

# A6 Mastertrac A6TF (SAW)

## Automat do wysokowydajnego spawania łukiem krytym

A6 Mastertrac to samojezdny automat spawalniczy z napędem na cztery koła. W pełni mobilny Mastertrac można łatwo przenosić i instalować na różnych stanowiskach pracy. Mastertrac posiada wystarczającą wydajność do wykonywania ciężkich prac spawalniczych z wykorzystaniem drutu o średnicy do 6 mm i prądu stałego lub zmiennego o natężeniu 1500A. Zaprojektowany do stosowania z źródłami prądu LAF lub TAF.

Mastertrac dostępny jest w trzech różnych konfiguracjach: do spawania drutem pojedynczym, podwójnym oraz głowicą typu tandem. Wersje z drutem pojedynczym i podwójnym dostępne są z silnikami standardowymi lub zapewniającymi wysoką prędkość. Dla jeszcze większej wydajności dostępny jest szereg akcesoriów:

- zestaw do napawania taśmą,
- zestaw do żłobienia elektropowietrznego,
- lejek topnika do każdego rodzaju spoin doczołowych,
- lampka prowadząca rzucająca plamkę świetlną na spoinę,
- dodatkowe rolki prowadzące po krawędzi,
- zespół odzyskiwania topnika OPC,
- dodatkowe kółka do jazdy po szynie prowadzącej,
- magnetyczna szyna prowadząca, gdy na elemencie spawanym brakuje krawędzi prowadzącej.

### **Tandem – system wieloelektrodowy**

System wieloelektrodowy pozwala znacząco zwiększyć wydajność dzięki wysokiemu współczynnikowi stapiania. Odpowiednio dobierając różne kombinacje prądu stałego i zmiennego A6 Tandem Mastertrac potrafi poradzić sobie z każdego rodzaju zadaniem spawalniczym zapewniając wzrost rentowności całego procesu.

### **Wysokowydajny proces Twin-arc**

Dzięki prostemu rozszerzeniu Twin-arc dla dodatkowego drutu, pojedynczy A6 Mastertrac można zmienić w wysokowydajny automat do spawania podwójnym drutem spoin pachwinowych i doczołowych bez konieczności stosowania dodatkowego urządzenia lub źródła prądu.



A6 Mastertrac Pojedynczy



A6 Mastertrac Tandem

### **Spawanie drutem rdzeniowym – nowoczesny proces spawania**

Automat A6 umożliwia również wykorzystanie pełnych możliwości spawania metodą GMAW z użyciem drutów litych i proszkowych. Wersję do spawania łukiem krytym można łatwo przebudować na GMAW za pomocą zestawu do przebudowy.

### **Zaprogramowana precyzja dzięki sterownikowi procesu A2-A6 PEK**

Elektroniczne urządzenie sterujące z cyfrowym wyświetlaczem umożliwia szybkie programowanie i kontrolę wszystkich parametrów spawania. W sterowniku można zapisać 255 różnych ustawień. Dzięki funkcji presetting nie ma konieczności przeprowadzania próbnego przebiegu. Regulacje mogą być dokonywane w trakcie spawania.

Dane techniczne	Pojedynczy Podwójny Tandem			
	SAW	GMAW	SAW	SAW
Dopuszczalne natężenie 100% (A)	1500	600	1500	2x1500
Zakres średnic drutu (mm)	3,0-6,0	1,0-3,2	2x2,0-3,0	2x3,0-6,0
Prędkość podawania drutu (m/min)	0,2-4,0	0,8-16,6	0,2-4,0	0,2-4,0
Wysoka prędkość podawania drutu	0,4-8,0	-	0,4-8,0	-
Prędkość przesuwu (m/min)	0,1-2,0	0,1-2,0	0,1-2,0	0,1-2,0
Napięcie sterujące (V)	42	42	42	42
Szpula z drutem (kg)	30	30	2x30	2x30
Ilość topnika (l)	10	-	10	10
Masa bez drutu i topnika (kg)	110	100	110	158

### Informacje dot. zamawiania

A6 Mastertrac A6TF F1 (SAW)	0461 235 880
A6 Mastertrac A6TF F1 (SAW, podwójny drut)	0461 235 881
A6 Mastertrac A6TF F1 (SAW, duża prędkość)	0461 235 890
A6 Mastertrac A6TF F1 (SAW, podwójny drut, duża prędkość)	0461 235 891
A6 Mastertrac Tandem A6TF F2 (SAW, DC/AC 1500)	0461 232 882

Dane techniczne	Pojedynczy Podwójny Tandem		
	SAW	GMAW	SAW

#### Końcówka prądowa Ø M6 \*)

1,0 mm	0153 501 004	X
1,2 mm	0153 501 005	X
1,6 mm	0153 501 007	X

#### M10

1,6 mm	0258 000 909	X
2,0 mm	0258 000 910	X
2,4 mm	0258 000 911	X
3,2 mm	0258 000 915	X
*) Adapter M6/M10	0147 333 001	X

#### Szczeka kontaktowa D35, Ø

3,0 mm	0265 900 880	X	X
4,0 mm	0265 900 882	X	X
5,0 mm	0265 900 883	X	X
6,0 mm	0265 900 884	X	X

#### Szczeka kontaktowa Heavy Twin, Ø

2x2,0 mm	0265 902 881	X
2x2,5-3,0 mm	0265 902 880	X

#### Rolki podające Ø

1,0 mm	0145 538 882	X
1,2 mm	0145 538 883	X
1,6 mm	0218 510 281	X
2,0 mm	0218 510 282	X
2,4-2,5 mm	0218 510 283	X
3,0-3,2 mm	0218 510 298	X
4,0 mm	0218 510 286	X
5,0 mm	0218 510 287	X
6,0 mm	0218 510 288	X

#### Radełkowane rolki prowadzące do drutu proszkowego Ø

1,2-1,6 mm	0146 024 880	X
2,0-4,0 mm	0146 024 881	X

#### Radełkowane rolki dociskające do drutu proszkowego Ø

1,2-1,6 mm	0146 025 880	X
2,0-4,0 mm	0146 025 881	X

#### Wał radełkowanej rolki dociskowej

0212 901 101	X	X
--------------	---	---

#### Rolki podające do układu podwójnego Ø

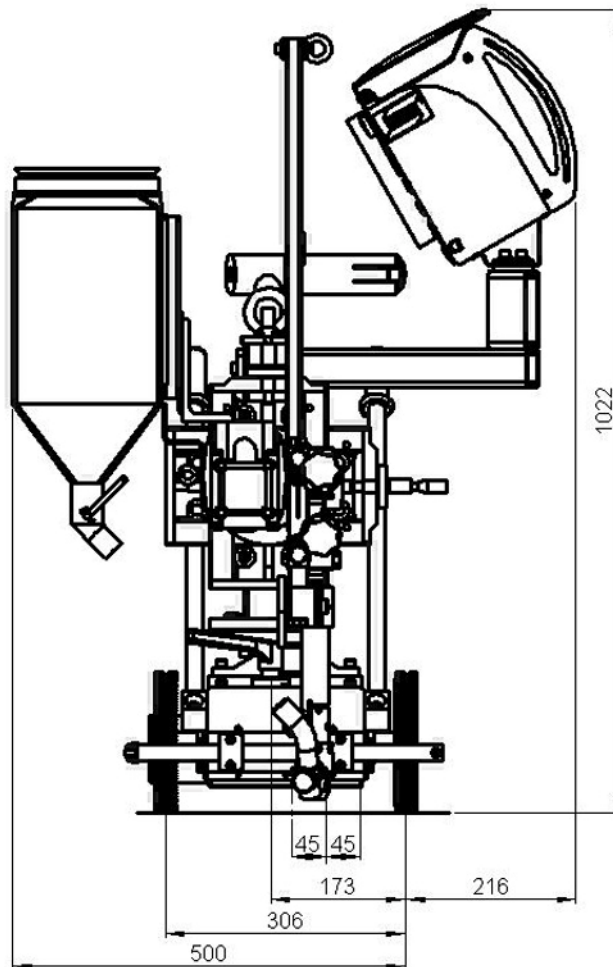
2 x 1,2 mm	0218 522 486	
2 x 1,6 mm	0218 522 488	
2 x 2,0 mm	0218 522 484	X
2 x 2,5 mm	0218 522 480	X
2 x 3,0 mm	0218 522 481	X

### Opcjonalnie

Element kontaktowy „heavy Twin Arc”, komplet	0334 291 889
Szpula na drut, plastikowa, 30 kg	0153 872 880
Szpula na drut, stalowa, 30 kg	0416 492 880
Szpula na drut, stalowa, zmienna szerokość	0449 125 880
Dodatkowa piasta hamulca	0146 967 880
Zestaw do przebudowy na metodę GMAW	0334 299 890
Zestaw do napawania taśmą	0155 972 880
Uchwyt zasobnika topnika do napawania taśmą	0148 107 003
Szpula na drut, stalowa, do napawania taśmą, 30-100 mm	0671 161 880
Dysza odzyskiwania topnika, taśma	0156 025 001
Lejek topnika	0254 900 880
Końcówka lejka topnika, długa	0254 900 301
Suport obrotowy	0671 171 580
Lampka prowadząca, dioda laserowa	0821 440 880
Zespół odzyskiwania topnika OPC	0148 140 880
Wspornik dyszy ssącej	0332 947 880
Rolki podtrzymujące (po 2 na automat)	0333 164 880
Kółko prowadzące, do spoin pachwinowych	0671 125 780
Magnetyczna szyna prowadząca, 3 m	0154 203 880

#### Żłobienie elektrodą węglową

Zestaw do przebudowy na żłobienie elektrodą węglową (należy stosować elektrody węglowe Ø 8,9-12,7)	0153 592 880
Silnik VEC, przełożenie 312:1 do stosowania przy żłobieniu elektrodą węglową	0145 063 905



Pojedynczy A6 Mastertrac

2009-12-10 / ESAB zastrzega sobie prawo do wprowadzania zmian specyfikacji bez powiadomienia



ESAB Sp. z o.o.  
 Biuro Handlowe  
 40-101 Katowice, ul Chorzowska 108  
 Tel.: +48 32 3511100  
 Fax: +48 32 3511120  
 E-mail: info@esab.pl

www.esab.pl

