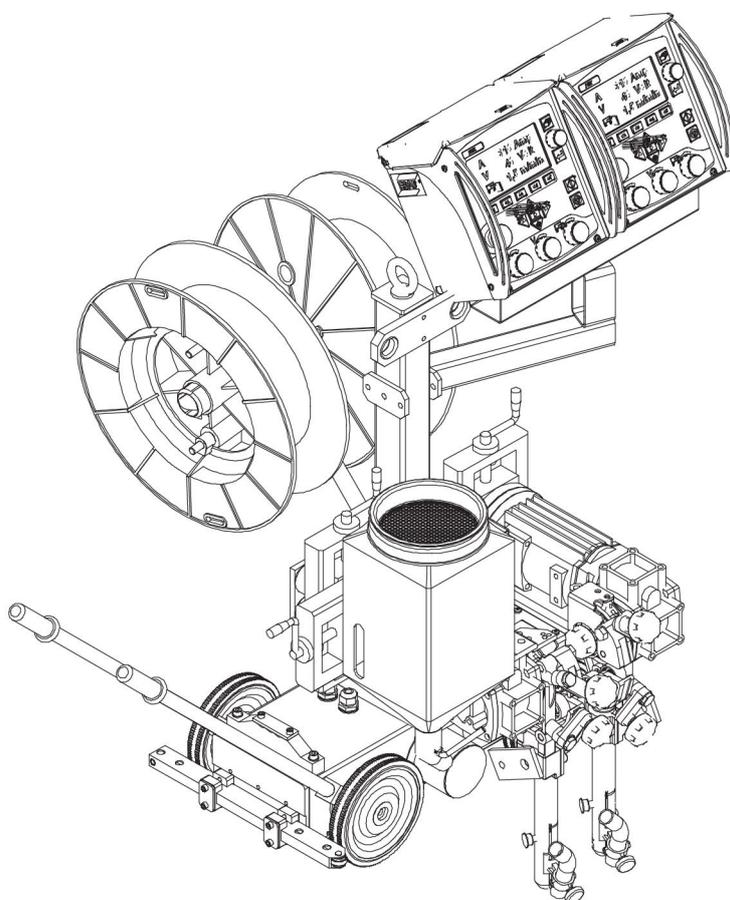


# ***A6 Mastertrac Tandem***

## ***A6TF F2***



## **Manuale di istruzioni**



## 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

<b>1</b>	<b>SICUREZZA</b> .....	<b>5</b>
1.1	Significato dei simboli .....	5
1.2	Precauzioni per la sicurezza .....	5
<b>2</b>	<b>INTRODUZIONE</b> .....	<b>9</b>
2.1	Generalità .....	9
2.2	Metodo di saldatura .....	9
2.2.1	Saldatura ad arco sommerso (SAW) .....	9
2.3	Saldatura orizzontale .....	9
<b>3</b>	<b>CARATTERISTICHE TECNICHE</b> .....	<b>10</b>
<b>4</b>	<b>INSTALLAZIONE</b> .....	<b>11</b>
4.1	Generalità .....	11
4.2	Componenti principali A6TF F2 (SAW) .....	11
4.3	Descrizione dei componenti principali .....	12
4.3.1	Carrello .....	12
4.3.2	Supporto .....	12
4.3.3	Gruppo trainafilo .....	12
4.3.4	Slitte manuali .....	12
4.3.5	Connettore .....	12
4.3.6	Motorino con ingranaggio (A6 VEC) .....	12
4.3.7	Tramoggia flussante / tubo flussante / ugello flussante .....	12
4.4	Montaggio .....	13
4.4.1	Tamburo a filo (accessori) .....	13
4.5	Collegamenti .....	13
4.5.1	Generalità .....	13
4.5.2	Apparecchiatura di saldatura automatica A6TF F2 (saldatura ad arco sommerso, SAW) .....	14
<b>5</b>	<b>FUNZIONAMENTO</b> .....	<b>15</b>
5.1	Generalità .....	15
5.2	Caricamento del filo di saldatura .....	15
5.2.1	Accessori .....	16
5.3	Sostituzione del rullo di trascinamento .....	16
5.3.1	Filo singolo .....	16
5.3.2	Filo animato per rulli zigrinati (accessori) .....	16
5.4	Apparecchiatura di contatto per saldatura ad arco sommerso .....	17
5.4.1	Per il filo singolo da 3,0–6,0 mm per impieghi gravosi (D35) .....	17
5.4.2	Per filo animato da 1,6–4,0 mm (D20 e D35) (accessori) .....	17
5.4.3	Regolazione dei fili per la saldatura tandem .....	17
5.5	Riempimento con fondente in polvere .....	18
5.6	Trasporto .....	19
<b>6</b>	<b>MANUTENZIONE</b> .....	<b>20</b>
6.1	Generalità .....	20

6.2	Quotidiana .....	20
6.3	Periodica .....	20
7	<b>RISOLUZIONE DEI PROBLEMI</b> .....	<b>21</b>
7.1	Generalità .....	21
7.2	Possibili errori .....	21
8	<b>ORDINAZIONE DEI RICAMBI</b> .....	<b>22</b>
	<b>SCHEMA DELLE DIMENSIONI</b> .....	<b>23</b>
	<b>NUMERI D'ORDINE</b> .....	<b>25</b>
	<b>COMPONENTI SOGGETTI A USURA</b> .....	<b>26</b>

# 1 SICUREZZA

## 1.1 Significato dei simboli

Utilizzo in questo manuale: Significa Attenzione! State attenti!



### PERICOLO!

Significa rischi immediati che, se non evitati, avranno come conseguenza immediata, lesioni gravi o addirittura letali.



### ATTENZIONE!

Significa possibili pericoli che potrebbero dar luogo a lesioni fisiche o addirittura letali.



### AVVISO!

Significa rischi che potrebbero causare lesioni fisiche.



### ATTENZIONE!

Prima dell'uso, leggere attentamente il manuale di istruzioni e attenersi a quanto riportato sulle etichette, alle procedure di sicurezza e alle schede di sicurezza (SDS).



## 1.2 Precauzioni per la sicurezza

Gli utilizzatori degli apparecchi ESAB sono responsabili del rispetto di tutte le misure di sicurezza pertinenti da parte del personale che opera con l'apparecchio o nelle sue vicinanze. Le misure di sicurezza devono soddisfare i requisiti previsti per questo tipo di apparecchi. Oltre alle norme standard applicabili ai luoghi di lavoro è opportuno rispettare le indicazioni che seguono.

Tutte le lavorazioni devono essere eseguite da personale addestrato e in possesso di una buona conoscenza dell'apparecchio. L'azionamento errato dell'apparecchio può dare origine a situazioni di pericolo che possono causare lesioni all'operatore e danni all'apparecchio.

1. Tutto il personale che utilizza l'apparecchio deve conoscere:
  - il suo funzionamento;
  - l'ubicazione degli arresti di emergenza;
  - le sue funzioni;
  - le misure di sicurezza pertinenti;
  - saldatura e taglio o altre funzioni applicabili dell'apparecchio
2. L'operatore deve accertarsi:
  - che nessun estraneo si trovi all'interno dell'area di lavoro dell'apparecchio per saldatura prima che questo venga messo in funzione
  - che tutti indossino protezioni quando si innesca l'arco o si inizia il lavoro con l'apparecchio
3. Il luogo di lavoro deve essere:
  - adeguato allo scopo;
  - esente da correnti d'aria.

4. Dispositivi di protezione individuale:
  - Usare sempre le attrezzature di protezione consigliate, come occhiali di sicurezza, abiti ignifughi e guanti di sicurezza
  - Non indossare indumenti o accessori ampi come sciarpe, braccialetti, anelli e affini, che possono impigliarsi o provocare ustioni
5. Precauzioni generali:
  - Accertarsi che il cavo di ritorno sia fissato saldamente
  - Ogni intervento sui componenti elettrici **deve essere effettuato solo da personale specializzato**
  - Devono essere disponibili a portata di mano attrezzature antincendio adeguate e chiaramente indicate
  - Non eseguire **mai** lubrificazioni e interventi di manutenzione sull'apparecchio per saldatura quando è in esercizio



#### **ATTENZIONE!**

La saldatura ad arco e il taglio possono causare lesioni all'operatore o ad altre persone. Durante la saldatura e il taglio adottare le opportune precauzioni.



#### **SCOSSA ELETTRICA: può uccidere**

- Installare e collegare a terra l'unità conformemente al manuale di istruzioni
- Non toccare i componenti elettrici sotto tensione o gli elettrodi con le mani nude oppure quando si indossano guanti o indumenti bagnati
- Isolarsi dal pezzo da lavorare e dal terreno.
- Assicurarsi che la posizione di lavoro sia sicura



#### **CAMPI ELETTRICI E MAGNETICI: possono nuocere alla salute**

- Gli operatori portatori di pacemaker devono consultare un medico prima di eseguire operazioni di saldatura. I campi elettromagnetici possono provocare interferenze con determinati pacemaker.
- L'esposizione a campi elettromagnetici può provocare effetti sulla salute ancora sconosciuti.
- Gli operatori devono adottare le procedure riportate di seguito per ridurre al minimo l'esposizione ai campi elettromagnetici:
  - Portare i cavi da lavoro e l'elettrodo sullo stesso lato del corpo. Se possibile, fissarli con del nastro. Non posizionarsi tra la torcia e i cavi da lavoro. Non avvolgere mai la torcia o il cavo da lavoro attorno al corpo. Tenere il più lontano possibile dal corpo i cavi e il generatore di saldatura.
  - Collegare il cavo da lavoro al pezzo da saldare il più vicino possibile all'area da saldare.



#### **ESALAZIONI E GAS: possono nuocere alla salute**

- Tenere il capo lontano dalle esalazioni.
- Eliminare le esalazioni e i gas dall'area in cui si respira e in generale dall'area di lavoro, utilizzando sistemi di ventilazione o di aspirazione presso l'arco o entrambi



#### **RAGGI DELL'ARCO: possono causare lesioni agli occhi e ustioni**

- Proteggere gli occhi e il corpo. Utilizzare l'apposito schermo per saldatura e le lenti con filtro e indossare indumenti di protezione
- Proteggere le persone presenti mediante schermi o tende.



**RUMORE: il rumore eccessivo può danneggiare l'udito**

Proteggere le orecchie. Utilizzare le cuffie o altri dispositivi di protezione dell'udito.



**PARTI MOBILI - Possono provocare lesioni**



- Tenere tutte le porte, i pannelli e i coperchi chiusi e fissati saldamente in posizione. Se necessario, consentire solo al personale qualificato di rimuovere i coperchi per gli interventi di manutenzione e la risoluzione dei problemi. Reinstallare i pannelli o i coperchi e chiudere le porte quando l'intervento di manutenzione è stato ultimato e prima di avviare il motore.
- Arrestare il motore prima di installare o collegare l'unità.
- Tenere mani, capelli, abiti ampi e attrezzi lontano dalle parti mobili.



**PERICOLO D'INCENDIO**

- Le scintille (gocce di saldatura) possono causare incendi. Assicurarsi che non siano presenti materiali infiammabili nelle vicinanze.
- Non utilizzare in contenitori chiusi.



**SUPERFICIE CALDA - Le parti possono provocare scottature**

- Non toccare le parti a mani nude.
- Attendere il raffreddamento prima di toccare l'attrezzatura.
- Per maneggiare le parti calde, utilizzare dispositivi adatti e/o indossare guanti isolanti per evitare scottature.

**GUASTI: in caso di guasti richiedere l'assistenza di persone esperte.**

**PROTEGGERE SE STESSI E GLI ALTRI!**



**AVVISO!**

Questo prodotto è destinato esclusivamente alla saldatura ad arco.



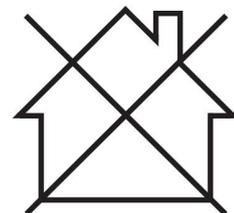
**ATTENZIONE!**

Non utilizzare il generatore per scongelare i tubi congelati.



**AVVISO!**

L'apparecchiatura di Class A non è destinata all'uso in luoghi residenziali in cui l'energia elettrica viene fornita dalla rete pubblica di alimentazione a bassa tensione. A causa di disturbi sia condotti che radiati, potrebbe essere difficile assicurare la compatibilità elettromagnetica di apparecchiature di Class A in questi luoghi.





**NOTA:**

**Lo smaltimento delle apparecchiature elettroniche deve essere effettuato presso la struttura di riciclaggio.**

In osservanza della direttiva europea 2012/19/CE sui rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche e della relativa attuazione nella legislazione nazionale, le apparecchiature elettriche e/o elettroniche che giungono a fine vita operativa devono essere smaltite presso una struttura di riciclaggio.

In quanto responsabile delle apparecchiature, è tenuto/a ad informarsi sulle stazioni di raccolta autorizzate.

Per ulteriori informazioni contattare il rivenditore ESAB più vicino.



**ESAB dispone di un vasto assortimento di accessori e dispositivi di protezione individuale acquistabili. Per informazioni sull'ordinazione contattare il rivenditore ESAB di zona oppure visitare il nostro sito Web.**

## 2 INTRODUZIONE

### 2.1 Generalità

L'apparecchiatura di saldatura automatica **A6TF F2** con due teste di saldatura è montata su un carrello semovente. È progettata per la **saldatura ad arco sommerso (SAW, Submerged Arc Welding)** di saldature di testa.

**Tutte le altre applicazioni sono vietate.**

Progettata per l'uso in combinazione con i generatori di saldatura **PEK** ed ESAB **LAF, TAF** o **Aristo 1000**.



**NOTA:**

**Aristo 1000** solo insieme a **PEK** con numero di serie 747-xxx-xxxx o successivo.

### 2.2 Metodo di saldatura

#### 2.2.1 Saldatura ad arco sommerso (SAW)

Il cordone di saldatura è protetto da un rivestimento di fondente durante la saldatura.

- Arco sommerso per impieghi gravosi

Saldatura ad arco sommerso per impieghi gravosi con connettore con Ø35 mm consente un carico massimo di 1500 A.

Questa versione può essere dotata di rulli di trascinamento per la saldatura a filo singolo. È disponibile un rullo di trascinamento zigrinato speciale per filo animato che garantisce un avanzamento uniforme senza rischio di deformazione dovuta all'alta pressione di avanzamento.

- Saldatura tandem (arco sommerso)

Per la saldatura tandem, viene sempre utilizzata una testa di saldatura di tipo **A6SF** che deve essere collegata a 2 fonti di alimentazione per saldatura e 2 unità di controllo di tipo **PEK**.

La testa di saldatura tandem comprende 2 teste di saldatura singole (A6SF), ciascuna con la propria punta di contatto. Ogni punta di contatto ha un carico nominale massimo di 1500 A.

### 2.3 Saldatura orizzontale

I prodotti descritti in questo manuale sono progettati per la saldatura orizzontale.



**NOTA:**

Non utilizzare **A6 Mastertrac Tandem** durante la saldatura su piani inclinati.

### 3 CARATTERISTICHE TECNICHE

	<b>A6TF F2 (SAW)</b>
<b>Tensione di alimentazione</b>	42 V CA
<b>Carico ammissibile al 100%</b>	1500 A
<b>Dimensioni del filo</b>	
Filo singolo solido	3,0-6,0 mm
Filo animato FCW	3,0-4,0 mm
<b>Velocità massima di avanzamento filo</b>	4 m/min
<b>Coppia frenante mozzo del freno</b>	1,5 Nm
<b>Velocità di avanzamento</b>	0,1-2,0 m/min
<b>Peso massimo del filo</b>	2×30 kg
<b>Volume tramoggia fondente</b>	10 l
<b>Peso</b> (Escluso filo e flussante)	158 kg
<b>Pressione sonora continua ponderata A</b>	68 dB
<b>Classe di protezione</b>	IP10
<b>Classificazione EMC</b>	Classe A

## 4 INSTALLAZIONE

### 4.1 Generalità

L'installazione deve essere effettuata da un professionista.

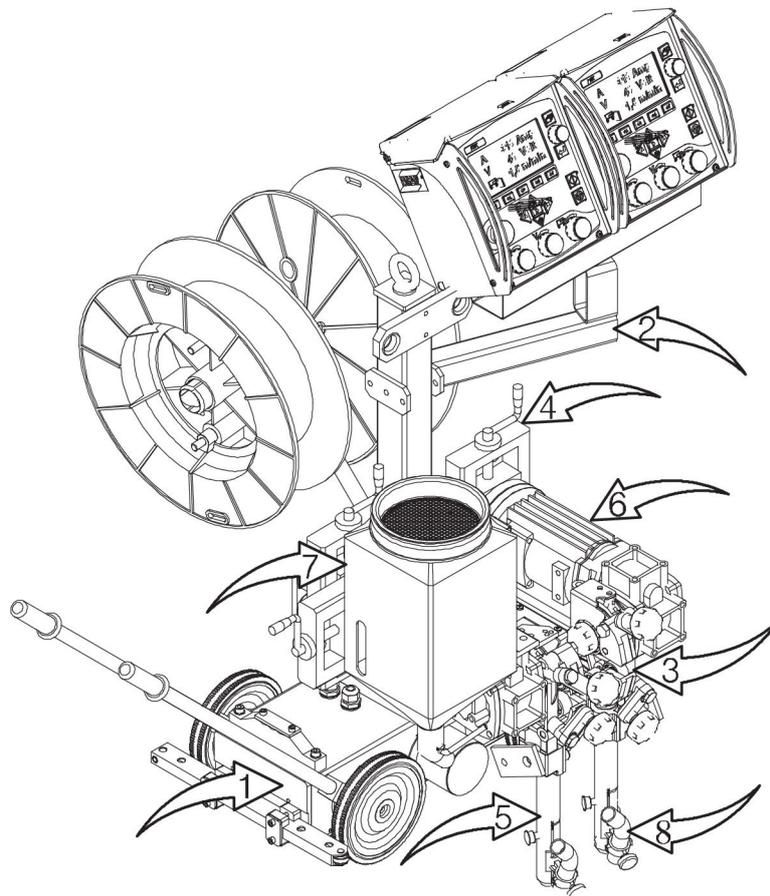


#### ATTENZIONE!

Gli organi rotanti possono causare lesioni. Prestare la massima attenzione.



### 4.2 Componenti principali A6TF F2 (SAW)

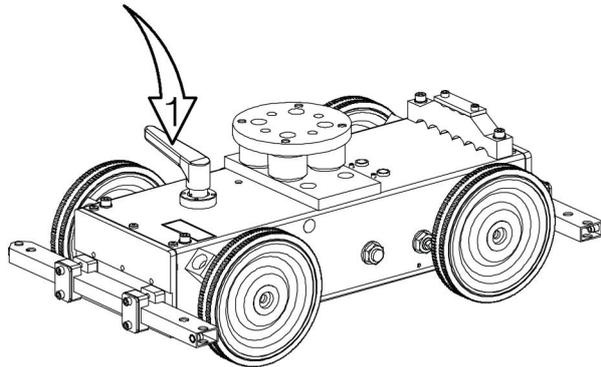


- |                        |  |
|------------------------|--|
| 1. Carrello            | 5. Connettore                          |
| 2. Supporto            | 6. Motorino con ingranaggio (A6 VEC)   |
| 3. Gruppo trainafilo   | 7. Tramoggia della polvere per fusione |
| 4. Kit slitte, manuali | 8. Ugello flussante                    |

## 4.3 Descrizione dei componenti principali

### 4.3.1 Carrello

Il carrello è dotato di trazione integrale. Fissare il carrello con la leva di bloccaggio (1).



### 4.3.2 Supporto

Montare, tra le altre cose, l'unità di controllo, il gruppo trainafilo e la tramoggia del flussante sul carrello.

### 4.3.3 Gruppo trainafilo

Il gruppo trainafilo guida e fa avanzare il filo di saldatura nel connettore.

### 4.3.4 Slitte manuali

La posizione orizzontale e verticale della testa di saldatura viene regolata tramite slitte lineari. Il movimento angolare può essere regolato liberamente utilizzando la slitta rotante.

### 4.3.5 Connettore

Trasferisce la corrente al filo durante la saldatura.

### 4.3.6 Motorino con ingranaggio (A6 VEC)

Il motorino alimenta il filo di saldatura.

Per ulteriori informazioni su **A6 VEC**. Vedere il manuale di istruzioni 0443 393 xxx.

### 4.3.7 Tramoggia flussante / tubo flussante / ugello flussante

Il flussante viene riempito nella relativa tramoggia. Viene quindi trasferito al pezzo da saldare attraverso il tubo e l'ugello del flussante.

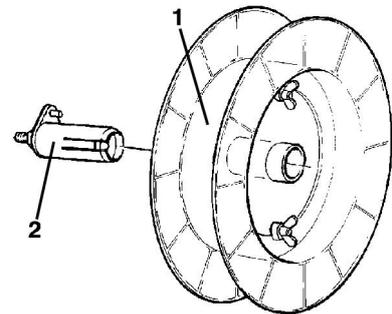
La quantità di flussante erogato viene controllata tramite un'apposita valvola montata sulla tramoggia.

Per ulteriori informazioni, vedere la sezione "**Riempimento con polvere di flussante**".

## 4.4 Montaggio

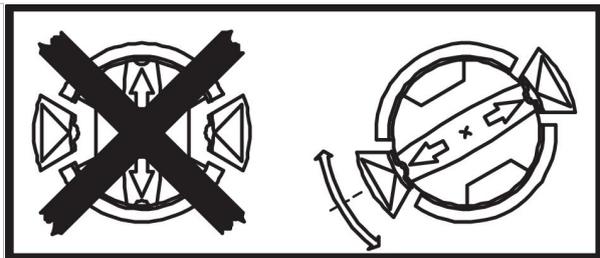
### 4.4.1 Tamburo a filo (accessori)

Montare il tamburo a filo (1) sul mozzo del freno (2).



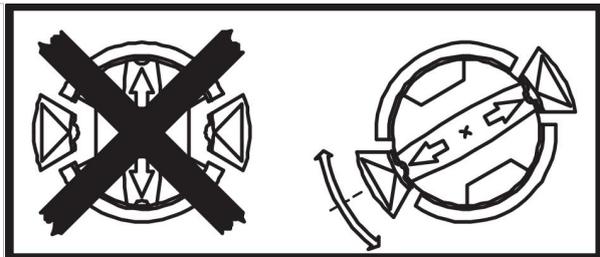
#### ATTENZIONE!

Per evitare che la bobina scivoli via dal mozzo: bloccare la bobina in posizione ruotando la manopola rossa come indicato nella targhetta di avvertenza posta accanto al mozzo.



#### ATTENZIONE!

Per evitare che la bobina scivoli via dal mozzo: bloccare la bobina in posizione ruotando la manopola rossa come indicato nella targhetta di avvertenza posta accanto al mozzo.



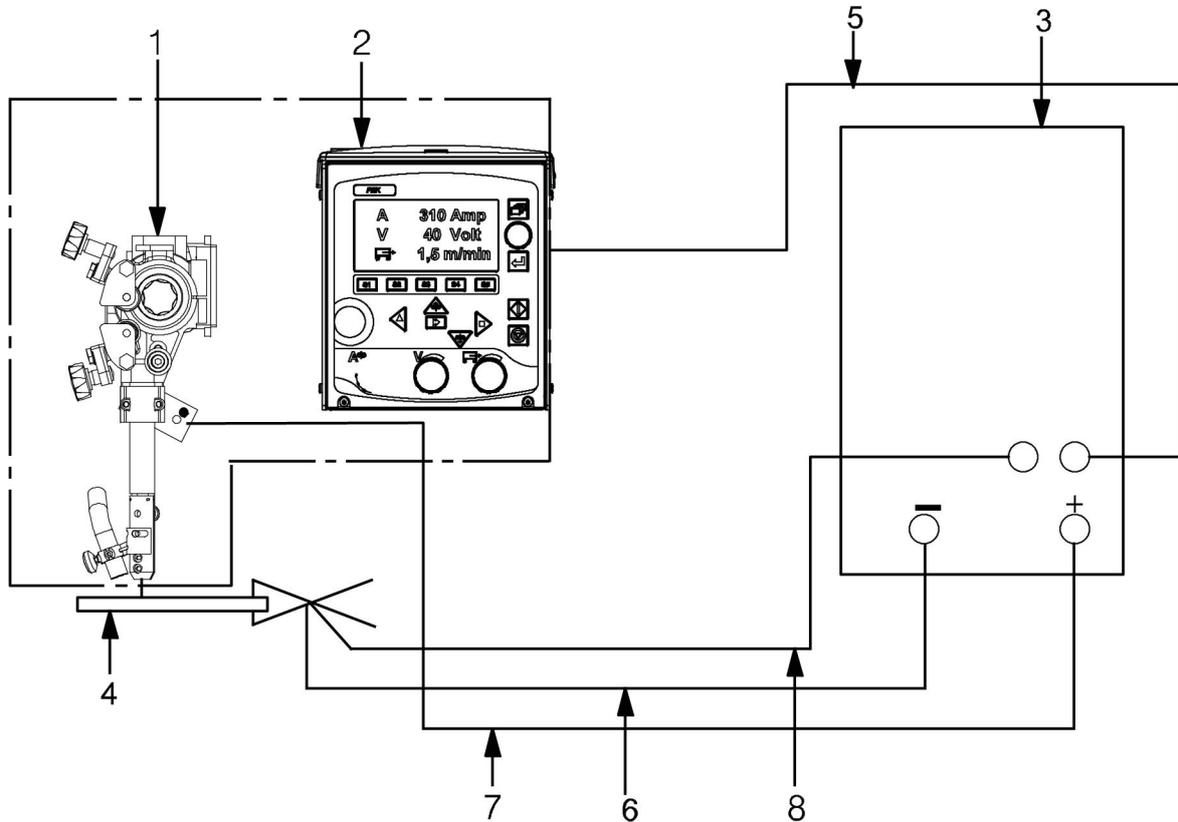
## 4.5 Collegamenti

### 4.5.1 Generalità

- L'unità **PEK** deve essere collegata da una persona qualificata. Vedere il manuale di istruzioni pertinente.
- Per il collegamento dell'unità **A6 GMH**, vedere il manuale di istruzioni pertinente.
- Per il collegamento dell'unità **A6 PAV**, vedere il manuale di istruzioni pertinente.

### 4.5.2 Apparecchiatura di saldatura automatica A6TF F2 (saldatura ad arco sommerso, SAW)

1. Collegare il cavo di comando tra la fonte di alimentazione e la **PEK**.
2. Collegare il cavo di ritorno tra la fonte di alimentazione e il pezzo da saldare.
3. Collegare il cavo di saldatura tra l'alimentatore e l'apparecchiatura di saldatura automatica.
4. Collegare il cavo di misurazione tra la fonte di alimentazione e il pezzo da saldare.



- |  |                        |
|--|------------------------|
| 1. Apparecchiatura di saldatura automatica | 5. Cavo di comando     |
| 2. PEK                                     | 6. Cavo di ritorno     |
| 3. Alimentatore                            | 7. Cavo di saldatura   |
| 4. Pezzo da saldare                        | 8. Cavo di misurazione |

## 5 FUNZIONAMENTO

### 5.1 Generalità



#### AVVISO!

Leggere e comprendere il manuale di istruzioni prima di procedere all'installazione o alla messa in funzione.

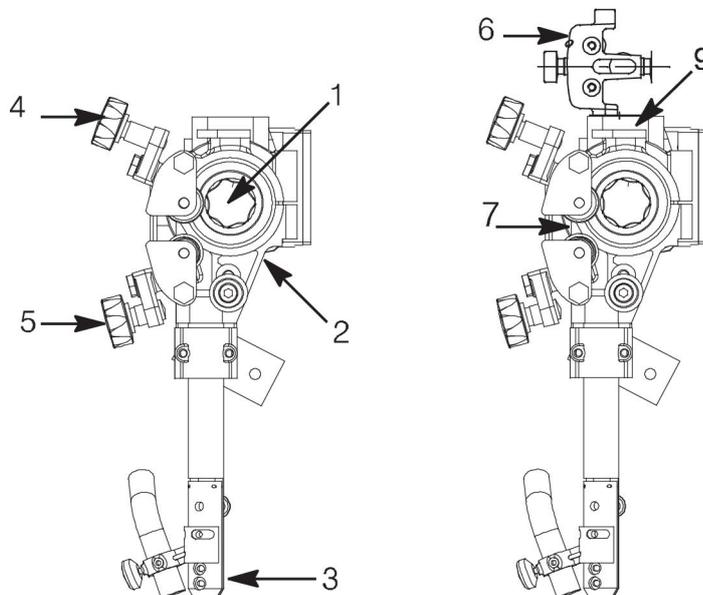


Le norme generali di sicurezza per la movimentazione dell'apparecchio sono riportate nel capitolo "SICUREZZA" del presente manuale. Leggerle attentamente prima di iniziare ad utilizzare l'apparecchio!

#### Cavo di ritorno

Prima di iniziare la saldatura, verificare che il cavo di ritorno sia collegato. Vedere la sezione "Collegamenti".

### 5.2 Caricamento del filo di saldatura



1. Montare il tamburo a filo attenendosi alle istruzioni riportate nel capitolo "Installazione".
2. Verificare che il rullo di trascinamento (1) e la ganaschia o la punta di contatto (3) abbiano dimensioni appropriate per il filo di saldatura selezionato.
3. Durante la saldatura con filo sottile:
  - Far avanzare il filo attraverso il gruppo trainafilo per filo sottile (6). Assicurarsi che il raddrizzatore sia regolato correttamente in modo che il filo emerga fuoriesca attraverso le ganasce o la punta di contatto (3).
4. Tirare l'estremità del filo attraverso il raddrizzatore (2).
  - Per un filo con diametro superiore a 2 mm, svolgere 0,5 m di filo e farlo avanzare manualmente attraverso il raddrizzatore.
5. Individuare l'estremità del filo nella scanalatura del rullo di trascinamento (1).
6. Regolare la tensione del filo sul rullo di trascinamento con la manopola (4).



#### NOTA:

Non tendere oltre il valore richiesto per ottenere un'alimentazione uniforme.

7.

Far avanzare il filo di 30 mm sotto la punta di contatto premendo  sull'unità **PEK**.

8. Dirigere il filo regolando la manopola (5).

**NOTA:**

Utilizzare **sempre** un tubo di guida (7) per garantire un'alimentazione uniforme del filo sottile (1,6–2,5 mm).

**5.2.1 Accessori**

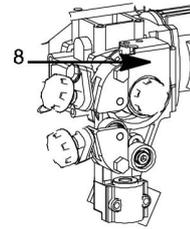
- Raddrizzatore di filo (6) da montare sulla parte superiore del gruppo trainafilo (2).

**NOTA:**

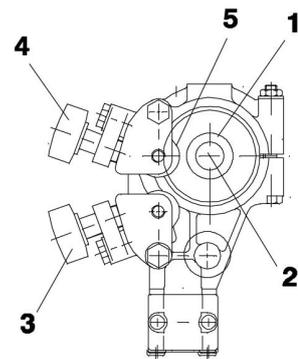
Quando si installa il raddrizzatore di filo, rimuovere la piastra (9) se presente.

**NOTA:**

Non rimuovere la piastra di protezione (8).

**5.3 Sostituzione del rullo di trascinamento****5.3.1 Filo singolo**

- Rilasciare le manopole (3) e (4).
  - Rilasciare il volantino (2).
  - Sostituire il rullo di trascinamento (1).
- I rulli di trascinamento sono contrassegnati con le rispettive dimensioni del filo.

**5.3.2 Filo animato per rulli zigrinati (accessori)**

- Sostituire il rullo di trascinamento (1) e il rullo di pressione (5) in coppia per le dimensioni del filo da utilizzare.

**NOTA:**

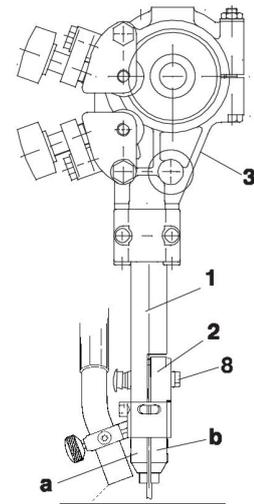
Per il rullo di pressione è necessario un albero sussidiario speciale (n. d'ordine 0212 901 101).

- Serrare la vite di pressione (4) con una pressione moderata per assicurarsi che il filo animato non si deformi.

## 5.4 Apparecchiatura di contatto per saldatura ad arco sommerso

### 5.4.1 Per il filo singolo da 3,0–6,0 mm per impieghi gravosi (D35)

- Utilizzare il raddrizzatore (3), il connettore (1) D35 con ganasce di contatto (2).
- Assemblare una ganascia di contatto con i bulloni M5 forniti, nella punta di contatto fissa (a).
- Assemblare l'altra ganascia di contatto nella metà libera del connettore a due pezzi (b) sotto il bullone (8). Serrare con forza per garantire un buon contatto tra le ganasce di contatto e il filo.



### 5.4.2 Per filo animato da 1,6–4,0 mm (D20 e D35) (accessori)



#### NOTA:

Se vengono utilizzate le ganasce di contatto **D35**, queste non devono essere serrate a fondo per garantire che il filo con anima non si deformi.

Assicurarsi che si raggiunga un buon contatto con il filo.

### 5.4.3 Regolazione dei fili per la saldatura tandem



#### NOTA:

La distanza tra il primo e il secondo filo non deve essere così grande da lasciare alla scoria il tempo di solidificarsi tra i fili.

Assicurarsi di ottenere una buona copertura di flussante tra il primo e il secondo filo.

## 5.5 Riempimento con fondente in polvere

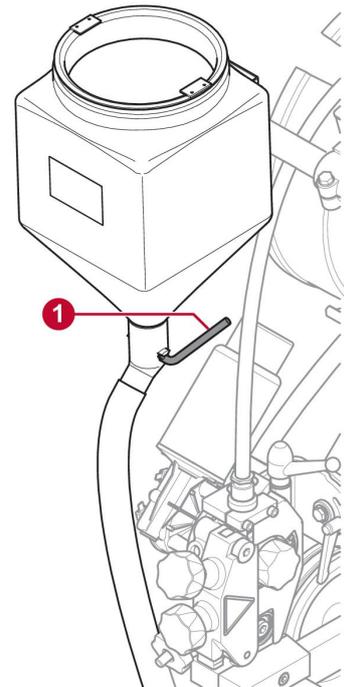
1. Chiudere la valvola del fondente (1) sulla relativa tramoggia.
2. Se presente, rimuovere il ciclone opzionale sull'unità di recupero del fondente.
3. Riempire con fondente in polvere.



**NOTA:**

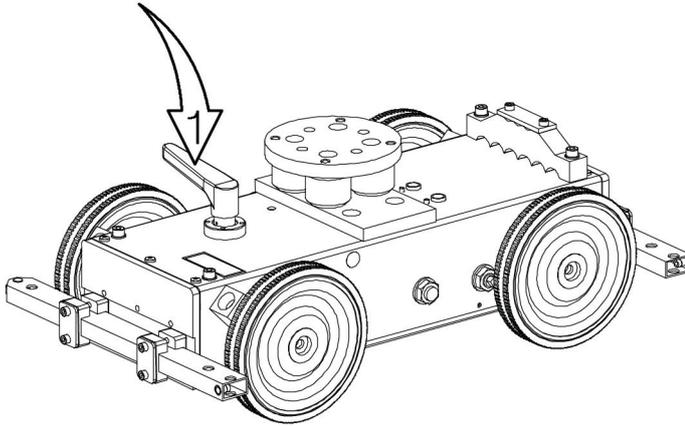
Il fondente in polvere deve essere asciutto. Utilizzare il fondente in polvere preriscaldato solo quando la tramoggia fondente è progettata a tale scopo.

4. Posizionare il tubo del fondente in modo che non risulti attorcigliato.
5. Regolare l'altezza dell'ugello del fondente in polvere sopra la saldatura in modo che venga rilasciata la quantità corretta di fondente. La copertura di fondente deve essere sufficiente a impedire la penetrazione dell'arco.



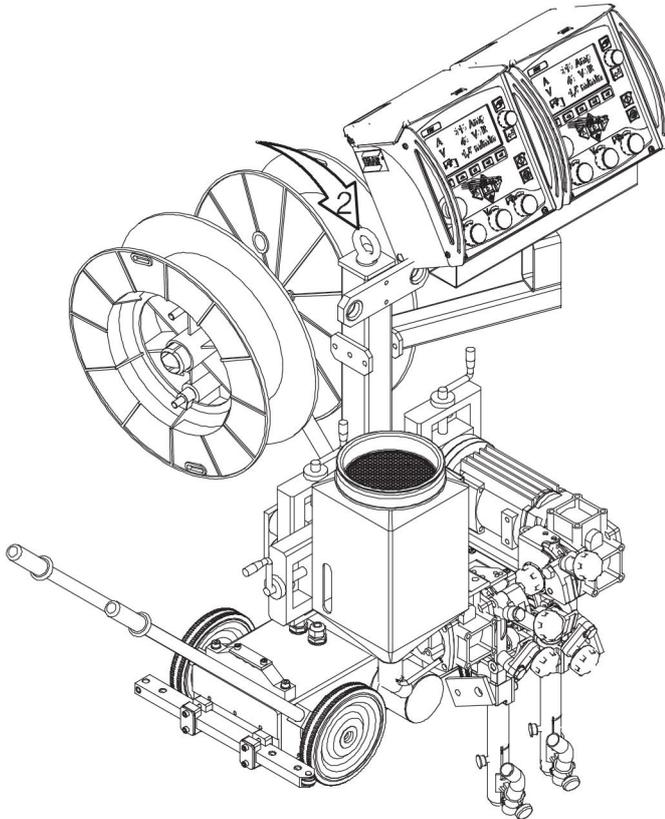
## 5.6 Trasporto

Disinnestare le ruote ruotando la leva di bloccaggio (1).



**NOTA:**

Utilizzare il golfare di sollevamento (2) durante il sollevamento dell'apparecchiatura.



## 6 MANUTENZIONE

### 6.1 Generalità



#### AVVISO!

Tutti gli obblighi di garanzia del fornitore decadono qualora l'acquirente tenti di intervenire direttamente sul prodotto durante il periodo di garanzia al fine di correggere eventuali difetti.



#### NOTA:

Prima di eseguire qualsiasi intervento di manutenzione, assicurarsi che il cavo di rete sia scollegato.

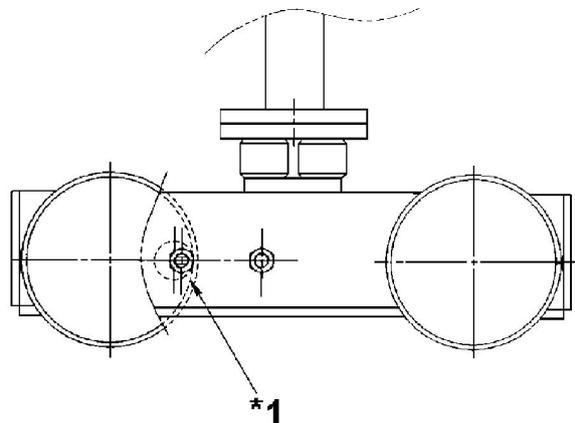
Per la manutenzione dell'unità di controllo, vedere il manuale di istruzioni pertinente.

### 6.2 Quotidiana

- Rimuovere i residui di polvere per fusione e di sporcizia dalle parti mobili.
- Controllare che la punta di contatto e tutti i cavi elettrici siano collegati.
- Assicurarsi che tutti i giunti filettati siano serrati.
- Controllare che le guide e i rulli di azionamento non siano usurati o danneggiati.
- Controllare la coppia frenante del mozzo del freno. Serrare se la bobina del filo continua a ruotare quando l'alimentazione del filo viene interrotta. Allentare se i rulli di trascinamento slittano. A livello indicativo, la coppia frenante per una bobina filo da 30 kg dovrebbe essere di 1,5 Nm.  
Per regolare la coppia frenante, vedere la sezione "**Regolazione del mozzo del freno**".

### 6.3 Periodica

- Controllare le spazzole del motore di avanzamento del filo una volta ogni tre mesi. Sostituire quando si rileva un'usura minore di 6 mm.
- Ispezionare le slitte e lubrificarle, se sono inceppate.
- Controllare le guide del filo, i rulli di azionamento e la punta di contatto del gruppo trainafilo. Sostituire eventuali componenti usurati o danneggiati, vedere la sezione "**PARTI SOGGETTE A USURA**".
- Se il carrello si sposta a scatti, controllare che la catena sia tesa correttamente. Tendere la catena, se necessario.
- Per tendere la catena, allentare il dado (\*1) e ruotare la camma, quindi serrare il dado.



## 7 RISOLUZIONE DEI PROBLEMI

---

### 7.1 Generalità

#### Dotazioni

- Manuale di istruzioni per le parti incluse.

#### Controllare

- Che l'alimentazione sia impostata per la rete elettrica corretta.
- Che tutte e tre le fasi erogino la tensione corretta (la sequenza di fase non è importante).
- Che tutti i cavi e i collegamenti per le saldature non siano danneggiati.
- Che i comandi siano impostati correttamente.
- Che l'alimentazione di rete sia scollegata prima di iniziare gli interventi di riparazione.

### 7.2 Possibili errori

#### 1. Sintomo **Ampie fluttuazioni nelle letture della corrente e della tensione**

**Causa 1.1** Le ganasce o l'ugello di contatto sono usurati o hanno dimensioni errate.

**Intervento** Sostituire le ganasce o l'ugello di contatto.

**Causa 1.2** La pressione dei rulli di trascinamento del filo è inadeguata.

**Intervento** Aumentare la pressione sui rulli di trascinamento del filo.

#### 2. Sintomo **Avanzamento del filo irregolare**

**Causa 2.1** La pressione sui rulli di trascinamento del filo non è impostata correttamente.

**Intervento** Regolare la pressione sui rulli di trascinamento del filo.

**Causa 2.2** I rulli di trascinamento del filo hanno dimensioni errate.

**Intervento** Sostituire i rulli di trascinamento del filo.

**Causa 2.3** La scanalature dei rulli di trascinamento del filo sono usurate.

**Intervento** Sostituire i rulli di trascinamento del filo.

#### 3. Sintomo **I cavi di saldatura si surriscaldano**

**Causa 3.1** Collegamento elettrico insufficiente.

**Intervento** Pulire e serrare tutti i collegamenti elettrici.

**Causa 3.2** L'area della sezione trasversale dei cavi di saldatura è troppo piccola.

**Intervento** Utilizzare cavi con una sezione più ampia o utilizzare cavi paralleli.

## 8 ORDINAZIONE DEI RICAMBI

---



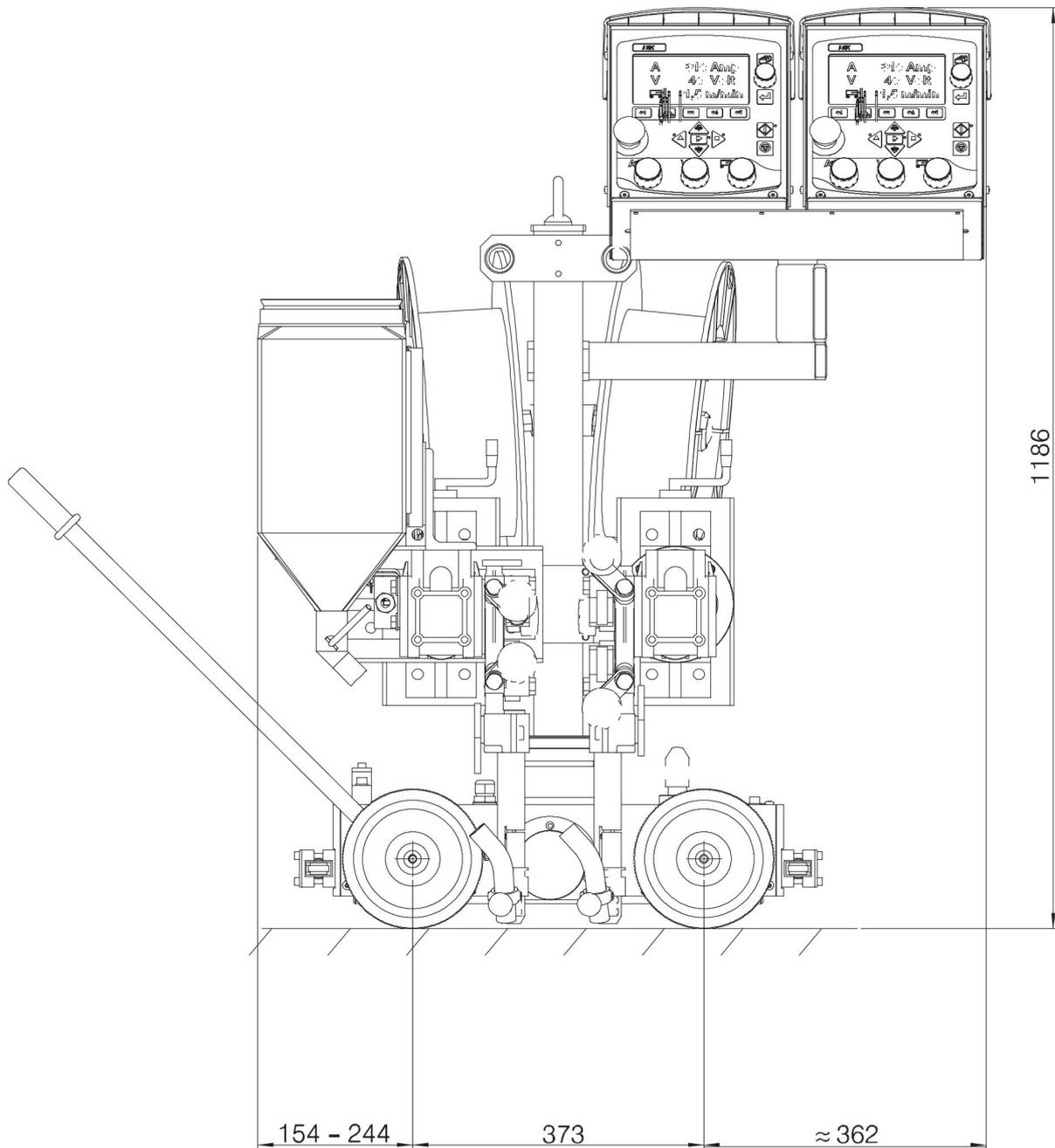
### AVVISO!

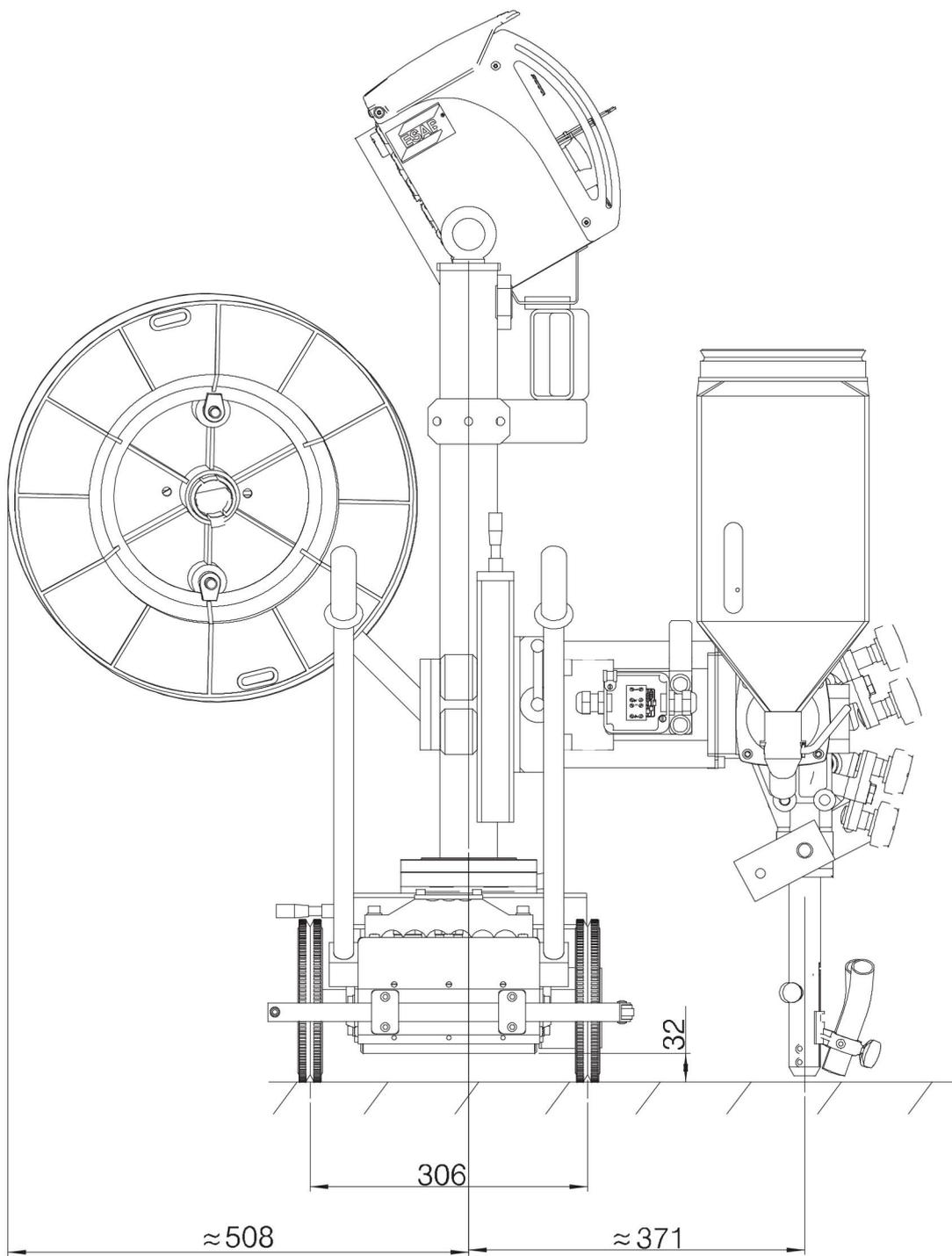
Le riparazioni e gli interventi a livello elettrico devono essere effettuati solamente da tecnici di manutenzione autorizzati da ESAB. Utilizzare solo ricambi e componenti soggetti a usura originali ESAB.

A6TF F2 è progettato e collaudato in conformità alle norme internazionali ed europee **EN 60974-5**, **EN 12100-2** e **EN 60974-10**. Al completamento degli interventi di assistenza o riparazione, è responsabilità del personale che esegue il lavoro assicurarsi che il prodotto rispetti i requisiti delle norme di cui sopra.

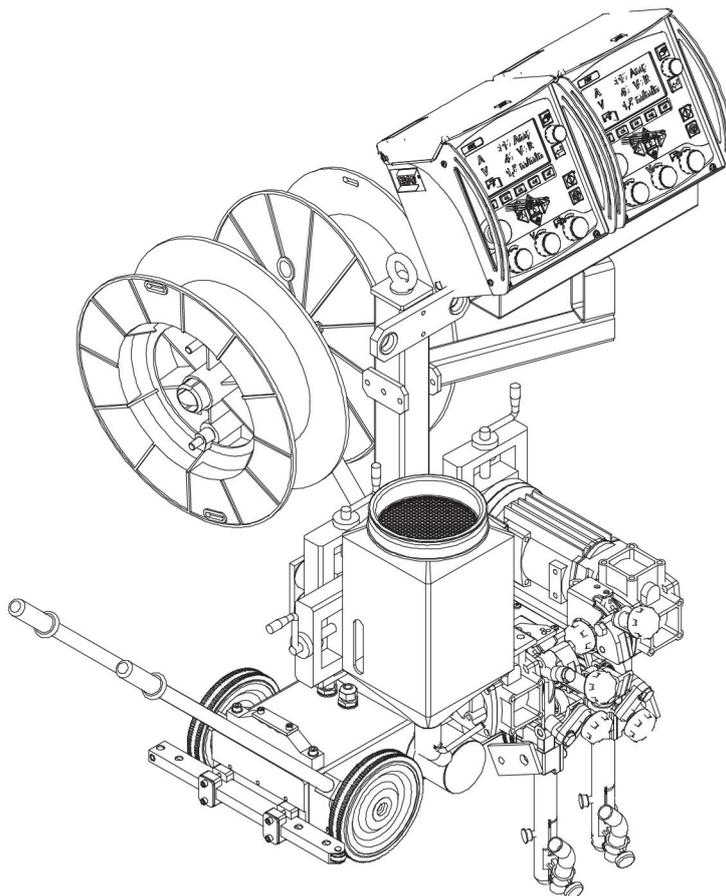
I ricambi e i componenti soggetti a usura possono essere ordinati dal più vicino rivenditore ESAB, vedere il sito Web [esab.com](http://esab.com). Al momento dell'ordine, indicare il tipo di prodotto, il numero di serie, la denominazione e il numero del ricambio specificati nell'elenco dei ricambi. In questo modo si facilita l'invio del pezzo desiderato.

# SCHEMA DELLE DIMENSIONI





**NUMERI D'ORDINE**

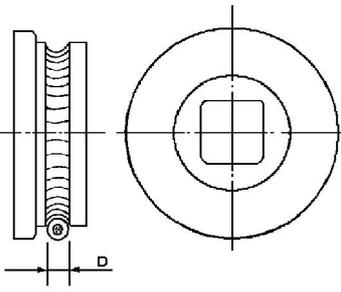


Ordering number	Denomination	Type	Notes
0461 232 882	A6 Mastertrac Tandem	A6TF F2	
0460 949 *74	Instruction manual	PEK Control panel	
0460 948 *01	Instruction manual	PEK Control unit	
0463 649 001	Spare parts list		

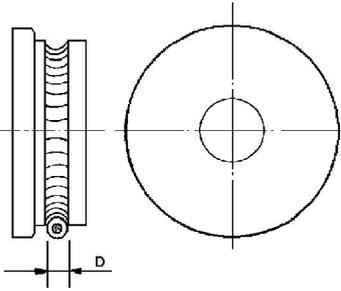
La documentazione tecnica è disponibile in Internet all'indirizzo Web: [www.esab.com](http://www.esab.com)

## COMPONENTI SOGGETTI A USURA

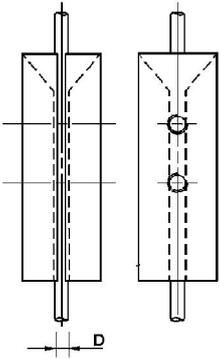
### Rulli di trascinamento

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

### Rulli di pressione

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

### Ganasce di contatto

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](http://esab.com)

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

[manuals.esab.com](http://manuals.esab.com)

