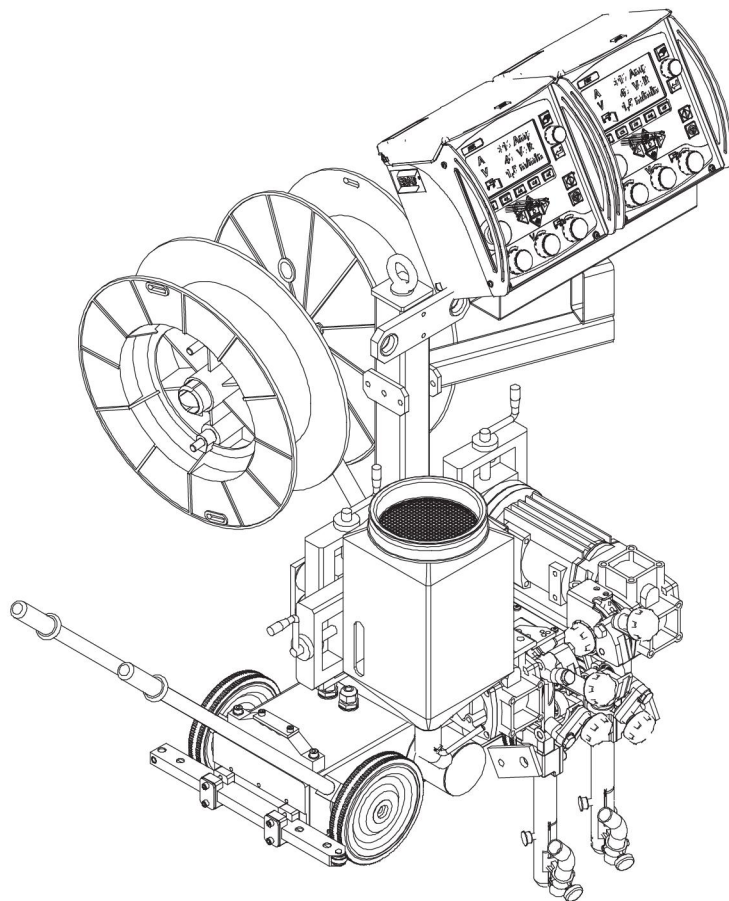


A6 Mastertrac Tandem

A6TF F2



Kezelési utasítás



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

Gothenburg
2023-02-07

Signature

Peter Kjällström
Product Director Welding Automation and Handling



1	BIZTONSÁG	5
1.1	Jelmagyarázat	5
1.2	Biztonsági óvintézkedések	5
2	BEVEZETÉS	9
2.1	Általános	9
2.2	Hegesztési eljárás	9
2.2.1	Fedett ívű hegesztés (SAW)	9
2.3	Vízszintes hegesztés	9
3	MŰSZAKI ADATOK	10
4	TELEPÍTÉS	11
4.1	Általános	11
4.2	Az A6TF F2 (SAW) fő alkatrészei	11
4.3	A főbb komponensek leírása	12
4.3.1	Kocsi	12
4.3.2	Hordozóegység	12
4.3.3	Huzalelőtölő egység	12
4.3.4	Kézi beállítóelemek	12
4.3.5	Csatlakozó	12
4.3.6	Motor fogaskerékkel (A6 VEC)	12
4.3.7	Folyasztószer-adagoló / folyasztószer-cső / folyasztószer-fúvóka	12
4.4	Összeszerelés	13
4.4.1	Huzaldob (tartozékok)	13
4.5	Csatlakozások	13
4.5.1	Általános	13
4.5.2	A6TF F2 automata hegesztőberendezés (fedett ívű hegesztés, SAW)	14
5	ÜZEMELTETÉS	15
5.1	Általános	15
5.2	A hegesztőhuzal behelyezése	15
5.2.1	Tartozékok	16
5.3	Az adagológörgő cseréje	16
5.3.1	Egy huzal	16
5.3.2	Hegesztőpor töltetű huzal recézett adagológörgőkhöz (tartozékok)	16
5.4	Érintkezőberendezés fedettívű hegesztéshez	17
5.4.1	3,0–6,0 mm-es szimpla vezetékhez. Nagy teljesítmény (D35)	17
5.4.2	1,6–4,0 mm-es hegesztőpor töltetű huzal (D20 és D35) (tartozékok)	17
5.4.3	Huzalok módosítása tandemhegesztéshez	17
5.5	Feltöltés folyasztószerrel	18
5.6	Szállítás	19
6	SZERVIZ	20
6.1	Általános	20
6.2	Naponta	20

6.3	Bizonyos időközönként	20
7	HIBAELHÁRÍTÁS	21
7.1	Általános	21
7.2	Lehetséges hibák	21
8	ALKATRÉSZRENDELÉS	22
	MŰSZAKI RAJZ.....	23
	RENDELÉSI SZÁM.....	25
	KOPÓ ALKATRÉSZEK	26

1 BIZTONSÁG

1.1 Jelmagyarázat

A kézikönyvben mindenütt: **Veszélyre hívja fel a figyelmet! Legyen óvatos!**

**VESZÉLY!**

Közvetlen veszélyt jelent, mely azonnali, súlyos személyi sérülést és életvesztést okoz, ha nem kerülik el.

**FIGYELMEZTETÉS!**

Potenciális veszélyt jelent, mely azonnali, súlyos személyi sérülést és életvesztést okozhat.

**VIGYÁZAT!**

Olyan veszélyt jelez, ami kisebb személyi sérülést eredményezhet.

**FIGYELMEZTETÉS!**

Használat előtt olvassa el és ismerje meg a használati útmutatót, valamint kövesse a címkéken szereplő utasításokat, munkáltatója biztonsági előírásait és a biztonsági adatlapokat (SDSs).



1.2 Biztonsági óvintézkedések

Az ESAB készülék használói maguk felelnek azért, hogy bárki, aki a berendezést használja, vagy annak közelében dolgozik, minden vonatkozó biztonsági óvintézkedést betartson. A biztonsági óvintézkedéseknek meg kell felelniük az adott típusú készülékre vonatkozó követelményeknek. A munkahelyen alkalmazandó szokásos előírások mellett a következő ajánlásoknak is eleget kell tenni.

Minden munkát szakképzett személynek kell végeznie, aki jól ismeri a készülék működését. A készülék szabálytalan üzemeltetése veszélyhelyzetet teremthet, és a készüléket üzemeltető sérülését, vagy a készülék meghibásodását eredményezheti.

1. Mindenkinek, aki a készüléket üzemelteti, tisztában kell lennie a következőkkel:
 - o a hegesztőkészülék működése,
 - o a vészkapcsolók helye,
 - o funkciója,
 - o a vonatkozó biztonsági óvintézkedések,
 - o hegesztés és vágás vagy a készülék egyéb működése.
2. A készülék üzemeltetőjének biztosítania kell, hogy
 - o illetéktelen személy ne tartózkodjon a készülék hatósugarában, amikor azt beindítják,
 - o senki se maradjon védőeszköz nélkül ívhúzáskor vagy a készülékkel történő munkavégzés megkezdésekor
3. A munkahelynek
 - o munkavégzésre alkalmasnak kell lennie
 - o huzatmentesnek kell lennie.

4. Egyéni védőeszközök:

- Mindig használja az ajánlott egyéni védőeszközöket, azaz a védőszemüveget, a lángálló védőruhát és a védőkesztyűket.
- Ne viseljen laza ruházatot, például sálát, vagy karkötőt, gyűrűt, stb., ami beakadhat vagy égési sérülést okozhat.

5. Általános óvintézkedések:

- Ellenőrizze, hogy a testkábel csatlakozása rendben van-e.
- Nagyfeszültségű berendezésen **csak szakképzett villanyszerelő végezhet munkát.**
- Legyen kéznél jól látható jelöléssel ellátott, megfelelő tűzoltó készülék
- Üzemeltetés közben a készüléken **nem** végezhető olajozás és karbantartás

**FIGYELMEZTETÉS!**

Az ívhegesztés és vágás sérülést okozhat. Hegesztés és vágás esetén tegyen óvintézkedéseket.

**AZ ÁRAMÜTÉS – halálos lehet!**

- A hegesztőkészüléket a használati útmutatóban leírtaknak megfelelően telepítse és földelje.
- Ne érjen pusztá kézzel, illetve nedves kesztyűvel vagy ruhával az áram alatt álló elektromos alkatrészekhez vagy elektródákhoz.
- Szigetelje magát a munkadarabtól és a földtől.
- Gondoskodjon róla, hogy a munkavégzés helye biztonságos legyen

**AZ ELEKTROMOS ÉS A MÁGNESES MEZŐK (EMF) – veszélyeztethetik az egészséget**

- A szívritmus-szabályozóval rendelkező hegesztő hegesztés előtt konzultáljon orvosával. Az EMF és egyes szívritmus-szabályozók között interferencia jöhet létre.
- Az EMF-nek más, eddig ismeretlen egészségügyi hatásai is lehetnek.
- A hegesztő az alábbi eljárások alkalmazásával minimalizálhatja az EMF hatásainak való kitettségét:
 - Vezesse az elektródát és a munkakábeleket együtt, teste azonos oldalán. Ha lehetséges, rögzítse ragasztószalaggal azokat. Ne helyezkedjen a hegesztőpisztoly és a munkakábelek közé. Figyeljen arra, hogy a hegesztőpisztoly kábele vagy a munkakábelek ne tekeredjenek a teste köré. Tartsa a hegesztőpisztoly áramforrását és a kábeleket olyan távol a testétől, amennyire csak lehetséges.
 - Csatlakoztassa a munkakábelt a munkadarabhoz minél közelebb a hegesztendő felülethez.

**A GŐZÖK ÉS GÁZOK – veszélyeztethetik az egészséget.**

- Tartsa a fejét a füsttől távol.
- Alkalmazzon szellőztetést, elszívást az ívnél vagy egyszerre mindkét megoldást, hogy eltávolítsa a füstöket és gázokat a belélegzés helyéről és a környezetből.

**AZ ÍV FÉNYE – szemsérülést és bőregést okozhat.**

- Védje szemét és testét. Használjon megfelelő védőpajzsot és védőszemüveget, valamint viseljen védőruházatot.
- Védje a közelben tartózkodókat megfelelő paravánnal vagy függönnyel.



ZAJ – a túl nagy zaj halláskárosodást okozhat.

Védje hallását. Használjon fülvédőt vagy más hallásvédelmet.



MOZGÓ ALKATRÉSZEK - sérülést okozhatnak



- Valamennyi ajtó, panel és fedőlap legyen zárva és biztonságos helyzetben. Karbantartás és hibaelhárítás esetén kizárólag szakképzett személy távolíthatja el a fedőlapokat. A szervizelés végeztével, a motor elindítása előtt helyezze vissza a paneleket vagy fedőlapokat, és zárja be az ajtókat.
- Az egység üzembe helyezése vagy csatlakoztatása előtt állítsa le a motort.
- Kezét, haját, laza ruhadarabjait és a szerszámokat tartsa a mozgó alkatrészekről távol.



TÜZVESZÉLY!

- A szikra (a szétfroccsenő anyag) tüzet okozhat. Győződjön meg arról, hogy nincs a közelben gyúlékony anyag.
- Ne használja zárt tartályok közelében.



FORRÓ FELÜLET – Alkatrészek általi égési sérülés veszélye

- Ne érjen pusztán kézzel az alkatrészekhez.
- A munka megkezdése előtt várja meg, amíg a berendezés lehűl.
- Az égési sérülések elkerülése érdekében a forró alkatrészeket csak arra alkalmas eszközökkel és/vagy szigetelt hegesztőkesztyűt viselve fogja meg.

MEGHIBÁSODÁS – meghibásodás esetén kérje szakértő segítségét.

VÉDJE SAJÁT MAGÁT ÉS MÁSOKAT!



VIGYÁZAT!

A termék kizárólag ívhegesztésre szolgál.



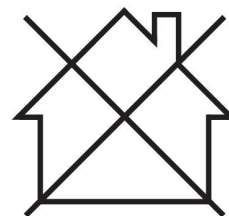
FIGYELMEZTETÉS!

Ne használja a hegesztőkészüléket befagyott csövek kiolvasztására!



VIGYÁZAT!

Az A osztályú berendezés nem használható lakókörnyezetben, ahol az áramellátás a kisfeszültségű hálózaton keresztül biztosított. A vezetett, valamint a sugárzott zavarás következtében ezeken a helyeken esetleg nehézséget okozhat az A osztályú berendezés elektromágneses kompatibilitásának biztosítása.



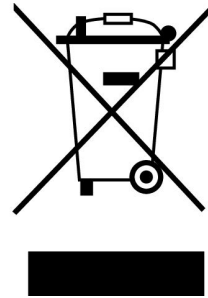
**MEGJEGYZÉS!**

Az elektromos berendezéseket újrahasznosító létesítményben helyezze el!

Az elektromos és elektronikus berendezések hulladékairól szóló 2012/19/EK irányelvre és annak a nemzeti jogszabályok szerinti végrehajtására tekintettel az elektromos és/vagy elektronikus berendezéseket hasznos élettartamuk leteltével újrahasznosító létesítményben kell elhelyezni.

Miután ön felel a berendezésért, az ön feladata, hogy tájékozódjon a jóváhagyott begyűjtőhelyekről.

További tájékoztatásért forduljon a legközelebbi ESAB forgalmazóhoz.



Az ESAB-nál hegesztési tartozékok és személyi védőfelszerelések széles választéka kapható. Rendeléssel kapcsolatos információkért forduljon a helyi ESAB forgalmazóhoz, vagy látogasson el weboldalunkra.

2 BEVEZETÉS

2.1 Általános

Az **A6TF F2** automata hegesztőberendezés két hegesztőfejjel van ellátva, és egy önjáró kocsira van szerelve. A berendezés tompavarratok **fedett ívű hegesztésére (SAW)** használható.

Minden egyéb alkalmazás tilos.

A berendezés **PEK** vezérlőegységgel, valamint ESAB tápegységekkel (**LAF**, **TAF** vagy **Aristo 1000**) használható.



MEGJEGYZÉS!

Az **Aristo 1000** csak a 747-xxx-xxxx vagy nagyobb sorozatszámú **PEK** vezérlőegységgel használható.

2.2 Hegesztési eljárás

2.2.1 Fedett ívű hegesztés (SAW)

A hegesztés során a hegesztési varratot folyasztószer-bevonat védi.

- Fedett ívű, nagy teljesítményű hegesztés

A Ø35 mm-es csatlakozóval ellátott fedett ívű, nagy teljesítményű hegesztő terhelése maximálisan 1500 A lehet.

Ez a változat egyhuzalos hegesztéshez használatos adagológörgőkkel is felszerelhető. A hegesztőpor töltetű huzalhoz egy speciális, recézett adagológörgő is elérhető, amely egyenletes előtolást biztosít, az adagolási nyomásból eredő eldeformálódás kockázata nélkül.

- Tandemhegesztés (fedett ív)

Tandemhegesztéshez mindig **A6SF** típusú hegesztőfejet használjon, amelyet 2 hegesztő-áramforráshoz és 2 **PEK** típusú vezérlőegységhez kell csatlakoztatni.

A tandem hegesztőfej 2 darab különálló hegesztőfejet (A6SF) tartalmaz, amelyek mindegyike saját érintkezőcsúccsal rendelkezik. Az egyes érintkezőcsúcsok maximális névleges terhelése 1500 A.

2.3 Vízszintes hegesztés

A jelen útmutatóban ismertetett termékek vízszintes hegesztéshez használhatók.



MEGJEGYZÉS!

Ferde síkon való hegesztéshez ne használja az **A6 Mastertrac Tandem** hegesztőberendezést.

3 MŰSZAKI ADATOK

	A6TF F2 (SAW)
Tápfeszültség	42 V AC
Megengedhető terhelés 100%-on	1500 A
Huzalméretek	
Tömör, egy huzal	3,0-6,0 mm
Hegesztőpor töltetű huzal	3,0-4,0 mm
Maximális huzalelőtolási sebesség	4 m/perc
Fékagy féknyomatéka	1,5 Nm
Haladási sebesség	0,1-2,0 m/perc
Huzal maximális tömege	2×30 kg
Folyasztószer-adagoló térfogata	10 l
Tömeg (Huzal és folyasztószer nélkül)	158 kg
Folyamatos A-hangnyomásszint	68 dB
A készülékház érintésvédelmi osztálya	IP10
EMC besorolás	„A” osztály

4 TELEPÍTÉS

4.1 Általános

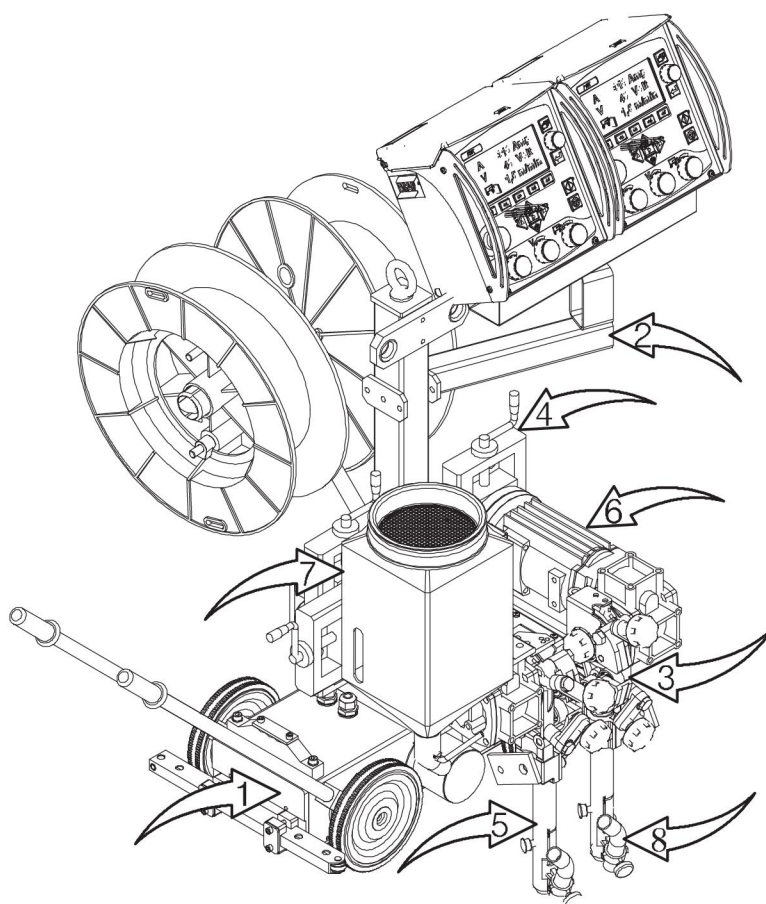
A telepítést szakembernek kell végeznie.

**FIGYELMEZTETÉS!**

A forgó alkatrészek sérülést okozhatnak; legyen nagyon óvatos!



4.2 Az A6TF F2 (SAW) fő alkatrészei

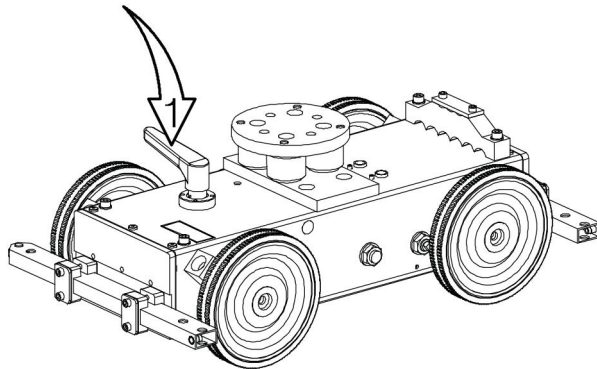


- | | |
|------------------------------|---------------------------------|
| 1. Kocsi | 5. Csatlakozó |
| 2. Hordozóegység | 6. Motor fogaskerékkel (A6 VEC) |
| 3. Huzalelőtoló egység | 7. Folyasztószer-adagoló |
| 4. Beállítókészlet, manuális | 8. Folyasztószer-fúvóka |

4.3 A főbb komponensek leírása

4.3.1 Kocsi

A kocsi négykerékkehajtással rendelkezik. A kocsi a rögzítőkar (1) használatával rögzíthető.



4.3.2 Hordozóegység

A hordozóegységre többek között a vezérlőegységet, a huzalelőtoló egységet és a folyasztószer-adagolót szerelheti fel.

4.3.3 Huzalelőtoló egység

A huzalelőtoló egység vezeti és adagolja a hegesztőhuzalt a csatlakozóba.

4.3.4 Kézi beállítóelemek

A hegesztőfej vízszintes és függőleges helyzetét a lineáris beállítóelemek segítségével lehet beállítani. A szögmozgást pedig a forgó beállítóelemmel állíthatja be.

4.3.5 Csatlakozó

Hegesztés közben a vezeték felé továbbítja a hegesztőáramot.

4.3.6 Motor fogaskerékkel (A6 VEC)

A motor adagolja a hegesztőhuzalt.

Az **A6 VEC** egységgel kapcsolatos információkért lásd a 0443 393 xxx sz. használati útmutatót.

4.3.7 Folyasztószer-adagoló / folyasztószercső / folyasztószer-fúvóka

A folyasztószer a folyasztószer-adagolóba kerül. Ezután a folyasztószercsövön és a folyasztószer-fúvókán keresztül a munkadarabra kerül.

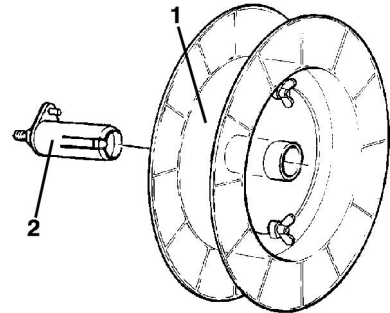
A folyasztószer áramlási sebessége a folyasztószer-adagolón elhelyezett folyasztószer szeleppel használatával szabályozható.

További információkért lásd a „**Hegesztőporral való feltöltés**” című fejezetet.

4.4 Összeszerelés

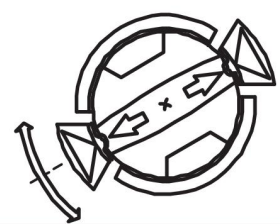
4.4.1 Huzaldob (tartozékok)

Szerelje fel a huzaldobot (1) a fékagyra (2).



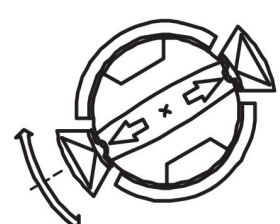
FIGYELMEZTETÉS!

Hogy a tekercs ne csúszhasson le az agyról: Rögzítse a tekercset úgy, hogy a piros gombot az agy melletti figyelmeztető tábla szerint elfordítja.



FIGYELMEZTETÉS!

Hogy a tekercs ne csúszhasson le az agyról: Rögzítse a tekercset úgy, hogy a piros gombot az agy melletti figyelmeztető tábla szerint elfordítja.



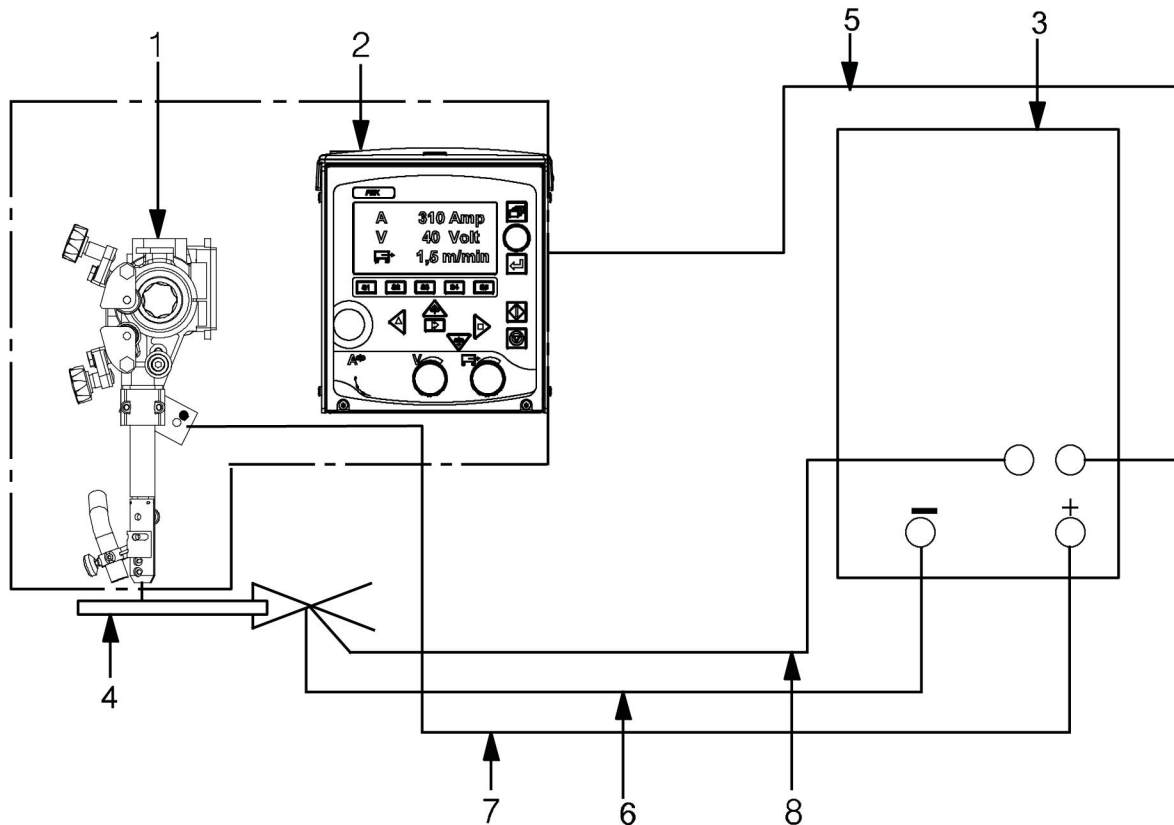
4.5 Csatlakozások

4.5.1 Általános

- A **PEK** egységet szakképzett személynek kell csatlakoztatnia. Lásd a külön használati útmutatót.
- Az **A6 GMH** csatlakoztatásával kapcsolatos információkért lásd a külön használati útmutatót.
- Az **A6 PAV** csatlakoztatásával kapcsolatos információkért lásd a külön használati útmutatót.

4.5.2 A6TF F2 automata hegesztőberendezés (fedett ívű hegesztés, SAW)

1. Csatlakoztassa a vezérlőkábelt az áramforrás és a **PEK** egység közé.
2. Csatlakoztassa a földelőkábel az áramforrás és a munkadarab közé.
3. Csatlakoztassa a hegesztőkábelt az áramforrás és az automata hegesztőberendezés közé.
4. Csatlakoztassa a mérőkábelt az áramforrás és a munkadarab közé.



1. Automata hegesztőberendezés
2. PEK
3. Áramforrás
4. Munkadarab

5. Vezérlőkábel
6. Testkábel
7. Hegesztőkábel
8. Mérőkábel

5 ÜZEMELTETÉS

5.1 Általános


VIGYÁZAT!

Telepítés vagy üzemeltetés előtt olvassa el és ismerje meg a használati utasítást.

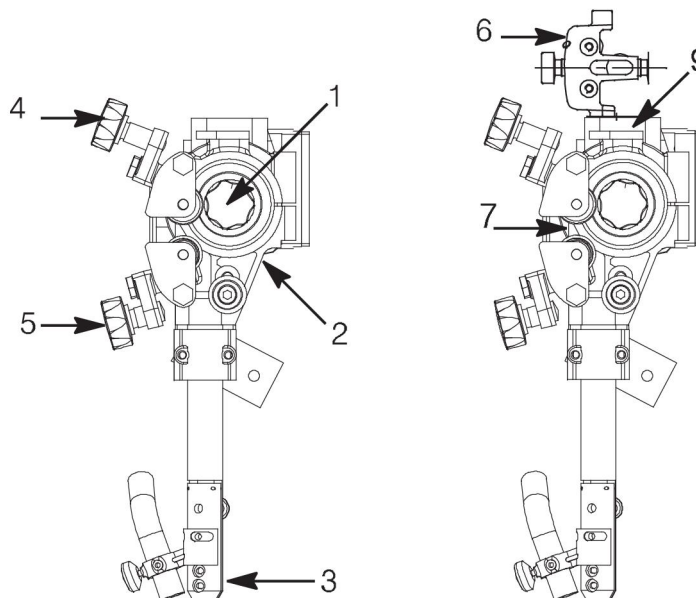


A készülék kezelésére vonatkozó általános biztonsági szabályok e kézikönyv "BIZTONSÁG" c. fejezetében találhatók. A berendezés használata előtt tanulmányozza alaposan!

Testkábel

A hegesztés megkezdése előtt ellenőrizze, hogy a testkábel csatlakoztatva van-e. Lásd a „Csatlakozások” című részt.

5.2 A hegesztőhuzal behelyezése



1. Az „Üzembe helyezés” című fejezetben leírt utasításoknak megfelelően szerelje fel a huzaldobot.
2. Ellenőrizze, hogy az adagológörgő (1) és az érintkezőpofa vagy az érintkezőcsúcs (3) mérete megfelelő-e a kiválasztott huzalmérethez.
3. Vékony huzallal végzett hegesztésnél:
 - Vezesse át a vezetékét a vékonyhuzal-adagoló egységen (6). Biztosítsa, hogy az egyenesítőegység megfelelően legyen beállítva, hogy a vezeték egyenesen lépjen ki az érintkezőpofákból vagy az érintkezőcsúcsból (3).
4. Húzza át a huzal végét a huzalegyenesítőn (2).
 - 2 mm-nél nagyobb átmérőjű vezeték esetén egyenesítsen ki 0,5 m huzalt, majd kézzel vezesse be az egyenesítőbe.
5. Keresse meg a huzal végét az adagológörgő (1) hornyában.
6. A gombbal (4) állítsa be az adagológörgőn a huzal feszítésének a mértékét.


MEGJEGYZÉS!

Ne feszítse meg jobban, mint ami az egyenletes adagolás eléréséhez szükséges.

7.

Tolja előre a huzalt 30 mm-t az érintkezőcsúcs alá a



PEK egységen lévő gomb

8. A huzalt a gomb (5) használatával irányíthatja.



MEGJEGYZÉS!

Mindig használjon vezetőcsövet (7), ezzel biztosítva a vékony huzal egyenletes adagolását (1,6–2,5 mm).

5.2.1 Tartozékok

- A vékonyhuzal-egyenestőt (6) a huzalelőtoló egységen (2) található bilincs tetején kell rögzíteni.



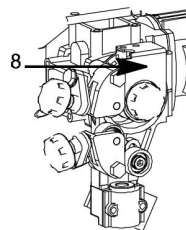
MEGJEGYZÉS!

A vékonyhuzal-egyenestő felszerelésekor távolítsa el a lemezt (9), ha van.



MEGJEGYZÉS!

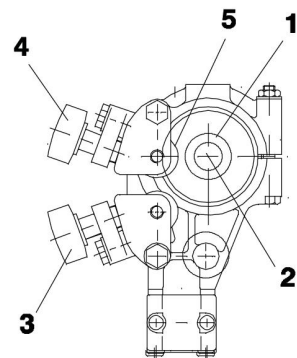
Ne távolítsa el a védőlemezt (8).



5.3 Az adagológörgő cseréje

5.3.1 Egy huzal

- Engedje el a gombokat (3) és (4).
 - Engedje ki a kézikereket (2).
 - Cserélje ki az adagológörgőt (1).
- A megfelelő huzalméret fel van tüntetve az adagológörgőkön.



5.3.2 Hegesztőpor töltetű huzal recézett adagológörgőkhöz (tartozékok)

- Az adagológörgőt (1) és a nyomógörgőt (5) párban, a használni kívánt huzalméretnek megfelelő görgőkre cserélje.



MEGJEGYZÉS!

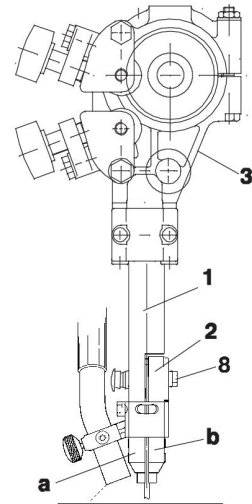
A nyomógörgőhöz speciális tengelycsonk szükséges (rendelési szám: 0212 901 101).

- A nyomócsavart (4) mérsékelt nyomással húzza meg, ezzel biztosítva, hogy a hegesztőpor töltetű huzal ne deformálódjon el.

5.4 Érintkezőberendezés fedettívű hegesztéshez

5.4.1 3,0–6,0 mm-es szimpla vezetékhez. Nagy teljesítmény (D35)

- Használja az egyenesítőegységet (3), a D35 csatlakozót (1) az érintkezőpofákkal (2).
- Szerelje össze az egyik érintkezőpofát a mellékelt M5 csavarokkal a rögzített érintkezőcsúcson (a).
- Szerelje össze a másik érintkezőpofát a két darabból álló csatlakozó (b) szabad felén a csavar (8) alatt. Erősen húzza meg, hogy a megfelelő érintkezés legyen az érintkezőpofák és a huzal között.



5.4.2 1,6–4,0 mm-es hegesztőpor töltetű huzal (D20 és D35) (tartozékok)



MEGJEGYZÉS!

Ha érintkezőpofákat (D35) használ, az érintkezőpofákat nem szabad erősen meghúzni. Ellenkező esetben a hegesztőpor töltetű huzal deformálódhat.

Biztosítsa, hogy megfelelő legyen az érintkezés a vezetékkel.

5.4.3 Huzalok módosítása tandemhegesztéshez



MEGJEGYZÉS!

Az első és a második vezeték közötti távolság nem lehet olyan nagy, hogy a salaknak ideje legyen megszilárdulni a vezetékek között.

Ügyeljen arra, hogy az első és a második vezeték között megfelelő legyen a folyasztószer mennyisége.

5.5 Feltöltés folyasztószerrel

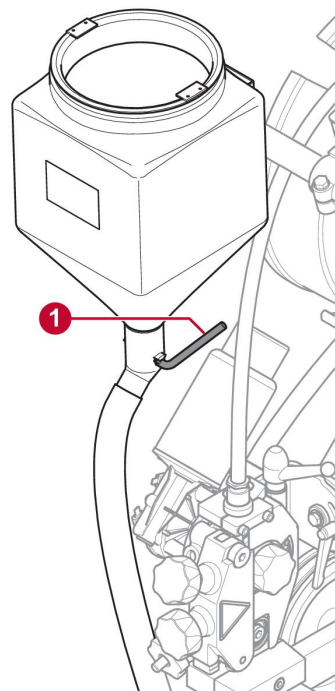
1. Zárja el a folyasztószer-adagolón található folyasztószer-szelepet (1).
2. Ha a folyasztószer-visszanyerő egységen opcionális ciklonszeparátor is található, távolítsa el.
3. Töltse fel az egységet folyasztószerrel.



MEGJEGYZÉS!

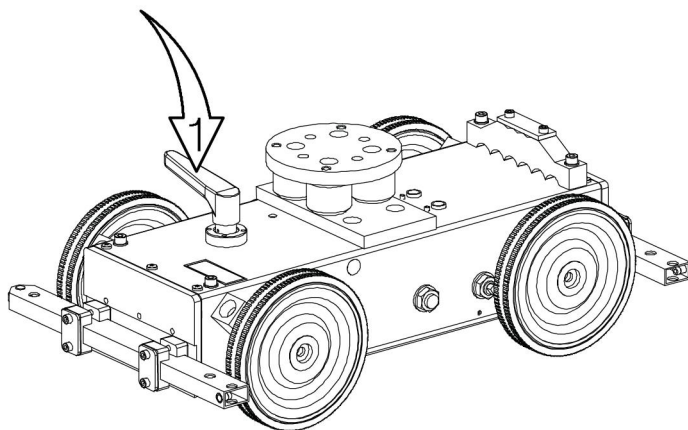
A folyasztószernek száraznak kell lennie. Csak abban az esetben használjon előmelegített folyasztószert, amennyiben a folyasztószer-adagolót ilyen anyag használatára tervezték.

4. Állítsa be a folyasztószer-csövet anélkül, hogy megcsavarná azt.
5. A megfelelő mennyiségű folyasztószer biztosítása érdekében állítsa a folyasztószer-fúvókát a varratnál magasabbra állítsa.
A folyasztószer-bevonatnak elegendőnek kell lennie ahhoz, hogy az ív ne hatolhasson be.



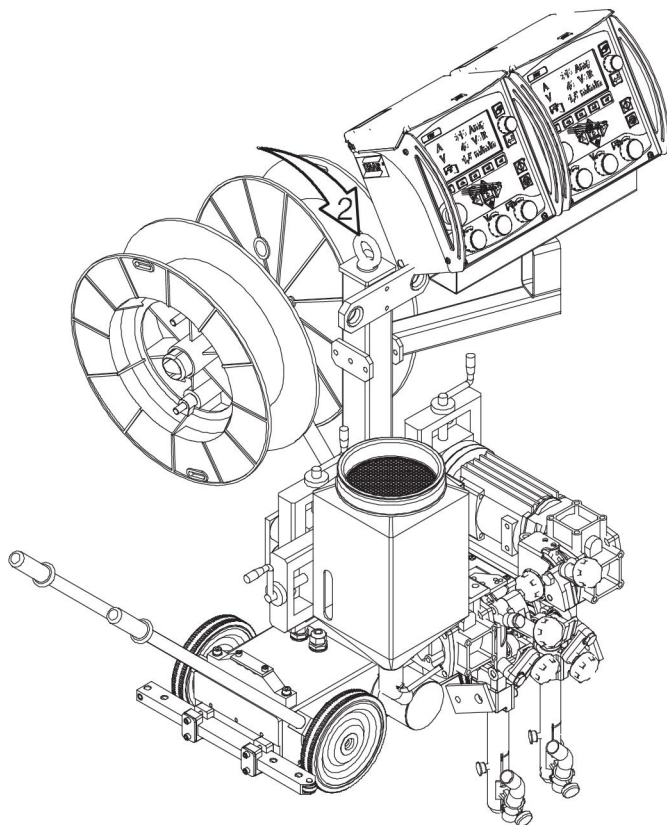
5.6 Szállítás

A kerekeket a rögzítőkar (1) elfordításával oldhatja ki.



MEGJEGYZÉS!

A berendezés felemelésekor használja az emelésre szolgáló szemescsavart (2).



6 SZERVIZ

6.1 Általános



VIGYÁZAT!

A szállító minden garanciális kötelezettsége megszűnik, ha a vevő a garanciális időszak alatt megkísérli, hogy bármilyen hibát saját maga javítson ki.



MEGJEGYZÉS!

A karbantartási munkálatok megkezdése előtt győződjön meg arról, hogy a hálózati kábel le van-e választva.

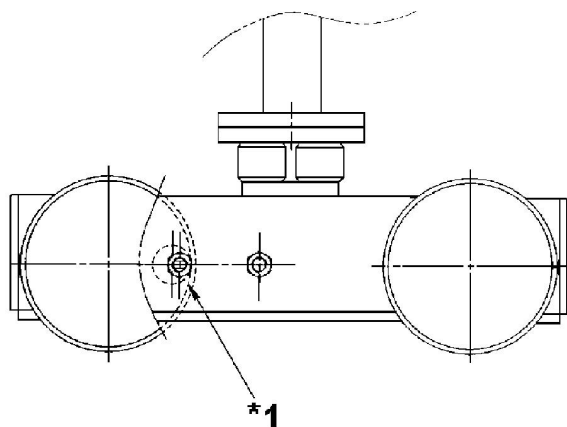
A vezérlőegység karbantartásával kapcsolatos információkért lásd a külön használati útmutatót.

6.2 Naponta

- Távolítsa el a mozgó alkatrészekre tapadt folyasztószert és szennyeződéseket.
- Ellenőrizze, hogy az érintkezőcsúcs és az elektromos kábelek csatlakoztatva vannak-e.
- Ellenőrizze, hogy a csavarkötések meg vannak-e húzva.
- Ellenőrizze, hogy a vezetők és hajtógörgők nincsenek-e elkopva, illetve nem sérültek-e.
- Ellenőrizze a fékagy féknyomatékát. Ha a huzalelőtölés leállítása után a huzaltekercs továbbra is forog, húzza meg. Ha az adagológörgők elcsúsznak, lazítsa meg. Egy 30 kg-os huzaltekercs féknyomatékának 1,5 Nm-nek kell lennie (irányérték). A féknyomaték beállításával kapcsolatban lásd „A féknyomaték beállítása” című részt.

6.3 Bizonyos időközönként

- Háromhavonta ellenőrizze a huzalelőtölő motorjának a szénkeféit. Cserélje ki, ha a kopás elérte a 6 mm-t.
- Vizsgálja meg a beállítóelemeket, és kenje meg őket, ha akadnak.
- Ellenőrizze a huzalvezetőket, a hajtógörgőket és a huzalelőtölő egységen lévő érintkezőcsúcsot. Cserélje ki a kopott vagy sérült alkatrészeket, lásd a „**KOPÓ ALKATRÉSZEK**” című részt.
- Ha a kocsi mozgása akadozni kezd, ellenőrizze, hogy a lánc feszessége megfelelő-e. Szükség esetén feszítse meg a láncot.
- A lánc megfeszítéséhez lazítsa meg az anyát (*1), fordítsa el a büttyöt, majd húzza meg az anyát.



7 HIBAEELHÁRÍTÁS

7.1 Általános

Berendezés

- A mellékelt alkatrészek használati útmutatója.

Ellenőrizze a következőket:

- A tápegység a megfelelő hálózati áramforráshoz van-e csatlakoztatva.
- Mindhárom fázis a megfelelő feszültséget biztosítja-e (a fázissorrend nem fontos).
- Nincs-e sérülés a hegesztőkábeleken és az egyéb csatlakozásokon.
- Megfelelően állította-e be a vezérlőket.
- A javítási munkálatok megkezdése előtt leválasztotta-e a tápellátást.

7.2 Lehetséges hibák

1. Jelenség	Az áram- és feszültségértékek nagy ingadozást mutatnak
1.1. ok	Az érintkezőpofák vagy a fúvóka elkopott, illetve nem megfelelő méretű.
Intézkedés	Cserélje ki az érintkezőpofákat vagy a fúvókát.
1.2. ok	A huzaladagoló görgők nyomása nem elégséges.
Intézkedés	Növelje a huzaladagoló görgők nyomását.
2. Jelenség	A huzalelőtölés egyenetlen
2.1. ok	A huzaladagoló görgők nyomása nem megfelelően van beállítva.
Intézkedés	Állítsa be a huzaladagoló görgők nyomását.
2.2. ok	A huzaladagoló görgők mérete nem megfelelő.
Intézkedés	Cserélje ki a huzaladagoló görgőket.
2.3. ok	A huzaladagoló görgők hornyai elkoptak.
Intézkedés	Cserélje ki a huzaladagoló görgőket.
3. Jelenség	A hegesztőkábelek túlmelegszenek.
3.1. ok	Rossz elektromos csatlakozás.
Intézkedés	Tisztítsa meg és szorítsa meg az elektromos csatlakozásokat.
3.2. ok	A hegesztőkábelek keresztmetszete túl kicsi.
Intézkedés	Használjon nagyobb keresztmetszetű vagy párhuzamos kábeleket.

8 ALKATRÉSZRENDELÉS



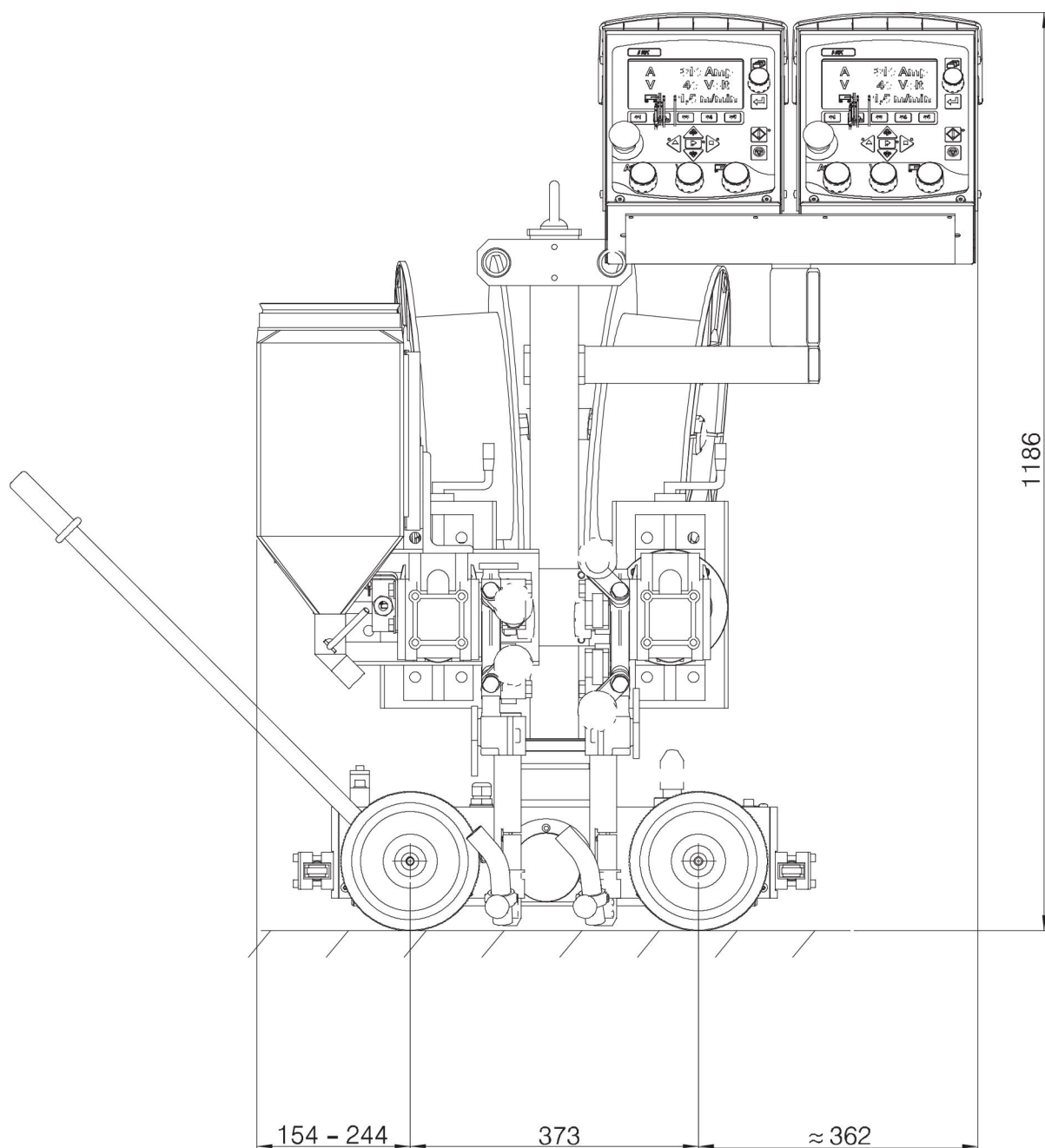
VIGYÁZAT!

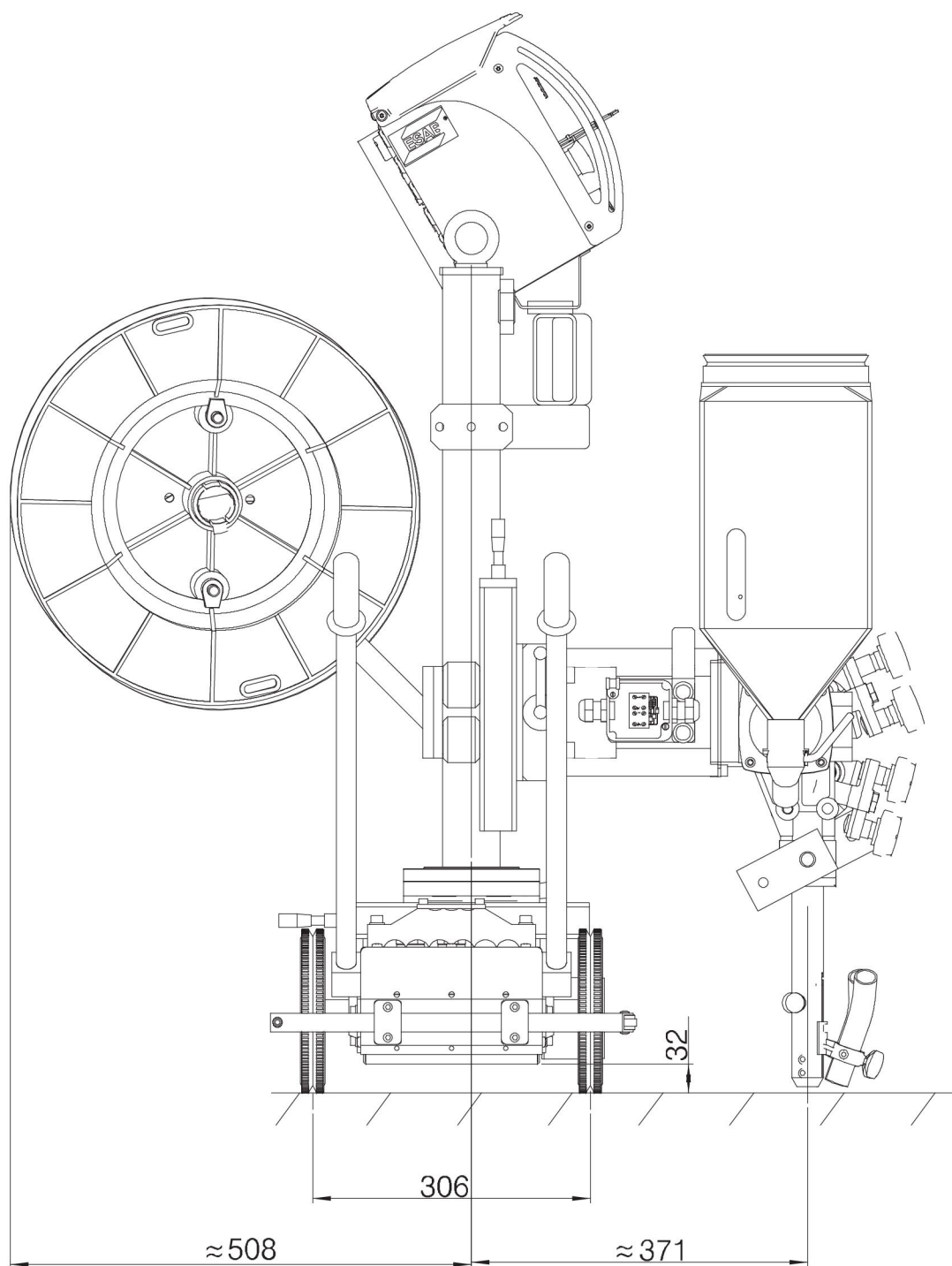
Javítást és elektromos munkákat csak engedéllyel rendelkező ESAB szerviztechnikus végezhet. Csak eredeti ESAB cserealkatrészeket használjon.

Az A6TF F2 kialakítása és tesztelése az **EN 60974-5**, az **EN 12100-2** és az **EN 60974-10** nemzetközi és európai szabványok szerint történik. Szervizelés vagy javítás elvégzése után a munkát végző személy(ek) feladata annak biztosítása, hogy a készülék továbbra is megfeleljen a fenti szabvány előírásainak.

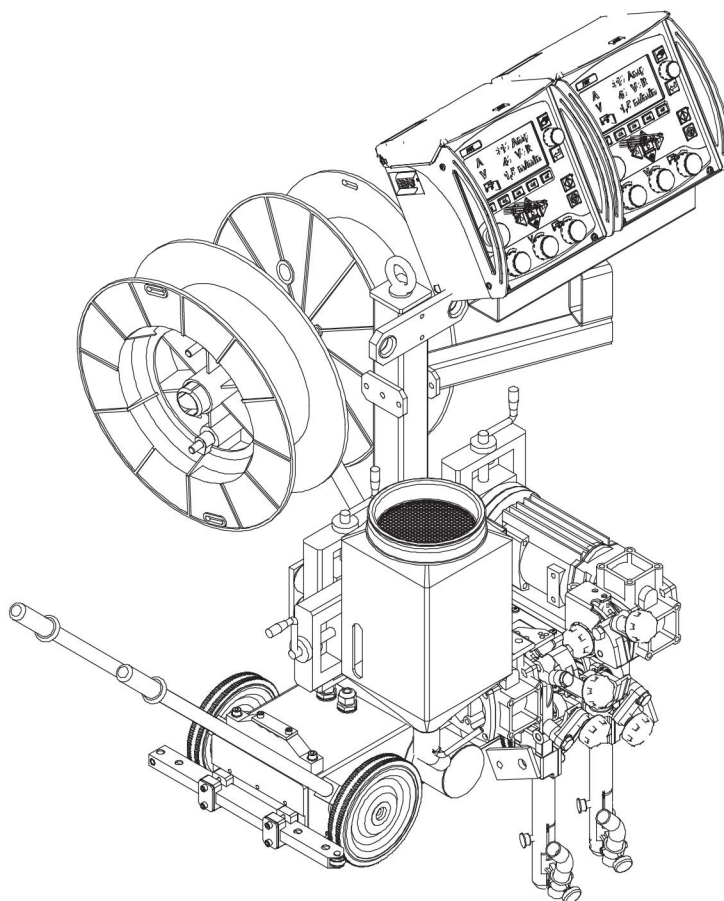
Pót- és kopó alkatrészek a legközelebbi ESAB forgalmazótól rendelhetők, lásd: esab.com értéket. Rendeléskor adja meg a termék típusát, sorozatszámát, megnevezését és a pótalkatrész listának megfelelően a pótalkatrész számát. Ez lehetővé teszi a rendelés összeállítását és a pontos szállítást.

MŰSZAKI RAJZ





RENDELÉSI SZÁM

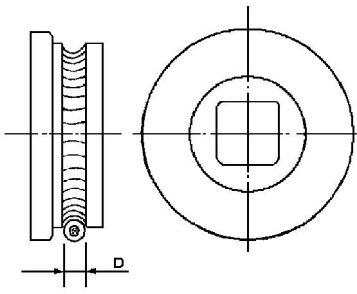


Ordering number	Denomination	Type	Notes
0461 232 882	A6 Mastertrac Tandem	A6TF F2	
0460 949 *74	Instruction manual	PEK Control panel	
0460 948 *01	Instruction manual	PEK Control unit	
0463 649 001	Spare parts list		

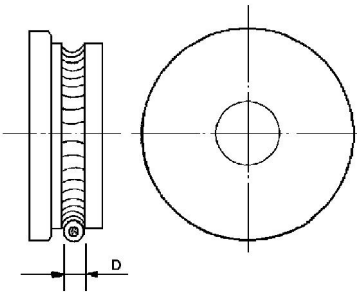
A műszaki dokumentáció a következő oldalon érhető el: www.esab.com.

KOPÓ ALKATRÉSZEK

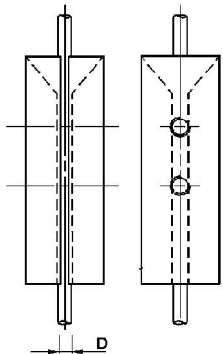
Adagológörgők

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

Nyomógörgők

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

Érintkezőpofák

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

