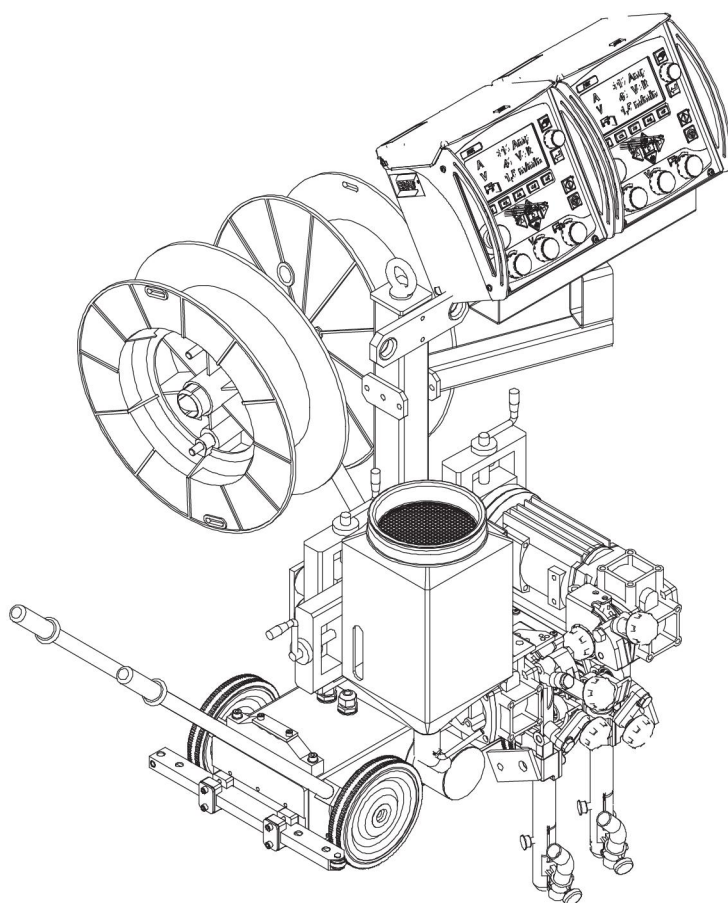


„A6 Mastertrac Tandem“

A6TF F2



Ekspluatavimo instrukcija



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	SAUGA	5
1.1	Simbolių reikšmė	5
1.2	Saugos priemonės	5
2	ĮVADAS	9
2.1	Bendroji informacija	9
2.2	Suvirinimo būdas	9
2.2.1	Virinimas lanku panardinus (SAW)	9
2.3	Horizontalusis suvirinimas	9
3	TECHNINIAI DUOMENYS	10
4	MONTAVIMAS	11
4.1	Bendroji informacija	11
4.2	Pagrindiniai komponentai A6TF F2 (SAW)	11
4.3	Pagrindinių komponentų aprašymas	12
4.3.1	Vežimėlis	12
4.3.2	Laikiklis	12
4.3.3	Vielos padavimo įrenginys	12
4.3.4	Rankiniai šliaužikliai	12
4.3.5	Jungtis	12
4.3.6	Variklis su pavara (A6 VEC)	12
4.3.7	Fliuso piltuvai / fliuso vamzdis / fliuso purkštukas	12
4.4	Tvirtinimas	13
4.4.1	Vielos būgnas (priedai)	13
4.5	Jungtys	13
4.5.1	Bendroji informacija	13
4.5.2	Automatinio virinimo įranga A6TF F2 (virinimas lanku panardinus, SAW)	14
5	EKSPLOATAVIMAS	15
5.1	Bendroji informacija	15
5.2	Suvirinimo vielos įdėjimas	15
5.2.1	Priedai	16
5.3	Tiekimo ritinėlio keitimas	16
5.3.1	Viena viela	16
5.3.2	Viela su fliuso šerdimi cilindriniam ritinėliams (priedai)	16
5.4	Kontaktinė įranga suvirinimui lanku panardinus	17
5.4.1	Viengubai 3,0–6,0 mm vielai. Intensyviai darbui (D35)	17
5.4.2	1,6–4,0 mm vielai su fliuso šerdimi (D20 ir D35) (priedai)	17
5.4.3	Vielos reguliavimas tandeminiame suvirinime	17
5.5	Papildymas fliuso milteliais	18
5.6	Transportavimas	19
6	TECHNINĖ PRIEŽIŪRA	20
6.1	Bendroji informacija	20

6.2	Kasdienė priežiūra	20
6.3	Periodinė priežiūra	20
7	GEDIMŲ ŠALINIMAS	21
7.1	Bendroji informacija	21
7.2	Galimos klaidos	21
8	ATSARGINIŲ DALIŲ UŽSAKYMAS	22
	ERDVINIS BRĖŽINYS	23
	UŽSAKYMO NUMERIAI	25
	SUSIDĖVINČIOS DALYS	26

1 SAUGA

1.1 Simbolių reikšmė

Kaip naudojama šiame vadove: Reiškia „Dėmesio“! Būkite atsargūs!



PAVOJUS!

Reiškia tiesiogiai gresiantį pavojų, kuris, jei jo nebus išvengta, nedelsiant sukels sunkų arba mirtiną asmens sužalojimą.



ĮSPĖJIMAS!

Reiškia galimą pavojų, kuris gali sukelti asmens sužalojimą arba mirtį.



DĖMESIO!

Reiškia pavojus, kurie gali sukelti nesunkų asmens sužalojimą.



ĮSPĖJIMAS!

Prieš naudodami perskaitykite naudojimo instrukciją ir atsižvelkite į visose etiketėse nurodytą informaciją, darbdavio saugias praktikas ir saugos duomenų lapų (SDS) informaciją.



1.2 Saugos priemonės

Kad su įranga ar šalia jos dirbantys asmenys laikytųsi atitinkamų saugos priemonių, atsako ESAB įrangos naudotojai. Saugos priemonės turi tenkinti šio tipo įrangai keliamus reikalavimus. Be standartinių taisyklių, taikomų darbo vietoje, atsižvelkite į toliau pateikiamas rekomendacijas.

Visus darbus turi atlikti specialiai parengti darbuotojai, gerai išmanantys įrangos veikimą. Netinkamai naudojama įranga gali lemti pavojingas situacijas, dėl kurių gali susižeisti naudotojas arba sugesti įranga.

1. Kiekvienas asmuo, naudojantis įrangą, turi žinoti:
 - kaip ji veikia
 - avarinių išjungiklių vietas
 - jos funkcijas
 - susijusias saugos priemones
 - suvirinimo, pjovimo ar kitus su šia įranga atliekamus veiksmus
2. Naudotojas turi pasirūpinti, kad:
 - pradėjus dirbti, įrangos naudojimo vietoje nebūtų pašalinių asmenų
 - visi yra saugūs atliekant elektros lanko taktą arba pradėjus darbą su įranga
3. Darbo vieta turi būti:
 - tinkama tam tikslui
 - be skersvėjų

4. Asmeninės apsaugos priemonės:
 - Visuomet naudokite rekomenduojamas asmens apsaugos priemones, pvz., apsauginius akinius, ugniai atsparius drabužius, apsaugines pirštines
 - Nedėvėkite palaidų daiktų, pvz., šalikų, apyrankių, žiedų ir t. t., kurie gali įstrigti ir nudeginti
5. Bendrosios saugos priemonės:
 - Patikrinkite, ar grįžtamasis kabelis tvirtai prijungtas
 - Darbus su aukštos įtampos įranga **gali atlikti tik kvalifikuotas elektrikas**
 - Atitinkama gaisro gesinimo įranga turi būti aiškiai pažymėta ir laikoma netoliese
 - Darbo metu **negalima** įrangos sutepti ir atlikti kitų priežiūros darbų



ĮSPĖJIMAS!

Virindami ir pjaudami elektros lanku galite susižaloti patys ir sužaloti kitus. Virindami ir pjaudami imkitės atsargumo priemonių.



ELEKTROS SMŪGIS gali būti mirties priežastis

- Prietaisą sumontuokite ir įžeminkite atsižvelgdami į naudojimo instrukciją.
- Nelieskite veikiančių elektrinių dalių arba elektrodų plika oda, šlapiomis pirštinėmis arba šlapiais drabužiais.
- Izoliuokite save nuo darbo vietos ir nuo grindų.
- Įsitikinkite, kad jūsų darbinė padėtis yra saugi.



ELEKTRINIAI IR MAGNETINIAI LAUKAI gali būti pavojingi sveikatai

- Suvirintojai, turinys širdies simulatorius, prieš pradėdami virinti turėtų pasitarti su savo gydytoju. EMF gali trikdyti kai kurių širdies stimuliatorių darbą.
- EMF veikimas gali turėti sveikatai kitą poveikį, kuris nežinomas.
- Siekdami sumažinti EMF poveikį, suvirintojai turėtų atlikti toliau nurodytas procedūras:
 - Elektrodo ir darbinius kabelius nutiesti toje pačioje kūno pusėje. Jei įmanoma, pritvirtinti juos lipnia juosta. Nebūkite tarp degiklio ir darbinių kabelių. Niekomet nevyniokite degiklio arba darbinio kabelio apie savo kūną. Laikykite suvirinimo maitinimo šaltinį ir kabelius kuo toliau nuo kūno.
 - Prijunkite darbinį kabelį kuo arčiau apdirbamos detalės suvirinimo vietos.



DŪMAI IR DUJOS gali būti pavojingi sveikatai

- Nelaikykite galvos garų debesyje.
- Naudokite ventiliaciją, ištraukimą ties lanku arba abu, kad pašalintumėte smalkes ir dujas iš kvėpavimo zonos ir visos aplinkos.



ELEKTROS LANKO SPINDULIAI gali pažeisti akis ir nudeginti odą

- Apsaugokite savo akis ir odą. Naudokite tinkamą virinimo kaukę ir lęšius su filtrais bei dėvėkite apsauginius drabužius.
- Apsaugokite aplinkinius įrengdami atitinkamus ekranus bei uždangas.



TRIUKŠMAS. Per didelis triukšmas gali pažeisti klausos organus

Apsaugokite savo ausis. Naudokite ausines ar kitas klausos apsaugos priemones.

JUDANČIOS DALYS gali sužeisti

- Visas dureles, skydus ir gaubtus laikykite uždarę ir tinkamai užfiksavę. Jei reikia atlikti priežiūros arba remonto darbus, gaubtus turėtų nuimti tik kvalifikuoti specialistai. Baigę priežiūros darbus ir prieš paleisdami variklį, pritvirtinkite skydus arba gaubtus ir uždarykite dureles.



- Prieš montuodami arba prijungdami įrenginį, sustabdykite variklį.
- Nekiškite rankų, plaukų, palaidų drabužių ir įrankių prie judančių dalių.

GAISRO PAVOJUS

- Kibirkštys (tiškalai) gali sukelti gaisrą. Prieš tai patikrinkite, ar arti nėra degių medžiagų.
- Nenaudokite uždarytomis talpykloms.

KARŠTAS PAVIRŠIS – dalys gali nudeginti

- Nelieskite dalių plikomis rankomis.
- Prieš pradėdami dirbti su įranga, leiskite jai atvėsti.
- Norėdami tvarkyti karštas dalis, naudokite tinkamus įrankius ir (arba) izoliuotas suvirinimo pirštines, kad išvengtumėte nudegimų.

GEDIMAS. Įvykus gedimui, į pagalbą pasikvieskite specialistą.

SAUGOKITE SAVE IR KITUS!

**DĖMESIO!**

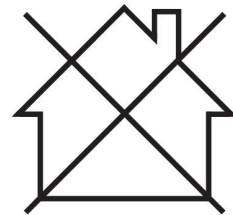
Šis gaminys skirtas tik virinti lanku.

**ĮSPĖJIMAS!**

Nenaudokite maitinimo šaltinio užšalusiems vamzdžiams atšildyti.

**DĖMESIO!**

„Class A“ tipo įranga neskirta naudoti gyvenamosiose patalpose, kur elektros srovė tiekama viešaisiais žemosios įtampos elektros tinklais. Gali kilti sunkumų tokiose patalpose nustatant elektromagnetinį „class A“ įrangos suderinamumą dėl laidais sklindančių, taip pat ir spinduliuojamų trikdžių.

**PASTABA!**

Išmeskite elektroninę įrangą pateikdami ją perdirbimo įmonei!

Pagal Europos Direktyvą 2012/19/EB dėl elektrinių ir elektroninių atliekų ir jos pritaikymą pagal nacionalinius įstatymus, nebetinkama naudoti elektros ir (arba) elektroninė įranga turi būti pateikta perdirbimo įmonei.

Esate už įrangą atsakingas asmuo, todėl įsipareigojate gauti informacijos apie patvirtintas surinkimo stotis.

Dėl išsamesnės informacijos kreipkitės į artimiausią ESAB platintoją.



ESAB turi didelį suvirinimo priedų ir asmens apsaugos priemonių asortimentą. Norėdami gauti užsakymo informacijos, kreipkitės į vietinį ESAB platintoją arba apsilankykite mūsų svetainėje.

2 ĮVADAS

2.1 Bendroji informacija

A6TF F2 automatinio suvirinimo įranga su dviem suvirinimo galvutėmis, sumontuota ant savaeigio vežimėlio. Ji skirta suduriamųjų siūlių **virinimui lanku panardinus (SAW)**.

Visi kiti panaudojimo būdai yra draudžiami.

Skirta naudoti kartu su **PEK** ir ESAB suvirinimo maitinimo šaltiniais **LAF**, **TAF** arba **Aristo 1000**.

**PASTABA!**

Aristo 1000 tik kartu su **PEK** nuo serijos nr. 747-xxx-xxxx.

2.2 Suvirinimo būdas

2.2.1 Virinimas lanku panardinus (SAW)

Suvirinimo metu virintinė siūlė apsaugoma flusine danga.

- Virinimas lanku panardinus intensyviai darbui

Virinimas lanku panardinus intensyviai darbui su Ø 35 mm jungtimi leidžia apkrovą iki 1500 A.

Su šia versija galima naudoti tiekimo ritinėlius suvirinimui viena viela. Vielai su flusos šerdimi galima naudoti specialų cilindrinį tiekimo ritinėlį, kuris užtikrina tolygų tiekimą ir apsaugo nuo deformacijos rizikos dėl aukšto tiekimo slėgio.

- Tandeminis virinimas (panardintas lankas)

Virinant tandemu, visuomet naudojamas **A6SF** tipo suvirinimo galvutė, kurią reikia prijungti prie 2 suvirinimo maitinimo šaltinių ir 2 **PEK** tipo valdymo bloką.

Tandeminio virinimo galvutę sudaro 2 atskiros virinimo galvutės (A6SF), kiekviena su savo kontaktiniu antgaliu. Kiekvieno kontaktinio antgalio maksimali vardinė apkrova yra 1500 A.

2.3 Horizontalusis suvirinimas

Šiame vadove aprašyti gaminiai yra skirti horizontaliajam suvirinimui.

**PASTABA!**

Nenaudokite **A6 Mastertrac Tandem** nuožulnių plokštumų suvirinimui.

3 TECHNINIAI DUOMENYS

	A6TF F2 (SAW)
Maitinimo įtampa	42 V kintamoji srovė
Leidžiama apkrova esant 100 %	1500 A
Vielos matmenys	
Tvirta vienguba viela	3,0–6,0 mm
Viela su fliuso šerdimi	3,0–4,0 mm
Didžiausias vielos padavimo greitis	4 m/min
Stabdžio stebulės stabdymo momentas	1,5 Nm
Judėjimo greitis	0,1–2,0 m/min.
Maks. vielos svoris	2×30 kg
Fliuso piltuvo talpa	10 l
Svoris (be vielos ir fliuso)	158 kg
Nuolatinis A dažninės charakteristikos garso slėgis	68 dB
Gaubto apsaugos klasė	IP10
EMC klasifikacija	A klasė

4 MONTAVIMAS

4.1 Bendroji informacija

Montavimo darbus turi atlikti specialistas.

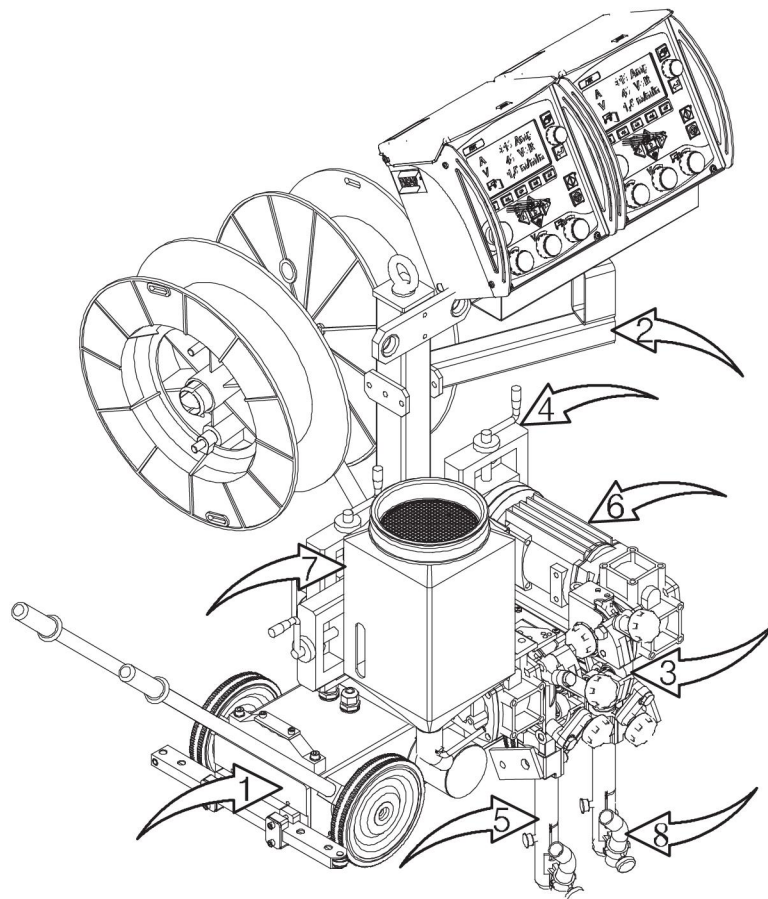


ĮSPĖJIMAS!

Būkite atsargūs, besisukančius dalys gali sužeisti.



4.2 Pagrindiniai komponentai A6TF F2 (SAW)

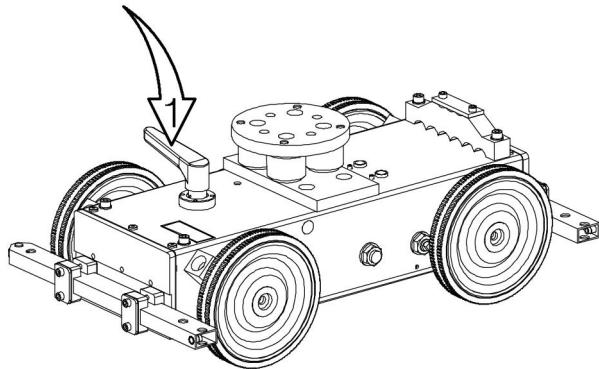


- | | |
|-----------------------------------|--------------------------------|
| 1. Vežimėlis | 5. Jungtis |
| 2. Laikiklis | 6. Variklis su pavara (A6 VEC) |
| 3. Vielos padavimo įrenginys | 7. Fluso piltuvas |
| 4. Šliaužiklių rinkinys, rankinis | 8. Fluso purkštukas |

4.3 Pagrindinių komponentų aprašymas

4.3.1 Vežimėlis

Vežimėlis pateikiamas su 4 ratų pavara. Vežimėlis įtvirtintas fiksavimo svirtimi (1).



4.3.2 Laikiklis

Įtaisykite valdymo įrenginį, vielos tiekimo įrenginį ir fliuso piltuvą kartu su kitais elementais ant laikiklio.

4.3.3 Vielos padavimo įrenginys

Vielos tiekimo įrenginys nukreipia ir tiekia suvirinimo vielą į jungtį.

4.3.4 Rankiniai šliaužikliai

Horizontali ir vertikali suvirinimo galvutės padėtis reguliuojama tiesiniais šliaužikliais. Kampinį judesį galima lengvai nustatyti naudojant rotacinį šliaužiklį.

4.3.5 Jungtis

Perduoda suvirinimo srovę į vielą virinimo metu.

4.3.6 Variklis su pavara (A6 VEC)

Variklis tiekia suvirinimo vielą.

Daugiau informacijos apie **A6 VEC** žr. Naudojimo instrukcijoje 0443 393 xxx.

4.3.7 Fliuso piltuvai / fliuso vamzdis / fliuso purkštukas

Fliuso piltuvai pripildomi fliuso. Tuomet jis perduodamas į ruošinį per fliuso vamzdį ir fliuso purkštuką.

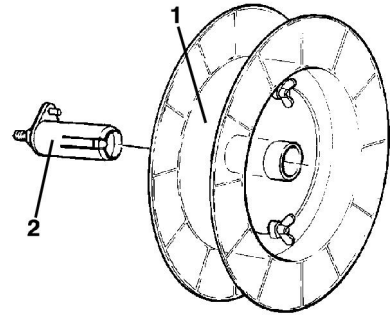
Išleidžiamo fliuso kiekis kontroliuojamas prie fliuso piltuvu pritvirtintu fliuso vožtuvu.

Daugiau informacijos žr. skyrių „Papildymas fliuso milteliais“.

4.4 Tvirtinimas

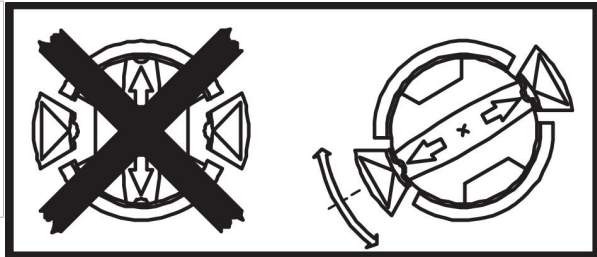
4.4.1 Vielos būgnas (priedai)

Vielos būgną (1) pritvirtinkite prie stabdžių įvorės (2).



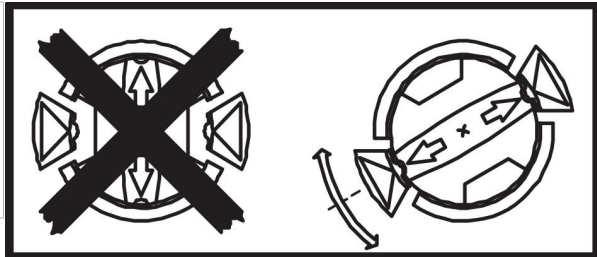
ĮSPĖJIMAS!

Kad ritė neišslystų iš laikiklio:
Užfiksuo­kite ritę pasukdami raudoną
rankenėlę, kaip parodyta įspėjimo
lipduke, esančiame šalia laikiklio.



ĮSPĖJIMAS!

Kad ritė neišslystų iš laikiklio:
Užfiksuo­kite ritę pasukdami raudoną
rankenėlę, kaip parodyta įspėjimo
lipduke, esančiame šalia laikiklio.



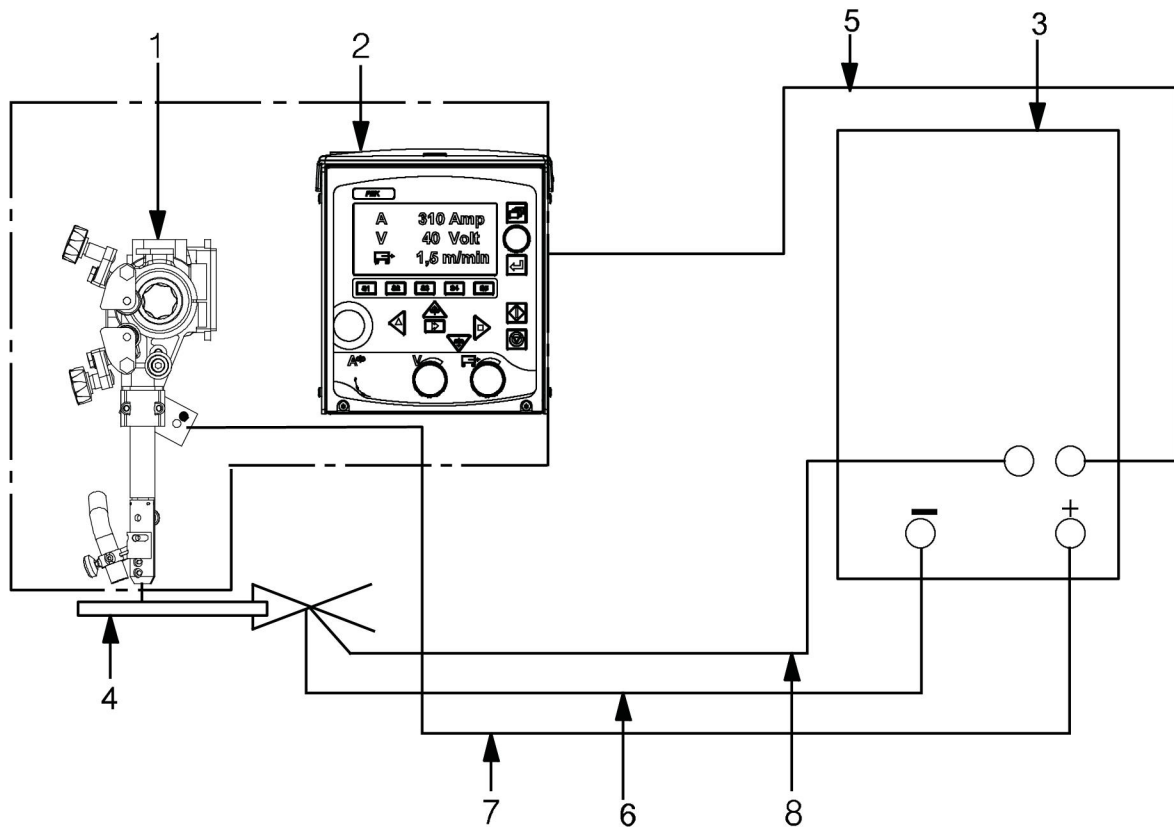
4.5 Jungtys

4.5.1 Bendroji informacija

- **PEK** privalo prijungti kvalifikuotas specialistas. Žr. atskirą naudojimo instrukciją.
- **A6 GMH** tvirtinimą žr. atskiroje naudojimo instrukcijoje.
- **A6 PAV** tvirtinimą žr. atskiroje naudojimo instrukcijoje.

4.5.2 Automatinio virinimo įranga A6TF F2 (virinimas lanku panardinus, SAW)

1. Valdymo kabeliu sujunkite maitinimo šaltinį ir PEK.
2. Grįžtamuju kabeliu sujunkite maitinimo šaltinį ir ruošinį.
3. Suvirinimo kabeliu sujunkite maitinimo šaltinį ir automatinio suvirinimo įrangą.
4. Matavimo kabeliu sujunkite maitinimo šaltinį ir ruošinį.



1. Automatinio suvirinimo įranga
2. PEK
3. Srovės šaltinis
4. Ruošinys

5. Valdymo kabelis
6. Grįžtamasis kabelis
7. Suvirinimo kabelis
8. Matavimo kabelis

5 EKSPLOATAVIMAS

5.1 Bendroji informacija



DĖMESIO!

Prieš montuodami ar naudodami, atidžiai perskaitykite naudojimo instrukciją.

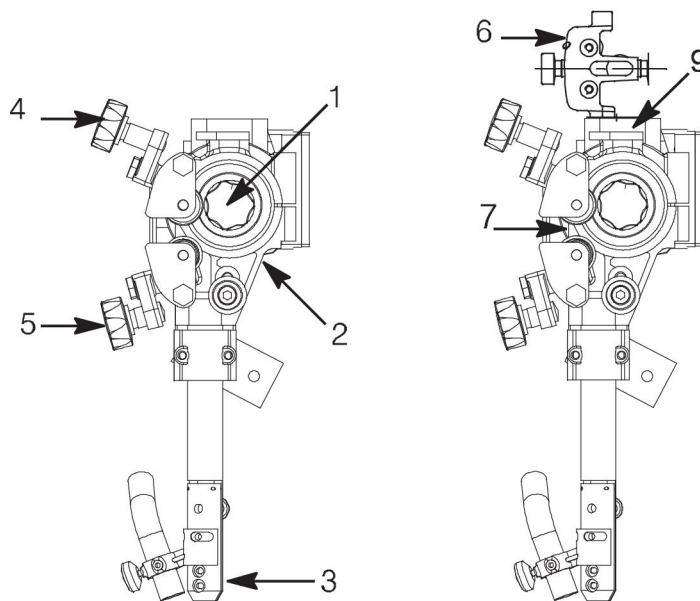


Bendras įrenginio naudojimo saugos taisyklės rasite šios instrukcijos skyriuje SAUGA. Perskaitykite jas prieš pradėdami naudoti įrangą!

Grįžtamasis kabelis

Prieš pradėdami virinti, patikrinkite, ar prijungtas grįžtamasis kabelis. Žr. dalį „Elektrinės jungtys“.

5.2 Suvirinimo vielos įdėjimas



1. Sumontuokite vielos būgną pagal skyriuje „**Montavimas**“ pateiktas instrukcijas.
2. Patikrinkite, ar tiekimo ritinėlio (1) ir kontaktinio spaustuvo arba kontaktinio antgalio (3) matmenys tinkami pasirinktai suvirinimo vielai.
3. Virinant plona viela:
 - Prakiškite vielą pro plonos vielos tiekimo įrenginį (6). Įsitikinkite, kad tiesintuvas sureguliuotas taip, kad viela išeina tiesiai per kontaktinį spaustuvą arba kontaktinį antgalį (3).
4. Ištraukite vielos galą per tiesintuvą (2).
 - Jeigu vielos skersmuo didesnis nei 2 mm, ištiesinkite 0,5 m vielos ir prakiškite ją per tiesintuvą rankomis.
5. Raskite vielos galą tiekimo ritinėlio (1) griovelyje.
6. Rankenėle nustatykite vielos įtempimą tiekimo ritinėlyje (4).



PASTABA!

Neįtempkite daugiau nei reikia, kad užtikrintumėte tolygų tiekimą.

7.

Tiekite vielą pirmyn 30 mm už kontaktinio antgalio paspaudę



ant PEK.

8. Nukreipkite vielą reguliavimo rankenėle (5).

**PASTABA!**

Visuomet naudokite kreipiantį vamzdį (7), kad užtikrintumėte tolygų vielos (1,6–2,5 mm) tiekimą.

5.2.1 Priedai

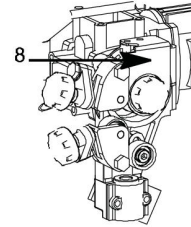
- Plonos vielos tiesintuvas (6), pritašomas prie vielos tiekimo įrenginio gnybto (2).

**PASTABA!**

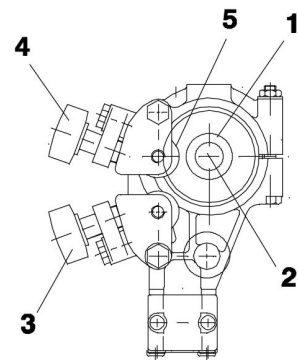
Prieš montuodami plonos vielos tiesintuvą, nuimkite plokštę (9), jei ji yra.

**PASTABA!**

Nenuimkite apsauginės plokštės (8).

**5.3 Tiekimo ritinėlio keitimas****5.3.1 Viena viela**

- Atlaisvinkite (3) ir (4) rankenėles.
 - Atlaisvinkite ratuką (2).
 - Pakeiskite tiekimo ritinėlių (1).
- Tiekimo ritinėliai turi pažymėtus atitinkamus vielos dydžius.

**5.3.2 Viela su fliuoso šerdimi cilindriniam ritinėliams (priedai)**

- Pakeiskite tiekimo ritinėlių (1) ir prispaudimo ritinėlių (5) pagal naudojamos vielos dydį.

**PASTABA!**

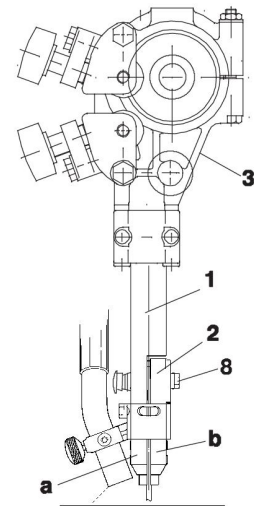
Prispaudimo ritinėliui reikalinga speciali trumpa ašis (užsakymo nr. 0212 901 101).

- Priveržkite prispaudimo varžtą (4) vidutine jėga, kad užtikrintumėte, jog viela su fliuoso šerdimi nesideformuotų.

5.4 Kontaktinė įranga suvirinimui lanku panardinus

5.4.1 Viengubai 3,0–6,0 mm vielai. Intensyviai darbui (D35)

- Naudokite tiesintuvą (3), jungtį (1) D35 su kontaktiniais spaustuvais (2).
- Sumontuokite vieną kontaktinį spaustuvą su pateiktais M5 varžtais fiksuotame kontaktiniame antgalyje (a).
- Sumontuokite kitą kontaktinį spaustuvą laisvoje dviejų dalių jungties pusėje (b) po varžtu (8). Stipriai priveržkite, kad būtų geras kontaktas tarp kontaktinių spaustuvių ir vielos.



5.4.2 1,6–4,0 mm vielai su fliuso šerdimi (D20 ir D35) (priedai)



PASTABA!

Jei naudojami kontaktiniai spaustuvi (D35), kontaktinių spaustuvių nereikia stipriai priveržti iki galo, kad viela su fliuso šerdimi nebūtų deformuota.

Įsitikinkite, kad užtikrintas geras kontaktas su viela.

5.4.3 Vielos reguliavimas tandeminiam suvirinimui



PASTABA!

Atstumas tarp pirmosios ir antrosios vielų turi būti ne per didelis, kad nespėtų sustingti šlakas tarp vielų.

Įsitikinkite, kad užtikrintas geras padengimas fliusu tarp pirmosios ir antrosios vielų.

5.5 Papildymas fluso milteliais

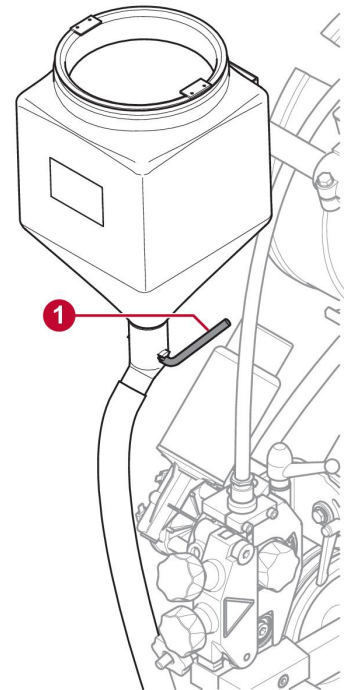
1. Uždarykite fluso piltuvo fluso vožtuvą (1).
2. Nuimkite pasirinktą cikloną ant fluso regeneravimo įrenginio, jei sumontuotas.
3. Pripildykite fluso milteliais.



PASTABA!

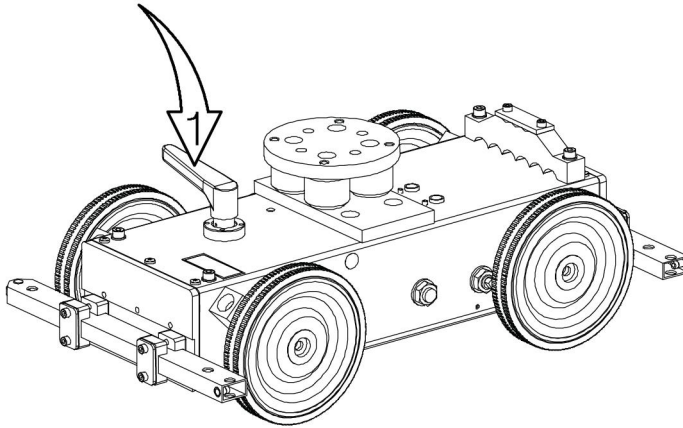
Fluso milteliai turi būti sausi. Pašildytus fluso miltelius naudokite tik jei fluso piltuvas pritaikytas jiems.

4. Fluso vamzdį įstatykite į vietą nesukdami jo.
5. Sureguliuokite fluso purkštuko aukštį virš suvirinimo siūlės taip, kad būtų tiekiamas tinkamas fluso kiekis.
Padengimas flusu turi būti pakankamas, kad lankas neįsiskverbtų.



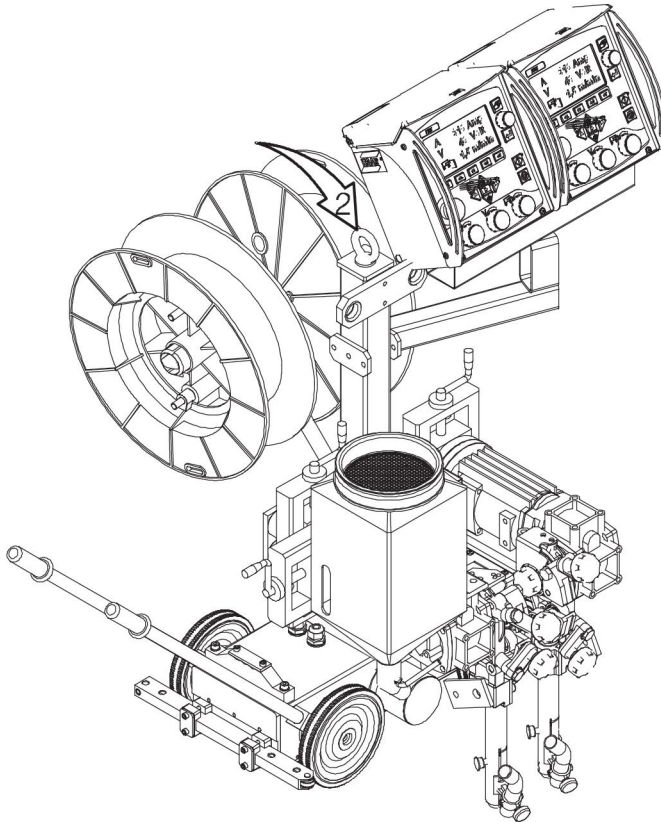
5.6 Transportavimas

Atlaisvinkite ratus pasukdami fiksavimo svirtį (1).



PASTABA!

Įrangą kelkite už kilpinio kėlimo varžto (2).



6 TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

6.1 Bendroji informacija



DĖMESIO!

Tiekėjo garantija netaikoma, jei garantiniu laikotarpiu klientas pats bando pašalinti gedimus.



PASTABA!

Prieš atlikdami bet kokius priežiūros darbus, įsitinkite, kad atjungtas maitinimo kabelis.

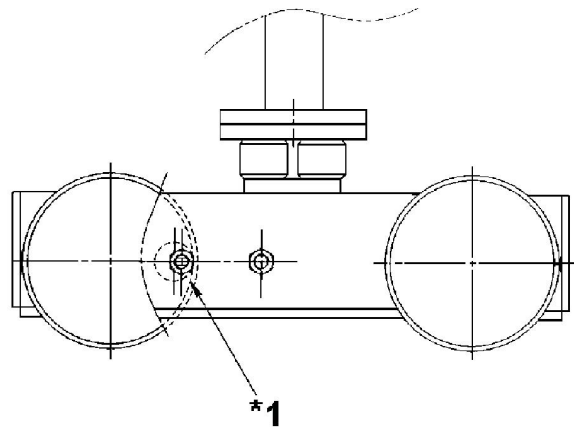
Informaciją apie valdymo bloko priežiūrą žr. atskiroje naudojimo instrukcijoje.

6.2 Kasdienė priežiūra

- Nuvalykite flusą ir purvą nuo judančių dalių.
- Patikrinkite, ar prijungtas kontaktinis antgalis ir visi elektros kabeliai.
- Įsitinkite, kad visos srieginės jungtys priveržtos.
- Patikrinkite, ar nenusidėvėję ir nepažeisti kreiptuvai bei ritinėliai.
- Patikrinkite stabdžių stebulės stabdymo momentą. Priveržkite, jei sustabdžius vielos padavimą vielos ritė toliau sukasi. Atlaisvinkite, jei padavimo ritinėliai praslysta. Rekomendacija: 30 kg vielos ritės stabdymo momentas turėtų būti 1,5 Nm. Kaip reguliuoti stabdymo momentą, žr. skyrių „Stabdžio stebulės reguliavimas“.

6.3 Periodinė priežiūra

- Kas tris mėnesius patikrinkite vielos tiektuvo variklio įvorę. Pakeiskite, jei nusidėvėjusios iki 6 mm.
- Patikrinkite šliaužiklius, sutepkite juos, jei sukimba.
- Patikrinkite vielos tiekimo įrenginio vielos kreiptuvus, pavaros ritinėlius ir kontaktinius antgalius. Pakeiskite susidėvėjusius arba pažeistus komponentus, žr. skyrių „**SUSIDĖVINČIOS DALYS**“.
- Jeigu vežimėlis pradeda judėti trūkčiodamas, patikrinkite, kad tinkamai įtempta grandinė. Jei reikia, įtempkite grandinę.
- Norėdami įtempti grandinę, atsukite veržlę (*1) ir pasukite kumštelį, tada veržlę vėl priveržkite.



7 GEDIMŲ ŠALINIMAS

7.1 Bendroji informacija

Įranga

- Įtrauktų dalių naudojimo instrukcija.

Patikrinkite

- Ar maitinimo šaltinis yra prijungtas prie tinkamo maitinimo tinklo.
- Ar visos trys fazės tiekia tinkamą įtampą (fazių seka nesvarbi).
- Patikrinkite, ar jokie virinimo kabeliai ir jungtys nesugadinti.
- Patikrinkite, ar visi valdikliai tinkamai nustatyti.
- Prieš pradėdami remontą, patikrinkite, ar atjungtas maitinimo tinklas.

7.2 Galimos klaidos

1. Požymis **Dideli srovės ir įtampos rodmenų svyravimai**

1.1 priežastis Nusidėvėjęs arba netinkamo dydžio kontaktinis spaustuvas arba antgalis.

Veiksmas Pakeiskite kontaktinį spaustuva arba antgalį.

1.2 priežastis Nepakankamas vielos padavimo ritinėlio prispaudimas.

Veiksmas Padidinkite vielos padavimo ritinėlių prispaudimą.

2. Požymis **Netolygus vielos padavimas**

2.1 priežastis Netinkamai nustatyta vielos padavimo ritinėlių prispaudimo jėga.

Veiksmas Sureguliuokite vielos padavimo ritinėlių prispaudimą.

2.2 priežastis Netinkamo dydžio vielos padavimo ritinėliai.

Veiksmas Pakeiskite vielos padavimo ritinėlius.

2.3 priežastis Nusidėvėję vielos padavimo ritinėlių grioveliai.

Veiksmas Pakeiskite vielos padavimo ritinėlius.

3. Požymis **Perkaista suvirinimo kabeliai**

3.1 priežastis Elektrinė jungtis neatitinka reikalavimų.

Veiksmas Nuvalykite ir priveržkite visas elektros jungtis.

3.2 priežastis Per mažas suvirinimo kabelių skerspjūvio plotas.

Veiksmas Naudokite didesnio skerspjūvio ploto kabelius arba naudokite lygiagrečius kabelius.

8 ATSARGINIŲ DALIŲ UŽSAKYMAS



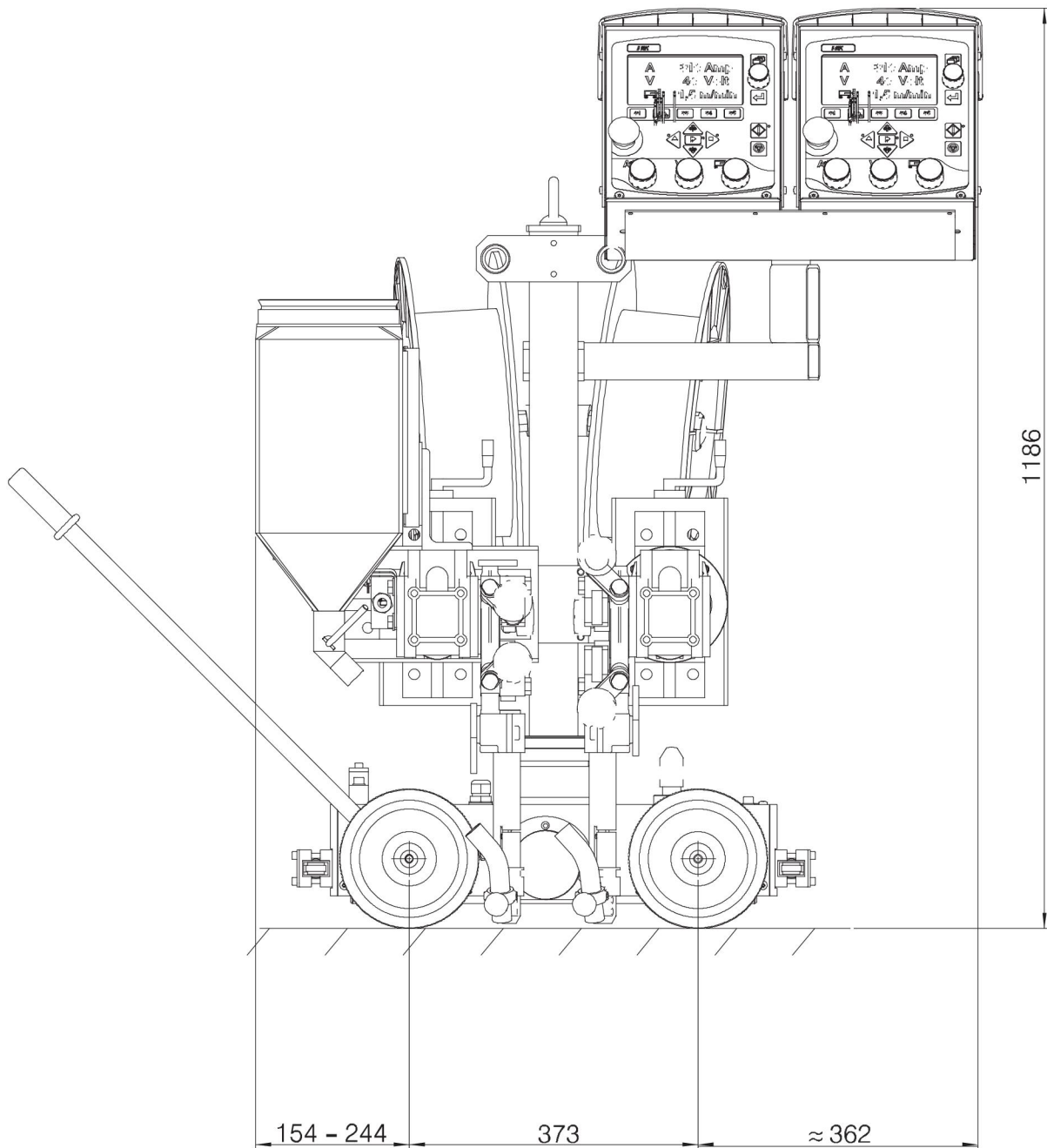
DĖMESIO!

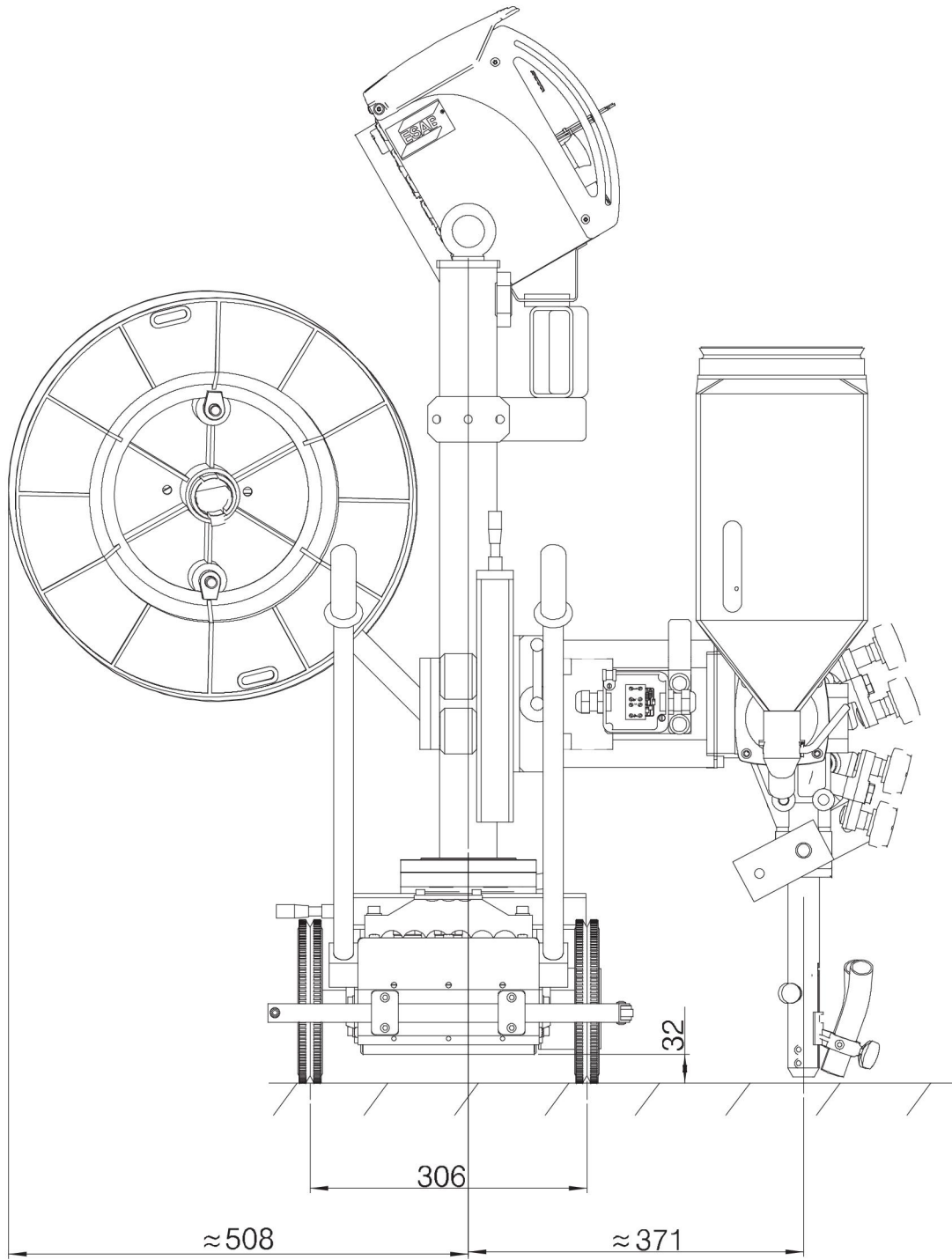
Remontą ir elektros darbus turėtų atlikti ESAB įgaliotas techninės priežiūros inžinierius. Naudokite tik originalias ESAB atsargines ir susidėvinčias dalis.

A6TF F2 prietaisas sukurtas ir išbandytas laikantis tarptautinių ir Europos **EN 60974-5**, **EN 12100-2** ir **EN 60974-10** standartų. Baigęs techninės priežiūros ar remonto darbus, juos atlikęs asmuo atsako už tai, kad gaminys ir toliau atitiktų pirmiau nurodytų standartų reikalavimus.

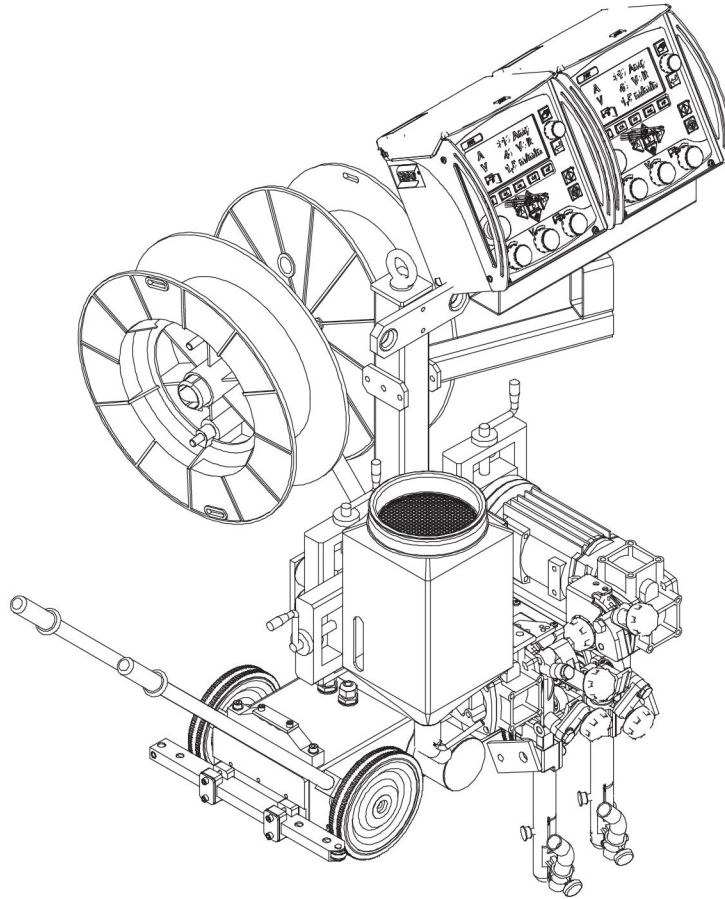
Atsargines ir susidėvinčias dalis galima užsakyti iš artimiausio ESAB platintojo, žr. esab.com. Užsakydami detales, nurodykite gaminio tipą, serijos numerį, pavadinimą ir atsarginės detalės numerį pagal atsarginių detalių sąrašą. Turint šią informaciją, lengviau išsiųsti ir tinkamai pristatyti reikalingą detalę.

ERDVINIS BRĖŽINYS





UŽSAKYMO NUMERIAI

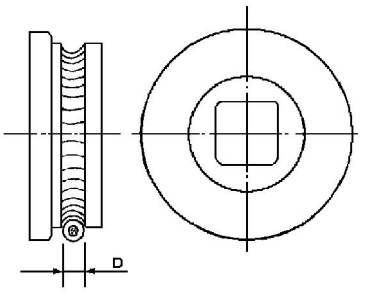


Ordering number	Denomination	Type	Notes
0461 232 882	A6 Mastertrac Tandem	A6TF F2	
0460 949 *74	Instruction manual	PEK Control panel	
0460 948 *01	Instruction manual	PEK Control unit	
0463 649 001	Spare parts list		

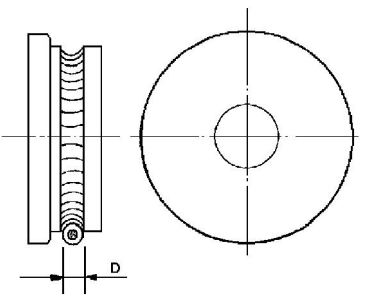
Techninę dokumentaciją rasite svetainėje adresu www.esab.com.

SUSIDĖVINČIOS DALYS

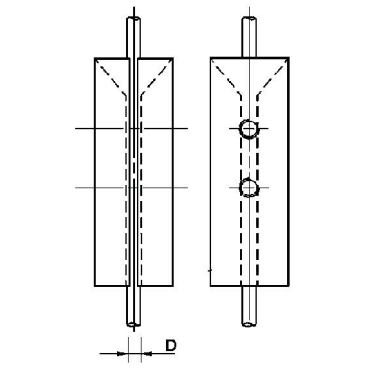
Padavimo ritinėliai

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

Prispaudimo ritinėliai

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

Kontaktiniai spaustuvai

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

