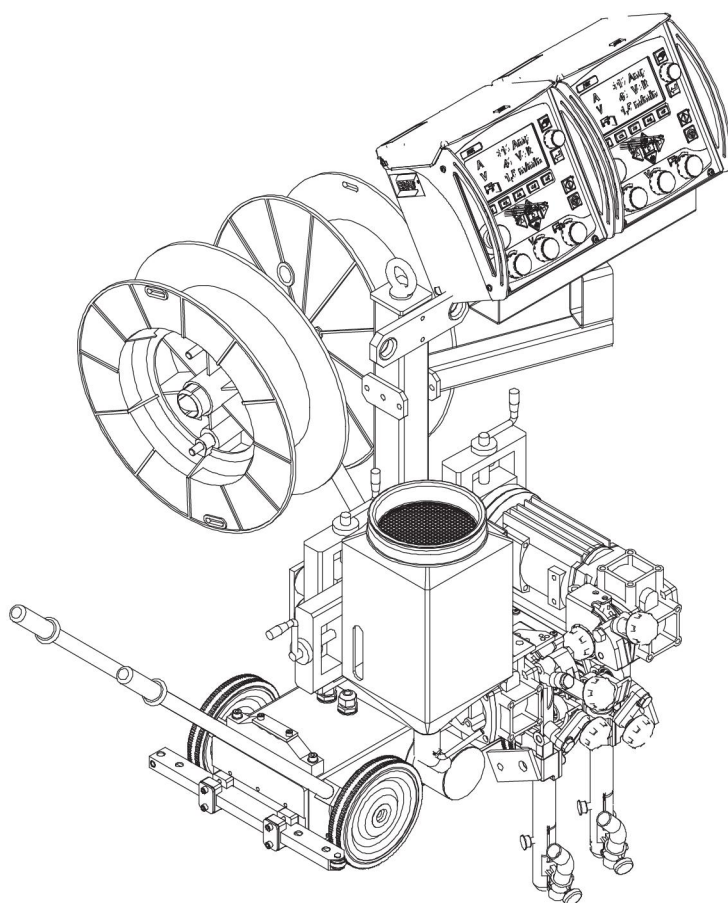


A6 Mastertrac Tandem

A6TF F2



Gebruiksaanwijzing



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	VEILIGHEID	5
1.1	Betekenis van de symbolen	5
1.2	Veiligheidsmaatregelen	5
2	INLEIDING	9
2.1	Algemeen	9
2.2	Lasmethode	9
2.2.1	Onder poederdek lassen (SAW).....	9
2.3	Horizontaal lassen.....	9
3	TECHNISCHE GEGEVENS	10
4	MONTAGE	11
4.1	Algemeen	11
4.2	Hoofdonderdelen A6TF F2 (SAW).....	11
4.3	Beschrijving van de hoofdcomponenten	12
4.3.1	wagentje	12
4.3.2	Drager	12
4.3.3	Draadaanvoereenheid.....	12
4.3.4	Handmatige schuiven	12
4.3.5	Connector	12
4.3.6	Motor met tandwiel (A6 VEC).....	12
4.3.7	Fluxtrechter / fluxbuis / fluxmondstuk	12
4.4	Montage.....	13
4.4.1	Draadtrommel (accessoires)	13
4.5	Aansluitingen.....	13
4.5.1	Algemeen	13
4.5.2	Automatische lasapparatuur A6TF F2 (Onder poederdek lassen, SAW)	14
5	BEDIENING	15
5.1	Algemeen	15
5.2	De lasdraad plaatsen	15
5.2.1	Accessoires	16
5.3	De draadaanvoerrol verwisselen	16
5.3.1	Enkele draad	16
5.3.2	Poedergevulde draad voor kartelrollen (accessoires).....	16
5.4	Contactuitrusting voor lassen onder poederdek	17
5.4.1	Voor enkele draad 3,0-6,0 mm. Zware toepassingen (D35).....	17
5.4.2	Voor poedergevulde draad 1,6-4,0 mm (D20 en D35) (accessoires) ..	17
5.4.3	De draad voor tandemlassen afstellen	17
5.5	Bijvullen met fluxpoeder.....	18
5.6	Transport	19
6	SERVICE	20
6.1	Algemeen	20

6.2	Dagelijks	20
6.3	Periodiek	20
7	PROBLEMEN OPLOSSEN	21
7.1	Algemeen	21
7.2	Mogelijke fouten	21
8	RESERVEONDERDELEN BESTELLEN	22
	MAATTEKENING	23
	BESTELNUMMERS	25
	SLIJTDELEN	26

1 VEILIGHEID

1.1 Betekenis van de symbolen

Zoals gebruikt in deze handleiding: Betekent Let op! Wees Alert!



GEVAAR!

Betekent een direct gevaar dat, indien niet vermeden, kan leiden tot direct en ernstig persoonlijk letsel of overlijden.



WAARSCHUWING!

Betekent een mogelijk gevaar dat kan leiden tot persoonlijk letsel of overlijden.



VOORZICHTIG!

Betekent een gevaar dat kan leiden tot beperkt persoonlijk letsel.



WAARSCHUWING!

Lees de instructiehandleiding vóór gebruik goed door en volg de richtlijnen op alle labels, de veiligheidsprocedures van de werkgever en de veiligheidsbladen (SDS) op.



1.2 Veiligheidsmaatregelen

De gebruikers van ESAB-apparatuur zijn er uiteindelijk verantwoordelijk voor erop toe te zien dat iedereen die met of in de nabijheid van de apparatuur werkt, alle toepasselijke veiligheidsmaatregelen in acht neemt. Deze veiligheidsmaatregelen moeten voldoen aan de eisen die voor dit type apparatuur gelden. De volgende aanbevelingen moeten in acht worden genomen naast de standaardvoorschriften die op de werkplek van kracht zijn.

Alle werkzaamheden moeten worden uitgevoerd door daartoe getraind personeel dat goed bekend is met de werking van de apparatuur. Onjuiste bediening van de apparatuur kan leiden tot gevaarlijke situaties die letsel voor de gebruiker en schade aan de apparatuur tot gevolg kunnen hebben.

1. Iedereen die de apparatuur gebruikt, moet bekend zijn met:
 - de werking ervan
 - de plaats van de noodstopknoppen
 - de werking ervan
 - de toepasselijke veiligheidsmaatregelen
 - het las- en snijproces of ander doelmatig gebruik van de apparatuur
2. De gebruiker moet ervoor zorgen dat:
 - er zich geen onbevoegde personen ophouden binnen het werkbereik van de apparatuur wanneer deze wordt ingeschakeld
 - niemand onbeschermd is wanneer de lasboog wordt ontstoken of er met werkzaamheden wordt begonnen
3. De werkplek moet:
 - geschikt zijn voor het beoogde doel
 - tochtvrij zijn

4. Persoonlijke beschermingsmiddelen:
 - Draag altijd de aanbevolen persoonlijke beschermingsmiddelen, zoals een veiligheidsbril, vlambestendige kleding, veiligheidshandschoenen
 - Draag geen loszittende kledingstukken of sieraden zoals sjaals, armbanden, ringen, etc. die kunnen vastraken of brandwonden kunnen veroorzaken
5. Algemene veiligheidsmaatregelen:
 - Controleer of de aardkabel goed is vastgezet
 - Werkzaamheden aan hoogspanningsapparatuur **mogen uitsluitend worden uitgevoerd door een gekwalificeerde elektricien**
 - Geschikte brandblusapparatuur moet duidelijk gemarkeerd en gemakkelijk bereikbaar zijn
 - Smeer- en onderhoudswerkzaamheden mogen **niet** worden uitgevoerd aan in bedrijf zijnde apparatuur



WAARSCHUWING!

Lassen en snijden met een lasboog kan gevaarlijk zijn voor uzelf en anderen. Neem voorzorgsmaatregelen als u gaat lassen en snijden.



ELEKTRISCHE SCHOK - Kan dodelijk zijn

- Installeer en aard de unit volgens de instructiehandleiding.
- Raak de elektrische onderdelen of elektroden niet aan met uw blote handen, natte handschoenen of natte kleding.
- Zorg dat u geïsoleerd van het werkstuk en aarde werkt.
- Zorg voor een veilige werkhouding



ELEKTROMAGNETISCHE VELDEN - Kunnen gevaar opleveren voor uw gezondheid

- Lassers met pacemakers moeten hun arts raadplegen voordat ze aan laswerkzaamheden beginnen. EMV kan met sommige pacemakers interfereren.
- Blootstelling aan EMV kan andere effecten op de gezondheid hebben die nu nog onbekend zijn.
- Lassers moeten altijd de volgende procedures volgen om de blootstelling aan elektromagnetische velden te minimaliseren:
 - Leg de elektrode en de werkkabels samen aan dezelfde kant van uw lichaam. Zet ze indien mogelijk met tape vast. Zorg ervoor dat uw lichaam zich nooit tussen de toorts en de werkkabels bevindt. Draai de toorts of werkkabel nooit rond uw lichaam. Houd de stroombron en laskabels zo ver mogelijk uit de buurt van uw lichaam.
 - Sluit de werkkabel zo dicht mogelijk bij het te lassen gebied op het werkstuk aan.



ROOK EN GASSEN - Kunnen een gevaar opleveren voor uw gezondheid

- Houd uw hoofd uit de gevaarlijke lasrook.
- Gebruik ventilatie en/of afzuiging bij de lasboog om gassen en rook uit uw inademingsgebied en werkgebied af te voeren.



BOOGSTRALING - Kunnen de ogen beschadigen en de huid verbranden

- Bescherm uw ogen en lichaam. Gebruik het juiste lasscherm en de juiste filterlens en draag beschermende kleding.
- Bescherm omstanders m.b.v. schermen of lasgordijnen.



LAWAAI - Te veel geluid kan uw gehoor beschadigen.

Bescherm uw oren. Draag oorbeschermers of andere gehoorbescherming.



BEWEGENDE DELEN - Kunnen letsel veroorzaken



- Houd alle deuren, panelen en kappen gesloten en zorg ervoor dat ze goed op hun plaats vastzitten. Laat kappen alleen door gekwalificeerd personeel verwijderen indien onderhoud nodig is en/of problemen moeten worden opgespoord en verholpen. Breng de panelen of kappen weer aan en sluit deuren nadat de servicewerkzaamheden zijn voltooid en voordat de motor word gestart.
- Schakel de motor uit voordat er een eenheid wordt geïnstalleerd of aangesloten.
- Houd uw handen, haar, losse kleding en gereedschap uit de buurt van bewegende delen.



BRANDGEVAAR

- Vonken (spatten) kunnen brand veroorzaken. Zorg dat er geen brandbare materialen in de buurt zijn.
- Niet gebruiken bij gesloten containers.



HEET OPPELVLAKE - Onderdelen kunnen brandwonden veroorzaken

- Raak onderdelen niet met blote handen aan.
- Laat het apparaat afkoelen voordat u er werkzaamheden aan uitvoert.
- Gebruik voor het hanteren van hete onderdelen geschikte gereedschappen en/of geïsoleerde lashandschoenen om brandwonden te voorkomen.

STORING - Neem bij storingen contact op met een deskundige monteur.

BESCHERM UZELF EN ANDEREN!



VOORZICHTIG!

Dit product is alleen bedoeld voor booglassen.



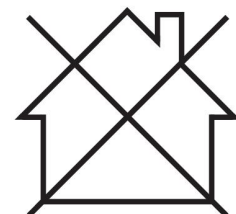
WAARSCHUWING!

Gebruik de stroombron niet voor het ontdooien van bevroren leidingen.



VOORZICHTIG!

Class A-apparatuur is niet bedoeld voor gebruik in woonomgevingen waar de elektrische stroom wordt geleverd via het openbare elektriciteitsnet, dat een lage spanning heeft. In dergelijke omgevingen kunnen moeilijkheden ontstaan met de elektromagnetische compatibiliteit van Class A-apparatuur als gevolg van geleidings- en stralingsverstoringen.





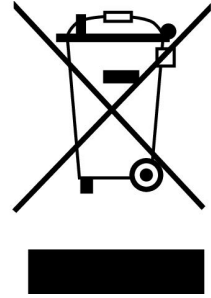
LET OP!

Breng afgedankte elektronische apparatuur naar een recyclestation!

In overeenstemming met de Europese richtlijn 2012/19/EG betreffende afgedankte elektrische en elektronische apparatuur en de toepassing hiervan overeenkomstig nationale regelgeving, moet elektrische en/of elektronische apparatuur aan het einde van de levensduur naar een recyclestation worden gebracht.

Als verantwoordelijke voor de apparatuur moet u zelf informatie inwinnen over goedgekeurde inzamelpunten.

Neem voor meer informatie contact op met de dichtstbijzijnde ESAB-dealer.



Het leveringsprogramma van ESAB omvat een assortiment lasaccessoires en persoonlijke beschermingsmiddelen. Voor bestelinformatie kunt u contact opnemen met uw lokale ESAB-dealer of onze website bezoeken.

2 INLEIDING

2.1 Algemeen

De automatische lasapparatuur **A6TF F2** met twee laskoppen is gemonteerd op een zelfrijdend wagentje. Deze is ontworpen voor **onder poederdek lassen (SAW)** van stomplassen.

Alle andere toepassingen zijn verboden.

Bedoeld voor gebruik in combinatie met **PEK**- en ESAB-lasstroombronnen **LAF**, **TAF** of **Aristo 1000**.

**LET OP!**

Aristo 1000 alleen samen met **PEK** met serienummer 747-xxx-xxxx of hoger.

2.2 Lasmethode

2.2.1 Onder poederdek lassen (SAW)

De lasrups wordt tijdens het lassen beschermd door een afdekking van flux.

- Onder poederdek lassen voor zwaar gebruik

Onder poederdek lassen voor zwaar gebruik met een Ø35mm-connector, maakt een belasting tot 1500 A mogelijk.

Deze uitvoering kan worden uitgerust met aanvoerrollen voor lassen met één draad. Er is een speciale kartelrol beschikbaar voor poedergevulde draad. Deze rol garandeert een gelijkmatige aanvoer zonder risico op vervorming door hoge aanvoerdruk.

- Tandemlassen (onder poederdek lassen)

Voor tandemlassen wordt altijd een laskop van het type **A6SF** gebruikt. Deze moet worden aangesloten op 2 lasstroombronnen en 2 bedieningseenheden van het type **PEK**.

De tandemlaskop bevat 2 enkele laskoppen (A6SF), elk met een eigen contacttip. Elke contacttip heeft een maximale nominale belasting van 1500 A.

2.3 Horizontaal lassen

De producten die in deze handleiding worden beschreven, zijn ontworpen voor horizontaal lassen.

**LET OP!**

Gebruik **A6 Mastertrac Tandem** niet bij lassen op hellende vlakken.

3 TECHNISCHE GEGEVENS

	A6TF F2 (SAW)
Voedingsspanning	42 V AC
Toegestane belasting bij 100%	1500 A
Draaddiameter	
Massieve enkele draad	3,0-6,0 mm
Poederveulde draad	3,0-4,0 mm
Maximale draadaanvoersnelheid	4 m/min.
Remkoppel remnaaf	1,5 Nm
Transportsnelheid	0,1-2,0 m/min
Maximumgewicht van draad	2×30 kg
Volume fluxtrechter	10 l
Gewicht (exclusief draad en flux)	158 kg
Continue A-gewogen geluidsdruk	68 dB
Beschermingsklasse	IP10
EMC-classificatie	Klasse A

4 MONTAGE

4.1 Algemeen

De installatie moet worden uitgevoerd door een vakman.

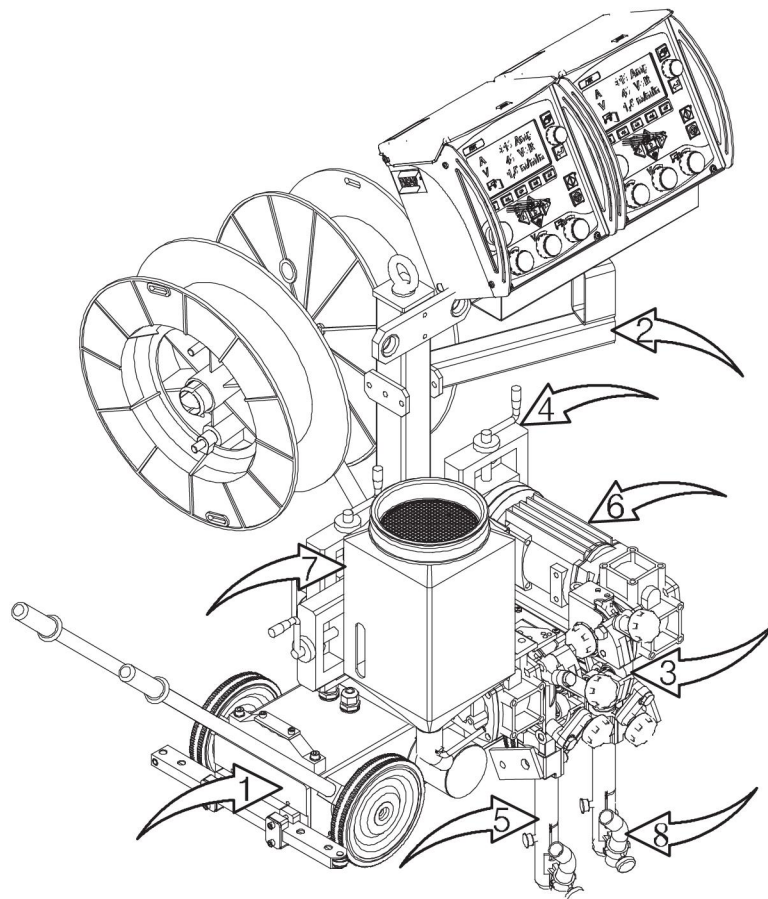


WAARSCHUWING!

Draaiende onderdelen kunnen verwondingen veroorzaken, pas dus goed op.



4.2 Hoofdonderdelen A6TF F2 (SAW)

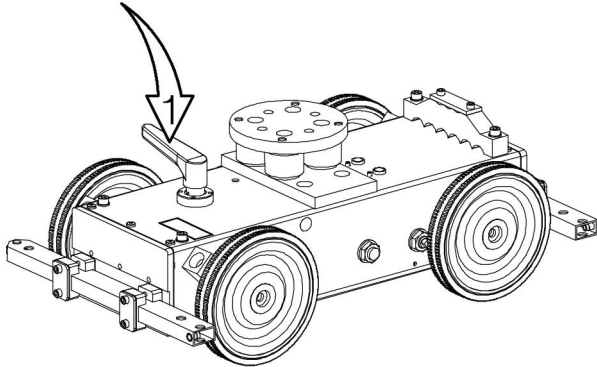


- | | |
|-------------------------|--------------------------------|
| 1. wagentje | 5. Connector |
| 2. Drager | 6. Motor met tandwiel (A6 VEC) |
| 3. Draadaanvoereenheid | 7. Fluxtrechter |
| 4. Schuifset, handmatig | 8. Fluxmondstuk |

4.3 Beschrijving van de hoofdcomponenten

4.3.1 wagentje

Het wagentje is voorzien van 4-wielaandrijving. Zet het wagentje vast met de vergrendelingshendel (1).



4.3.2 Drager

Monteer onder andere de regeleenheid, de draadaanvoereenheid en de fluxtrechter op de drager.

4.3.3 Draadaanvoereenheid

De draadaanvoereenheid geleidt en voert de lasdraad in de connector.

4.3.4 Handmatige schuiven

De horizontale en verticale positie van de laskop wordt afgesteld door middel van lineaire schuiven. De hoekbeweging kan vrij worden afgesteld met behulp van de draaiknop.

4.3.5 Connector

Brengt lasstroom over op de draad tijdens het lassen.

4.3.6 Motor met tandwiel (A6 VEC)

De motor voedt de lasdraad.

Raadpleeg voor meer informatie over **A6 VEC** de instructiehandleiding 0443 393 xxx.

4.3.7 Fluxtrechter / fluxbuis / fluxmondstuk

De fluxtrechter wordt gevuld met flux. Deze wordt vervolgens via de fluxbuis en het fluxmondstuk op het werkstuk overgebracht.

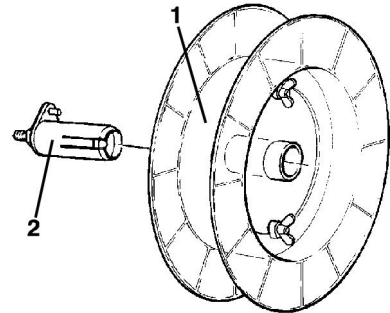
De hoeveelheid flux die omlaag moet vallen, wordt geregeld door middel van de fluxklep die op de fluxtrechter is gemonteerd.

Zie voor meer informatie het gedeelte "**Bijvullen met fluxpoeder**".

4.4 Montage

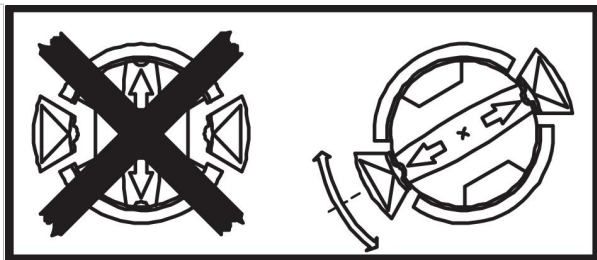
4.4.1 Draadtrommel (accessoires)

Monteer de draadtrommel (1) op de remnaaf (2).



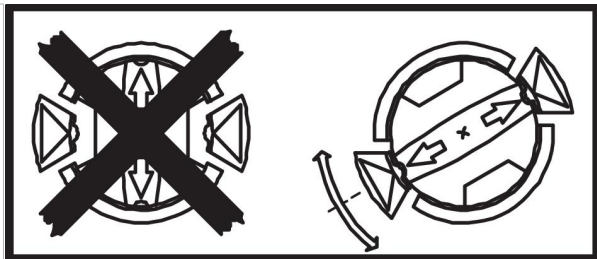
WAARSCHUWING!

Om te voorkomen dat de haspel van de naaf glijdt: Borg de haspel door de rode knop te verdraaien zoals aangegeven op de waarschuwingssticker naast de naaf.



WAARSCHUWING!

Om te voorkomen dat de haspel van de naaf glijdt: Borg de haspel door de rode knop te verdraaien zoals aangegeven op de waarschuwingssticker naast de naaf.



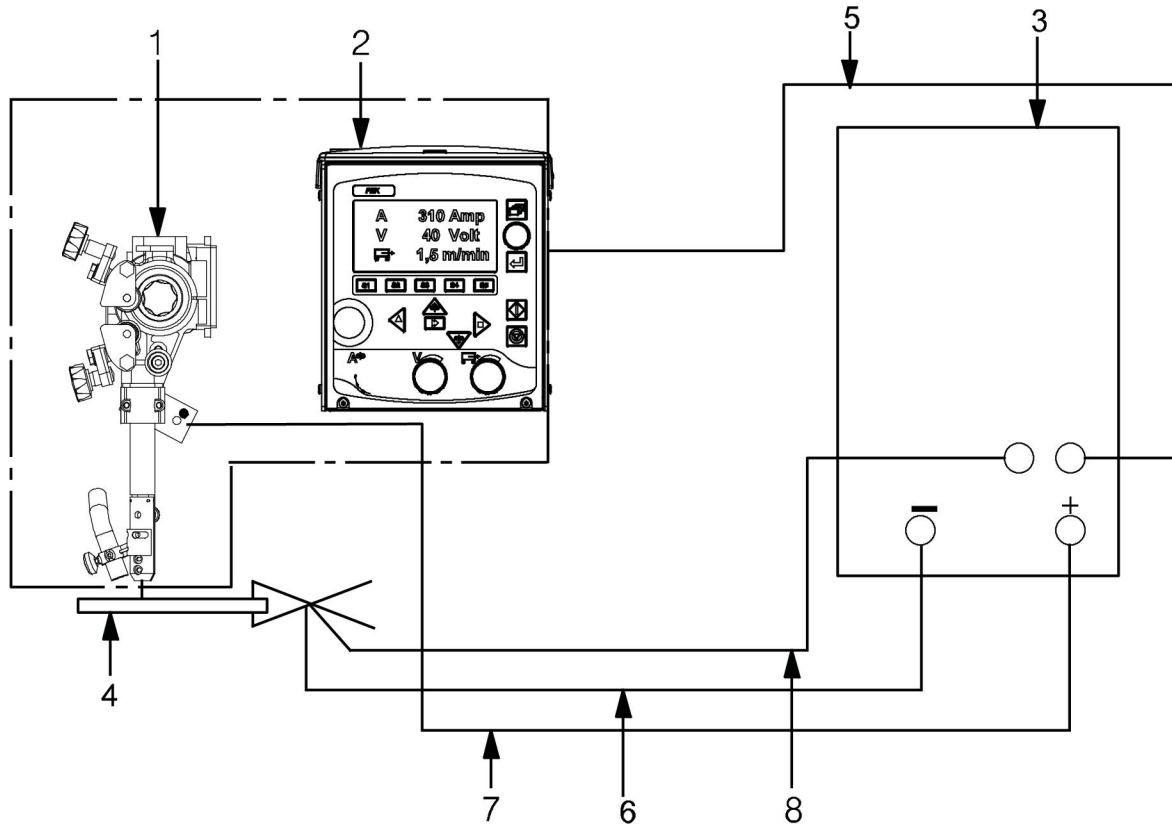
4.5 Aansluitingen

4.5.1 Algemeen

- De **PEK** moet worden aangesloten door een gekwalificeerde persoon. Zie de aparte instructiehandleiding.
- Zie de aparte instructiehandleiding voor het aansluiten van **A6 GMH**.
- Zie de aparte instructiehandleiding voor het aansluiten van **A6 PAV**.

4.5.2 Automatische lasapparaat A6TF F2 (Onder poederdek lassen, SAW)

1. Sluit de bedieningskabel aan tussen de stroombron en de **PEK**.
2. Sluit de aardkabel aan tussen de stroombron en het werkstuk.
3. Sluit de laskabel tussen de stroombron en de automatische lasapparaat aan.
4. Sluit de meetkabel aan tussen de stroombron en het werkstuk.



1. Automatische lasapparaat
2. PEK
3. Stroombron
4. Werkstuk

5. Besturingskabel
6. Aardkabel
7. Laskabel
8. Meetkabel

5 BEDIENING

5.1 Algemeen



VOORZICHTIG!

Lees de instructiehandleiding vóór installatie of gebruik goed door.

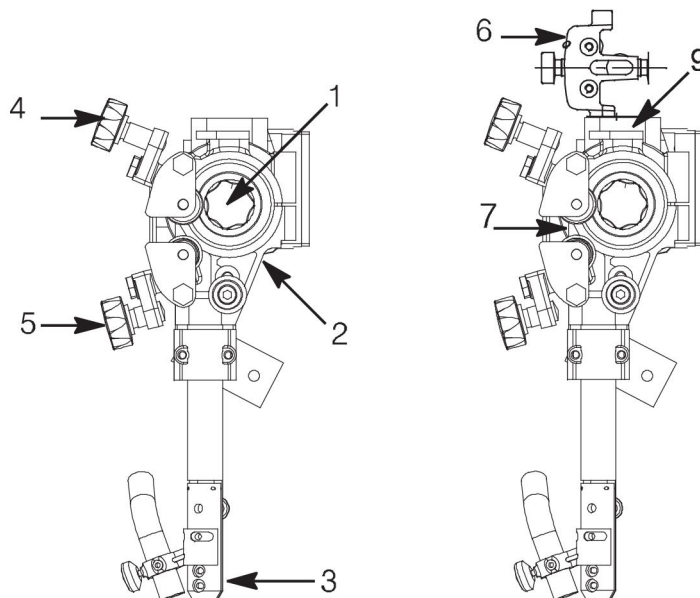


Algemene veiligheidsvoorschriften voor het gebruik van de apparatuur kunt u vinden in het hoofdstuk "VEILIGHEID" in deze handleiding. Lees dit goed door voordat u de apparatuur gaat gebruiken!

Aardkabel

Controleer voordat u begint met het lassen of de aardkabel is aangesloten. Zie de paragraaf "Aansluitingen".

5.2 De lasdraad plaatsen



1. Monteer de draadtrommel volgens de instructies in het hoofdstuk "Montage".
2. Controleer of de aanvoerrol (1) en de contactbek of de contacttip (3) de juiste afmeting hebben voor de geselecteerde draadgrootte.
3. Bij lassen met fijne draad:
 - Steek de draad door de draadaanvoereenheid voor fijne draad (6).
Zorg ervoor dat de richtvoorziening correct is afgesteld, zodat de draad recht naar buiten komt via de contactbekken of de contacttip (3).
4. Trek het uiteinde van de draad door de richtvoorziening (2).
 - Bij een draaddiameter groter dan 2 mm moet u 0,5 m draad afrollen en met de hand door de richtvoorziening voeren.
5. Plaats het uiteinde van de draad in de groef van de aanvoerrol (1).
6. Stel de draadspanning op de aanvoerrol af met de knop (4).



LET OP!

Span niet meer dan nodig is om een gelijkmatige aanvoer te bereiken.

7.

Voer de draad 30 mm onder het contactpunt door  op de **PEK** te drukken.

8. Richt de draad door de knop (5) af te stellen.

**LET OP!**

Gebruik **altijd** een geleiderbuis (7) om een gelijkmatige toevoer van fijne draad (1,6–2,5 mm) te garanderen.

5.2.1 Accessoires

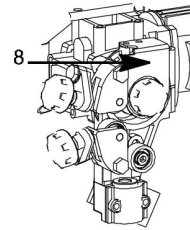
- De draadrichtvoorziening voor fijne draad (6) moet boven op de klem van de draadaanvoereenheid (2) worden bevestigd.

**LET OP!**

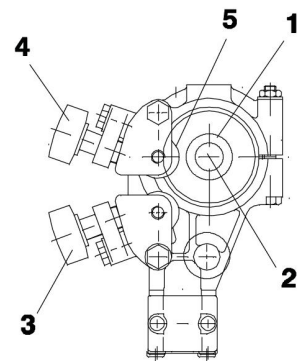
Verwijder de plaat (9), als deze aanwezig is, wanneer u de draadrichtvoorziening voor fijne draad monteert.

**LET OP!**

Verwijder de beschermplaat (8) niet.

**5.3 De draadaanvoerrol verwisselen****5.3.1 Enkele draad**

- Draai de knoppen (3) en (4) los.
 - Draai het handwiel (2) los.
 - Verwissel de draadaanvoerrol (1).
- De aanvoerrollen zijn gemarkeerd met de bijbehorende draaddiameters.

**5.3.2 Poederveulde draad voor kartelrollen (accessoires)**

- Vervang de aanvoerrol (1) en drukrol (5) als paar voor de te gebruiken draadmaat.

**LET OP!**

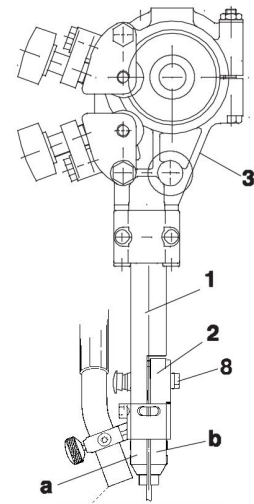
Voor de drukrol is een speciale verlengas vereist (bestelnr. 0212 901 101).

- Draai de drukschroef (4) met matige druk vast om te zorgen dat de poederveulde draad niet vervormt.

5.4 Contactuitrusting voor lassen onder poederdek

5.4.1 Voor enkele draad 3,0-6,0 mm. Zware toepassingen (D35)

- Gebruik de richtvoorziening (3), connector (1) D35 met contactbekken (2).
- Monteer één contactbek met de meegeleverde M5-bouten, in het vaste contactpunt (a).
- Monteer de andere contactbek in de vrije helft van de tweedelige connector (b) onder de bout (8). Draai ze stevig aan om er zeker van te zijn dat er goed contact is tussen de contactbekken en de draad.



5.4.2 Voor poederveulde draad 1,6–4,0 mm (D20 en D35) (accessoires)



LET OP!

Als er contactbekken (D35) worden gebruikt, mogen deze niet te hard worden vastgedraaid om ervoor te zorgen dat de poederveulde draad niet wordt vervormd.

Zorg ervoor dat er goed contact wordt gemaakt met de draad.

5.4.3 De draad voor tandemlassen afstellen



LET OP!

De afstand tussen de eerste en tweede draad mag niet zo groot zijn dat de slak tijd heeft om tussen de draden te stollen.

Zorg ervoor dat een goede fluxdekking wordt bereikt tussen de eerste en tweede draad.

5.5 Bijvullen met fluxpoeder

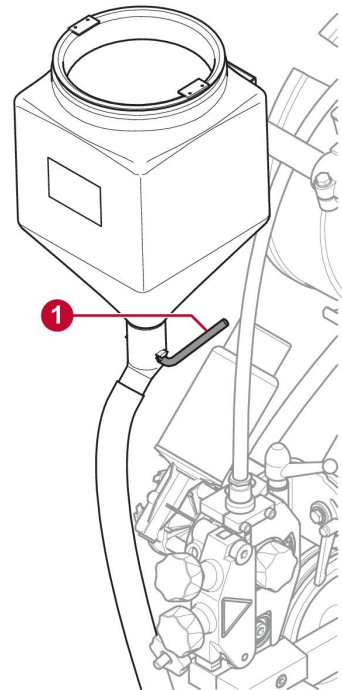
1. Sluit de fluxklep (1) op de fluxtrechter.
2. Verwijder de optionele cycloon op de fluxopvangendeheid, indien aanwezig.
3. Vul met fluxpoeder.



LET OP!

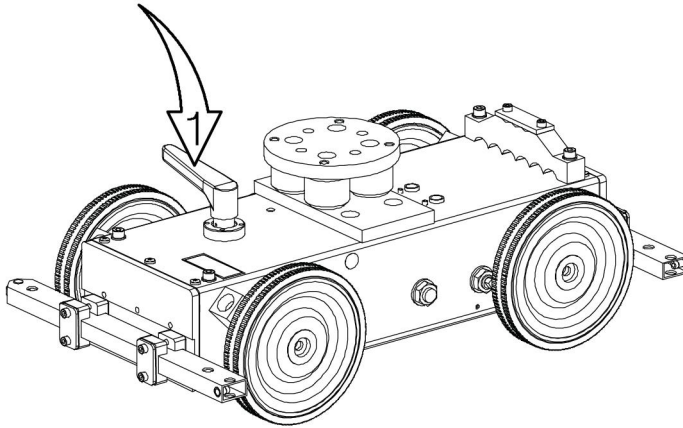
Het poeder moet droog zijn. Gebruik alleen voorverwarmd fluxpoeder wanneer de fluxtrechter hiervoor is ontworpen.

4. Positioneer de fluxbuis zonder deze te verdraaien.
5. Stel de hoogte van het fluxmondstuk zo boven de las, dat de juiste hoeveelheid flux wordt afgegeven.
De fluxdekking moet voldoende zijn om penetratie van de lasboog te voorkomen.



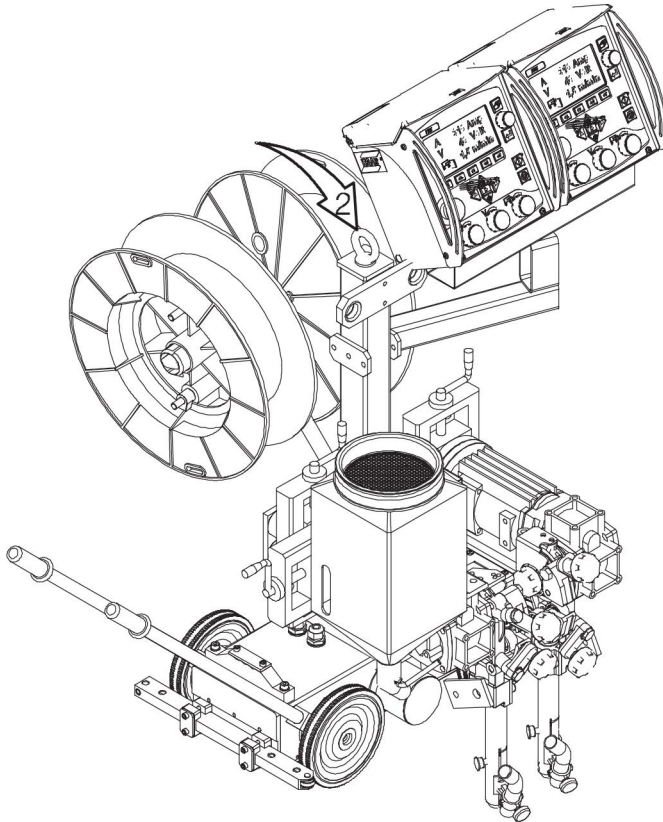
5.6 Transport

Schakel de wielen uit door aan de vergrendelingshendel (1) te draaien.



LET OP!

Gebruik de hijsogbout (2) bij het hijsen van de apparatuur.



6 SERVICE

6.1 Algemeen



VOORZICHTIG!

Elk recht op de garantievoorwaarden van de leverancier vervalt als de klant tijdens de garantieperiode zelf reparaties aan het product uitvoert.



LET OP!

Voordat u onderhoudswerkzaamheden gaat uitvoeren, moet u controleren of de netspanningskabel is losgekoppeld.

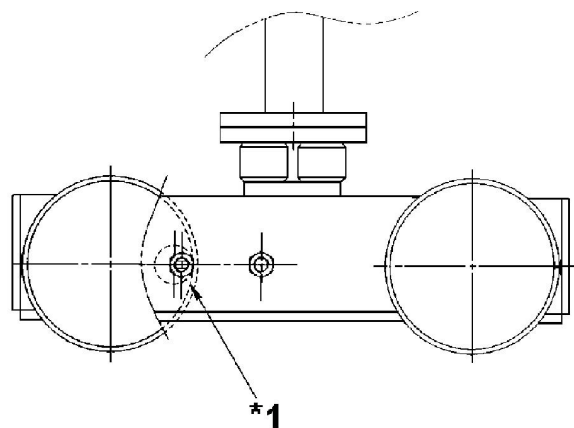
Zie de aparte instructiehandleiding voor onderhoud van de regeleenheid.

6.2 Dagelijks

- Verwijder flux en vuil van bewegende delen.
- Controleer of de contacttip en alle elektrische kabels zijn aangesloten.
- Zorg dat alle schroefverbindingen zijn aangehaald.
- Controleer of de geleiders en aandrijfrollen niet versleten of beschadigd zijn.
- Controleer het remkoppel van de remnaaf. Haal aan als de draadhaspel blijft draaien wanneer de draadaanvoer wordt gestopt. Draai los als de aanvoerrollen slippen. Als richtlijn moet het remkoppel voor een draadhaspel van 30 kg 1,5 Nm zijn. Zie voor het afstellen van het remkoppel de paragraaf "**Remnaaf aanpassen**".

6.3 Periodiek

- Controleer de borstels van de draadaanvoermotor om de drie maanden. Vervang ze als ze tot 6 mm zijn versleten.
- Inspecteer de schuiven en smeer ze als ze stroef bewegen.
- Inspecteer de draadgeleiders, de aandrijfrollen en de contacttip van de draadaanvoereenheid. Vervang versleten of beschadigde onderdelen, zie de paragraaf "**SLIJTDELEN**".
- Als de beweging van het wagentje schokkerig wordt, controleer dan of de ketting juist is gespannen. Span de ketting indien nodig.
- Om de ketting te spannen draait u de moer (*1) los, draait u de nok, en haalt u vervolgens de moer aan.



7 PROBLEMEN OPLOSSEN

7.1 Algemeen

Apparatuur

- Gebruiksaanwijzing voor meegeleverde onderdelen.

Controleer

- Of de stroombron is ingesteld voor de juiste netvoeding.
- Of alle drie de fasen de juiste spanning leveren (fasevolgorde is niet belangrijk).
- Of alle laskabels en aansluitingen onbeschadigd zijn.
- Of de bedieningselementen correct zijn ingesteld.
- Of de netvoeding is losgekoppeld voordat met reparatiewerkzaamheden wordt begonnen.

7.2 Mogelijke fouten

1. Symptoom **Stroom- en spanningswaarden vertonen grote schommelingen**

Oorzaak 1.1 De contactbekken of het mondstuk zijn versleten of hebben de verkeerde maat.

Oplossing Vervang de contactbekken of het mondstuk.

Oorzaak 1.2 Druk van draadaanvoerrol is onvoldoende.

Oplossing Verhoog de druk op de draadaanvoerrollen.

2. Symptoom **Draadaanvoer is ongelijkmatig**

Oorzaak 2.1 Druk op draadaanvoerrollen is onjuist ingesteld.

Oplossing Pas de druk op de draadaanvoerrollen aan.

Oorzaak 2.2 De draadaanvoerrollen hebben de verkeerde maat.

Oplossing Vervang de draadaanvoerrollen.

Oorzaak 2.3 De groeven in de draadaanvoerrollen zijn versleten.

Oplossing Vervang de draadaanvoerrollen.

3. Symptoom **De laskabels raken oververhit**

Oorzaak 3.1 Slechte elektrische verbinding.

Oplossing Reinig alle elektrische verbindingen en zet ze vast.

Oorzaak 3.2 Dwarsdoorsnede van laskabels is te klein.

Oplossing Gebruik kabels met een grotere doorsnede of gebruik parallelle kabels.

8 RESERVEONDERDELEN BESTELLEN



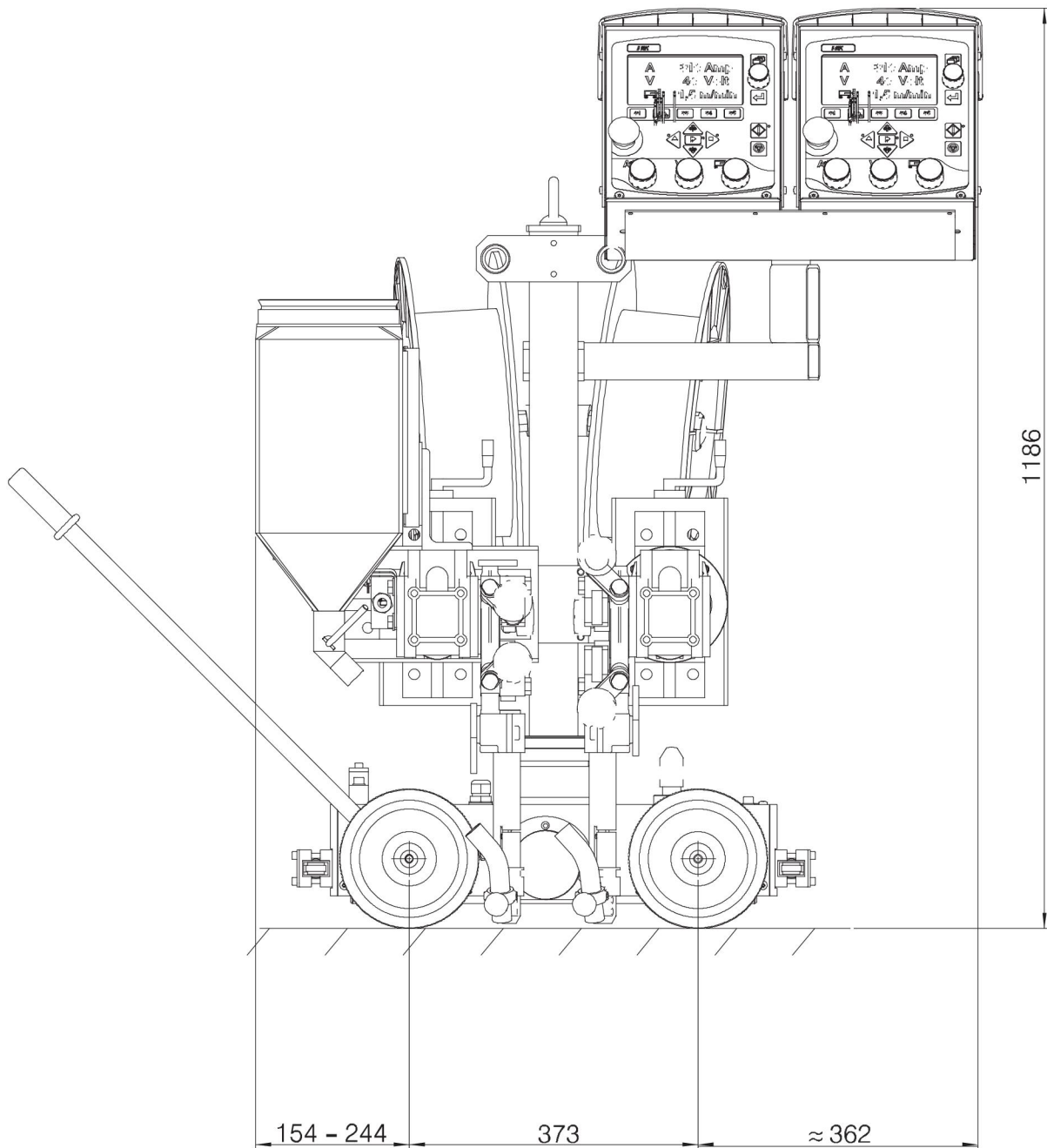
VOORZICHTIG!

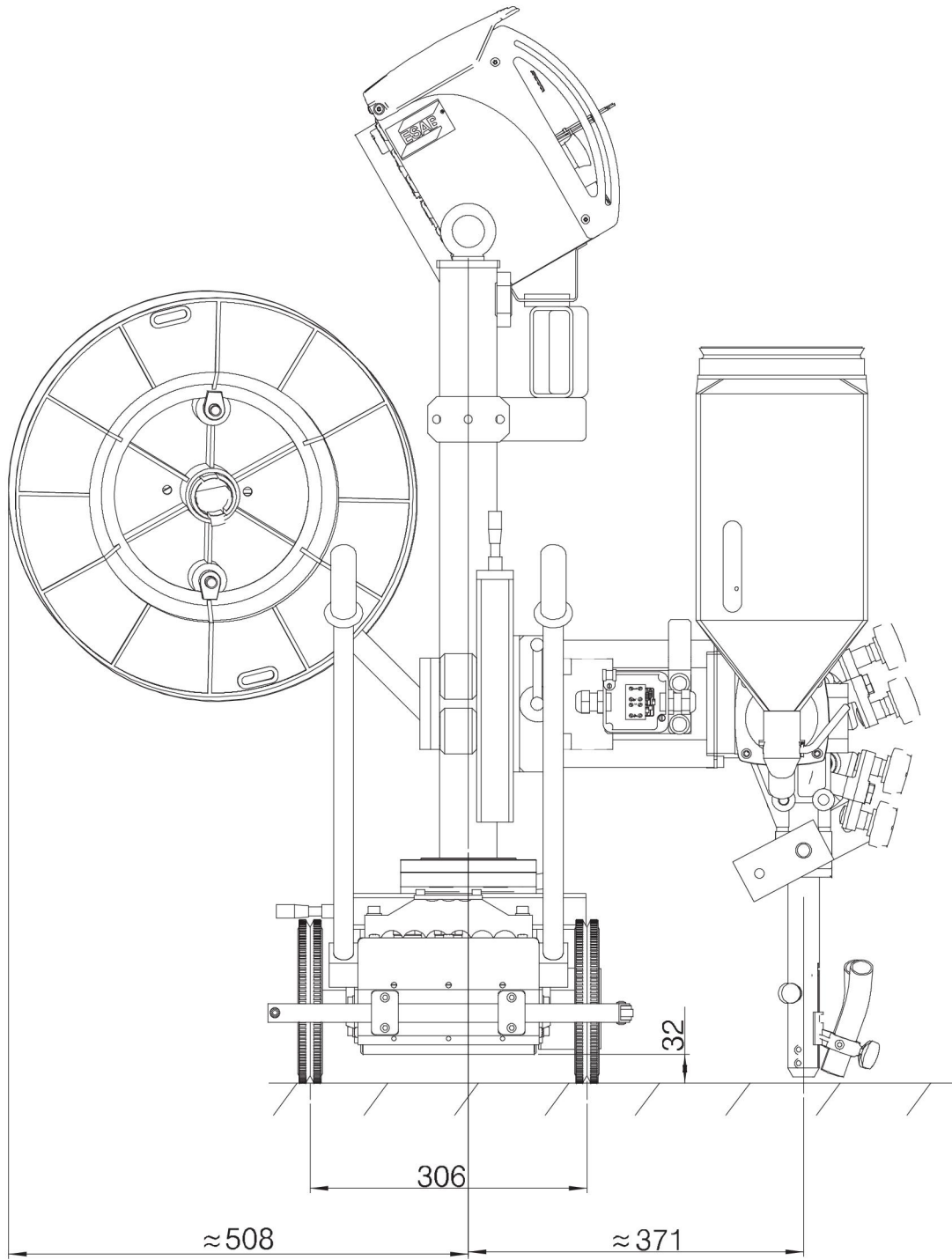
Reparaties en elektrisch onderhoud moeten worden uitgevoerd door een erkende ESAB-onderhoudsmonteur. Gebruik alleen originele ESAB-onderdelen.

A6TF F2 is ontworpen en getest conform de internationale en Europese normen **EN 60974-5**, **EN 12100-2** en **EN 60974-10**. Na voltooiing van onderhouds- of reparatiewerkzaamheden is het de verantwoordelijkheid van de persoon (of personen) die het werk heeft/hebben uitgevoerd, ervoor te zorgen dat het product nog steeds voldoet aan de eisen van de bovengenoemde normen.

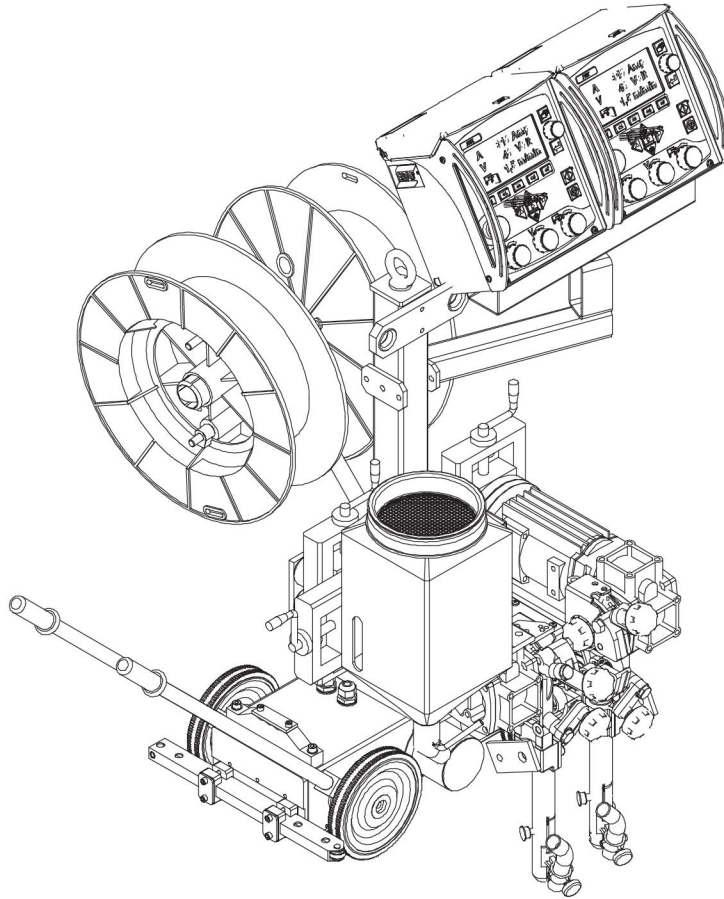
Reserveonderdelen en verbruiksartikelen kunnen worden besteld via uw dichtstbijzijnde ESAB-dealer, zie [esab.com](https://www.esab.com). Vermeld bij het bestellen altijd het type product, het serienummer, de bestemming en het nummer van het reserveonderdeel dat u in de lijst met reserveonderdelen vindt. Dit versnelt het verzenden en garandeert een juiste levering.

MAATTEKENING





BESTELNUMMERS

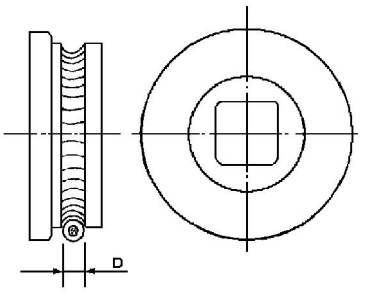


Ordering number	Denomination	Type	Notes
0461 232 882	A6 Mastertrac Tandem	A6TF F2	
0460 949 *74	Instruction manual	PEK Control panel	
0460 948 *01	Instruction manual	PEK Control unit	
0463 649 001	Spare parts list		

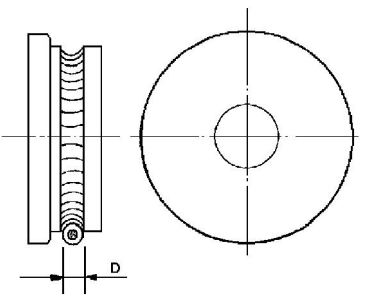
Technische documentatie is beschikbaar op internet: www.esab.com

SLIJTDELEN

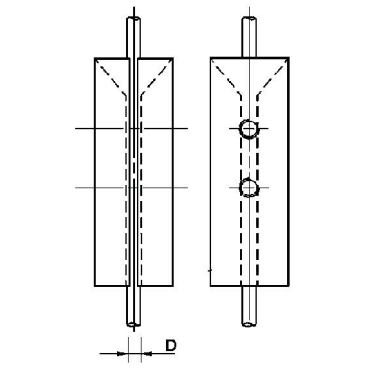
Aanvoerrollen

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

Drukrollen

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

Contactbekken

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

