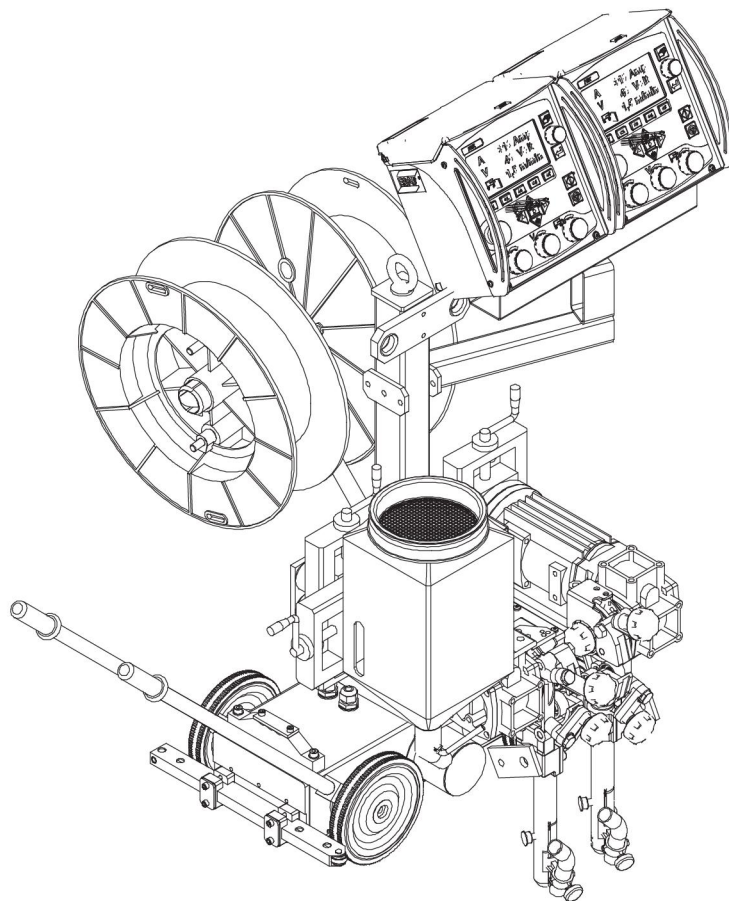


A6 Mastertrac Tandem

A6TF F2



Brugsvejledning



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	SIKKERHED	5
1.1	Betydning af symboler.....	5
1.2	Sikkerhedsforanstaltninger.....	5
2	INDLEDNING	9
2.1	Generelt.....	9
2.2	Svejsemetode	9
2.2.1	Pulversvejsning (SAW).....	9
2.3	Vandret svejsning.....	9
3	TEKNISKE DATA	10
4	INSTALLATION	11
4.1	Generelt.....	11
4.2	Hovedkomponenter A6TF F2 (SAW).....	11
4.3	Beskrivelse af hovedkomponenterne.....	12
4.3.1	Vogn.....	12
4.3.2	Transportør.....	12
4.3.3	Trådfremføringsenhed.....	12
4.3.4	Manuelle glidere.....	12
4.3.5	Stik.....	12
4.3.6	Motor med gear (A6 VEC).....	12
4.3.7	Flusmiddeltragt/flusmiddelrør/flusmiddeldyse.....	12
4.4	Montering.....	13
4.4.1	Trådtromle (tilbehør).....	13
4.5	Tilslutninger.....	13
4.5.1	Generelt.....	13
4.5.2	Automatisk svejseudstyr A6TF F2 (pulversvejsning, SAW).....	14
5	DRIFT	15
5.1	Generelt.....	15
5.2	Indføring af svejsetråden.....	15
5.2.1	Tilbehør.....	16
5.3	Udskiftning af fremføringsrullen.....	16
5.3.1	Enkelt tråd.....	16
5.3.2	Pulverfyldt tråd til riflede ruller (tilbehør).....	16
5.4	Kontaktudstyr til pulverbuesvejsning.....	17
5.4.1	Til enkelt tråd 3,0-6,0 mm. Kraftig (D35).....	17
5.4.2	Til pulverfyldt tråd 1,6-4,0 mm (D20 og D35) (tilbehør).....	17
5.4.3	Justering af tråden til dobbeltsvejsning.....	17
5.5	Efterfyldning med flusmiddel.....	18
5.6	Transport.....	19
6	VEDLIGEHOLDELSE	20
6.1	Generelt.....	20
6.2	Dagligt.....	20

6.3	Periodisk	20
7	FEJLFINDING	21
7.1	Generelt	21
7.2	Mulige fejl	21
8	BESTILLING AF RESERVEDELE	22
	MÅLSKITSE	23
	BESTILLINGSNUMRE	25
	SLIDDELE	26

1 SIKKERHED

1.1 Betydning af symboler

Som anvendt i hele denne manual: Betyder Forsigtig! Vær på vagt!

**FARE!**

Betyder umiddelbar fare, som, hvis den ikke undgås, vil resultere i omgående, alvorlig personskade eller død.

**ADVARSEL!**

Betyder potentielle farer, som kan medføre personskade eller død.

**FORSIGTIG!**

Betyder farer, som kan medføre mindre personskade.

**ADVARSEL!**

Før brug skal du læse og forstå brugsanvisningen og følge alle forskrifter på etiketter, din arbejdsgivers sikkerhedsforanstaltninger og sikkerhedsdatabladene (SDS).



1.2 Sikkerhedsforanstaltninger

Brugerne af ESAB-udstyret har det endelige ansvar for at sikre, at alle, der arbejder på eller i nærheden af udstyret, overholder alle relevante sikkerhedsforskrifter. Sikkerhedsforskrifterne skal opfylde de krav, der gælder for denne type udstyr. Følgende anbefalinger bør overholdes udover de standardregler, der gælder på arbejdspladsen.

Alt arbejde skal udføres af faguddannet personale, der har grundigt kendskab til betjening af udstyret. Forkert betjening af udstyret kan føre til farlige situationer, som kan medføre skader på operatøren og udstyret.

1. Alle, der bruger udstyret, skal have kendskab til følgende:
 - Betjeningen
 - Placering af nødstopknapper
 - Funktionen
 - Relevante sikkerhedsforskrifter
 - Svejsning og skæring og anden relevant brug af udstyret
2. Operatøren skal sørge for følgende:
 - At ingen uvedkommende personer befinder sig i arbejdsområdet omkring udstyret, når det startes op
 - At alle personer bærer beskyttelsesudstyr, når buen tændes eller arbejdet med udstyret påbegyndes
3. Arbejdspladsen skal:
 - Være egnet til formålet
 - Være fri for træk

4. Personligt beskyttelsesudstyr:
 - Brug altid det anbefalede personlige beskyttelsesudstyr, f.eks. beskyttelsesbriller, flammesikkert tøj, beskyttelseshandsker
 - Bær ikke løstsiddende genstande som tørklæder, armbånd, ringe mm., som kan hænge i eller forårsage forbrændinger
5. Generelle forholdsregler:
 - Kontroller, at returkablet er tilsluttet korrekt
 - Arbejde på højspændingsudstyr **skal altid udføres af en faguddannet elektriker**
 - Egnede brandslukningsudstyr skal være tydeligt mærket og inden for rækkevidde
 - Smøring og vedligeholdelse må **ikke** udføres på udstyret, mens det er i brug



ADVARSEL!

Lysbuesvejsning og -skæring kan medføre kvæstelser for dig selv og andre. Tag forholdsregler, når du svejser og skærer.



ELEKTRISK STØD - Livsfare

- Enheden skal installeres og jordes i overensstemmelse med brugsanvisningen.
- Rør ikke strømførende dele eller elektroder med bare hænder eller med vådt beskyttelsesudstyr.
- Isolerer dig fra arbejdsemnet og jord.
- Kontroller, at din arbejdsposition er sikker



ELEKTRISKE OG MAGNETISKE FELTER - kan være sundhedsskadelige

- Svejsere med pacemaker bør konsultere deres læge, før de udfører svejsearbejde. EMF kan forstyrre visse pacemakere.
- Eksponering for EMF kan have andre ukendte og evt. sundhedsskadelige virkninger.
- Svejsere skal overholde følgende procedurer for at minimere eksponeringen for EMF:
 - Fremfør elektroden og arbejdskablerne sammen på samme side af kroppen. Anbring ikke din krop mellem brænderen og arbejdskablerne. Vikl aldrig brænderen eller arbejdskablerne rundt om din krop. Hold svejsestrømkilden og kablerne så langt væk fra kroppen som muligt.
 - Tilslut arbejdskablet til arbejdsemnet så tæt som muligt på det område, der skal svejses.



DAMPE OG GASSER - Kan være sundhedsskadelige

- Hold ansigtet væk fra svejserøgen.
- Anvend ventilation eller udsugning ved lysbuen, eller begge dele, for at fjerne dampe og gasser fra din indåndingszone og det generelle område.



BUESTRÅLER - Kan forårsage øjenskader og forbrændinger på huden

- Beskyt dine øjne og kroppen. Anvend en egnet svejse-skærm og filterlinse samt beskyttelsespåklædning.
- Beskyt omkringstående med egnede beskyttelsesskærme eller gardiner.



STØJ - Kraftig støj kan give høreskader

Beskyt dine ører. Anvend høreværn eller anden hørebekyttelse.

BEVÆGELIGE DELE - kan forårsage personskader

- Hold alle døre, paneler og dæksler lukkede og forsvarligt fastgjorte. Lad kun kvalificeret personale fjerne dæksler mhp. vedligeholdelse og fejlfinding, hvis det er nødvendigt. Genmonter paneler eller dæksler og luk dørene, når servicearbejdet er afsluttet, og inden motoren startes.



- Stop motoren, før du monterer eller tilslutter enheden.
- Hold hænder, hår, løs beklædning og værktøj væk fra bevægelige dele.

BRANDFARE

- Gnister (sprøjt) kan forårsage brand. Sørg for at fjerne brændbare genstande i nærheden af svejsestedet.
- Må ikke bruges på lukkede beholdere.

Varm overflade - dele kan være brændende varme

- Rør ikke ved dele med de bare hænder.
- Tillad udstyret at køle af, inden der udføres arbejde på det.
- Benyt de korrekte værktøjer og/eller isolerede svejsehandsker for at undgå forbrændinger ifm. håndtering af varme dele.

FUNKTIONSFEJL - Tilkald eksperthjælp i tilfælde af funktionsfejl.**BESKYT DIG SELV OG ANDRE!****FORSIGTIG!**

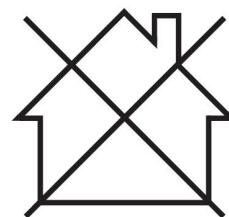
Dette produkt er kun beregnet til buesvejsning.

**ADVARSEL!**

Strømkilden må ikke anvendes til optøning af frosne rør.

**FORSIGTIG!**

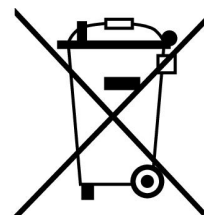
Udstyr i klasse A er ikke beregnet til brug i boligområder, hvor strøm leveres via den offentlige lavspændingsforsyning. Der kan opstå problemer med at sikre den elektromagnetiske kompatibilitet for udstyr i klasse A disse steder på grund af både ledet og udstrålet støj.

**BEMÆRK!****Elektronisk udstyr skal bortskaffes via genvindingssystemet!**

I henhold til EU-direktiv 2012/19/EF om affald af elektrisk og elektronisk udstyr samt implementering af dette i henhold til national lovgivning skal udtjent elektrisk og/eller elektronisk udstyr bortskaffes via en genvindingsstation.

Som ansvarlig for udstyret er det dit ansvar at indhente oplysninger om godkendte indsamlingssteder.

Yderligere oplysninger fås ved at kontakte den nærmeste ESAB-forhandler.



Hos ESAB har du mulighed for at købe et udvalg af svejsetilbehør og personlige værnemidler. For information om bestilling, kontakt din lokale ESAB-forhandler eller besøg os på vores hjemmeside.

2 INDLEDNING

2.1 Generelt

A6TF F2 automatisk svejseudstyr med to svejsehoveder er monteret på en selvkørende vogn. Den er beregnet til **pulverbuesvejsning (SAW)** af stumpsømme.

Enhver anden anvendelse er forbudt.

Beregnet til brug sammen med **PEK** og ESAB-svejsestrømkilder **LAF**, **TAF** eller **Aristo 1000**.



BEMÆRK!

Aristo 1000 kun sammen med **PEK** med serienr. 747-xxx-xxxx eller nyere.

2.2 Svejsemetode

2.2.1 Pulversvejsning (SAW)

Svejsevulsten er beskyttet af en flusmiddelbelægning under svejsningen.

- Lysbue til svært arbejde

Lysbue til svært arbejde med et Ø35 mm-stik, der tillader en belastning på op til 1500 A.

Denne version kan udstyres med fremføringsruller til enkeltrådet svejsning. En speciel riflet fremføringsrulle fås til pulverfyldt tråd, som garanterer jævn fremføring uden risiko for deformation pga. højt fremføringstryk.

- Tandemsvejsning (pulversvejsning)

Der skal altid anvendes et svejsehoved af typen **A6SF** til tandemsvejsning. Svejsehovedet skal tilsluttes til to svejskilder og to styreenheder af typen **PEK**.

Tandemsvejsehovedet omfatter to enkelte svejsehoveder (A6SF), hver med eget kontaktpunkt. Hvert kontaktpunkt har en maks. nominel belastning på 1500 A.

2.3 Vandret svejsning

Produkterne, der beskrives i nærværende manual, er designet til vandret svejsning.



BEMÆRK!

Brug ikke **A6 Mastertrac Tandem** ved svejsning på flader, der hælder.

3 TEKNISKE DATA

	A6TF F2 (SAW)
Forsyningsspænding	42 V AC
Tilladt belastning ved 100 %	1500 A
Tråddimensioner	
Massiv enkelt tråd	3,0-6,0 mm
Pulverfyldt tråd	3,0-4,0 mm
Maks. trådfremføringshastighed	4 m/min.
Bremsemoment for bremsenav	1,5 Nm
Kørehastighed	0,1-2,0 m/min.
Maksimal vægt af tråd	2 × 30 kg
Volumen af flusmiddeltragt	10 l
Vægt (Undtagen tråd og flusmiddel)	158 kg
Kontinuerligt A-vægtet lydtryk	68 dB
Kapslingsklasse	IP10
EMC-klassificering	Klasse A

4 INSTALLATION

4.1 Generelt

Installationen skal udføres af en faguddannet tekniker.

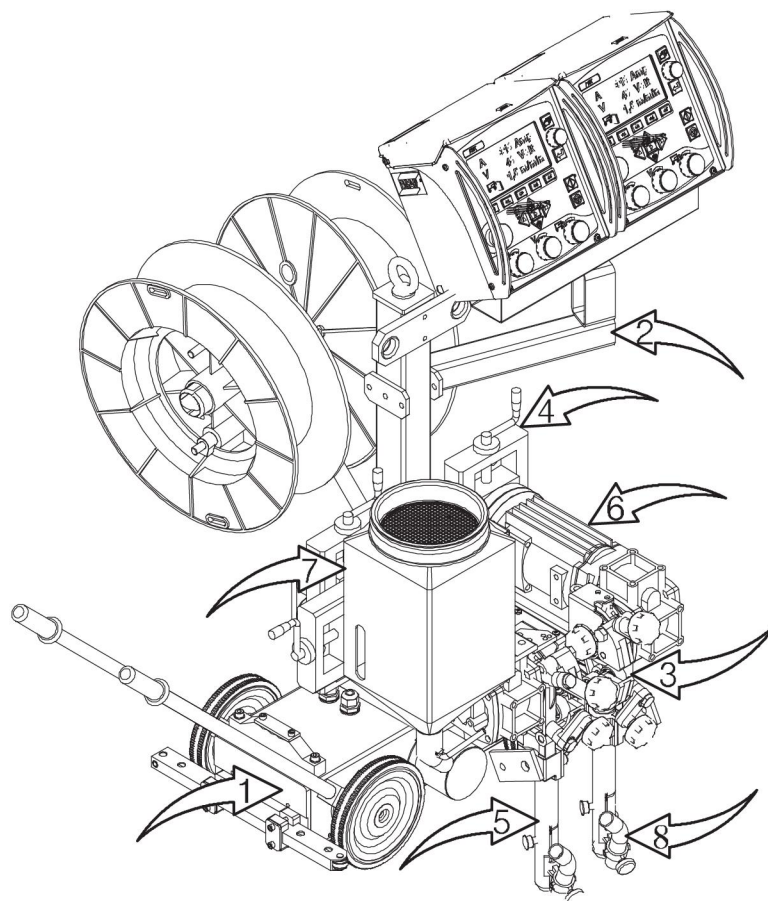


ADVARSEL!

Vær forsigtigt. Roterende dele kan forårsage skader.



4.2 Hovedkomponenter A6TF F2 (SAW)

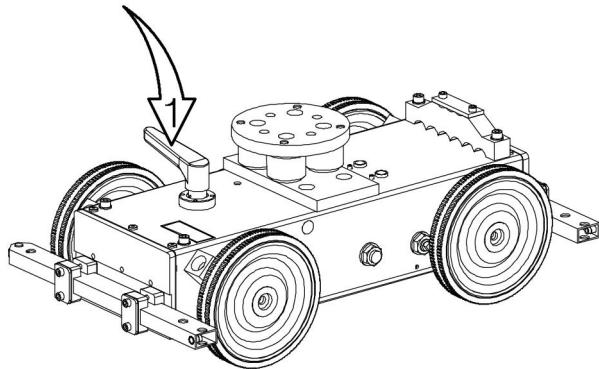


- | | |
|-----------------------------|----------------------------|
| 1. Vogn | 5. Stik |
| 2. Transportør | 6. Motor med gear (A6 VEC) |
| 3. Trådfremføringsenhed | 7. Flusmiddeltragt |
| 4. Sæt med glidere, manuelt | 8. Flusmiddeldyse |

4.3 Beskrivelse af hovedkomponenterne

4.3.1 Vogn

Vognen er udstyret med 4-hjulstræk. Vognen er sikret med låsering (1).



4.3.2 Transportør

Monter styreenheden, trådfremføringsenheden og flusmiddeltragten på transportøren.

4.3.3 Trådfremføringsenhed

Trådfremføringsenheden styrer og fører svejsetråden ind i stikket.

4.3.4 Manuelle glidere

Svejsenhedets vandrette og lodrette position justeres ved hjælp af lineære glidere. Vinkelbevægelsen kan justeres frit ved hjælp af drejelige glidere.

4.3.5 Stik

Overfører svejsestrøm til tråden under svejsning.

4.3.6 Motor med gear (A6 VEC)

Motoren fører svejsetråden.

Yderligere oplysninger om **A6 VEC** findes i instruktionsmanualen 0443 393 xxx.

4.3.7 Flusmiddeltragt/flusmiddelrør/flusmiddeldyse

Flusmidlet fyldes i flusmiddeltragten. Det overføres derefter til arbejdsemnet gennem flusmiddelrøret og flusmiddeldysen.

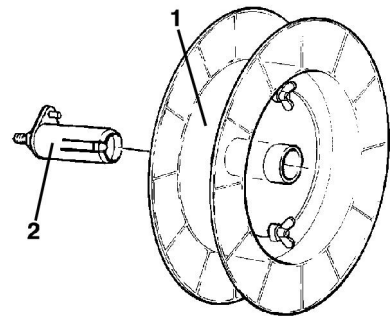
Mængden af flusmiddel, der skal tilføres, styres ved hjælp af en flusmiddelventil på flusmiddeltragten.

Se afsnittet "**Efterfyldning med flusmiddel**" for yderligere oplysninger.

4.4 Montering

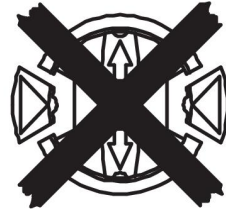
4.4.1 Trådtromle (tilbehør)

Monter trådtromlen (1) på bremsenavet (2).



ADVARSEL!

Gør følgende for at undgå, at spolen glider af navet: Fastlås spolen ved at dreje den røde knap som vist på advarselmærkatet ved siden af navet.



ADVARSEL!

Gør følgende for at undgå, at spolen glider af navet: Fastlås spolen ved at dreje den røde knap som vist på advarselmærkatet ved siden af navet.



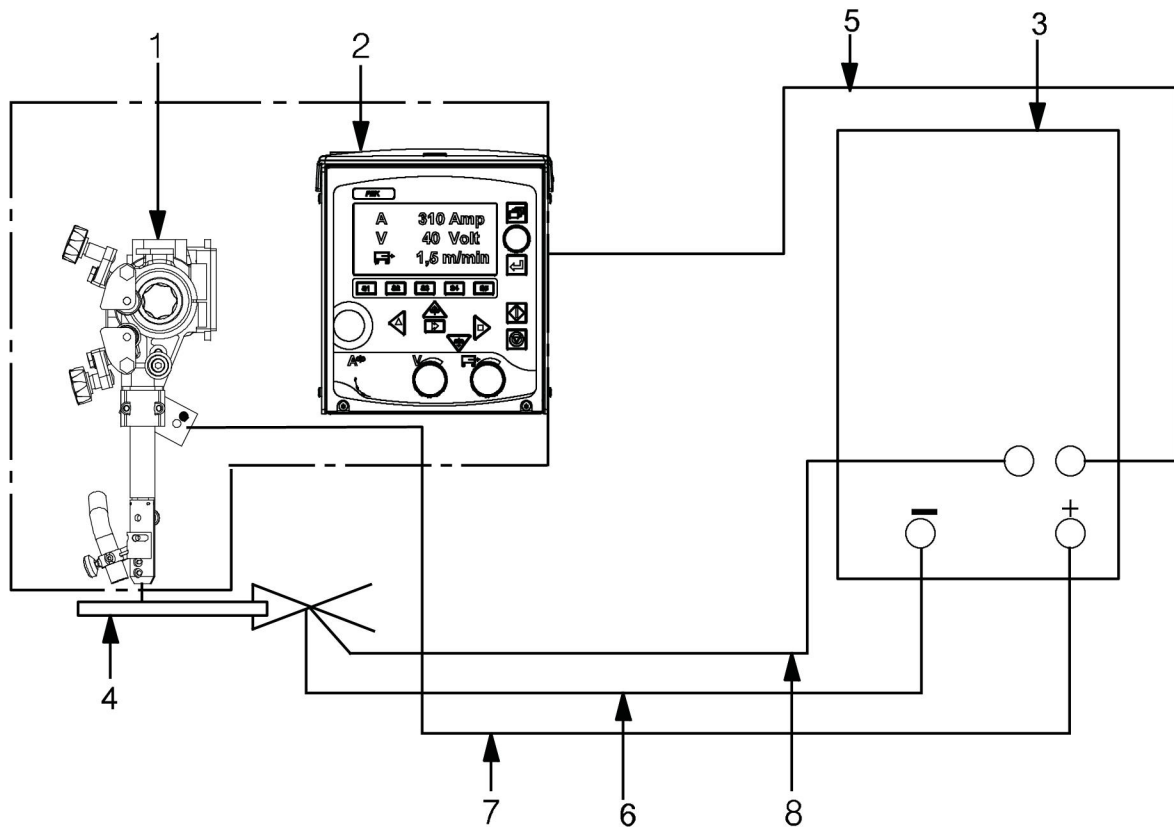
4.5 Tilslutninger

4.5.1 Generelt

- **PEK** skal tilsluttes af en kvalificeret person. Se særskilt brugsvejledning.
- For tilslutning af **A6 GMH** henvises til separat brugsvejledning.
- For tilslutning af **A6 PAV** henvises til separat brugsvejledning.

4.5.2 Automatisk svejseudstyr A6TF F2 (pulversvejsning, SAW)

1. Tilslut styrekablet mellem strømkilden og **PEK**.
2. Tilslut returkablet mellem strømkilden og arbejdsemnet.
3. Tilslut svejsekablet mellem strømkilden og det automatiske svejseudstyr.
4. Forbind målekablet mellem strømkilden og arbejdsemnet.



1. Automatisk svejseudstyr
2. PEK
3. Strømkilde
4. Arbejdsemne

5. Styrekabel
6. Returkabel
7. Svejsekabel
8. Målekabel

5 DRIFT

5.1 Generelt



FORSIGTIG!

Brugsanvisningen skal læses og forstås, før udstyret installeres eller anvendes.

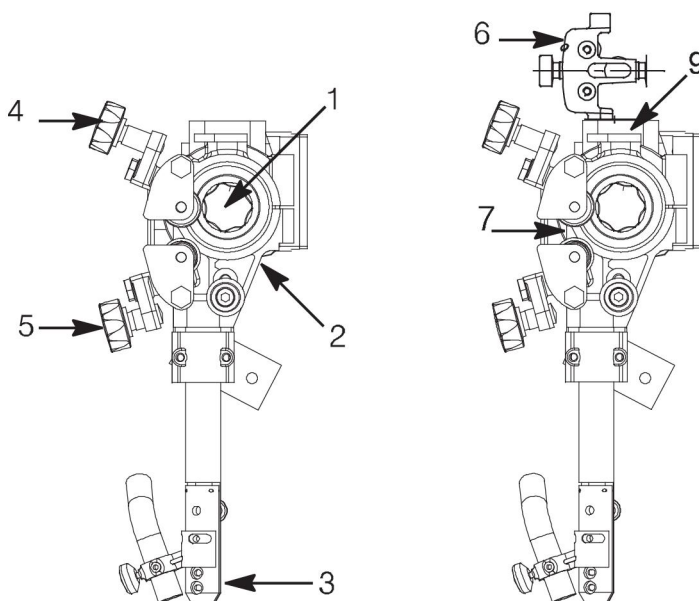


De generelle sikkerhedsanvisninger for håndtering af udstyret kan ses i kapitlet "SIKKERHED" i denne manual. De skal læses, før du begynder at bruge udstyret!

Returkabel

Før du begynder at svejse, skal du kontrollere, at returkablet er tilsluttet. Se afsnittet "Tilslutninger".

5.2 Indføring af svejsetråden



1. Monter trådromlen i henhold til anvisningerne i kapitlet "**Installation**".
2. Kontroller, at fremføringsrullen (1) og kontakbakken eller kontaktpunktet (3) har de korrekte mål for den valgte trådstørrelse.
3. Ved svejsning med fin tråd:
 - Før tråden ind i trådfremføringsenheden til fin tråd (6).
Sørg for, at trådreteren er justeret korrekt, så tråden løber lige ud gennem kontakbakkerne eller kontaktpunktet (3).
4. Træk enden af tråden gennem trådreteren (2).
 - Hvis du vil have en tråddiameter på over 2 mm, skal du rette 0,5 m tråd ud og føre den med hånden gennem trådreteren.
5. Find enden af tråden i fremføringsrullens (1) rille.
6. Indstil trådspændingen på fremføringsrullen med drejeknappen (4).



BEMÆRK!

Undlad at spænde mere end nødvendigt for at sikre en jævn fremføring.

7.

Før tråden 30 mm frem under kontaktpunktet ved at trykke  på **PEK**.

8. Diriger tråden ved at justere knappen (5).

**BEMÆRK!**

Brug **altid** et styrerør (7) for at sikre jævn indføring af fin tråd (1,6-2,5 mm).

5.2.1 Tilbehør

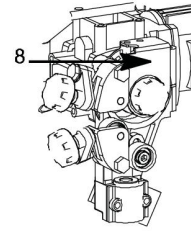
- Fintrådreteren (6) skal monteres oven på trådfremføringsenhedens klemme (2).

**BEMÆRK!**

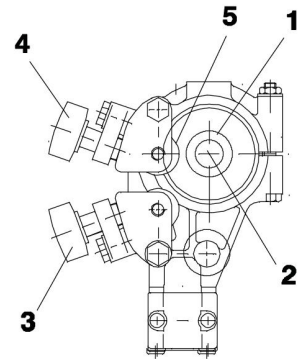
Ved montering af fintrådsretteren skal pladen (9) afmonteres, hvis det er relevant.

**BEMÆRK!**

Undlad at afmontere beskyttelsespladen (8).

**5.3 Udskiftning af fremføringsrullen.****5.3.1 Enkelt tråd**

- Løsn knapperne (3) og (4).
- Løsn håndhjulet (2).
- Udskift fremføringsrullen (1).
Fremføringsrullerne er mærket med deres respektive trådstørrelser.

**5.3.2 Pulverfyldt tråd til riflede ruller (tilbehør)**

- Udskift fremføringsrullen (1) og trykrullen (5) parvis for den trådstørrelse, der bruges.

**BEMÆRK!**

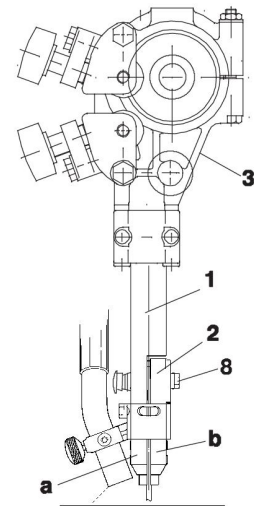
Der skal bruges en speciel stubaksel til trykrullen (bestillingsnr. 0212 901 101).

- Stram trykskruen (4) med moderat tryk for at sikre, at den pulverfyldte tråd ikke deformeres.

5.4 Kontaktudstyr til pulverbuesvejsning

5.4.1 Til enkelt tråd 3,0-6,0 mm. Kraftig (D35)

- Brug trådreteren (3), stik (1) D35 med kontaktbakker (2).
- Saml en kontaktbakke med de medfølgende M5-bolte i det fastgjorte kontaktpunkt (A).
- Saml den anden kontaktbakke i den frie halvdel af det todelte stik (b) under bolten (8). Stram hårdt for at sikre, at der opnås en god kontakt mellem kontaktbakkerne og tråden.



5.4.2 Til pulverfyldt tråd 1,6-4,0 mm (D20 og D35) (tilbehør)



BEMÆRK!

Hvis kontaktbakker (D35) anvendes, må kontaktbakkerne ikke spændes for hårdt for at sikre, at den pulverfyldte tråd ikke er deform.

Sørg for, at der opnås god kontakt med tråden.

5.4.3 Justering af tråden til dobbeltsvejsning



BEMÆRK!

Afstanden mellem den første og den anden tråd må ikke være så stor, at slaggen har tid til at størkne mellem trådene.

Sørg for, at der opnås en god flusbelægning mellem den første og den anden tråd.

5.5 Efterfyldning med flusmiddel

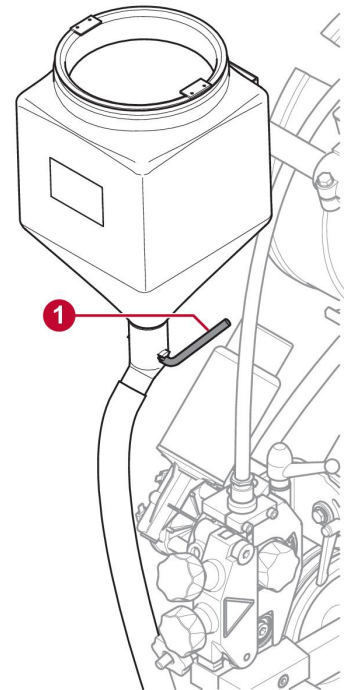
1. Luk flusmiddelventilen (1) på flusmiddeltragten.
2. Afmonter den valgfrie støvudskiller på flusmiddelgenvindingsenheden, hvis monteret.
3. Fyld op med flusmiddel.



BEMÆRK!

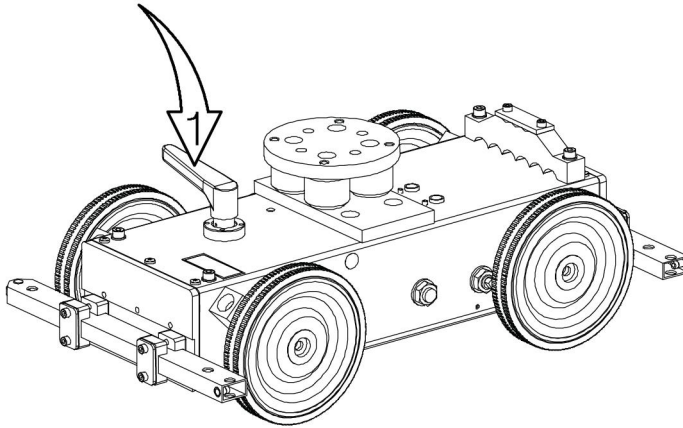
Flusmidlet skal være tørt. Anvend kun forvarmet flusmiddel, hvis flusmiddeltragten er designet til det.

4. Monter flusmiddelrøret uden at vride det.
5. Juster højden på flusmiddeldysen over svejsningen, så den korrekte mængde flusmiddel leveres.
Flusmidlets dækningsgrad bør være tilstrækkelig til, at buepenetrering ikke forekommer.



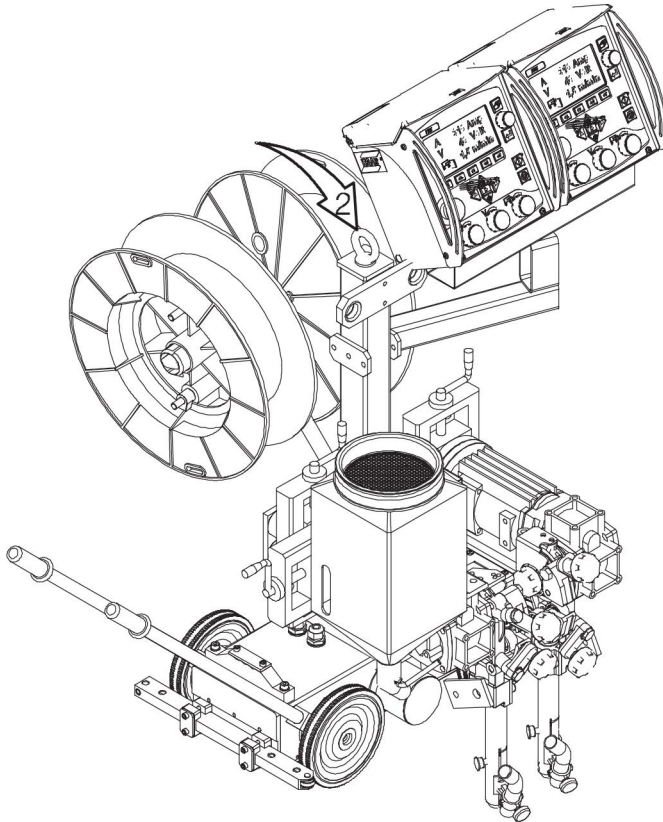
5.6 Transport

Frakobl hjulene ved at dreje låseringen (1).



BEMÆRK!

Brug boltten til løfteøjet (2), når du løfter udstyret.



6 VEDLIGEHOLDELSE

6.1 Generelt



FORSIGTIG!

Alle leverandørens garantiforpligtelser bortfalder, såfremt kunden forsøger at afhjælpe fejl i produktet i garantiperioden.



BEMÆRK!

Før der udføres nogen form for vedligeholdelsesarbejde, skal du sørge for, at strømkablet er frakoblet.

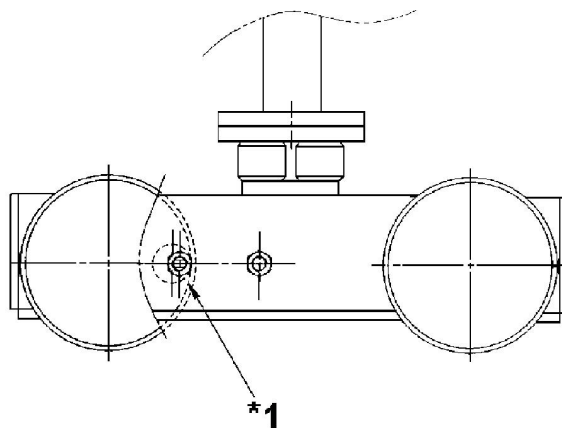
For vedligeholdelse af styreenheden henvises til særskilt brugsanvisning.

6.2 Dagligt

- Fjern flusmiddel og snavs fra bevægelige dele.
- Kontroller, at kontaktpunktet og alle elektriske kabler er tilsluttet.
- Sørg for, at alle skruesamlinger er spændt.
- Kontroller, at styrene og drivrullerne ikke er slidte eller beskadigede.
- Kontroller bremsemomentet for bremsenavet. Tilspænd, hvis trådspolen fortsætter med at rotere, når trådfremføringen er stoppet. Løsn, hvis fremføringsrullerne gilder. Som rettesnor skal bremsemomentet for en 30 kg trådspole være 1,5 Nm. Vedrørende justering af bremsemoment henvises til afsnittet "**Justering af bremsemoment**".

6.3 Periodisk

- Kontroller trådindføringsmotorens børster én gang hver tredje måned. Udskift dem, når de er slidt ned til 6 mm.
- Efterse gliderne, og smør dem, hvis de binder.
- Kontroller trådføringerne, drivrullerne og kontaktpunktet på trådfremføringsenheden. Udskift alle slidte eller beskadigede komponenter, se afsnittet "**SLIDDELE**".
- Hvis slæden bevæger sig rykvis, skal du kontrollere, at kæden er strammet korrekt. Stram kæden, hvis det er nødvendigt.
- Kæden strammes ved at løsne møtrikken (*1) og dreje knasten og derefter spænde møtrikken.



7 FEJLFINDING

7.1 Generelt

Udstyr

- Brugsanvisning til medfølgende dele.

Kontroller

- At strømkilden er indstillet til den korrekte netforsyning.
- At alle tre faser leverer den korrekte spænding (fasefrekvens er ikke vigtig).
- At svejsekabler og forbindelser ikke er beskadiget.
- At betjeningsenhederne er indstillet korrekt.
- At netforsyningen afbrydes, før reparationer påbegyndes.

7.2 Mulige fejl

1. Symptom	Strømstyrke- og spændingsaflæsninger viser store udsving
Årsag 1.1	Kontaktbakker eller dyser er slidte eller har den forkerte størrelse.
Afhjælpning	Udskift kontaktbakker eller dyse.
Årsag 1.2	Tryk for trådfremføringsruller er utilstrækkeligt.
Afhjælpning	Øg tryk på trådfremføringsruller.
2. Symptom	Trådfremføring er ujævn
Årsag 2.1	Tryk på trådfremføringsruller er indstillet forkert.
Afhjælpning	Juster tryk på trådfremføringsruller.
Årsag 2.2	Trådfremføringsruller har den forkerte størrelse.
Afhjælpning	Udskift trådfremføringsruller.
Årsag 2.3	Riller i trådfremføringsruller er slidte.
Afhjælpning	Udskift trådfremføringsruller.
3. Symptom	Svejsekabler overophedes
Årsag 3.1	Dårlig elektrisk forbindelse.
Afhjælpning	Rens og efterspænd alle elektriske forbindelser.
Årsag 3.2	Tværsnitområde af svejsekabler er for lille.
Afhjælpning	Anvend kabler med et større tværsnit, eller brug parallelle kabler.

8 BESTILLING AF RESERVEDELE



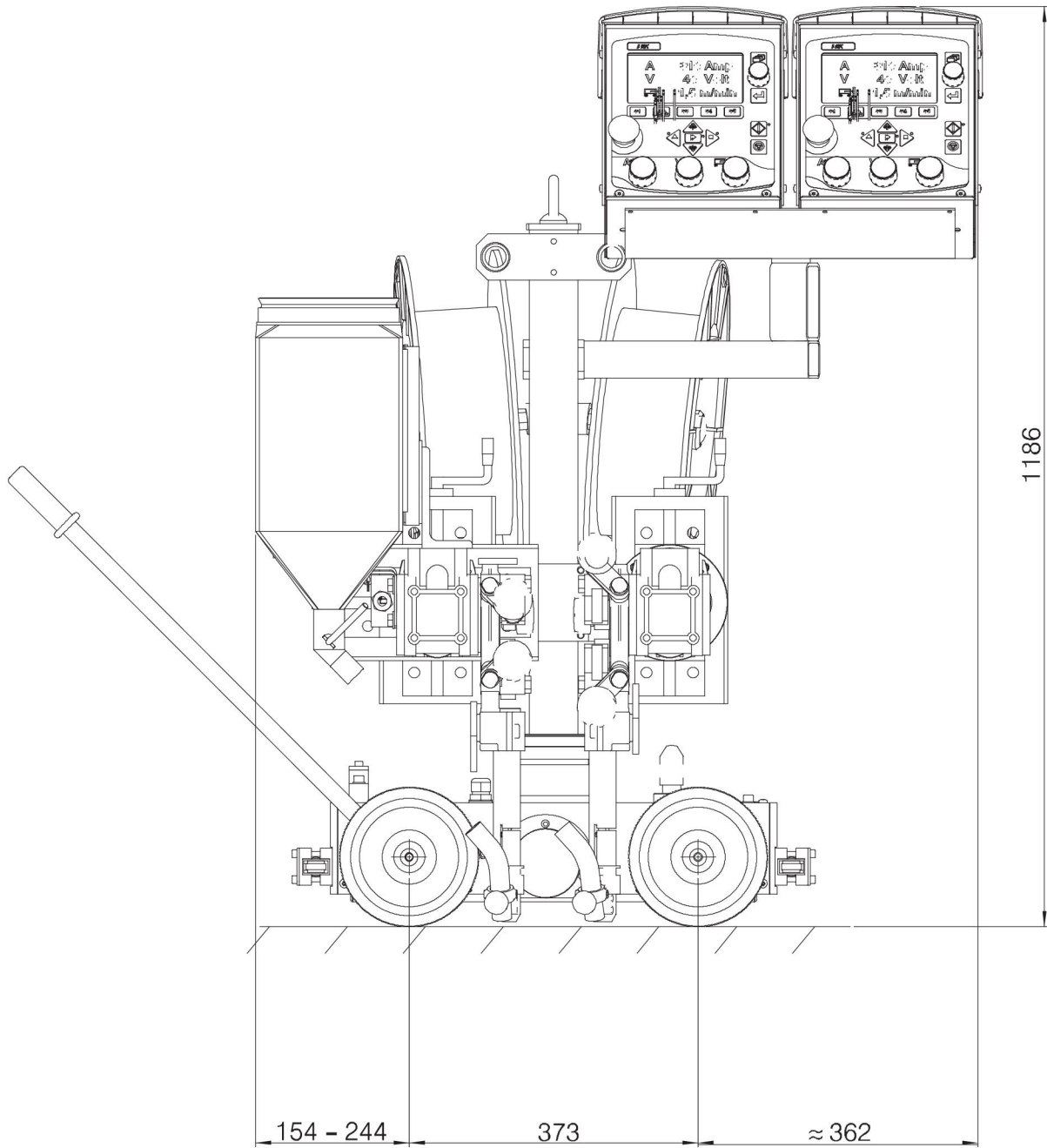
FORSIGTIG!

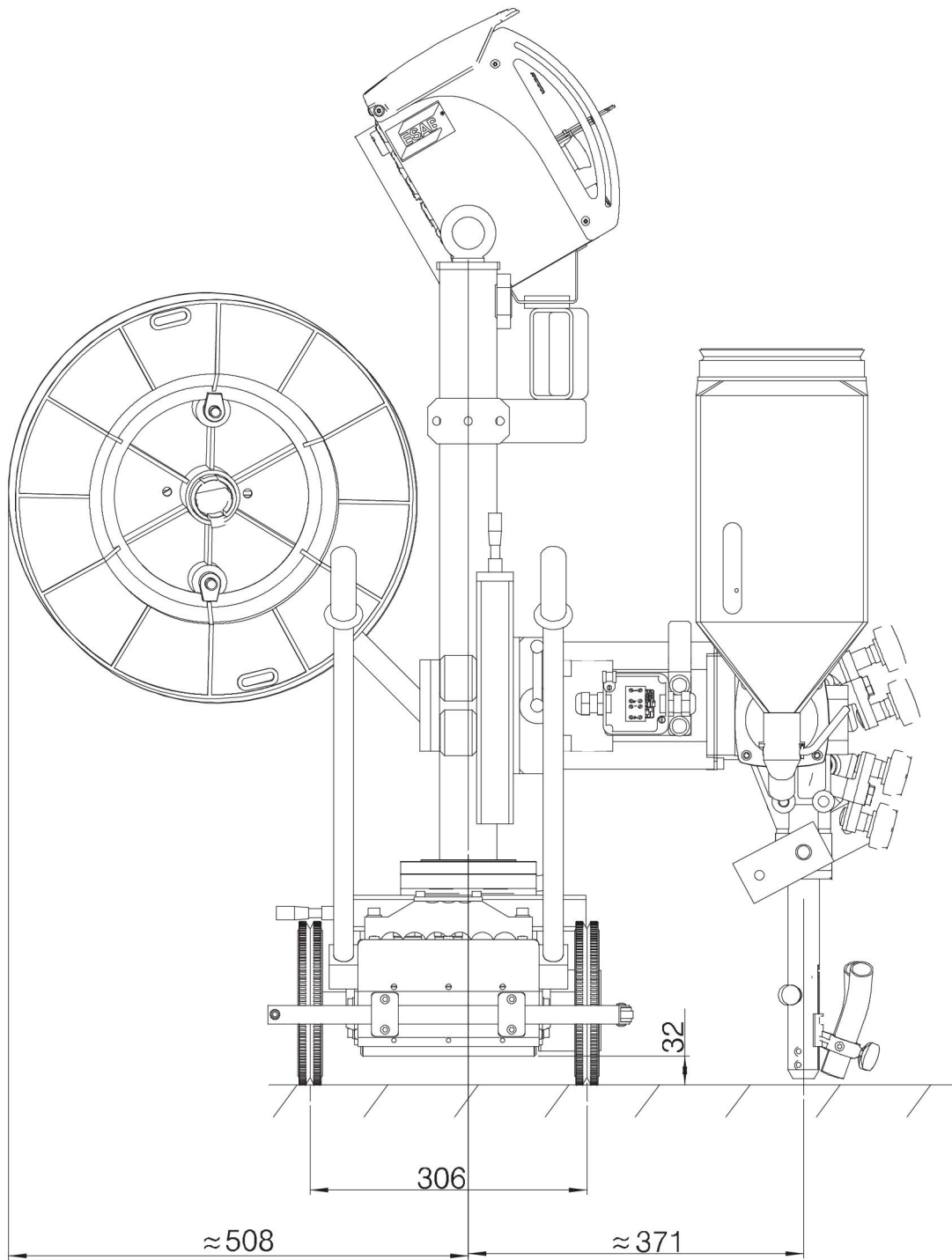
Reparationer og arbejde på elektriske installationer skal udføres af en autoriseret servicetekniker fra ESAB. Benyt kun ESAB's originale reservedele og sliddele.

A6TF F2 er designet og testet i overensstemmelse med de internationale og europæiske standarder **EN 60974-5**, **EN 12100-2** og **EN 60974-10**. Når service- og reparationsarbejde afsluttes, skal den/de personer, der udfører arbejdet, sikre, at produktet fortsat er i overensstemmelse med kravene i ovennævnte standarder.

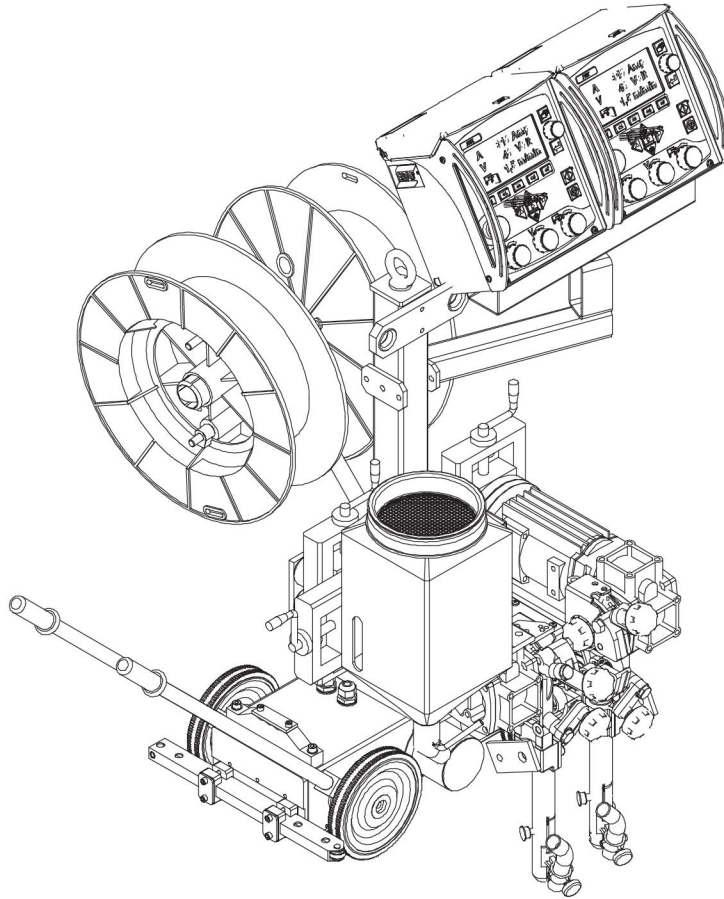
Reserve- og sliddele kan bestilles via den nærmeste ESAB-forhandler. [esab.com](https://www.esab.com). Ved bestilling skal produkttype, serienummer, betegnelse og reservedelsnummer i overensstemmelse med reservedelslisten angives. Dette letter afsendelsen og sikrer korrekt levering.

MÅLSKITSE





BESTILLINGSNUMRE

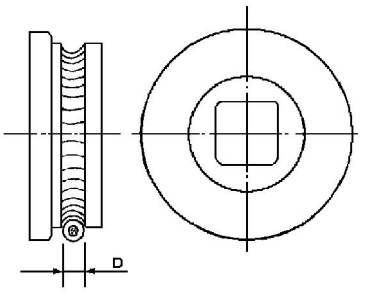


Ordering number	Denomination	Type	Notes
0461 232 882	A6 Mastertrac Tandem	A6TF F2	
0460 949 *74	Instruction manual	PEK Control panel	
0460 948 *01	Instruction manual	PEK Control unit	
0463 649 001	Spare parts list		

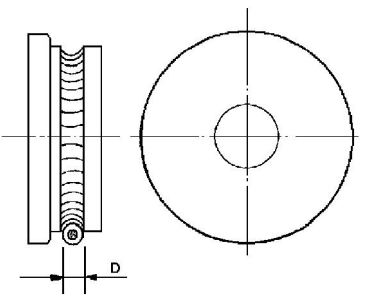
Tekniske dokumentation er tilgængelig på internet på adressen: www.esab.com.

SLIDDELE

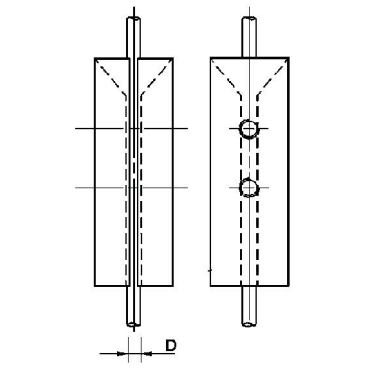
Fremføringsruller

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

Trykruller

SAW tubular wire		
Part no.	D (mm)	
0146 025 880	0.8–1.6	
0146 025 881	2.0–4.0	

Kontaktkæber

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	



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

