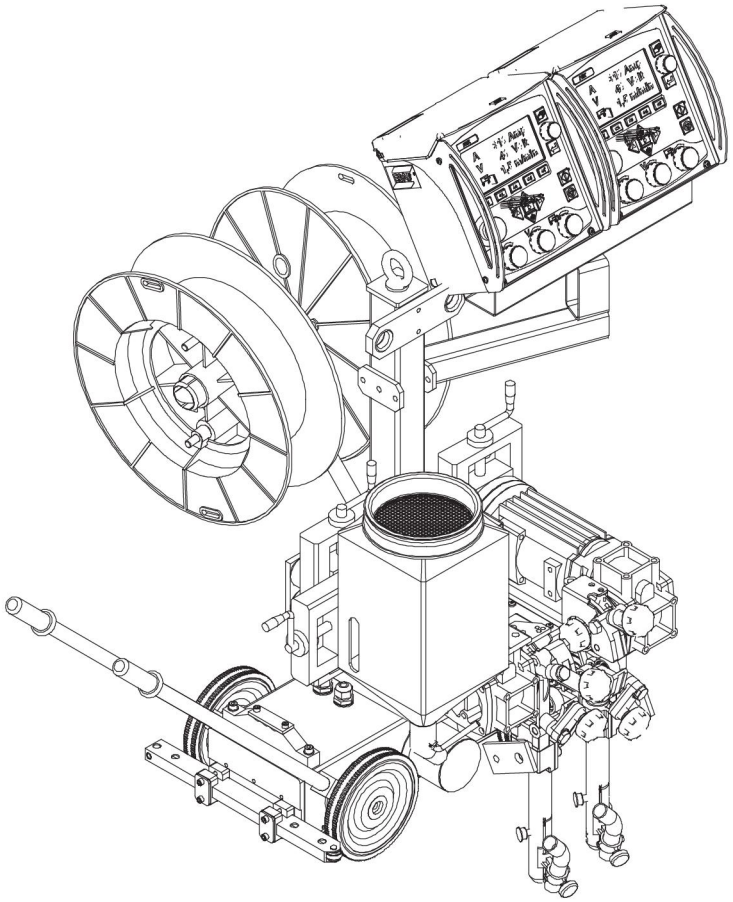
A6 Mastertrac Tandem

A6TF F2



Instrukcja obsługi

0449 468 460 PL 20200827

Valid for: serial no. 940-xxx-xxxx

EU DECLARATION OF CONFORMITY

According to
The Low Voltage Directive 2014/35/EU, entering into force 20 April 2016
The EMC Directive 2014/30/EU, entering into force 20 April 2016
The RoHS Directive 2011/65/EU, entering into force 2 January 2013

Type of equipment
Wire Feeder with control box PEK

Type designation
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, and telephone No:
ESAB AB
Lindholmsallén 9, Box 8004, SE-402 77 Göteborg, Sweden
Phone: +46 31 50 90 00, Fax: +46 31 50 92 22

The following harmonised standard in force within the EEA has been used in the design:
EN 12100-2 Safety of machinery – Part 2: Technical principles
EN 60974-5, Arc Welding Equipment – Part 5: Wire feeders
EN 60974-10:2014, A1:2015 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.

Date	Signature	Position
Gothenburg	Peter Kjällström	Director Welding Automation
2017-10-30		

CE 2017

1 BEZPIECZEŃSTWO 5
1.1 Znaczenie symboli 5
1.2 Zalecenia dotyczące bezpieczeństwa 5
2 WPROWADZENIE 9
2.1 Informacje ogólne 9
2.2 Metoda spawania 9
2.2.1 Spawanie łukiem krytym (SAW) 9
2.3 Spawanie poziome 9
3 DANE TECHNICZNE 10
4 INSTALACJA 11
4.1 Informacje ogólne 11
4.2 Główne podzespoły A6TF F2 (SAW) 11
4.3 Opis głównych zespołów 12
4.3.1 Wózek 12
4.3.2 Statyw 12
4.3.3 Podajnik drutu 12
4.3.4 Suporty obsługiwane ręcznie 12
4.3.5 Złącze 12
4.3.6 Motor z przekładnią (A6 VEC) 12
4.3.7 Kosz zasypowy topnika / Dysza topnika / Końcówka dyszy topnika 12
4.4 Montaż 13
4.4.1 Szpula z drutem do spawania (akcesoria) 13
4.5 Przyłącza 13
4.5.1 Informacje ogólne 13
4.5.2 Zautomatyzowane urządzenie spawalnicze A6TF F2 (spawanie łukiem krytym pod topnikiem SAW) 14
5 OBSŁUGA 15
5.1 Informacje ogólne 15
5.2 Dostarczanie drutu 15
5.2.1 Akcesoria 16
5.3 Wymiana rolki podającej 16
5.3.1 Drut pojedynczy 16
5.3.2 Proszkowy drut rdzeniowy do rolek radełkowych (akcesoria) 16
5.4 Urządzenia kontaktowe do spawania łukiem krytym pod topnikiem 17
5.4.1 Do drutu pojedynczego 3,0–6,0 mm. Heavy duty (D35) 17
5.4.2 Do drutu rdzeniowego 1,6–4,0 mm (D20 i D35) (akcesoria) 17
5.4.3 Regulacja drutu do spawania typu tandem 17
5.5 Uzupełnianie proszku topnika 18
5.6 Transport 19
6 KONSERWACJA 20
6.1 Informacje ogólne 20

© ESAB AB 2020

6.2 Codziennie **20**
6.3 Dozór okresowy **20**

7 USUWANIE USTEREK **21**
7.1 Informacje ogólne **21**
7.2 Możliwe błędy **21**

8 ZAMAWIANIE CZĘŚCI ZAMIENNYCH **22**
WYMIARY **23**
NUMERY ZAMÓWIENIOWE **25**
CZĘŚCI EKSPLOATACYJNE **26**

© ESAB AB 2020

1 BEZPIECZEŃSTWO

1.1 Znaczenie symboli

Użyte w dalszej części niniejszej instrukcji oznaczają: Uwaga! Należy mieć się na baczności!

NIEBEZPIECZEŃSTWO!

Oznacza bezpośrednie zagrożenia, które, jeśli nie uda się ich uniknąć, będą skutkować odniesieniem bezpośrednich, poważnych obrażeń ciała lub śmiercią.

OSTRZEŻENIE!

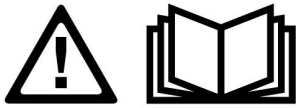
Oznacza potencjalne zagrożenia, które mogą skutkować odniesieniem obrażeń ciała lub śmiercią.

PRZESTROGA!

Oznacza zagrożenia, które mogą skutkować odniesieniem niewielkich obrażeń ciała.

OSTRZEŻENIE!

Przed użyciem należy przeczytać ze zrozumieniem instrukcję obsługi, wszystkie oznaczenia, przepisy BHP oraz karty charakterystyki (SDS).



1.2 Zalecenia dotyczące bezpieczeństwa

Użytkownicy urządzeń firmy ESAB ponoszą odpowiedzialność za stosowanie odpowiednich środków ostrożności przez osoby używające lub znajdujące się w pobliżu tych urządzeń. Środki ostrożności muszą spełniać wymagania stawiane tego rodzaju urządzeniom spawalniczym. Poza standardowymi przepisami dotyczącymi miejsca pracy należy przestrzegać następujących zaleceń.

Wszelkie prace powinny być wykonywane przez przeszkolony personel, dobrze znający zasady działania urządzenia. Nieprawidłowa obsługa urządzenia może prowadzić do sytuacji niebezpiecznych, a w rezultacie do obrażeń operatora oraz uszkodzenia sprzętu.

1. Każdy, kto używa urządzenia, powinien znać:
   - zasady jego obsługi
   - lokalizację wyłączników awaryjnych
   - jego działanie
   - odpowiednie środki ostrożności
   - zasady spawania i cięcia lub innego typu eksploatacji urządzenia
2. Operator powinien dopilnować, aby:
   - w momencie uruchamiania urządzenia w jego pobliżu nie było żadnych osób nieupoważnionych
   - w chwili zajarzania łuku lub rozpoczęcia prac przy użyciu urządzenia wszystkie osoby były odpowiednio zabezpieczone
3. Miejsce pracy powinno być:
   - odpowiednie do określonego celu
   - wolne od przeciągów

 © ESAB AB 2020

4. Sprzęt ochrony osobistej:
   - Należy zawsze stosować zalecany sprzęt ochrony osobistej, taki jak okulary ochronne, odzież ognioodporna, rękawice ochronne
   - Nie należy nosić żadnych luźnych elementów odzieży, takich jak szaliki, bransolety, pierścionki itp., które mogłyby o coś zahaczyć lub spowodować poparzenie
5. Ogólne środki ostrożności:
   - Upewnić się, że przewód masowy jest podłączony prawidłowo
   - Prace na urządzeniach wysokiego napięcia **mogą być wykonywane wyłącznie przez wykwalifikowanego elektryka**
   - Odpowiedni sprzęt gaśniczy musi być wyraźnie oznaczony i znajdować się w pobliżu.
   - W trakcie pracy urządzenia **nie** wolno przeprowadzać jego smarowania ani konserwacji

OSTRZEŻENIE!
Spawanie i cięcie łukowe może stwarzać zagrożenie dla operatora i innych osób. Podczas spawania lub cięcia należy stosować odpowiednie środki ostrożności.

PORAŻENIE PRĄDEM ELEKTRYCZNYM — może skutkować śmiercią

- Przeprowadzić montaż i uziemienie urządzenia spawalniczego zgodnie z instrukcją obsługi.
- Nie dotykać elementów pod napięciem ani elektrod odsłoniętą skórą, w mokrych rękawicach lub w mokrej odzieży.
- Odizolować się od obrabianego przedmiotu i ziemi.
- Upewnić się, że stanowisko pracy jest bezpieczne

POLA ELEKTRYCZNE I MAGNETYCZNE — mogą być szkodliwe dla zdrowia

- Spawacze z wszczepionymi rozrusznikami serca powinni przed rozpoczęciem spawania zasięgnąć opinii lekarza. Pole elektromagnetyczne może zakłócać pracę niektórych rozruszników.
- Narażenie na działanie pola elektromagnetycznego może też mieć inne skutki zdrowotne, które są nieznane.
- Spawacze powinni stosować się do następujących procedur, aby ograniczyć skutki narażenia na działanie pola elektromagnetycznego:
  - Poprowadzić elektrodę i przewody robocze po tej samej stronie ciała. Jeśli to możliwe, zabezpieczyć je taśmą klejącą. Nie stawać miedzy uchwytem przewodem spawalniczym a roboczym. W żadnym wypadku nie owijać przewodu spawalniczego ani roboczego wokół ciała. Ustawić źródło zasilania i przewody jak najdalej od ciała.
  - Przewód roboczy podłączać do przedmiotu obrabianego możliwie najbliżej obszaru spawania.

GAZY I OPARY — mogą być szkodliwe dla zdrowia

- Trzymaj głowę z dala od oparów.
- Stosować wentylację, odprowadzanie przy łuku lub obydwa zabezpieczenia, usuwając opary i gazy ze strefy oddychania i miejsca pracy.

 © ESAB AB 2020

PROMIENIOWANIE ŁUKU – Może powodować obrażenia oczu i poparzenia skóry

- Chronić oczy i ciało. Stosować odpowiednią maskę spawalniczą i szkła filtrujące oraz nosić odzież ochronną.
- Chroń osoby znajdujące się w pobliżu, stosując odpowiednie ekrany lub zasłony.

HAŁAS — nadmierny hałas może uszkodzić słuch

Chronić uszy. Stosować słuchawki wyciszające lub inne zabezpieczenie.

CZĘŚCI RUCHOME — mogą powodować obrażenia ciała

- Wszystkie drzwi, panele i pokrywy powinny być zamknięte i bezpiecznie zamocowane. Tylko wykwalifikowani pracownicy powinni zdejmować osłony w przypadku konieczności wykonania konserwacji i usunięcia usterek. Po zakończeniu serwisowania i przed uruchomieniem silnika należy zamontować panele lub pokrywy i zamknąć drzwi.
- Zatrzymać silnik przed montażem lub podłączeniem urządzenia.
- Nigdy nie zbliżać rąk, włosów, luźnej odzieży ani narzędzi do ruchomych części.

ZAGROŻENIE POŻAREM

- Iskry (rozpryski) mogą spowodować pożar. Upewnić się, że w pobliżu nie ma materiałów łatwopalnych.
- Nie używać na zamkniętych pojemnikach.

GORĄCA POWIERZCHNIA — części mogą spowodować poparzenia

- Nie dotykać części gołymi rękami.
- Przed przystąpieniem do pracy ze sprzętem należy odczekać pewien czas, aż ostygnie.
- Do obsługi gorących części należy używać odpowiednich narzędzi i/lub izolowanych rękawic spawalniczych, aby zapobiec oparzeniom.

WADLIWE DZIAŁANIE — w razie nieprawidłowego działania poprosić o pomoc fachowca.

CHROŃ SIEBIE I INNYCH!

PRZESTROGA!

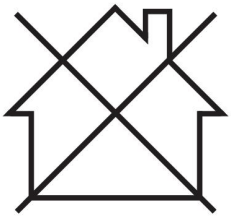
Niniejszy produkt jest przeznaczony wyłącznie do spawania łukowego.

OSTRZEŻENIE!

Nie używaj źródła prądu do rozmrażania zamarzniętych rur.

PRZESTROGA!

Urządzenia klasy A nie są przeznaczone do użytku w budynkach, gdzie zasilanie elektryczne pochodzi z publicznego niskonapięciowego układu zasilania. Ze względu na przewodzone i emitowane zakłócenia, w takich lokalizacjach mogą występować potencjalne trudności w zapewnieniu kompatybilności elektromagnetycznej urządzeń klasy A.



 © ESAB AB 2020

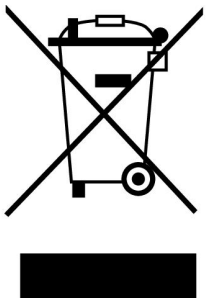
UWAGA!

Zużyty sprzęt elektroniczny należy przekazać do zakładu utylizacji odpadów!

Zgodnie z dyrektywą europejską 2012/19/WE w sprawie zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego (WEEE) oraz jej zastosowaniem w świetle prawa krajowego, wyeksploatowane urządzenia elektryczne i/lub elektroniczne należy przekazywać do zakładu utylizacji odpadów.

Jako osoba odpowiedzialna za sprzęt, operator ma obowiązek uzyskać informacje o odpowiednich punktach zbiórki odpadów.

Dodatkowych informacji udzieli lokalny dealer firmy ESAB.



ESAB oferuje asortyment akcesoriów spawalniczych i sprzęt ochrony osobistej. Aby uzyskać informacje na temat składania zamówień, należy skontaktować się z lokalnym dealerem ESAB lub odwiedzić naszą stronę internetową.

 © ESAB AB 2020

2 WPROWADZENIE

2.1 Informacje ogólne

Zautomatyzowane urządzenie spawalnicze **A6TF F2** z dwiema głowicami spawalniczymi jest zamontowane na wózku samojezdnym. Urządzenie jest przeznaczone do **spawania łukiem krytym pod topnikiem (SAW)** spoin doczołowych.

Wszystkie inne zastosowania są niedozwolone.

Urządzenie jest przeznaczone do stosowania ze sterownikiem **PEK** oraz źródłami prądu spawania **LAF**, **TAF** lub **Aristo 1000** firmy ESAB.

UWAGA!
Aristo 1000 tylko w połączeniu ze sterownikiem **PEK** o numerze seryjnym 747-xxx-xxxx lub wyższym.

2.2 Metoda spawania

2.2.1 Spawanie łukiem krytym (SAW)

Podczas spawania ścieg spoiny jest zabezpieczony powłoką topnika.

- Spawanie łukiem krytym pod topnikiem typu heavy duty

Metoda spawania łukiem krytym pod topnikiem typu heavy duty ze złączem Ø35 mm dopuszcza obciążenie robocze do 1500 A.

Wersję tę można wyposażyć w rolki podające w celu spawania z wykorzystaniem pojedynczego drutu. W przypadku proszkowego drutu rdzeniowego dostępne są radełkowe rolki podajnika, co gwarantuje równomierne podawanie drutu bez ryzyka odkształceń powodowanych dużym dociskiem podajnika.

- Spawanie typu tandem (spawanie łukiem krytym pod topnikiem)

Do spawania typu tandem należy zawsze używać głowicy spawalniczej typu **A6SF**, która musi być podłączona do 2 źródeł prądu spawania i 2 sterowników typu **PEK**.

Głowica spawalnicza typu tandem obejmuje 2 pojedyncze głowice spawalnicze (A6SF), z których każda posiada własną nakładkę stykową. Każda końcówka kontaktowa odznacza się maksymalnym obciążeniem znamionowym rzędu 1500 A.

2.3 Spawanie poziome

Produkty opisane w niniejszej instrukcji obsługi są przeznaczone do spawania poziomego.

UWAGA!
Nie używać modelu **A6 Mastertrac Tandem** do spawania na nachylonych płaszczyznach.

 © ESAB AB 2020

3 DANE TECHNICZNE

	A6TF F2 (SAW)
Napięcie zasilania	42 V AC
Obciążenie dopuszczalne przy 100%	1500 A
Średnica drutu	
Pojedynczy drut lity	3,0-6,0 mm
Drut rdzeniowy z topnikiem	3,0-4,0 mm
Maksymalna prędkość podawania drutu	4 m/min
Moment hamujący piasty hamulca	1,5 Nm
Prędkość ruchu	0,1-2,0 m/min
Maksymalna masa drutu	2 × 30 kg
Pojemność zbiornika na topnik	10 l
Waga (Z wyłączeniem drutu i topnika)	158 kg
Ciągły poziom dźwięku typu A	68 dB
Stopień ochrony	IP10
Klasyfikacja EMC	Klasa A

 © ESAB AB 2020

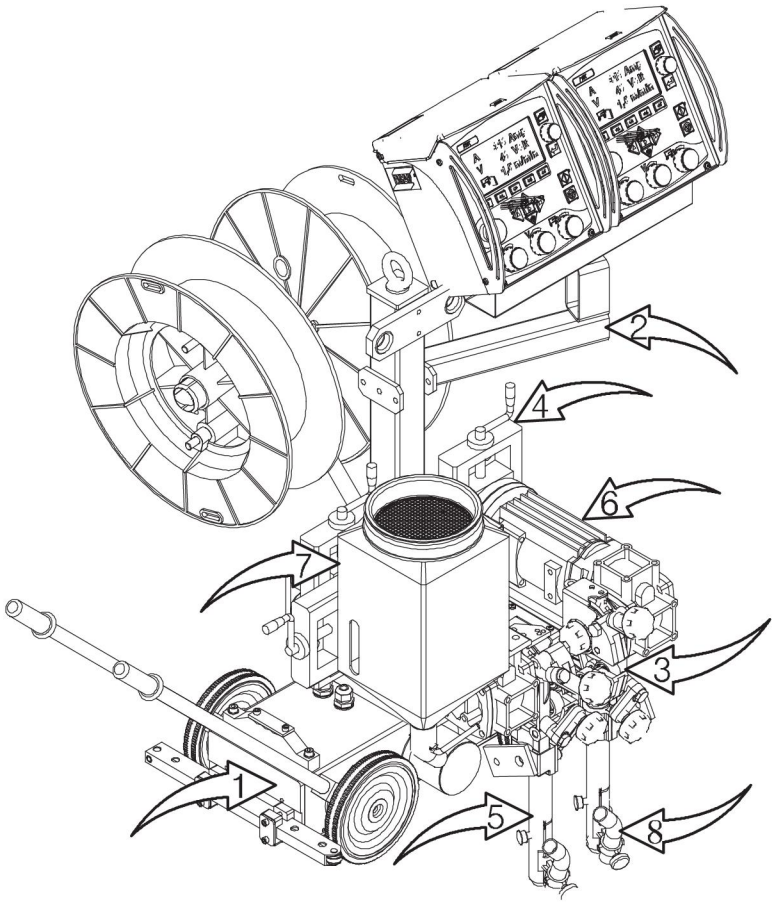
4 INSTALACJA

4.1 Informacje ogólne

Montaż powinien zostać wykonany przez fachowca.

OSTRZEŻENIE!
Wirujące części mogą spowodować obrażenia – należy zachować maksymalną ostrożność.

4.2 Główne podzespoły A6TF F2 (SAW)



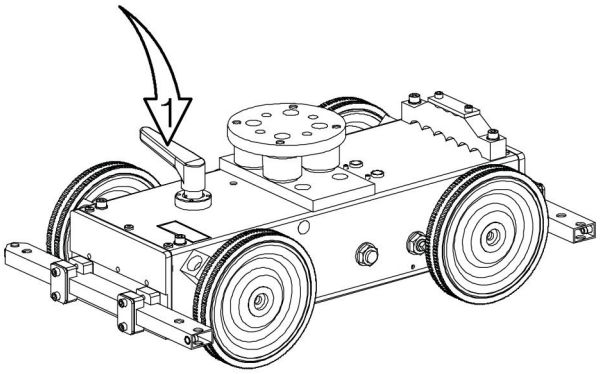
1. Wózek
2. Statyw
3. Podajnik drutu
4. Zestaw suportów, z ręcznym sterowaniem
5. Złącze
6. Motor z przekładnią (A6 VEC)
7. Zbiornik na topnik
8. Dysza topnika

 © ESAB AB 2020

4.3 Opis głównych zespołów

4.3.1 Wózek

Wózek jest wyposażony w napęd na cztery koła. Wózek można zabezpieczyć za pomocą dźwigni blokującej (**1**).



4.3.2 Statyw

Statyw jest przeznaczony do zamontowania na nim między innymi sterownika, podajnika drutu i kosza zasypowego topnika.

4.3.3 Podajnik drutu

Zespół służy do prowadzenia i podawania drutu do spawania do złącza.

4.3.4 Suporty obsługiwane ręcznie

Położenie głowicy spawalniczej w poziomie i w pionie jest regulowane za pomocą systemu suportów liniowych. Ruch obrotowy można swobodnie regulować za pomocą suportu obrotowego.

4.3.5 Złącze

Przenosi prąd spawania na drut w trakcie spawania.

4.3.6 Motor z przekładnią (A6 VEC)

Silnik służy do podawania drutu do spawania.

Więcej informacji o **A6 VEC** zawiera instrukcja obsługi 0443 393 xxx.

4.3.7 Kosz zasypowy topnika / Dysza topnika / Końcówka dyszy topnika

Topnik jest podawany do kosza zasypowego topnika. Następnie jest on przenoszony dyszą przez końcówkę dyszy na spawany element.

Ilość podawanego topnika jest kontrolowana za pomocą zaworu topnika zamocowanego do kosza zasypowego topnika.

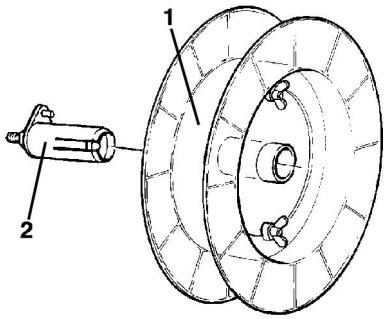
Więcej informacji można znaleźć w części „**Uzupełnianie proszku topnika**”.

 © ESAB AB 2020

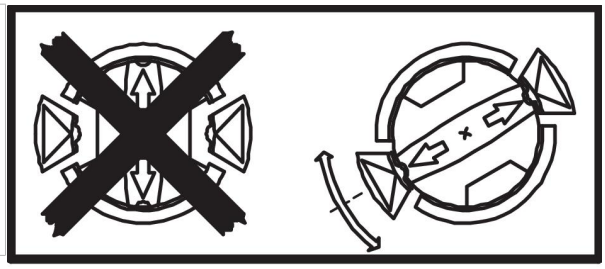
4.4 Montaż

4.4.1 Szpula z drutem do spawania (akcesoria)

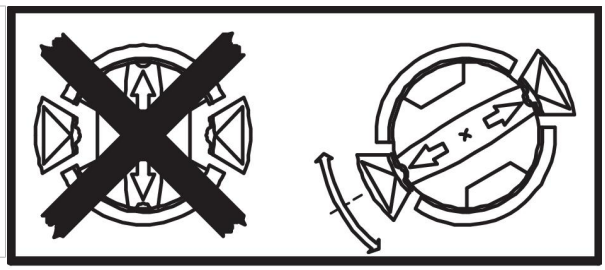
Zamocować bęben z drutem do spawania (**1**) na piaście bębna (**2**).



OSTRZEŻENIE!
Aby zapobiec zsuwaniu się bębna z piasty należy: Zablokować bęben, obracając czerwone pokrętło zgodnie z etykietą ostrzegawczą, przymocowaną obok piasty.



OSTRZEŻENIE!
Aby zapobiec zsuwaniu się bębna z piasty należy: Zablokować bęben, obracając czerwone pokrętło zgodnie z etykietą ostrzegawczą, przymocowaną obok piasty.



4.5 Przyłącza

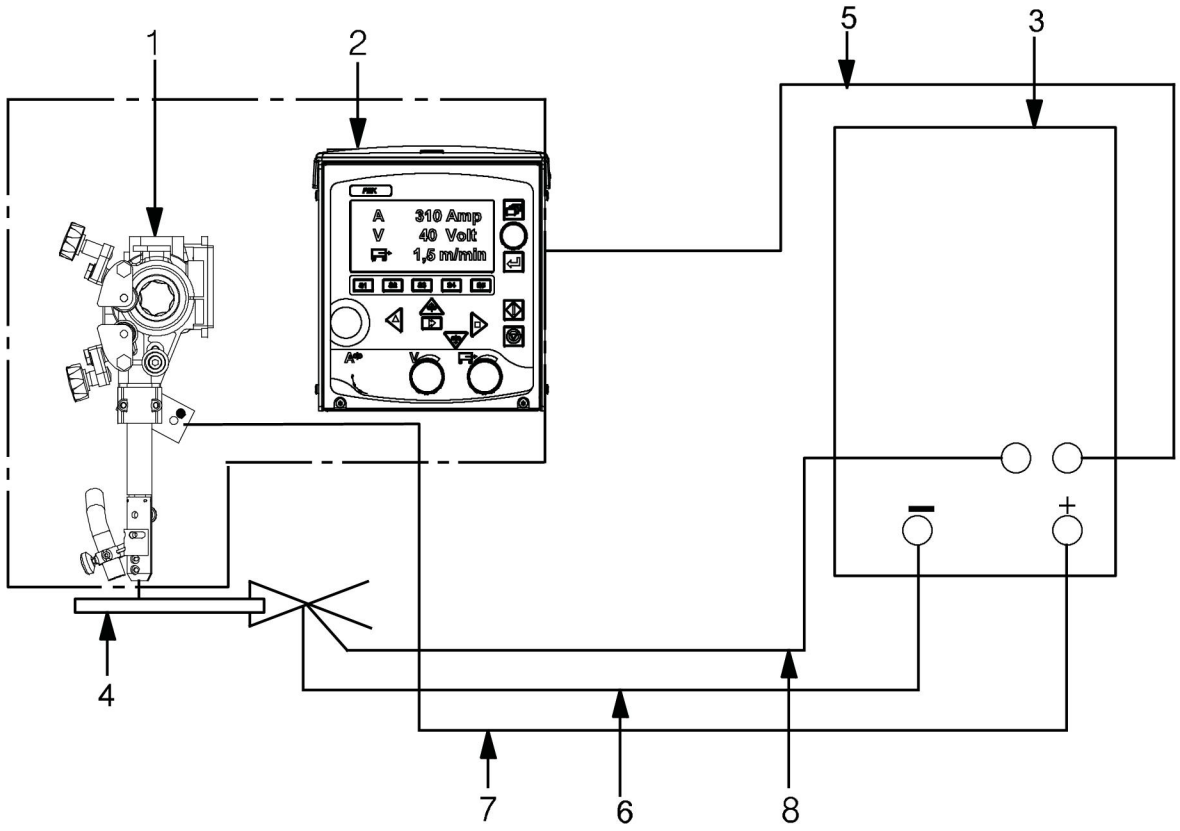
4.5.1 Informacje ogólne

- Podłączenie sterownika **PEK** powinno zostać wykonane przez wykwalifikowanego pracownika. Patrz odrębna instrukcja obsługi.
- Aby podłączyć **A6 GMH**, patrz odrębna instrukcja obsługi.
- Aby podłączyć **A6 PAV**, patrz odrębna instrukcja obsługi.

 © ESAB AB 2020

4.5.2 Zautomatyzowane urządzenie spawalnicze A6TF F2 (spawanie łukiem krytym pod topnikiem SAW)

1. Podłączyć przewód sterowania do źródła prądu i sterownika **PEK**.
2. Podłączyć przewód masowy do źródła prądu i obrabianego przedmiotu.
3. Podłączyć przewód spawalniczy do źródła prądu i zautomatyzowanego urządzenia spawalniczego.
4. Podłączyć przewód pomiarowy do źródła prądu i spawanego elementu.



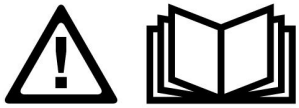
1. Zautomatyzowane urządzenie spawalnicze
2. PEK
3. Źródło prądu
4. Obrabiany przedmiot
5. Przewód sterowania
6. Przewód masowy
7. Przewód spawalniczy
8. Przewód pomiarowy

 © ESAB AB 2020

5 OBSŁUGA

5.1 Informacje ogólne

PRZESTROGA!
Przed przystąpieniem do montażu lub eksploatacji należy przeczytać ze zrozumieniem instrukcję obsługi.

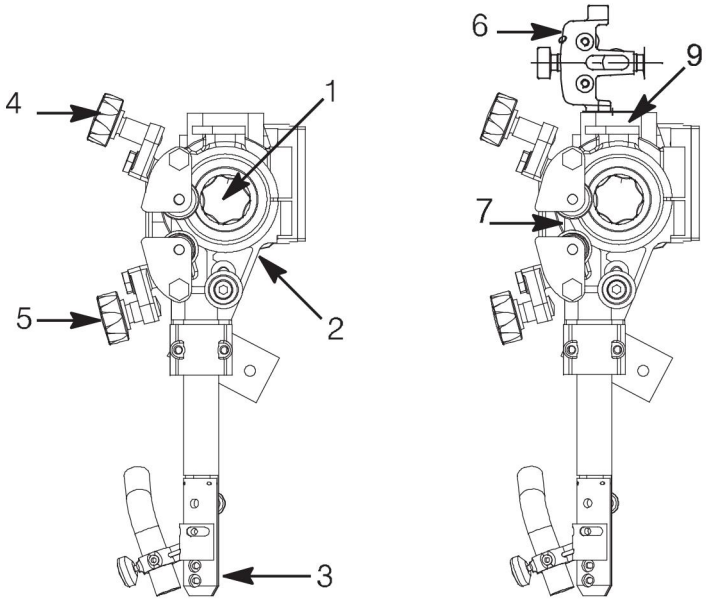


Ogólne wskazówki bezpieczeństwa dotyczące obsługi urządzenia znajdują się w rozdziale „BEZPIECZEŃSTWO” w niniejszej instrukcji. Należy je przeczytać przed rozpoczęciem korzystania z urządzenia!

Przewód masowy

Przed rozpoczęciem spawania sprawdzić, czy podłączony jest przewód masowy. Patrz część „**Przyłącza**”.

5.2 Dostarczanie drutu



1. Zamocować szpulę z drutem do spawania zgodnie z instrukcją w rozdziale „**Instalacja**”.
2. Sprawdzić, czy rozmiar rolki podajnika (**1**) oraz szczęki stykowej lub końcówki kontaktowej (**3**) odpowiada wybranej średnicy drutu.
3. Podczas spawania z użyciem drutu o mniejszej średnicy:
   - Przełożyć drut przez podajnik drutu o mniejszej średnicy (**6**). Sprawdzić, czy prostownik jest prawidłowo ustawiony. Drut powinien wychodzić prosto przez szczęki stykowe lub końcówkę kontaktową (**3**).
4. Przeciągnąć końcówkę drutu przez prostownik (**2**).
   - W przypadku drutu o średnicy większej niż 2 mm należy wyprostować 0,5 m drutu i przełożyć go ręcznie przez prostownik.
5. Umieścić końcówkę drutu w rowku rolki podajnika (**1**).
6. Za pomocą gałki (**4**) ustawić naprężenie na rolce podajnika.

UWAGA!
Nie naprężać bardziej, niż jest to konieczne do uzyskania równomiernej nadawy drutu.

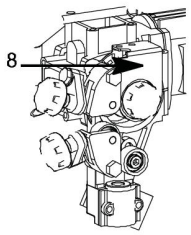
 © ESAB AB 2020

7. Przesunąć drut do przodu 30 mm poniżej końcówki kontaktowej, naciskając na **PEK**.
8. Ustawić drut, dokonując niezbędnej regulacji gałką (**5**).

UWAGA!
W celu zapewnienia równomiernej nadawy cienkiego drutu (1,6–2,5 mm) należy **zawsze** używać rurki prowadzącej (**7**).

5.2.1 Akcesoria

- Prostownik drutu o mniejszej średnicy (**6**), który jest mocowany na górze zacisku podajnika drutu o mniejszej średnicy (**2**).



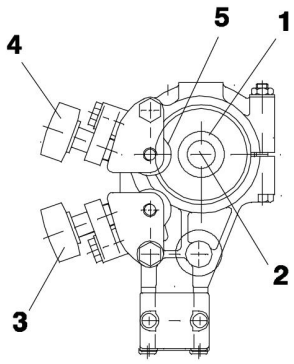
UWAGA!
Przed zamontowaniem prostownika drutu o mniejszej średnicy należy zdemontować płytkę (**9**), jeżeli stanowi ona część wyposażenia.

UWAGA!
Nie demontować płytki zabezpieczającej (**8**).

5.3 Wymiana rolki podającej

5.3.1 Drut pojedynczy

- Zwolnić gałki (**3**) i (**4**).
- Zwolnić koło (**2**).
- Zmienić rolkę podającą (**1**).
  Rolki podające mają oznaczenie odpowiedniego rozmiaru drutu.



5.3.2 Proszkowy drut rdzeniowy do rolek radełkowych (akcesoria)

- Wymienić rolkę podającą (**1**) i rolkę dociskową (**5**) jako parę, która jest zgodna z rozmiarem drutu.

UWAGA!
Specjalny wałek krótki jest wymagany do rolki dociskowej (nr zamówienia 0212 901 101).

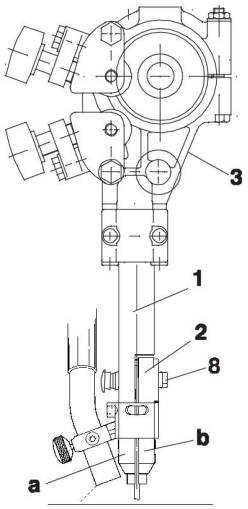
- Dokręcić śrubę dociskową (**4**), stosując średni nacisk, aby upewnić się, że drut rdzeniowy z topnikiem nie ulegnie odkształceniu.

 © ESAB AB 2020

5.4 Urządzenia kontaktowe do spawania łukiem krytym pod topnikiem

5.4.1 Do drutu pojedynczego 3,0–6,0 mm. Heavy duty (D35)

- Użyć prostownika (**3**), złącza (**1**) D35 ze szczękami stykowymi (**2**).
- Zamontować jedną ze szczęk stykowych na nieruchomej nakładce stykowej (**a**) za pomocą dostarczanych śrub M5.
- Zamontować drugą szczękę stykową na swobodnej połówce dwuczłonowego złącza **(b)** pod śrubą **(8)**. Dokręcić mocno, aby zapewnić odpowiedni styk między szczękami stykowymi a drutem.



5.4.2 Do drutu rdzeniowego 1,6–4,0 mm (D20 i D35) (akcesoria)

UWAGA!
Jeżeli stosowane są szczęki stykowe (**D35**), nie wolno ich dokręcać do oporu, aby nie doprowadzić do odkształcenia rdzeniowej elektrody spawalniczej wypełnionej topnikiem.

Należy zapewnić dobry styk z elektrodą spawalniczą.

5.4.3 Regulacja drutu do spawania typu tandem

UWAGA!
Odległość między pierwszą i drugą elektrodą nie może być na tyle duża, aby mogło nastąpić zestalenie się żużla pomiędzy elektrodami.

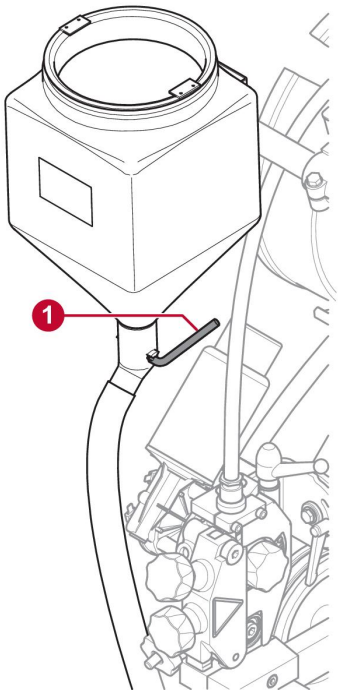
Sprawdzić, czy warstwa topnika między pierwszym a drugim drutem jest odpowiednia.

 © ESAB AB 2020

5.5 Uzupełnianie proszku topnika

1. Zamknąć zawór topnika (**1**) na koszu zasypowym topnika.
2. Wymontować opcjonalny odpylnik cyklonowy na zespole odzyskiwania topnika, jeśli jest zamontowany.
3. Uzupełnić proszek topnika.

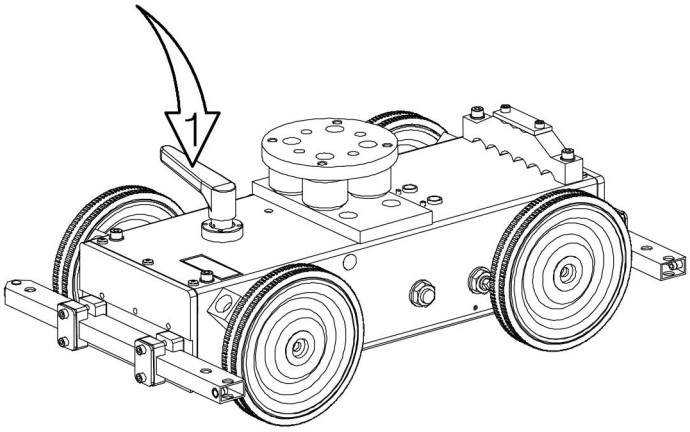
   UWAGA!
   Proszek topnika musi być suchy. Wstępnie podgrzany strumień proszku topnika można stosować tylko wtedy, gdy dostępny jest odpowiedni zbiornik na topnik.
4. Rurkę topnika należy ustawić w taki sposób, by nie była zgięta.
5. Ustawić dyszę topnika nad spawem na wysokości zapewniającej dostarczenie prawidłowej ilości topnika.
   Warstwa topnika powinna być wystarczająca do zabezpieczenia przed penetracją łuku.



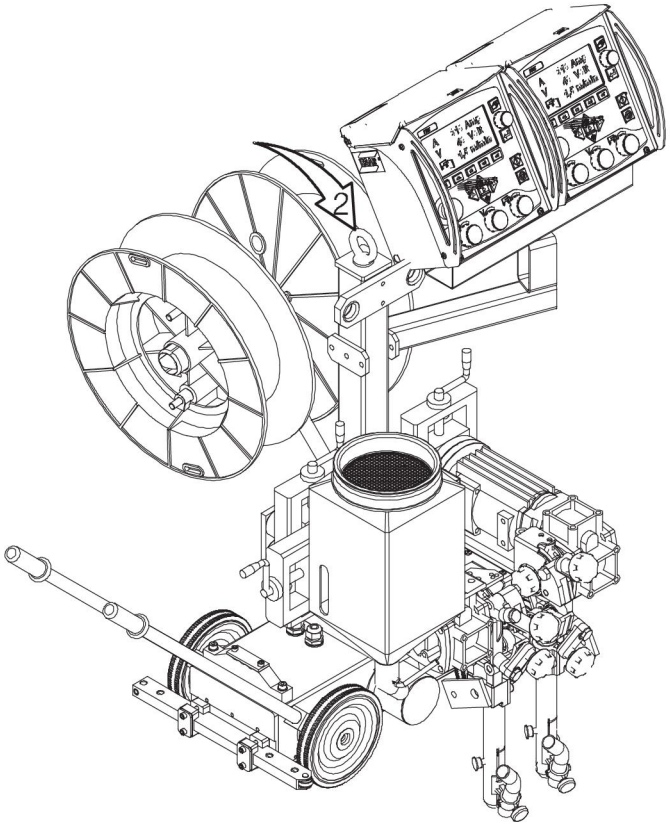
 © ESAB AB 2020

5.6 Transport

Odłączyć koła, przekręcając dźwignię blokującą (**1**).



UWAGA!
Podczas podnoszenia urządzenia należy użyć śruby oczkowej do podnoszenia (**2**).



 © ESAB AB 2020

6 KONSERWACJA

6.1 Informacje ogólne

PRZESTROGA!
Wszelkie zobowiązania gwarancyjne dostawcy przestają obowiązywać, jeśli klient podejmie jakiekolwiek działania w okresie gwarancyjnym w celu naprawy usterek w produkcie.

UWAGA!
Przed wykonaniem prac konserwacyjnych należy upewnić się, że przewód zasilania sieciowego jest odłączony.

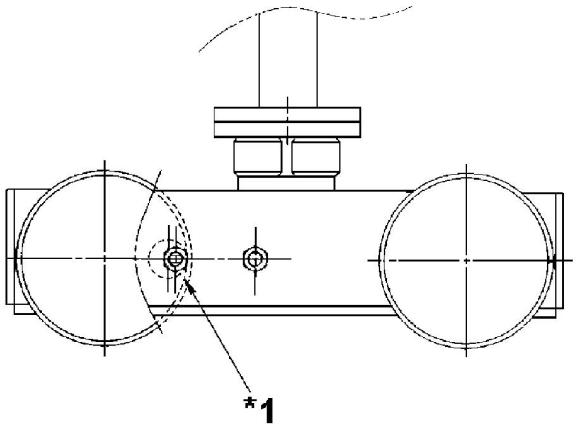
W przypadku konserwacji jednostki sterującej należy zapoznać się z odrębną instrukcją obsługi.

6.2 Codziennie

- Usunąć topnik i zabrudzenia z ruchomych części.
- Sprawdzić, czy końcówka stykowa oraz wszystkie przewody elektryczne są podłączone.
- Upewnić się, czy wszystkie złącza śrubowe są dokręcone.
- Sprawdzić, czy prowadnice i rolki napędowe nie są zużyte ani uszkodzone.
- Sprawdzić moment hamujący piasty hamulca. Dokręcić, jeśli po zaprzestaniu podawania drutu, szpula drutu nadal się obraca. Poluzować, jeśli rolki podające się ślizgają. Moment hamujący dla szpuli drutu o masie 30 kg powinien wynosić 1,5 Nm. Aby dostosować moment hamujący, patrz część „**Regulacja piasty hamulca**”.

6.3 Dozór okresowy

- Szczotki motoru podajnika drutu należy sprawdzać co trzy miesiące. Wymienić, gdy szczotki zużyją się do grubości 6 mm.
- Sprawdzić suporty. Nasmarować je w przypadku zakleszczenia.
- Sprawdzić prowadniki drutu, rolki napędzające i końcówkę kontaktową w zespole podajnika drutu. Wymienić wszystkie zużyte lub uszkodzone zespoły, patrz część „**CZĘŚCI EKSPLOATACYJNE**”.
- Jeżeli jazda wózka stanie się nierównomierna, należy sprawdzić, czy naciąg łańcucha jest prawidłowy. W razie potrzeby naciągnąć łańcuch.



- Aby naciągnąć łańcuch, odkręcić nakrętkę (***1**), obrócić krzywkę i dokręcić nakrętkę.

 © ESAB AB 2020

7 USUWANIE USTEREK

7.1 Informacje ogólne

Wyposażenie

- Instrukcja obsługi dołączonych części.

Sprawdzać

- Upewnić się, że źródło zasilania jest podłączone do odpowiedniej głównej sieci zasilającej.
- Upewnić się, że wszystkie trzy fazy doprowadzają odpowiednie napięcie (kolejność faz nie ma znaczenia).
- Upewnić się, że przewody spawalnicze i przyłącza nie są uszkodzone.
- Upewnić się, że parametry są prawidłowo ustawione.
- Upewnić się, że przed rozpoczęciem naprawy odłączono zasilanie z głównej sieci zasilającej.

7.2 Możliwe błędy

1. Objaw	**Wartości natężenia i napięcia prądu ulegają dużym wahaniom**
Przyczyna 1.1	Szczęki lub dysze stykowe są zużyte lub mają nieprawidłowy rozmiar.
Działanie	Wymienić szczęki lub dysze stykowe.
Przyczyna 1.2	Docisk rolki podającej drut jest nieprawidłowy.
Działanie	Zwiększyć docisk rolek podających drut.
2. Objaw	**Nierówne działanie podajnika drutu**
Przyczyna 2.1	Docisk rolek podających drut został nieprawidłowo ustawiony.
Działanie	Wyregulować docisk rolek podających drut.
Przyczyna 2.2	Rolki podające drut mają nieprawidłowy rozmiar.
Działanie	Wymienić rolki podające drut
Przyczyna 2.3	Rowki w rolkach podających drut są zużyte.
Działanie	Wymienić rolki podające drut
3. Objaw	**Przewody spawalnicze przegrzewają się**
Przyczyna 3.1	Słabe połączenie elektryczne.
Działanie	Wyczyścić i dokręcić wszystkie przyłącza elektryczne.
Przyczyna 3.2	Przekrój przewodów spawalniczych jest zbyt mały.
Działanie	Użyć przewodów o większym przekroju lub przewodów równoległych.

 © ESAB AB 2020

8 ZAMAWIANIE CZĘŚCI ZAMIENNYCH

PRZESTROGA!

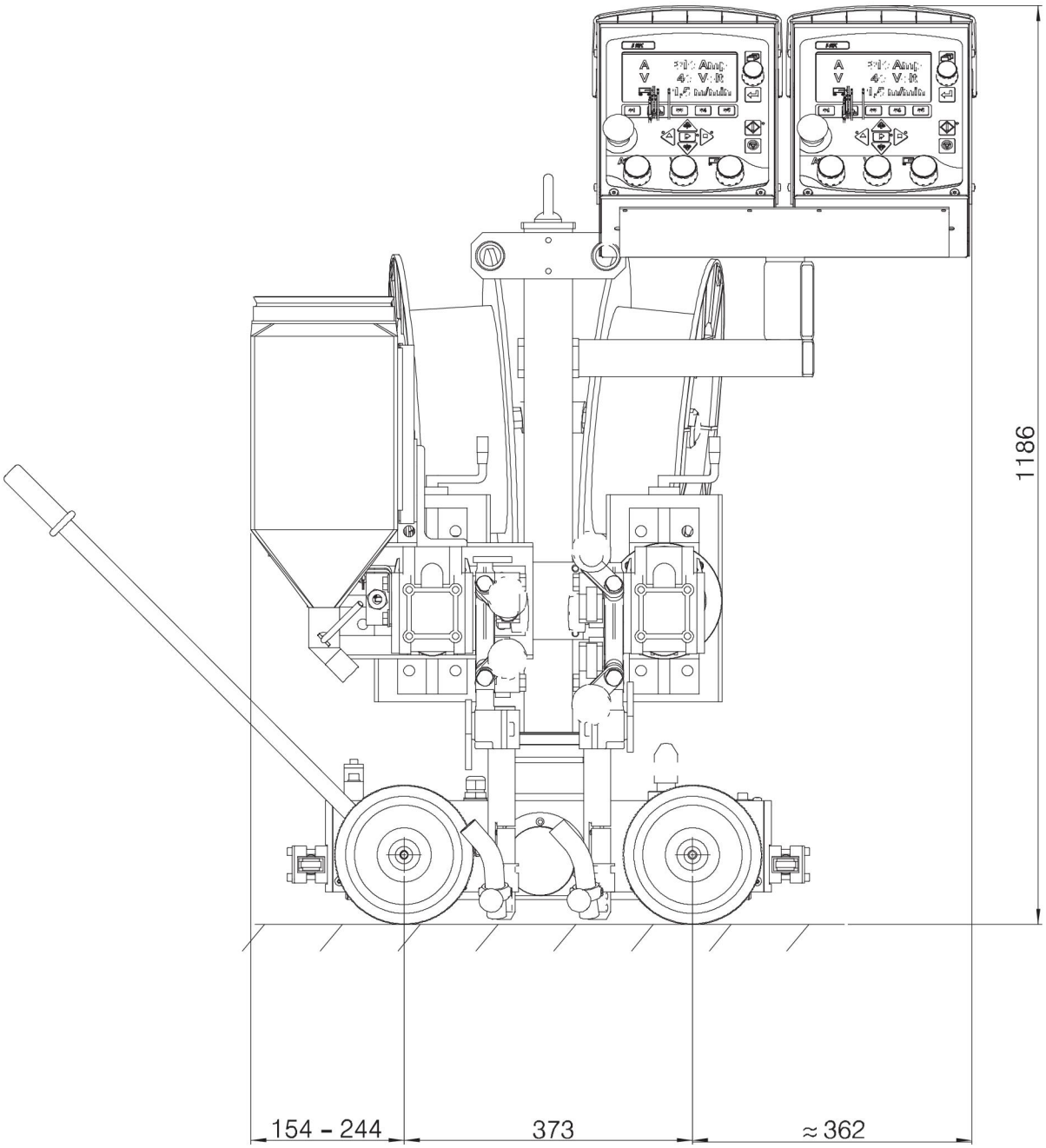
Prace naprawcze i elektryczne powinny być wykonywane przez technika autoryzowanego serwisu firmy ESAB. Należy stosować wyłącznie oryginalne części zamienne i eksploatacyjne firmy ESAB.

Urządzenie A6TF F2 zostało zaprojektowane i przetestowane zgodnie z międzynarodowymi i europejskimi standardami **EN 60974-5**, **EN 12100-2** i **EN 60974-10**. Po zakończeniu prac serwisowych lub naprawczych wykonująca je osoba odpowiada za zapewnienie dalszej zgodności produktu z powyższymi normami.

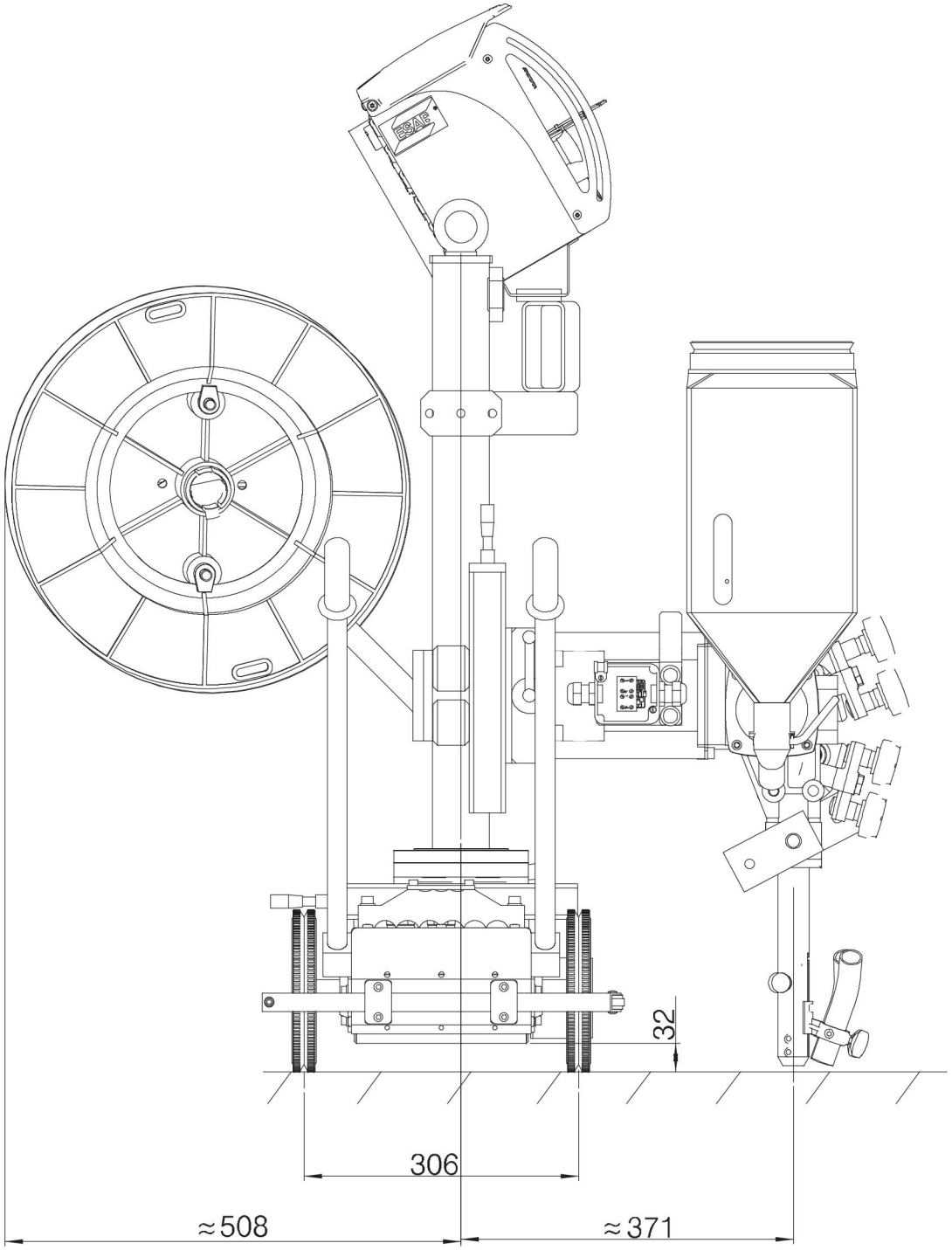
Części zamienne oraz części eksploatacyjne można zamawiać przez lokalnego dealera firmy ESAB, patrz strona esab.com. Przy składaniu zamówienia należy podać typ produktu, numer seryjny, oznaczenie i numer części zamiennej według listy części zamiennych. Ułatwi to wysyłkę i umożliwi prawidłową dostawę.

 © ESAB AB 2020

WYMIARY

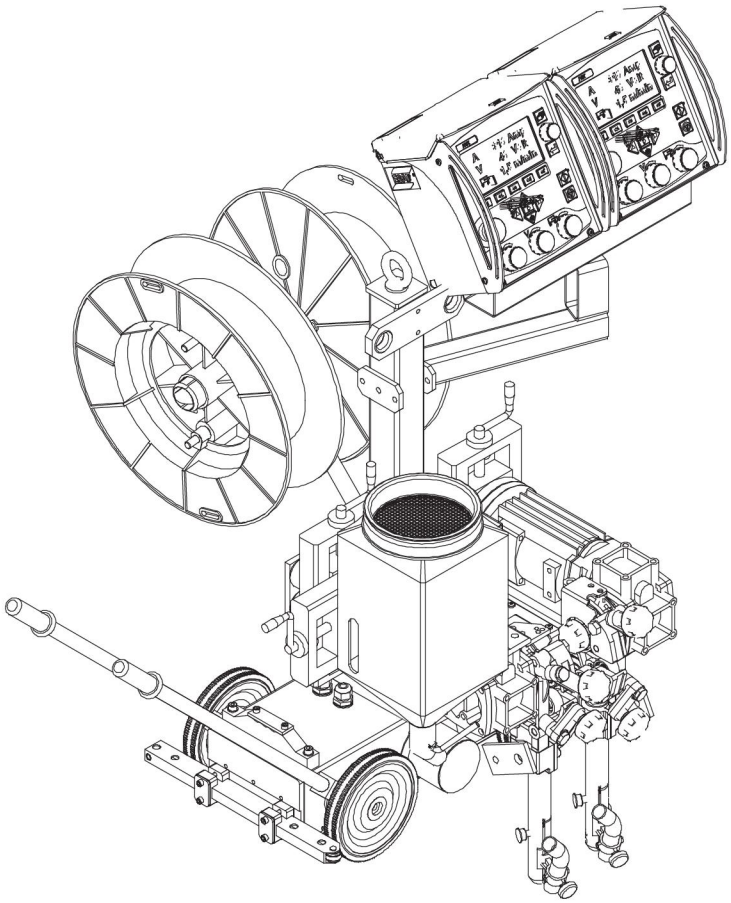


 © ESAB AB 2020



 © ESAB AB 2020

NUMERY ZAMÓWIENIOWE



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		

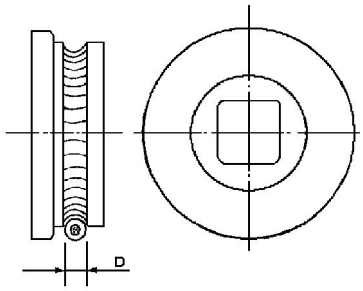
Dokumentacja techniczna jest dostępna w internecie pod adresem www.esab.com

 © ESAB AB 2020

CZĘŚCI EKSPLOATACYJNE

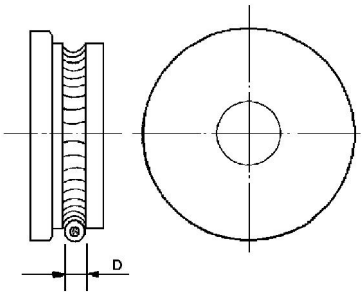
Rolki podające

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



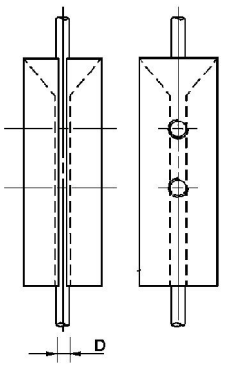
Rolki dociskowe

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



Szczęki stykowe

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



 © ESAB AB 2020

 © ESAB AB 2020

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

http://manuals.esab.com