0147639881	Straightener (left mounted)	
1	1	0156449001	Clamp	
4	1	0215503601	Insulating sleeve	
5	1	0156530001	Clamp half	D35
6	2	0212900001	Spacer screw	
7	4	0215201209	Sealing, O-ring	D11.3x2.4
8	2	0218400801	Pressure roller arm	
9	1	0218810181	Handwheel, insulated	
10	1	0218810182	Handwheel, insulated	
11	3	0332408001	Stub shaft	
13	3	0153148880	Pressure roller	
14	1	0415498001	Pressure roller, upper	
15	2	0212902601	Spacer screw	
16	1	0415499001	Pressure roller, lower	
19	2	0219501013	Spring washer	D18.1/10.2
28	1	0156531001	Clamp half	D35
30	1	0212601110	Nut	M10



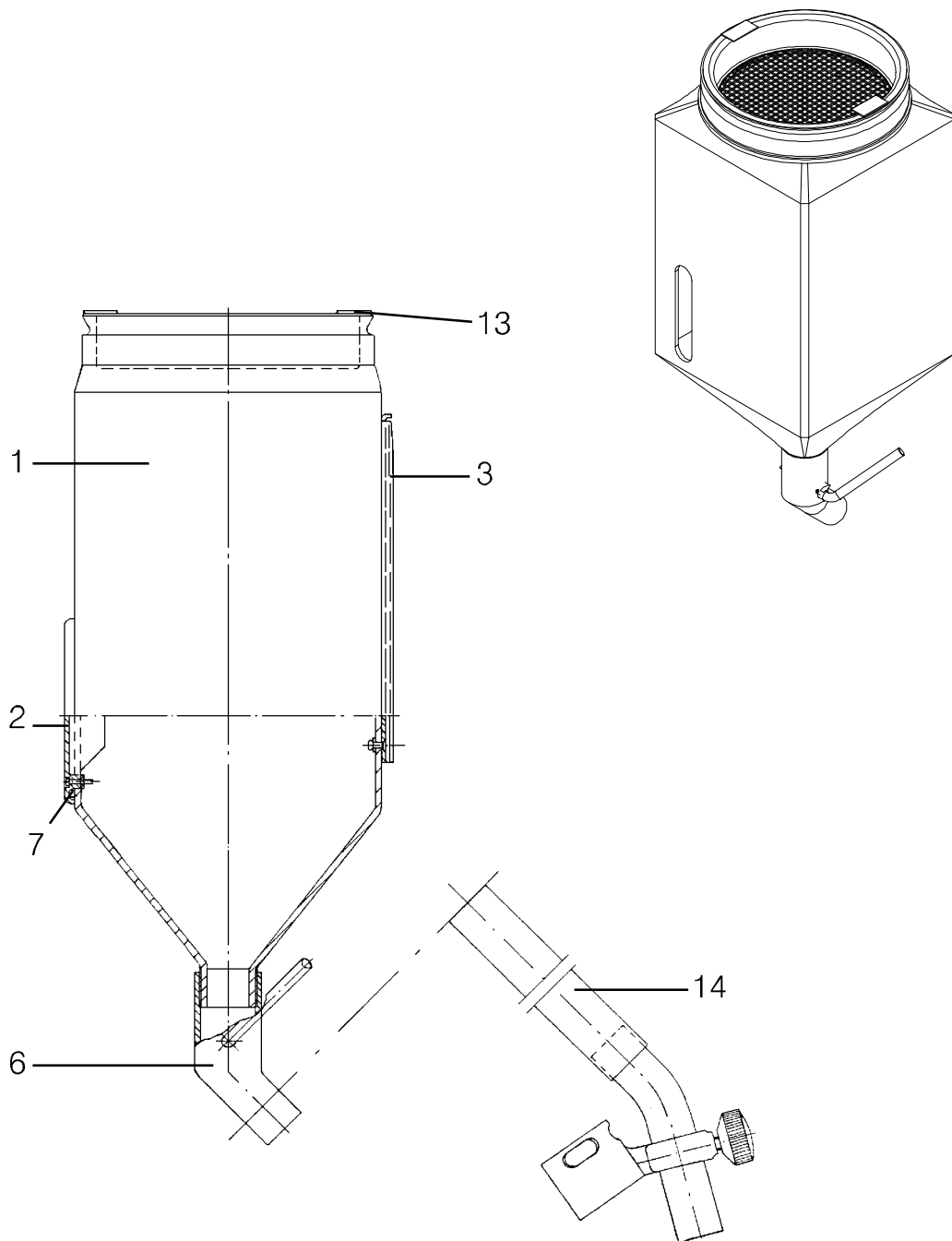
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0417959880	Contact jaw tube	L = 220 mm
1	1	0443344880	Contact tube	L = 220 mm
4	1	0443372001	Fitting bolt	
5	4	0219504307	Cup spring	d20/10.2, T=1.1
6	1	0417979001	Ring	



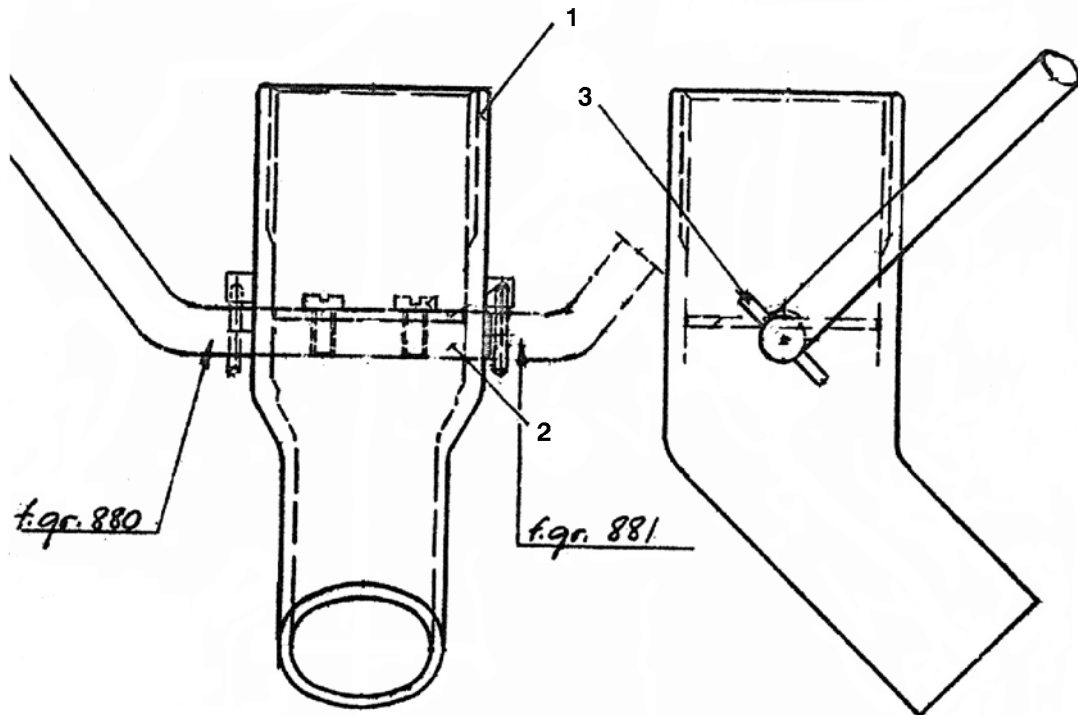
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449490881	Carriage	A6TFE/TGE
1	2	0334295880	Handle	
2	2	0449205880	Guide arm complete	
4	2	0334165880	Side plate	
5	4	0229202280	Wheel	
7	4	0219501013	Spring washer	D18,1/10,2
8	1	0334198880	Front shaft with sprocket	
9	1	0332947880	Bracket	
12	4	0334264001	Flange bearing unit	
15	1	0218201502	Chain	1/2"x4,88
16	1	0218201602	Chain lock simple	1/2"x4,88
17	1	0334160001	Stub shaft	
20	1	0334163880	Sprocket	
21	1	0334162880	Sprocket	
22	1	0334161001	Excenter	
23	1	0334197880	Rear shaft with chain wheel	
24	1	0449480880	Cover complete	
25	1	0449485881	Drive unit	
30	1	0334167001	Bottom plate	
31	2	0215701019	Circlip	D25x1,2
32	1	0334189001	Gear wheel	
35	1	0215701243	Wedge	5x5x65
36	1	0461242880	Pulse transducer cable	2,1m
38	1	0461241880	Motor cable	1,9m
43	1	0333630001	Locking arm adjustable	
44	1	0211102940	Roll pin	D 3x28
45	1	0215701016	Circlip	D20
46	1	0334196001	Bushing	
48	1	0334192880	Excenter	
52	1	0221307001	Steel ball	7,94 mm
53	14	0219501101	Spring plate	D8/3,2x0,3
60	1	0334171001	Plate	
63	4	0278300180	Insulator	
64	1	0334706001	Plate	
66	8	0449206001	Clamp	
68	4	0191498003	Cover plate	
71	2	0192230107	Dummy plug	D=16
72	1	0449487001	Attachment	
73	1	0461213880	Motor attachment	
75	1	0192784002	Sleeve plug	2-pol.
76	2	0192784102	Cap	
77	1	0191998103	Attachment	
79	1	0192784001	Pin plug	2-pol.
80	2	0192784101	Pin	



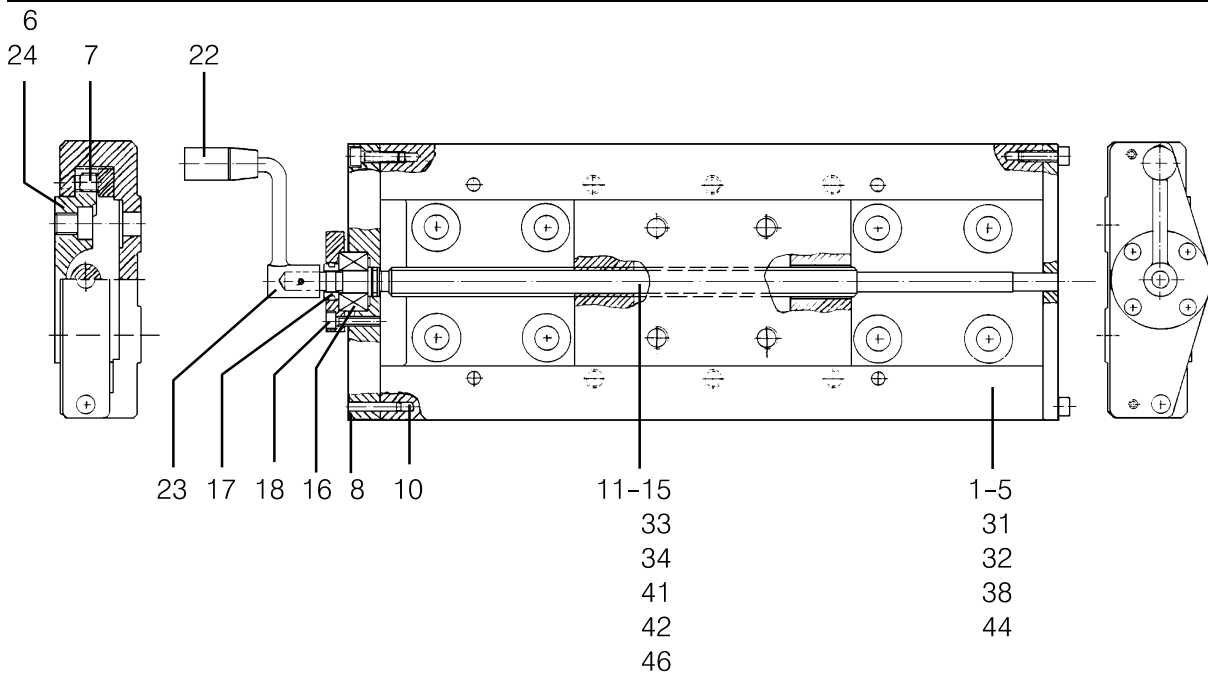
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0147649881	Flux Hopper	10l
1	1	0154007001	Flux hopper	
2	1	0148837001	Window (a6 flux hopper)	
3	1	0147645001	Mounting	
6	1	0153347880	Flux valve	
7	1	0215201232	Sealing, O-ring	69,2x5,7
13	1	0020301780	Flux strainer	
14	1	0443383002	Flux hose	L=500



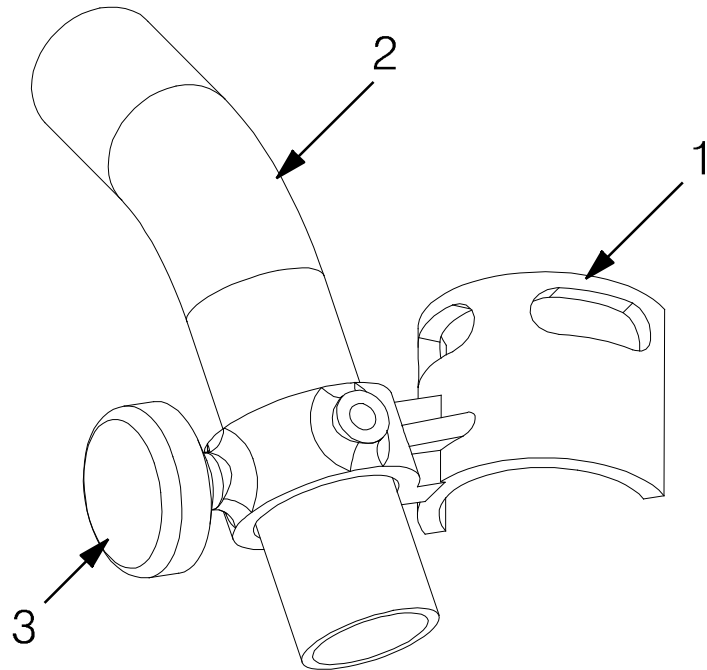
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0153347880	Flux valve	
1	1	0153348001	Outlet	
2	1	0153349001	Shaft	
3	1	0211102938	Roll pin	d 3x20



Item	Qty	Orderingno.	Denomination	Remarks
		0154465880	Slide, manually operated	L=90
1	1	0154464001	Slide frame	
6	1	0154463880	Carriage with slide rails	
7	6	0190509485	Stop screw	M10x10
8	1	0154458001	End piece	
10	2	0211102957	Roll pin	D5x20
11	1	0154461001	Lead screw	
16	1	0190531201	Ball bearing	SKF 3201
17	1	0154456001	Lock nut	
18	1	0154457001	Ball bearing cap	
22	1	0334537001	Handle crank	
23	1	0211102938	Roll pin	D3x20



Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0153299880	Flux nozzle complete	
1	1	0153290002	Holder for flux pipe	
2	1	0153296001	Flux pipe, bent	
3	1	0153425001	Wheel	



ESAB subsidiaries and representative offices

Europe

AUSTRIA

ESAB Ges.m.b.H
Vienna-Liesing
Tel: +43 1 888 25 11
Fax: +43 1 888 25 11 85

BELGIUM

S.A. ESAB N.V.
Brussels
Tel: +32 2 745 11 00
Fax: +32 2 745 11 28

THE CZECH REPUBLIC

ESAB VAMBERK s.r.o.
Vamberk
Tel: +420 2 819 40 885
Fax: +420 2 819 40 120

DENMARK

Aktieselskabet ESAB
Herlev
Tel: +45 36 30 01 11
Fax: +45 36 30 40 03

FINLAND

ESAB Oy
Helsinki
Tel: +358 9 547 761
Fax: +358 9 547 77 71

FRANCE

ESAB France S.A.
Cergy Pontoise
Tel: +33 1 30 75 55 00
Fax: +33 1 30 75 55 24

GERMANY

ESAB GmbH
Solingen
Tel: +49 212 298 0
Fax: +49 212 298 218

GREAT BRITAIN

ESAB Group (UK) Ltd
Waltham Cross
Tel: +44 1992 76 85 15
Fax: +44 1992 71 58 03

ESAB Automation Ltd
Andover
Tel: +44 1264 33 22 33
Fax: +44 1264 33 20 74

HUNGARY

ESAB Kft
Budapest
Tel: +36 1 20 44 182
Fax: +36 1 20 44 186

ITALY

ESAB Saldatura S.p.A.
Mesero (Mi)
Tel: +39 02 97 96 81
Fax: +39 02 97 28 91 81

THE NETHERLANDS

ESAB Nederland B.V.
Amersfoort
Tel: +31 33 422 35 55
Fax: +31 33 422 35 44

NORWAY

AS ESAB
Larvik
Tel: +47 33 12 10 00
Fax: +47 33 11 52 03

POLAND

ESAB Sp.zo.o.
Katowice
Tel: +48 32 351 11 00
Fax: +48 32 351 11 20

PORTUGAL

ESAB Lda
Lisbon
Tel: +351 8 310 960
Fax: +351 1 859 1277

SLOVAKIA

ESAB Slovakia s.r.o.
Bratislava
Tel: +421 7 44 88 24 26
Fax: +421 7 44 88 87 41

SPAIN

ESAB Ibérica S.A.
Alcalá de Henares (MADRID)
Tel: +34 91 878 3600
Fax: +34 91 802 3461

SWEDEN

ESAB Sverige AB
Gothenburg
Tel: +46 31 50 95 00
Fax: +46 31 50 92 22

ESAB international AB
Gothenburg
Tel: +46 31 50 90 00
Fax: +46 31 50 93 60

SWITZERLAND

ESAB AG
Dietikon
Tel: +41 1 741 25 25
Fax: +41 1 740 30 55

North and South America

ARGENTINA

CONARCO
Buenos Aires
Tel: +54 11 4 753 4039
Fax: +54 11 4 753 6313

BRAZIL

ESAB S.A.
Contagem-MG
Tel: +55 31 2191 4333
Fax: +55 31 2191 4440

CANADA

ESAB Group Canada Inc.
Mississauga, Ontario
Tel: +1 905 670 02 20
Fax: +1 905 670 48 79

MEXICO

ESAB Mexico S.A.
Monterrey
Tel: +52 8 350 5959
Fax: +52 8 350 7554

USA

ESAB Welding & Cutting Products
Florence, SC
Tel: +1 843 669 44 11
Fax: +1 843 664 57 48

Asia/Pacific

CHINA

Shanghai ESAB A/P
Shanghai
Tel: +86 21 2326 3000
Fax: +86 21 6566 6622

INDIA

ESAB India Ltd
Calcutta
Tel: +91 33 478 45 17
Fax: +91 33 468 18 80

INDONESIA

P.T. ESABindo Pratama
Jakarta
Tel: +62 21 460 0188
Fax: +62 21 461 2929

JAPAN

ESAB Japan
Tokyo
Tel: +81 45 670 7073
Fax: +81 45 670 7001

MALAYSIA

ESAB (Malaysia) Snd Bhd
USJ
Tel: +603 8023 7835
Fax: +603 8023 0225

SINGAPORE

ESAB Asia/Pacific Pte Ltd
Singapore
Tel: +65 6861 43 22
Fax: +65 6861 31 95

SOUTH KOREA

ESAB SeAH Corporation
Kyungnam
Tel: +82 55 269 8170
Fax: +82 55 289 8864

UNITED ARAB EMIRATES

ESAB Middle East FZE
Dubai
Tel: +971 4 887 21 11
Fax: +971 4 887 22 63

Representative offices

BULGARIA

ESAB Representative Office
Sofia
Tel/Fax: +359 2 974 42 88

EGYPT

ESAB Egypt
Dokki-Cairo
Tel: +20 2 390 96 69
Fax: +20 2 393 32 13

ROMANIA

ESAB Representative Office
Bucharest
Tel/Fax: +40 1 322 36 74

RUSSIA

LLC ESAB
Moscow
Tel: +7 095 543 9281
Fax: +7 095 543 9280

LLC ESAB

St Petersburg
Tel: +7 812 336 7080
Fax: +7 812 336 7060

Distributors

For addresses and phone numbers to our distributors in other countries, please visit our home page

www.esab.com



ESAB AB
SE-695 81 LAXÅ
SWEDEN
Phone +46 584 81 000



www.esab.com