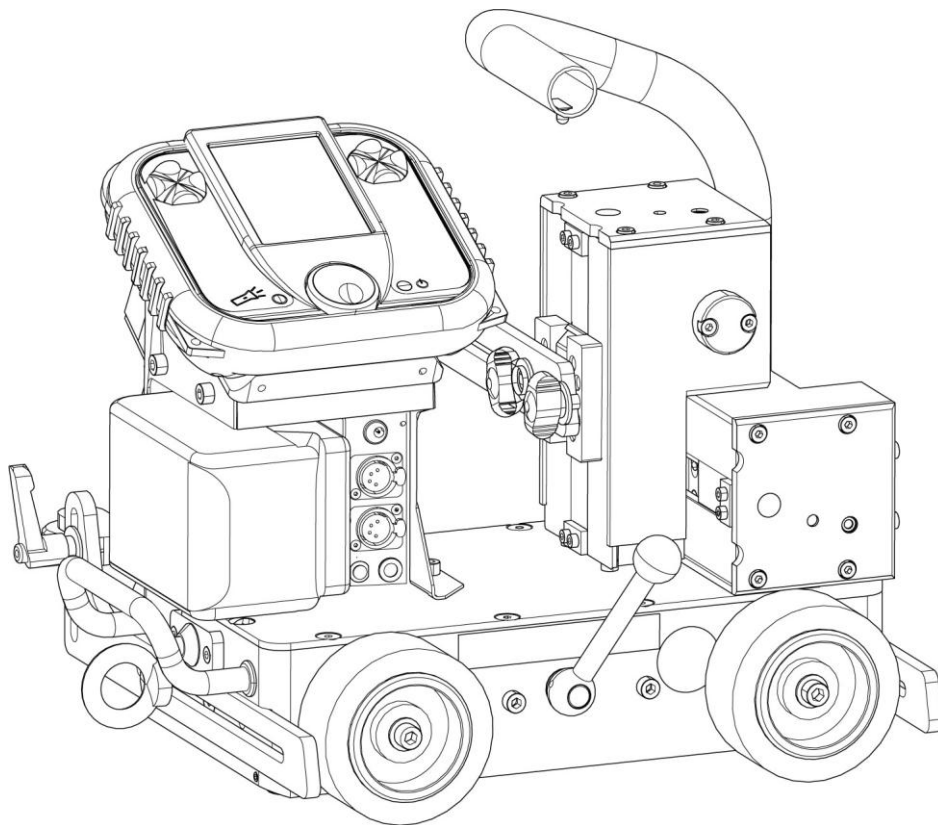


# **TRACFINDER WHEEL**



## **Instruktionsboken**



## EU-FÖRSÄKRAN OM ÖVERENSTÄMMELSE

### I enlighet med:

Lågspänningsdirektivet 2014/35/EU;

EMC-direktivet 2014/30/EU

RoHS-direktivet 2011/65/EU;

Direktivet om radioutrustning 2014/53/EU

### Typ av utrustning

Svetstraktor

### Typbeteckning

VAGN & TILLBEHÖR

från serienummer SD524 YY XX XXXX

X och Y representerar siffror, 0 till 9 i serienumret, där YY anger tillverkningsår.

### Varumärkesnamn eller varumärke

ESAB

### Tillverkare eller dennes auktoriserade representant inom EES Namn,

#### adress, telefonnummer:

ESABAB

Lindholmsallen 9, Box 8004, 402 77 Göteborg

Telefon: +46 31 50 90 00

### Följande EN-standarder och föreskrifter som gäller inom EES har använts vid konstruktionen:

EN ISO 12 100:2010	Maskinsäkerhet – Allmänna konstruktionsprinciper – Riskbedömning och riskreducering
EN IEC 60 974-5:2019	Ljusbågsvetutrustning – Del 5: Kabelmatare
IEC 60 974-10:2020	Bågsvetutrustning – Del 10: Elektromagnetisk kompatibilitet (EMC)
EN300328 V2.2.2	Bredbandsöverföringssystem; Dataöverföringsutrustning som arbetar i 2,4 GHz-bandet; Harmoniserad standard för tillgång till radiofrekvenser
EN301489-1 V2.2.3	Elektromagnetisk kompatibilitet (EMC) standard för radioutrustning och tjänster; Del 1: Allmänna tekniska krav
EN301489-17 V3.2.4	Elektromagnetisk kompatibilitet (EMC) standard för radioutrustning och tjänster; Del 17: Specifika förhållanden för bredbandsdataöverföringssystem

### För mer information, kontakta gärna:

Begränsad användning, klass A-utrustning, avsedd för användning på andra platser än bostäder.

Genom att underteckna detta dokument försäkras undertecknad som tillverkare, eller tillverkarens auktoriserade representant etablerad inom EES, att den aktuella utrustningen uppfyller ovanstående säkerhets- och miljökrav.

Ort, datum

Göteborg  
2025-11-06

Signatur

Peter Burchfield  
VP, Global Products

<b>1</b>	<b>SÄKERHET</b> .....	<b>5</b>
1.1	Symbolernas betydelse.....	5
1.2	Säkerhetsföreskrifter .....	5
<b>2</b>	<b>INTRODUKTION</b> .....	<b>8</b>
<b>3</b>	<b>TEKNISKA DATA</b> .....	<b>9</b>
3.1	Mått ritning .....	9
<b>4</b>	<b>INSTALLATION</b> .....	<b>10</b>
4.1	Beskrivning av hjulbasen .....	10
4.2	Ansluta ficklampan .....	11
4.3	Princip för styrning över en del (krypkörning) .....	12
4.4	Princip för skenstyrning .....	13
4.5	Beskrivning av styrmarna för TRACFINDER WHEEL.....	13
4.6	Huvudrekommendationer .....	14
4.7	Sätta i batteriet.....	15
4.8	Ladda fjärrkontrollen .....	15
<b>5</b>	<b>ANVÄNDNING</b> .....	<b>17</b>
5.1	Ansluta avtryckaren .....	17
5.2	Ansluta ett tillbehör .....	17
5.3	Ansluta bäggivaren .....	18
5.4	Slå PÅ och AV vagnen .....	18
<b>6</b>	<b>MANÖVERPANEL</b> .....	<b>19</b>
6.1	Beskrivning av standardtornet .....	19
6.2	Beskrivning av det programmerbara tornet och fjärrkontrollen .....	20
6.3	Beskrivning av standardtorngränssnittet .....	21
6.3.1	Huvudvy .....	21
6.3.2	Åtkomst till produktinformation .....	21
6.3.3	Åtkomst till menyn Avancerade inställningar .....	22
6.3.4	Programmering .....	24
6.3.5	Programmerbart läge aktiverat "PÅ" [P] .....	24
<b>6.4</b>	<b>Beskrivning av fjärrstyrningspanelens gränssnitt</b> .....	<b>27</b>
6.4.1	Fjärrstyrningsgränssnitt för avancerad HMI.....	27
6.4.2	Vagnjobb .....	27
6.4.3	Arkivera jobb.....	28
6.4.4	Cykelkonfiguration .....	29
6.4.5	Cykelformulär .....	29
6.4.6	Svetsning .....	30
6.4.7	Plasmaskärning .....	32
6.4.8	Inställningar .....	32
6.4.9	Programmering .....	33
6.4.10	Konfigurering av vagnriktning .....	37
6.4.11	Axelinställningar .....	38
6.4.12	Gränser .....	39
6.4.13	Ursprungsåterställning .....	40
6.4.14	Maskinkonfiguration .....	41
6.4.15	Styrning av axlarna (manuellt läge).....	42
6.4.16	Användarfunktioner .....	43
<b>6.5</b>	<b>Starta, parkoppla och stänga av fjärrkontrollen</b> .....	<b>45</b>

## INNEHÅLLSFÖRTECK

6.5.1	Starta och stänga av.....	45
6.5.2	Parkoppla fjärrkontrollen .....	45
6.5.3	Ställa in knapparna .....	46
<b>6.6</b>	<b>Avancerad vagnkonfiguration .....</b>	<b>46</b>
<b>6.7</b>	<b>Programuppdateringar .....</b>	<b>52</b>
6.7.1	Uppdatering av traktor .....	52
6.7.2	Uppdatera fjärrkontrollen .....	53
6.7.3	Uppdatering av tillbehör (kommunikationsbox, axlar etc.).....	55
<b>7</b>	<b>UNDERHÅLL .....</b>	<b>56</b>
7.1	Regelbundet underhåll .....	56
7.2	Instruktioner för underhåll och byte av skenor .....	57
7.3	Byte av rullar .....	58
<b>8</b>	<b>FELSÖKNING .....</b>	<b>59</b>
<b>9</b>	<b>BESTÄLLA RESERVDELAR .....</b>	<b>60</b>
	<b>BESTÄLLNINGSNUMMER .....</b>	<b>61</b>
	<b>TILLBEHÖR .....</b>	<b>62</b>

# 1 SÄKERHET

## 1.1 Symbolförklaringar

Som används i denna handbok: Varningsnivå: Varningsnivå:

**FARA!**

Indikerar omedelbara faror som, om de inte undviks, leder till omedelbara allvarliga personskador eller dödsfall.

**VARNING!**

Indikerar potentiella faror som kan leda till personskada eller dödsfall.

**FÖRSIKTIGHET!**

Indikerar faror som kan leda till mindre personskador.

**VARNING!**

Läs och förstå bruksanvisningen före användning och följ alla etiketter, arbetsgivarens säkerhetsrutiner och säkerhetsdatablad (SDS).



## 1.2 Säkerhetsföreskrift

Användare av ESAB-utrustning har det yttersta ansvaret för att alla som arbetar på eller i närheten av utrustningen följer alla relevanta säkerhetsåtgärder. Säkerhetsföreskrifterna måste uppfylla de krav som gäller för denna typ av utrustning. Följande rekommendationer ska följas utöver de standardföreskrifter som gäller för arbetsplatsen.

Allt arbete måste utföras av utbildad personal som är väl förtrogen med driften av utrustningen. Felaktig användning av utrustningen kan leda till farliga situationer som kan leda till personskador på operatören och skador på utrustningen.

1. Alla som använder utrustningen måste känna till:
  - Så här fungerar det
  - Placering av nödstopp
  - Så här fungerar det
  - relevanta säkerhetsåtgärder
  - svetsning och skärning eller annan tillämplig användning av utrustningen
2. Operatören måste se till att:
  - ingen obehörig person befinner sig inom utrustningens arbetsområde när den startas
  - ingen är oskyddad när ljusbågen träffas eller arbete påbörjas med utrustningen
3. Arbetsplatsen ska:
  - vara lämpliga för ändamålet
  - vara fri från drag
4. Personlig skyddsutrustning:
  - använd alltid rekommenderad personlig skyddsutrustning, som skyddsglasögon, flamsäkra kläder, skyddshandskar
  - bär inte löst sittande föremål som halsdukar, armband, ringar osv. som kan fastna eller orsaka brännskador

## 5. Allmänna försiktighetsåtgärder:

- kontrollera att returkabeln är ordentligt ansluten
- arbeten på högspänningsutrustning **får endast utföras av behörig elektriker**
- lämplig brandsläckningsutrustning måste vara tydligt markerad och finnas nära till hands
- smörjning och underhåll får **inte** utföras på utrustningen under drift

**WARNING!**

Bågsvetsning och skärning kan skada dig själv och andra. Vidta försiktighetsåtgärder vid svetsning och skärning.

**ELEKTRISK STÖT – Kan döda**

- Installera och jorda enheten i enlighet med bruksanvisningen.
- Vidrör inte strömförande elektriska delar eller elektroder med bar hud, våta handskar eller våta kläder
- Isolera dig från arbete och mark.
- Se till att din arbetsställning är säker

**ELEKTRISKA OCH MAGNETISKA FÄLT – Kan vara hälsovådliga**

- Svetsare med pacemaker bör rådfråga läkare innan svetsning. EMF kan störa vissa pacemakrar.
- Exponering för EMF kan ha andra hälsoeffekter som är okända.
- Svetsare ska använda följande procedurer för att minimera exponeringen för EMF:
  - Dra elektroden och arbetsablarna tillsammans på samma sida av kroppen. Säkra dem med tejp om möjligt. Placera inte kroppen mellan ficklampan och arbetsablarna. Linda aldrig ficklampan eller arbetsablarna runt kroppen. Håll svetsaggregat och kablar så långt bort från kroppen som möjligt.
  - Anslut arbetsablarna till arbetsstycket så nära det område som svetsas som möjligt.

**ÅNGOR OCH GASER – Kan vara hälsovådliga**

- Håll huvudet borta från ångorna
- Använd ventilation, utsug vid ljusbågen eller bådadera för att avlägsna ångor och gaser från andningszonen och det allmänna området

**LJUSBÅGSSTRÅLAR – Kan skada ögon och hud**

- Skydda ögon och kropp. Använd rätt svetskärm och filterlins samt skyddskläder
- Skydda åskådare med lämpliga skärmar eller

**gardiner BULLER – Överdrivet buller kan skada****hörseln**

Använd hörselskydd. Använd hörselskydd eller annat hörselskydd.

**RÖRLIGA DELAR – Kan orsaka skador**

- Håll alla luckor, paneler och kåpor stängda och säkert på plats. Låt endast behörig personal ta bort kåpor för underhåll och felsökning vid behov. Sätt tillbaka paneler eller kåpor och stäng dörrarna när servicen är klar och innan motorn startas.
- Stäng av motorn innan du installerar eller ansluter enheten.
- Håll händer, hår, löst sittande kläder och verktyg borta från rörliga delar.





### BRANDFARLIGHET

- Gnistor (stänk) kan orsaka brand. Se därför till att inga brännbara material finns i närheten
- Får ej användas i slutna



behållare. **VARMA YTOR – Delar**

### kan brännas

- Rör inte delarna med bara händer.
- Låt utrustningen svalna innan arbete utförs på den.
- Använd lämpliga verktyg och/eller isolerade svetshandskar vid hantering av heta delar för att förhindra brännskador.

### FUNKTIONSFEL – Tillkalla experthjälp vid funktionsfel. SKYDDA DIG SJÄLV

#### OCH ANDRA!



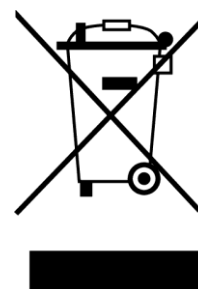
#### NOTE!

#### **Avfallshandera elektronisk utrustning på återvinningsanläggningen!**

I enlighet med EU-direktiv 2012/19/EG om avfall som utgörs av eller innehåller elektriska eller elektroniska produkter och dess implementering i enlighet med nationell lagstiftning måste elektrisk och/eller elektronisk utrustning som har nått slutet av sin livslängd kasseras på en återvinningsanläggning.

Som ansvarig för utrustningen är det ditt ansvar att inhämta information om godkända insamlingsplatser.

Kontakta närmaste ESAB-återförsäljare för mer information.



## 2 INTRODUKTION

---

TRACFINDER WHEEL är en autonom 4-hjulig vagn som har utformats specifikt för mekaniserad halvautomatisk svetsning i alla positioner. Hjulvagnen är konstruerad för att förbättra svetskonsistensen och minska risken för mänskliga fel under svetsningsprocessen. '

TRACFINDER WHEEL är en kompakt batteridrivna traktor som kan utrustas med svetsbrännare. Den är utrustad med fyrhjulsdraft för bra grepp och en högmotorsmotor för stabil svets hastighet. Magneterna som är inbyggda i basen gör att den kan svetsas i alla vinklar.

Huvudegenskaper hos TRACFINDER WHEEL:

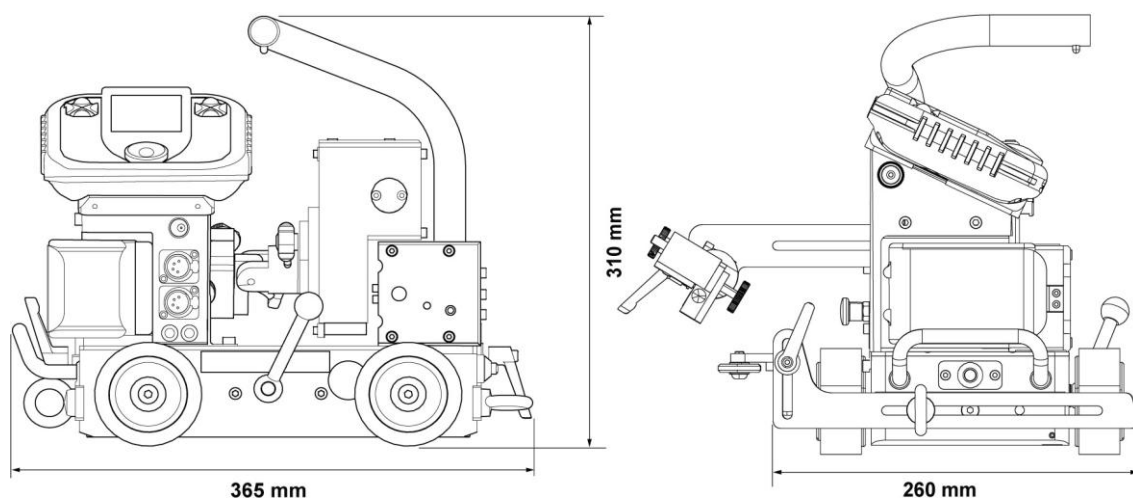
- Lätt och slitstark.
- Automatisk förflyttning.
- Fyrhjulsdraft med 2x motorisering ger bra styrförmåga.
- Dess magnetiska dragningskraft gör att den kan rulla utan hållarskena på kolstålplåt i upprätt läge.

## 3 TEKNISKA DATA

TRACFINDER WHEEL	
Mått (L × B × H)	365 × 260 × 310
Vikt	9-14 kg
Elkrafttillgång	18 Vdc, 5 Ah
Drifttid för ett 5 Ah, 18 V-batteri	Från 8 till 20 timmar*
Laddningstid för ett 5 Ah, 18 V-batteri	45 min
Bärhastighet för ett fulladdat batteri på 5 Ah, 18 V	Från 1 till 200 cm/min
Temperaturgränser	-5 °C (23 °F) och 60 °C (140 °F)
Bulleremission (LPA)	< 70 dB (A)
Fjärrstyrningsautonomi	8 timmar
Kapslingsklassning	IP43

\* Beroende på konfiguration

### 3.1 Måttritningar



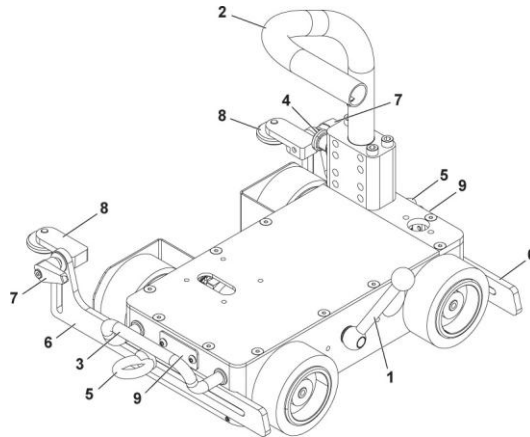
## 4 INSTALLATION



### FÖRSIKTIGHET!

Denna produkt är avsedd för industriellt bruk. Det är användarens ansvar att vidta lämpliga försiktighetsåtgärder.

### 4.1 Beskrivning av axelavståndet



- **Magnethandtag (1):** för magnetisering av chassit så att det kan fungera i upprätt, tak- och hörnställning.



### WARNING!

Som standard har vagnen magnetisk vidhäftning mot plåt, så den kan användas i alla möjliga positioner. Du måste vrida magnethandtaget (1) innan du påbörjar ett arbete.



### WARNING!

Den magnetiska vidhäftningen beror till stor del på diametern på de hjul som är monterade på vagnen. För valfria hjul (Ø 100) förloras den magnetiska vidhäftningen helt.

- **Hanteringshandtag (2 och 3): lyfter vagnen** ergonomiskt för att flytta den.
- **Låsfinger (4):** för att lossa transporthandtaget genom rotation.
- **Förankringsringar (5):** förankrar vagnen för användning i stående, tak- och taklistpositioner. Förankringsringarna låser och flyttar även krypkörningsarmen (6).

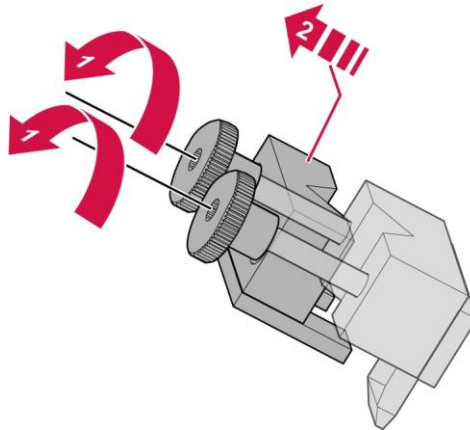


### WARNING!

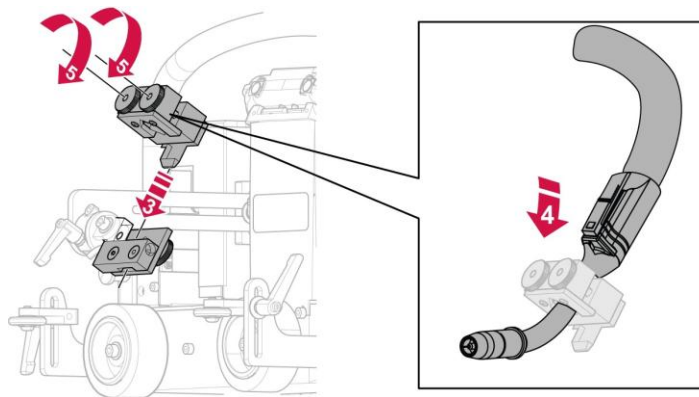
För att förhindra att enheten faller ned måste vagnen förankras med en av de två förankringsringarna (5) i upphöjda positioner, takpositioner och taklistpositioner.

- **Krypningsarm (6):** placerar stödrullarna (8).
- **Låshandtag (7):** positionerar stödrullarna och låser dem i läge.
- **Stödrullar (8):** för att styra vagnen längs en bana som definieras av en yta.
- **Ändlägesgivare (9) (tillval):** stoppar vagnen när ändstoppet stöter på ett hinder.

## 4.2 Ansluta ficklampan



- 1) Lossa gängbultarna runt brännarhalsen.
- 2) Ta bort ena sidan av käften (2).
- 3) Sätt in verktygsfästet i släden (3).



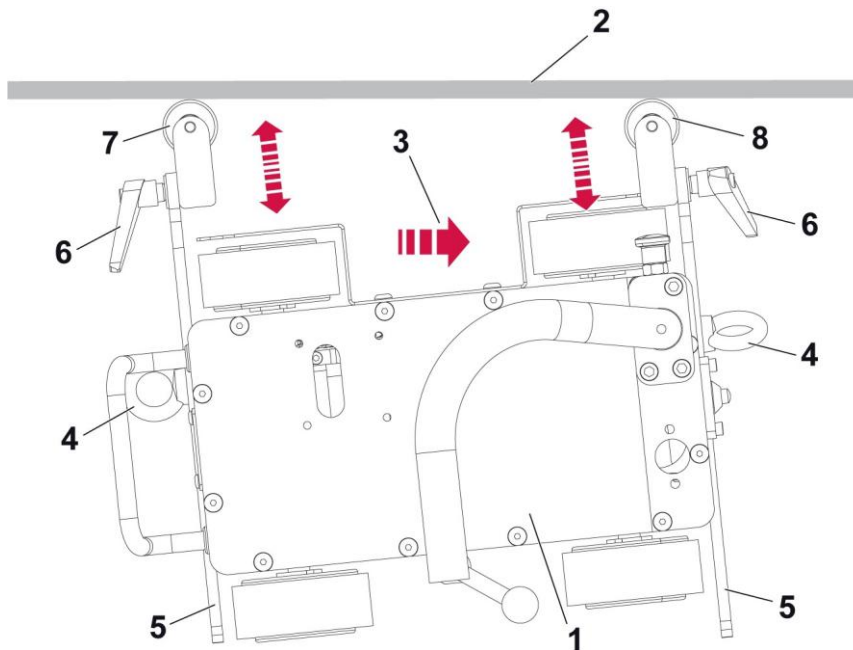
- 4) Anslut ficklampan (4) mellan de två käftarna.
- 5) Dra åt bultarna till backarna igen.



**VARNING!**

Käften måste vara vänd nedåt för att möjliggöra detektering med bäggivaren.

### 4.3 Princip för styrning över en del (krypkörning)



Enheten (1) rullar på en plåt och rör sig i en viss riktning (3) genom att trycka på de två kopparrullarna (7 och 8):

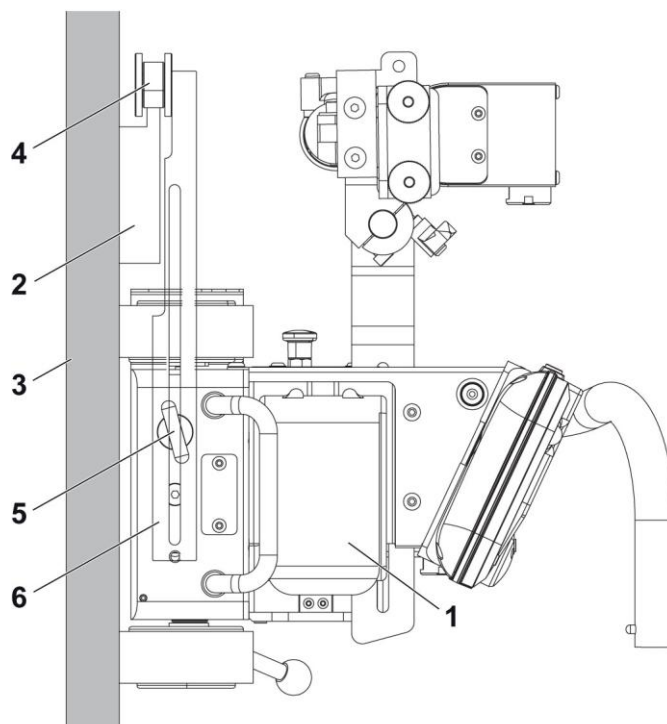
- antingen rakt på den yta som ska svetsas vid hörnsvetsning.
- eller längs en profil som är fixerad parallellt med tätningen som ska svetsas.

Så här justerar du stödrullarnas position:

- Skruva loss förankringsringarna (4) för att låsa upp gejderna (5). Placera styrskenorna och lås dem sedan på plats genom att skruva i förankringsringarna (4).
- Skruva loss handtagen för att rikta stödrullarna (7 och 8) vinkelrätt mot lagerytan (2). Lås dem på plats när de är på plats genom att skruva i handtagen (6).

"Krypningseffekten" för styrning uppnås genom att justera den främre stödrullen (8) förskjuten från den bakre rullen (7).

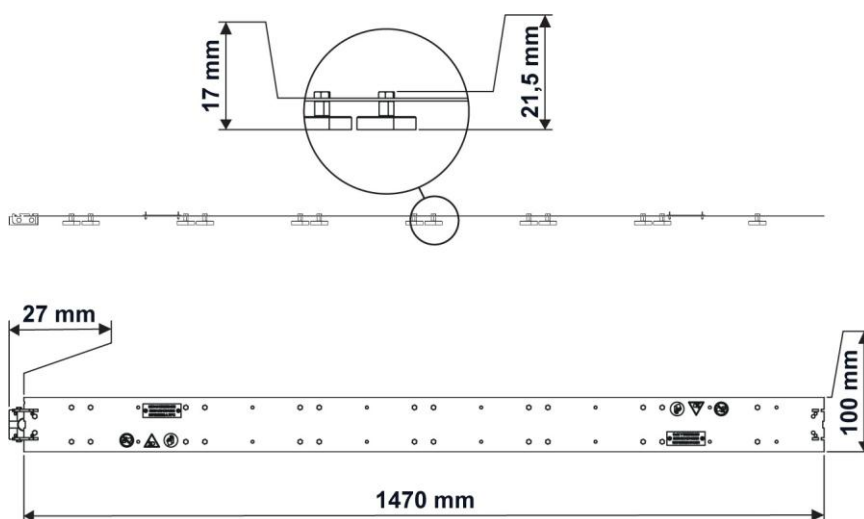
## 4.4 Princip för skenstyrning



Vagnen (1) rullar upphängd i magnetskenan (2) som är fäst på den vertikala plåten (3). För att justera positionen för de två specifika rullarna (4):

- Skruva loss förankringsringarna (5) för att låsa upp gejderna (6). Placera styrskenorna och lås dem på plats genom att skruva i förankringsringarna (5).

## 4.5 Beskrivning av styrarmarna för TRACFINDER WHEEL



Mått och viktuppgifter		
Storlek (mm)	Längd × bredd × höjd	1 497 × 100 × 21 mm
Totalvikt (kg)	Beroende på antalet magneter	från 3,5 till 4,2 kg

Mått och viktuppgifter		
Viktgräns i takarbetsposition (kg)	För en fullt utrustad vagn (axlar, tillbehör, ficklampa, sele)	20 kg
Max. användningstemperatur (°C)	För standardskena	< 70 °C (158 °F)
	För en "högtemperatur"-skena	< 70 °C (158 °F)

**För standardskenor:**

- Temperaturen på ytan som kommer i kontakt med skenan får inte överstiga 70 °C (158 °F).
- Utrustningens förvaringstemperatur får inte överstiga 70 °C (158 °F).

**För högtemperaturskenor:**

För att förhindra försämring av magneternas magnetiska egenskaper som håller skenorna och vagnen på plats under användning erbjuder vi "högtemperaturmagneter" som tillval, anpassade för användning med förvärmning eller skärning.

- Temperaturen på ytan som kommer i kontakt med skenan får inte överstiga 180 °C (356 °F).
- Utrustningens förvaringstemperatur får inte överstiga 70 °C (158 °F).

## 4.6 Viktiga rekommendationer

- Använd inte skenan för att flytta eller stödja annan utrustning än **SERVISOUD**-vagnar.
- Skjut eller dra inte i skenan när en vagn är monterad på den.
- Kontrollera temperaturen på den metallyta som skenan ska monteras på före användning.
- Kontrollera den värmekänsliga etiketten före användning.

**WARNING!**

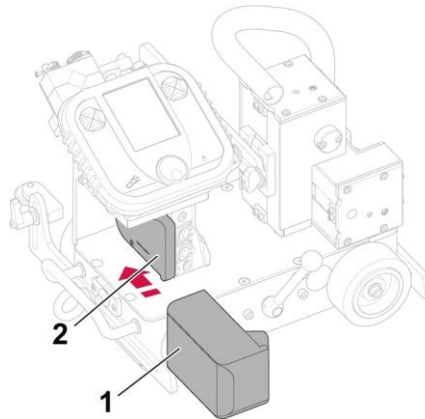
Om temperaturen har överskridit användningströskeln får skenan inte användas som den är. Det är obligatoriskt att byta magneterna och sätta fast en ny värmekänslig etikett.

Heat-sensitive label 65°C to 93°C		Heat-sensitive label 160°C to 199°C	

- Hantera skenan med lämpliga skyddselement (handskar, skyddsstövlar, hjälm, glasögon osv.).
- Kontrollera att hela skenan är i gott skick innan den används (magneter, sidor, spår).
- Alla ändringar eller tillägg av komponenter som inte har förutsetts av tillverkaren kan avsevärt förändra hur utrustningen fungerar.
- Byt ut magneterna om de är trasiga (se "[Sätta i batteriet](#)" på sidan 15).
- Slå inte på magneterna med våld när du monterar skenorna.
- Se till att magnetpinnbultarna är rena innan du installerar skenan.

## 4.7 Sätta i batterierna

Vagnen är konstruerad för att fungera med ett 18 V litiumjonbatteri eller med en extern strömförsörjning som tillval.



- 1) Lossa batteriet (1) genom att trycka på upplåsningsknappen innan du tar ut det ur fästet (2).



### **WARNING!**

Det är viktigt att rengöra fästet noggrant med tryckluft eller en ren trasa innan du sätter i ett batteri. Risk för funktionsfel.

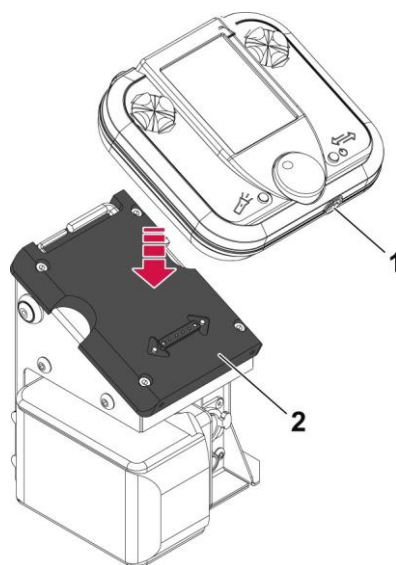
- 2) För in batteriet (1) i dess fäste (2) tills det når fästklämmorna.



### **WARNING!**

I händelse av ett defekt batteri måste det tas om hand av ett separat insamlingsystem i enlighet med landets bestämmelser och EU-direktivet så att det antingen kan återvinnas eller demonteras för att minska eventuell påverkan på miljön.

## 4.8 Ladda fjärrkontrollen



Fjärrkontrollen drivs av ett internt batteri. Det finns två sätt att ladda den.

- 1) Ladda det interna batteriet genom att antingen:

- När den inte används, via en laddare i ett 230 V-uttag som är anslutet till en laddningsport (1).
- När fjärrkontrollen används placerar du den i laddningsstationen på det fjärrstyrda tornet (2).

**WARNING!**

Om fjärrkontrollen stängs av på grund av låg batterinivå mitt i cykeln fortsätter cykeln. Fjärrkontrollen kan sedan placeras i laddningsstationen för att slutföra cykeln.

**NOTE!**

Fjärrkontrollen hålls på laddningsbasen av magneter för att förhindra att den faller ned.

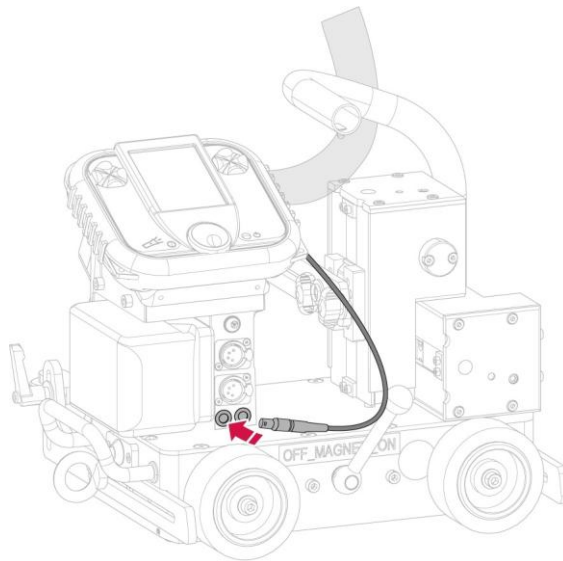
## 5 DRIFT



### FÖRSIKTIGHET!

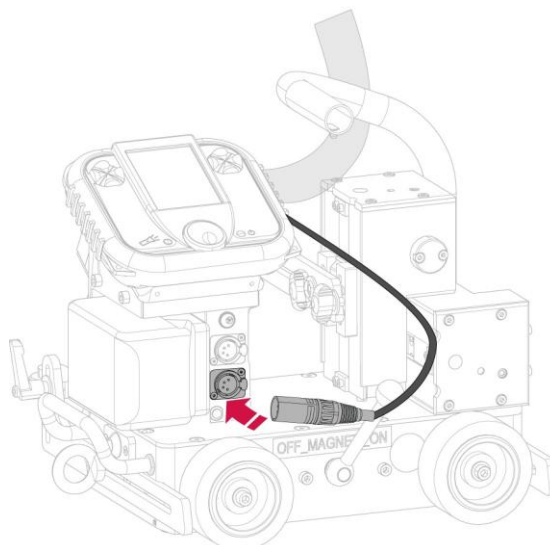
Denna produkt är avsedd för industriellt bruk. Det är användarens ansvar att vidta lämpliga försiktighetsåtgärder.

### 5.1 Ansluta avtryckaren



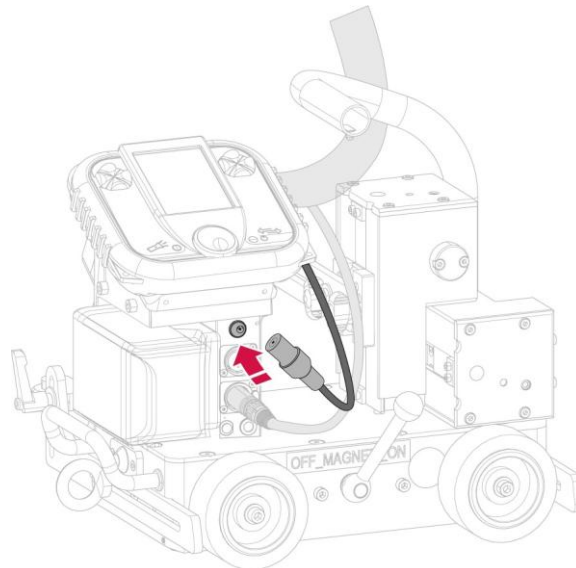
- 1) Anslut avtryckarkabeln till styrporten.
- 2) Svetsbågen är synkroniserad med vagnens rörelse, aktivera den genom att trycka på cykelstartknappen på vagnen.

### 5.2 Ansluta tillbehör



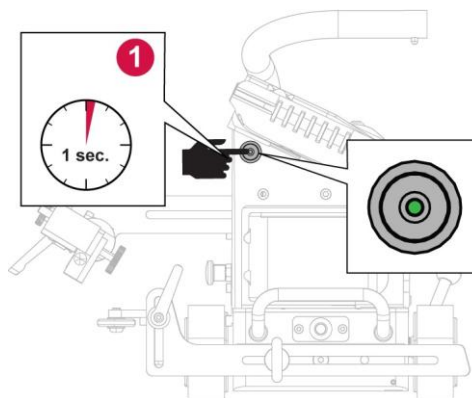
- 1) Anslut tillbehörskabeln till motsvarande port. Den används för att ansluta ett tillbehör (motoriserad axel, kommunikationsbox osv.).

### 5.3 Anslutning av båggivare



- 1) Anslut svetsbåggivarkabeln till uttaget.
- 2) Slädens rörelse synkroniseras sedan med bågen, initiera den genom att dra i brännaravtryckaren.

### 5.4 Slå PÅ och AV vagnen



#### Starta vagnen

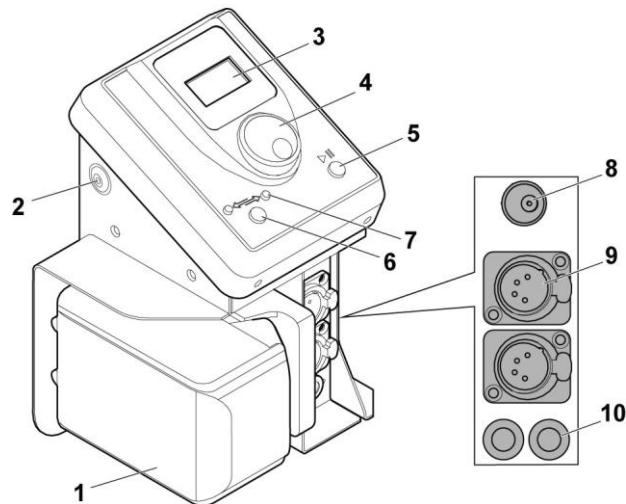
- 1) Tryck på knappen för att slå PÅ enheten. Lysdioderna och skärmen tänds.

#### Stänga av vagnen

- 1) Håll startknappen intryckt (3 sekunder) för att stänga av produkten. Lysdioderna och skärmen släcks.

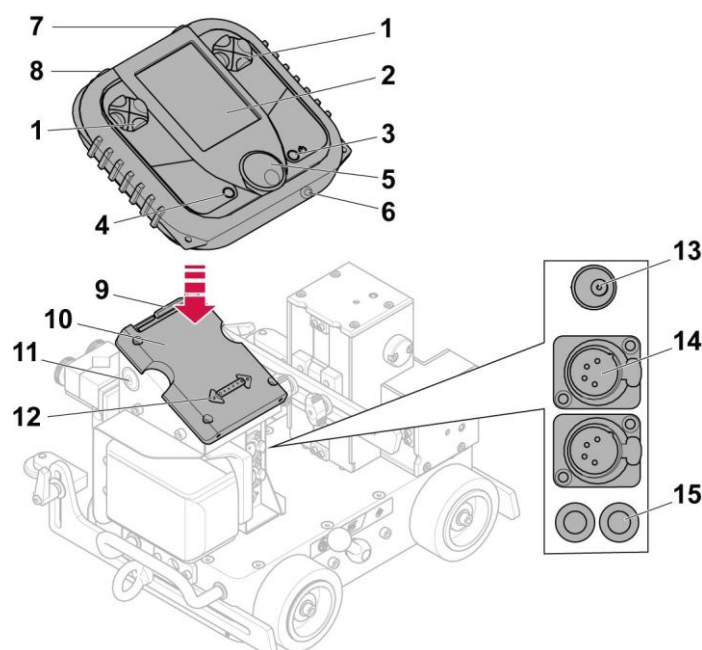
## 6 MANÖVERPANEL

### 6.1 Beskrivning av standardtornet



- **Batteri (1):** driver enheten. Eheten är konstruerad för att fungera med 18 V DC (3 A) med ett litiumjonbatteri (5 Ah/h som standard) eller en extern strömförsörjning.
- **Lysande PÅ/AV-knapp (2):** för att sätta på eller stänga av produkten. Det finns en indikatorlampa som visar om enheten är påslagen.
- **Skärm (3):** för att konfigurera och styra enheten.
- **Urvalsvred/klickknapp (4):** för att bläddra i menyerna och välja olika driftinställningar.
- **Knapp för cykelstart/paus (5):** för att starta eller pausa cykeln.
- **Ändra riktningknapp (6):** för att ändra vagnens rörelseriktning.
- **Riktningssindikatorer (7):** för att visa vagnens riktning. Lysdioden blinkar när cykeln pågår.
- **Svetsbågsgivaruttag (8):** för anslutning av en svetsbågsgivare, placerad vid brännarstödet. Vagnens rörelse synkroniseras sedan med ljusbågen som avfyras med hjälp av ficklampans avtryckare.
- **Tillbehörsport (9):** för anslutning av tillbehör (löpare, sensor, lampa osv.).
- **Port för ficklampsavtryckare (10):** för anslutning av en avtryckarkontrollkabel till ficklampan. Svetsbågen synkroniseras sedan med vagnens rörelse, som utlöses av startcykelknappen som sitter på konsolen.

## 6.2 Beskrivning av det programmerbara tornet och fjärrkontrollen

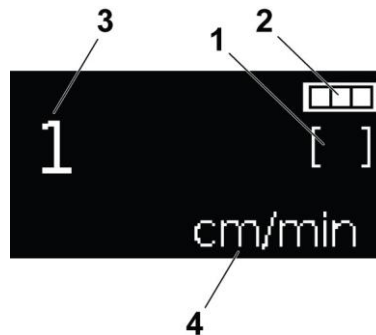


- **Riktningspilar (1):** ändrar de olika enhetsinställningarna.
- **Skärm (2):** visar de olika menyerna och inställningarna för enheten.
- **Tändnings- och riktningssändningsknapp (3):** används för att slå på fjärrkontrollen. På huvudsidan öppnar ett kort tryck oscillationssidan (om den är aktiverad); ett långt tryck ändrar vagnens rörelseriktning. På konfigurationssidor återgår du till föregående sida.
- **Knappen "Light" (4):** tänds lampan på fjärrkontrollens baksida.
- **Urvalsvred/klickknapp (5):** Här kan du navigera genom menyerna och välja olika driftsinställningar.
- **Laddningsuttag (6):** ansluter en laddare för att ladda fjärrkontrollen.
- **Höger konfigurerbar avtryckare (7):** som standard för att starta cykeln (= cykelstart).
- **Vänster konfigurerbar utlösare (8):** som standard för att starta en testcykel utan att flytta vagnen och utan att starta bågen (= förnycykel).
- **Verktyg (9):** Två insexnycklar medföljer för justering av mekaniska slädelement.
- **Parkoppling och laddningsbas (10):** för förvaring, laddning och parkoppling av fjärrkontrollen.
- **Belyst PÅ/AV-knapp (11):** för att slå på och av vagnen. En lysande indikatorlampa visar om enheten har ström.
- **Riktningsslysdioder (12):** när fjärrkontrollen är utdragen indikerar de två lysdioderna vagnens rörelseriktning.
- **Svetsbågsgivaruttag (13):** för anslutning av en svetsbågsgivare, placerad vid brännarstödet. Vagnens rörelse synkroniseras sedan med ljusbågen som avfyras med hjälp av ficklampans avtryckare.
- **Tillbehörspport (14):** för anslutning av tillbehör (löpare, sensor, lampa osv.).
- **Brännaravtryckarpport (15):** för anslutning av en avtryckarkontrollkabel till brännaren. Svetsbågen synkroniseras sedan med vagnens rörelse, som utlöses av startcykelknappen som sitter på konsolen.

## 6.3 Beskrivning av standardtorngränssnittet

### 6.3.1 Huvudsaklig

Denna sida kan nås efter att trucken slagits på genom att trycka på startknappen ("[Beskrivning av standardtornet](#)", sidan 19) som sitter på sidan av tornet.



- Vagnstatus (1)
  - [ ]: Programmerbart läge avaktiverat
  - [P]: Programmerbart läge aktiverat



#### NOTE!

Programmeringslägena kan variera beroende på vagnmodell.

- Batterinivå (2)
- Visning av svetshastighet (3), kan ändras i cykel:  
Antalet decimaler efter punkten kan konfigureras.
- Svetshastighetsenhet (4).

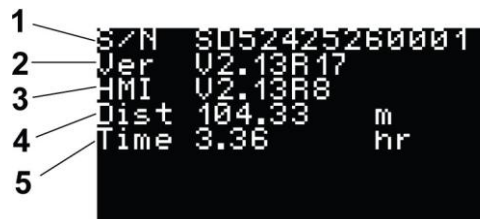


#### NOTE!

I vertikala positioner och med en viss vikt ombord kan den körda sträckan avvika från riktlinjerna.

### 6.3.2 Få tillgång till produktinformation

Denna sida nås genom att hålla rattan ("[Beskrivning av standardtornet](#)", sidan 19) intryckt i 2 sekunder när ESAB-logotypen visas när vagnen slås på.



- ESAB serienummer (1)
- Vagnsversion (2)
- Gränssnittsversion (3)
- Körd sträcka (4)
- Underspänningsräknare (5): tidsinkrement från det att enheten har slagits på (i timmar).

### 6.3.3 Åtkomst till menyn Avancerade inställningar

Denna sida kan nås genom att hålla ratten intryckt ("*Beskrivning av standardtornet*", sidan 19) och slå sedan på vagnen genom att trycka på startknappen tills "Password" visas, släpp sedan.

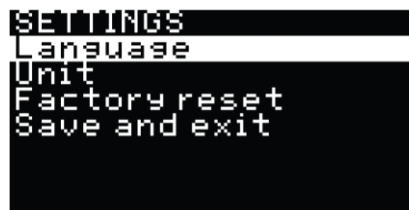


```

Password
0
  
```

- Ange lösenordet (via ratten):
  - Kund: 73

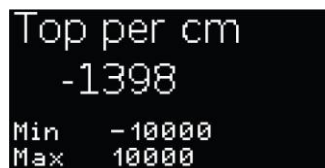
Klicka sedan på ratten för att komma till menyn för avancerade inställningar:



```

SETTINGS
Language
Unit
Factory reset
Save and exit
  
```

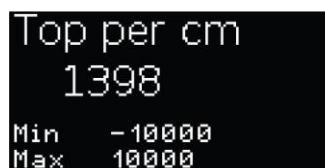
- Du väljer önskad konfiguration via ratten och klickar sedan för att komma åt urvalet.
- Du väljer värde med ratten och klickar sedan på för att bekräfta ditt val genom att återgå till menysidan.
- När du är klar klickar du på en av de två knapparna cykelstart/paus och ändra riktning ("*Beskrivning av standardtornet*", sidan 19) för att spara och återgå till huvudgränssnittsvyn.
- Inställningsmöjligheter:
  - Reduktion 1
  - Inkrement: 1
  - Min: -10000
  - Max: 10000



```

Top per cm
-1398
Min -10000
Max 10000
  
```

- Reduktion 2
- Inkrement: 1
- Min: -10000
- Max: 10000



```

Top per cm
1398
Min -10000
Max 10000
  
```

TRACFINDER WHEEL reduktionstabell för vagn:

	Reduktion 1	Reduktion 2
<b>Version</b>	<b>"Topp per cm"</b>	<b>"Topp per cm"</b>
Hjul Ø 75 mm	-1398	1398
Hjul Ø 100 mm	-1048	1048

**WARNING!**

Om dessa inställningar ändras (reducering 1 och 2) måste även den högsta tillåtna hastigheten ändras.

- Maxhastighet (i cm/min eller tum/min) (hastigheten motsvarar hastigheten för icke-svetsning):
  - Inkrement: 0,1
  - Min: 0,1
  - Max: 1000,0

Version	Max. motorvarvtal
Hjul Ø 75 mm	Max: 200,0 (vid cm/min)/80,0 (vid tum/min)
Hjul Ø 100 mm	Max: 266,0 (vid cm/min)/104,0 (vid tum/min)

```
Max speed
 180.0 cm/mn
Min  0.1
Max 1000.0
```

- Plåtsensor: för att aktivera eller avaktivera plåtdetektering.
- Detta alternativ förhindrar vagnens rörelse när en magnetisk metallyta inte längre detekteras under basen.

```
Metal sensor
      ON
```

- Språk:
  - Fr = 0
  - En = 1
- Enhet: för att välja olika måttenheter.

```
METRIC
1 cm/min
0.1 cm/min
1 inch/min
0.1 inch/min
0.05 inch/min
```

- Fabriksåterställning: för att återställa programvarans fabriksinställningar.

```
Factory reset
      OFF
```

- Klicka på en av de två knapparna ("*Beskrivning av standardtornet*", sidan 19) för att spara och återgå till huvudgränssnittsvyn.

### 6.3.4 Schemalägga

Denna sida nås genom att klicka på ratten ("*Beskrivning av standardtornet*", sidan 19).



När du trycker på ratten kommer du till sidan "Programmering" (1). Klicka på ratten för att välja programmeringsläge.

- "ON" Programmering (1): avtryckarkabeln måste vara ansluten till en svetsströmkälla i 2-slagsläge (2T).
- "OFF" Programmering (2): svetskraftkällan är i 4-taktsläge (4T). Slädstarten kan styras manuellt av svetsen (genom att trycka på knappen "on") eller automatiskt av brännarbågsdetekteringen (om sensorn är ansluten och vald).

För att växla från ett av alternativen till ett annat vrider du bara på ratten. Bekräfta sedan genom att klicka på hjulet.

- [P]: Programmerbart läge aktiverat
- [ ]: Programmerbart läge avaktiverat

### 6.3.5 Programmerbart läge aktiverat "PÅ" [P]

Genom att välja programmeringsläget "ON" ("*Programmering*", sidan 24).

Vrid på ratten för att navigera genom de olika justeringsalternativen.

- Fördröjningstid för svetskontrollen innan vagnen rör sig framåt under den definierade tiden.



Klicka på ikonerna för att ändra följande parameter:

- Fördröjningstid före svetsning (i sekunder): 3,0
  - Inkrement: 0,1
  - Min: 0,1
  - Max: 3,0
- Svetslängd (längden på svetsningen med en hastighet som är förkonfigurerad i huvudvyn).



Klicka på ikonerna för att ändra följande parameter:

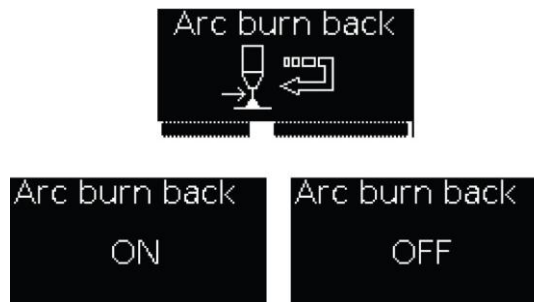
- Svetslängd (i cm eller tum beroende på vald inställning): 5,00
  - Inkrement: 0,0,1/0,1/1 (beroende på vald inställning)
  - Min: 0,00
  - Max: 200,00
- Återbränning (i programmerbart läge och vid slutet av svetslängden backar vagnen från det definierade värdet)



Klicka på ikonen för att ändra följande parameter:

- Bränn tillbaka (i cm eller tum beroende på vald inställning): 3,0
  - Inkrement: 0,1
  - Min: 0,0
  - Max: 10,0

Ljusbågsåterbränning (aktivera eller inaktivera svetsning under "återbränning").



Klicka på ikonen för att ändra följande parameter:

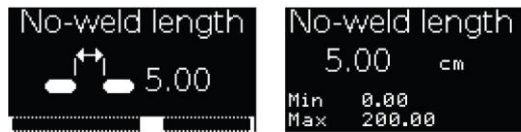
- ○ ON = 1: reläutgången "trigger" är aktiv under krateråtergången.
- ○ OFF = 0: reläutgången "trigger" är inaktiv under krateråtergången.
- Eftersvetstimer, fortsätter vagnens framåtrörelse under en definierad tid efter svetslut.



Klicka på ikonen för att ändra följande parameter:

- ○ Fördröjningstid efter svetsning (i sekunder): 3,0
  - Inkrement: 0,1
  - Min: 0,1
  - Max: 3,0

- Längd utan svetsning (framåtrörelse utan svetsning vid maxhastighet (med accelerations-/retardationsramp)).



Klicka på ikonen för att ändra följande parameter:

- Längd utan svetsning (i cm eller tum beroende på vald inställning): 5,00
  - Inkrement: 0,0,1/0,1/1 (beroende på vald inställning)
  - Min: 0,00
  - Max: 200,00
- Repetition (antal repetitioner av den programmerade cykeln (svetsning/ej svetsning)). Singularitet om värdet är lika med 0 = repetitionen är oändlig tills enheten stoppas genom att trycka på den röda knappen ("[Beskrivning av standardtornet](#)", sidan 19).



Klicka på ikonen för att ändra följande parameter:

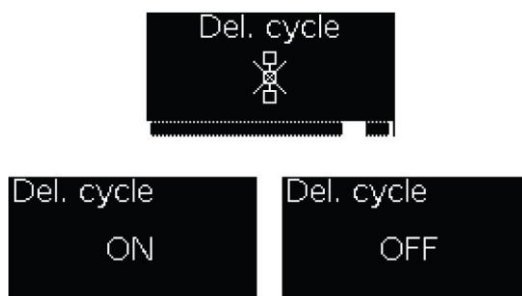
- Repetition
  - Inkrement: 1
  - Min: 0
  - Max: 99
- Siffror:



Klicka på ikonen för att ändra följande parameter:

- Antal decimaler efter punkten på displayen:
  - 0 = 0
  - 1 = 0,0
  - 2 = 0,00

- Radera cykler:

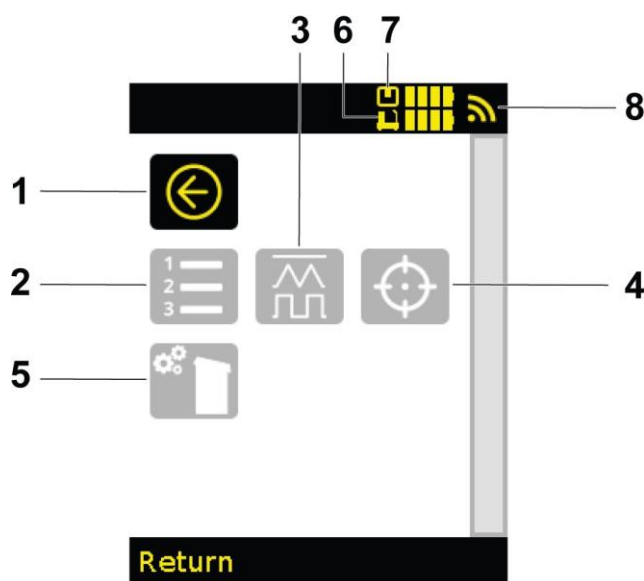


Klicka på ikonen för att ta bort cykeln.

## 6.4 Beskrivning av fjärrstyrningspanelens gränssnitt

### 6.4.1 Fjärrstyrningsgränssnitt för avancerad HMI

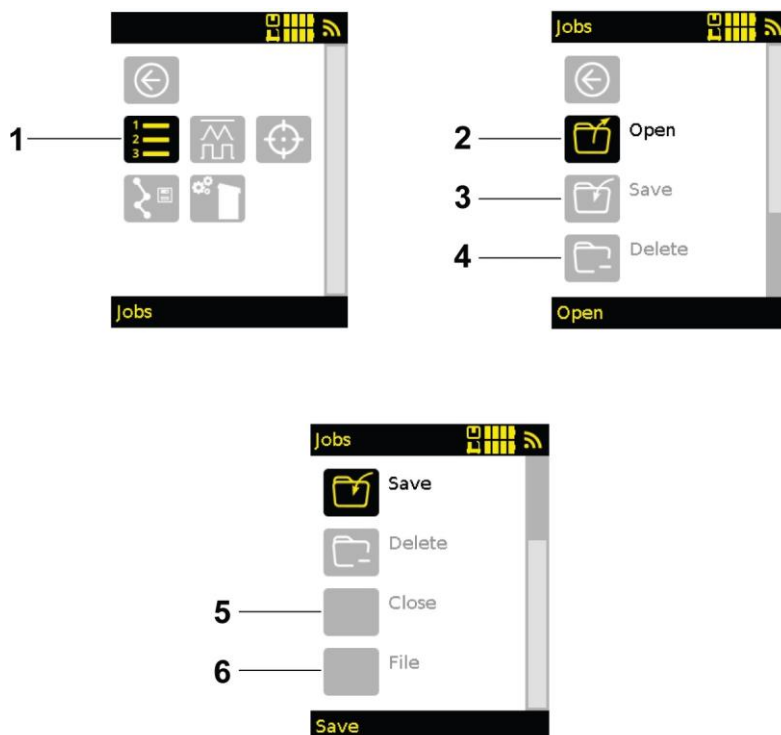
Menyn nås genom att man klickar på menyrationen ("[Beskrivning av det programmerbara tornet och fjärrkontrollen](#)", sidan 20). Ratten används för att bläddra mellan de olika ikonerna. Menynamnet visas längst ned på skärmen.



- **Tillbaka (1):** tar dig tillbaka till föregående skärm.
- **Åtgärder (2):** för att komma till menyn för åtgärdshantering.
- **Cykelkonfiguration (3):** används för att komma åt konfigurationen av svetscykler.
- **Återställ (4):** återställ en eller alla axlar på vagnen.
- **Maskinkonfiguration (5):** visar information om programvara och utrustning för vagnen och tillbehören.
- **Batteri (6 och 7):** visar laddningsnivån för vagnens batteri (6) och fjärrkontrollen (7).
- **Signal (8):** visar mottagningskvaliteten för signalen som sänds ut från tornet.

### 6.4.2 Transportjobb

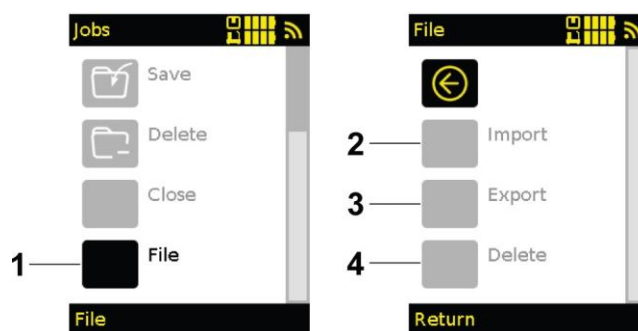
Denna sida nås genom att välja ikonen "Jobb" (1) i menyn. Sidan "Jobb" används för att hantera jobb genom att spara inställningen som är kopplad till vagnens rörelser och anslutna axlar.



- **Öppna (2):** laddar ett jobb som sparats i vagnens minne.
- **Spara (3):** sparar jobbet som motsvarar alla tillgängliga inställningar i vagnminnet.
- **Radera (4):** raderar ett sparat jobb från vagnens minne.
- **Stäng (5):** stänger ett jobb (raderar namnet på det aktiva jobbet som visas högst upp i huvudvyn).
- **Fil (6):** ge åtkomst till undermenyn spara jobb.

### 6.4.3 Arkivera jobb

Arkiverade åtgärder (eller åtgärder som ska arkiveras) kan öppnas genom att man väljer ikonen "Arkiv" (1) på sidan "Åtgärder".



Arkivering gör att du kan överföra jobb från en vagn till en annan med hjälp av fjärrkontrollen för lagring:

- **Importera (2):** sparar alla vagnjobb i fjärrkontrollens minne.
- **Export (3):** Visar när en säkerhetskopiering har utförts och laddar de jobb som sparats i fjärrkontrollen i vagnen.



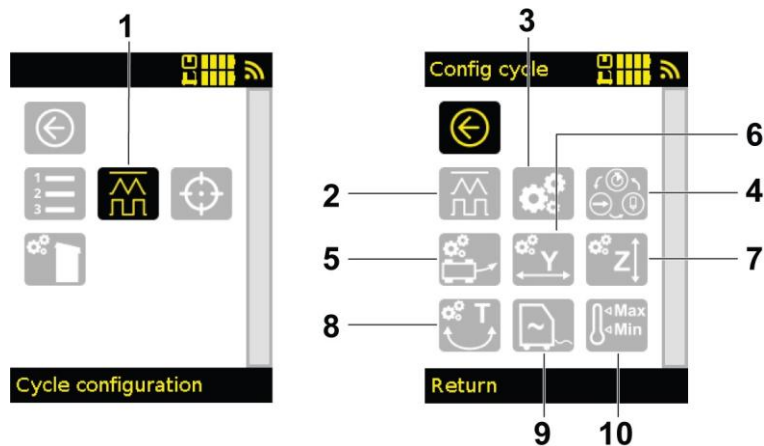
#### **WARNING!**

Jobben som för närvarande finns i vagnen kommer att skrivas över.

- **Radera (4):** Radera de jobb som sparats i fjärrkontrollen.

## 6.4.4 Cykelkonfiguration

Denna sida nås genom att välja ikonen "Cykelkonfiguration" (1) i menyn.



Sidan "Config cycle" ger tillgång till konfigurationen av svetscykler för att karakterisera matningsformerna, inställningarna kopplade till utrustningstypen, konfigurationen av axlarna som är anslutna till utrustningen eller programmeringen av en svetssekvens.

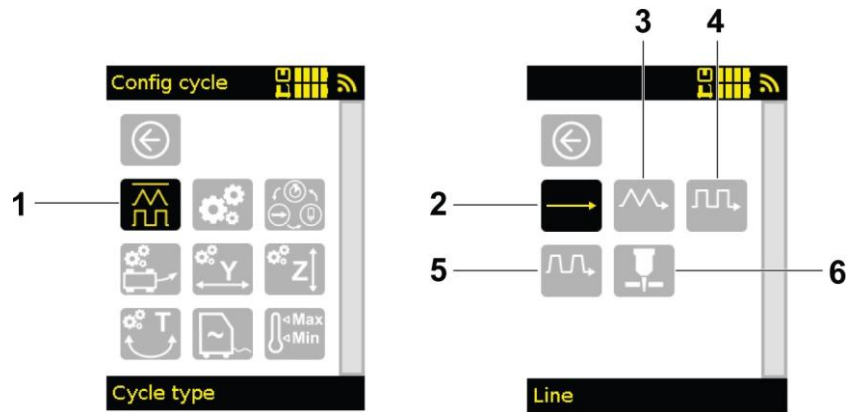
Sidan "Konfig cykel" visar ikoner beroende på ansluten utrustning. Ovanstående sida motsvarar en vagn utrustad med 3 axlar (Y, Z och T) och en kommunikationsbox ansluten till en strömkälla. Om Y-axeln är frånkopplad försvinner ikonen (6) som motsvarar Y-axeln.

Vid intäktspost ("*Vagnjobb*", sidan 27 och "*Arkivera jobb*", sidan 28) sparas alla inställningar i menyn "Cykelkonfiguration" i jobbet.

- **Cykelformulär (2):** används för att komma åt de olika svets- och oscillationslägena.
- **Inställning (3):** ger åtkomst till allmänna cykelinställningar.
- **Cykelprogrammering (4):** används för att skapa ett svetsprogram med olika verktyg.
- **Riktningskonfiguration (5):** används för att konfigurera hur vagnen ska röra sig under cykeln.
- **Konfiguration av tvärgående axel (6):** används för att konfigurera inställningarna för tvärgående axel (Y-axel) med eller utan oscillation.
- **Vertikal axelkonfiguration (7):** används för att konfigurera inställningarna för den vertikala axeln (Z-axel) och höjdservostyrningen.
- **Vinkelaxelkonfiguration (8):** används för att konfigurera inställningarna för vinkelaxeln (T-axeln) med eller utan oscillation.
- **Strömkällans inställningar (9):** används för att konfigurera strömkällans inställningar (visas endast när en kommunikationsbox är ansluten).
- **Limits (10):** används för att ställa in gränser för olika inställningar.

## 6.4.5 Cykelformer

Denna sida nås genom att välja ikonen "Cykelformulär" (1) på sidan "Cykelinställning".



- **Rak linje (2):** Svetsläge för svetsfogar i ett stycke utan svängning.

Följande oscillationslägen är tillgängliga om vagnen har minst en elektrisk Y-löpare eller T-pendelosillator. Om båda är anslutna väljer du vilken eller vilka axlar du vill oscillatera med.

- **Triangelstegsoscillation (3):** första synkroniserade oscillationsläget. Släden rör sig när svängningsaxeln korsas. Om en timeout ställs in stannar vagnen under den inställda tiden vid den inställda ändpunkten under oscillationen.
- **Oscillation i fyrkantssteg (4):** andra synkroniserade oscillationsläget. Vagnen rör sig framåt under timeouten. Under korsning rör sig vagnen inte framåt.
- **Trapetsstegsoscillation (5):** grundläggande oscillationsläge. Svepningen är inte synkroniserad med vagnens rörelse, som förblir konstant.
- **Plasma (6):** detta läge möjliggör plasmaskärning via en utlösarkabel som är ansluten mellan revolveranslutningen och plasmakällan.

### 6.4.6 Svetsning

Denna sida kan öppnas efter att ett cykelformulär har valts ("[Cykelformulär](#)", sidan 29). På huvudsidan byter du sida för att komma till skärmen "Svetsning".



- **Timer (fördröjning) (2):** för att ändra den högra timeouten (beroende på i vilken riktning vagnen rör sig).

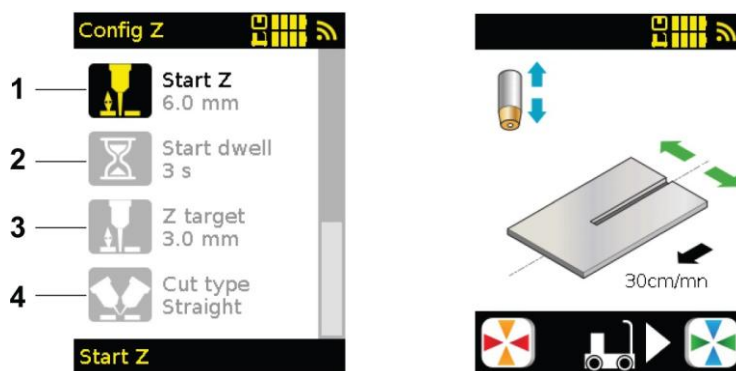
**NOTE!**

Som standard är endast en timer synlig och den är densamma för båda sidor. Om du vill ha båda timers aktiverar du "Dubbel fördröjningstid" i inställningarna (se "[Inställningar](#)" på sidan 32)

## 6.4.7 Plasmaskärning

Vid plasmaskärning kan en specifik cykel användas för att förenkla driften, eftersom starthöjden inte är samma som skärhöjden.

Brännaren grundas i kontakt med plåten och höjs till en viss höjd för initiering (1), därefter avfyras ljusbågen och förs fram till denna höjd under en viss tid (1). Därefter faller den tillbaka till klipphöjd (1).



Om du gör en fasning kan du välja fasning i "Skärtyper" (1). Detta innebär lägre start- och klipphöjd, med hänsyn till vinkeln.

**NOTE!**

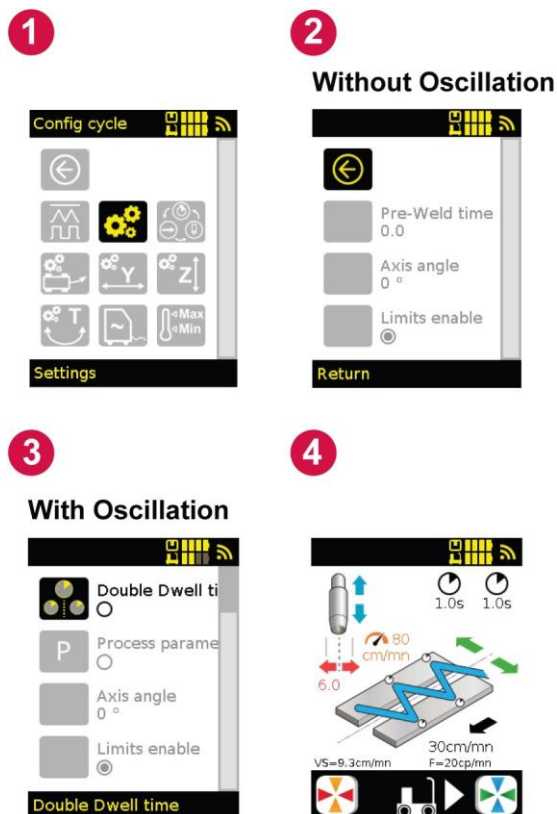
Vid fasning är det också möjligt att lämna rakt skärläge och direkt välja de höjder du vill ange.

Denna sida kan nås efter att man valt "Plasma", (se "[Cykelkonfiguration](#)", sidan 29). På huvudsidan måste du byta sida för att komma åt skärmen "Plasmaskärning".

Denna sida har samma utseende och därmed samma beskrivning som sidan "Svetsning" utan oscillationsinställningarna, se avsnitt "[Svetsning](#)", sidan 30.

## 6.4.8 Inställningar

Denna sida nås genom att välja ikonen "Settings" (1) på sidan "Cycle setup".



Sidan "Inställningar" ger tillgång till cykelns allmänna inställningar.

- **Försvetstid (2):** används för att fördröja svetsningen i förhållande till vagnen på en kontinuerlig fog utan oscillation.
- **Axelvinkel (2):** används för att generera en virtuell referens för objektglasen. Rörelsen och oscillationen kommer att ligga inom den angivna vinkeln (vinkel mellan  $-90^\circ$  och  $90^\circ$ ).
- **Aktivera gränser (2):** aktivera användargränser.
- **Dubbel fördröjningstid (3):** aktiverar möjligheten att ändra höger och vänster fördröjningstid oberoende av varandra.



#### NOTE!

För en enkel timeout visas endast informationen 1,0 s återstående tidsfördröjning. Vid dubbel timeout visas informationen 1,0 s tidsfördröjning vänster och höger.

- **Processinställningar (3):** ytterligare en metod för att konfigurera oscillationssvetsning.

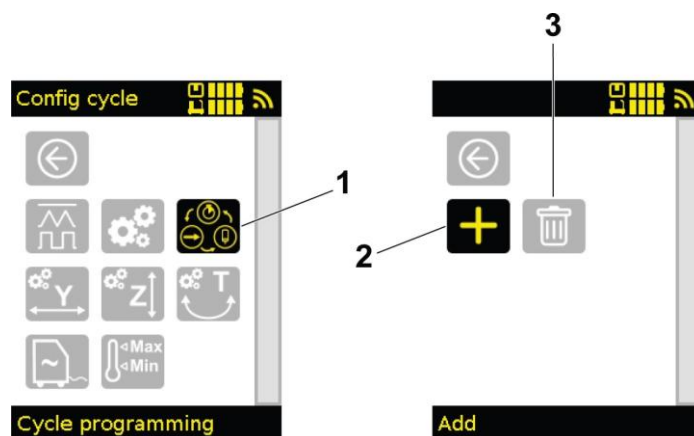


#### NOTE!

Parametern är aktiv när rutan under texten är svart, parametern är inaktiv när rutan är vit. Parametern "Processinställningar" är inaktiv och parametern "Aktiva gränser" är aktiv.

## 6.4.9 Schemalägga

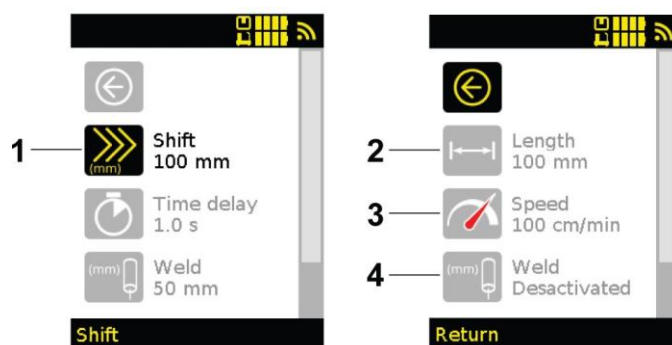
Denna sida nås genom att välja ikonen "Cykelprogrammering" (1) på sidan "Cykelinställning".



Programmeringsmodulen är utvecklad enligt principen om stegvis programmering (max. 16 steg). För att starta programmeringen måste ett första steg läggas till genom att trycka på + (2) för att välja den första cykelfunktionen. En cykel raderas med knappen ta bort alla (3). Sekvensen nedan motsvarar till exempel:



- 100 mm rörelse, utan svetsning, vid en fördefinierad matningshastighet (kan inte ändras i cykel) (4).
- 1 sekunds fördröjning före svetsning (5).
- 50 mm rörelse med svetsbrännare n°1, med den hastighet som definieras av "jobbet" (kan ändras i cykel av användaren vid behov) (6).

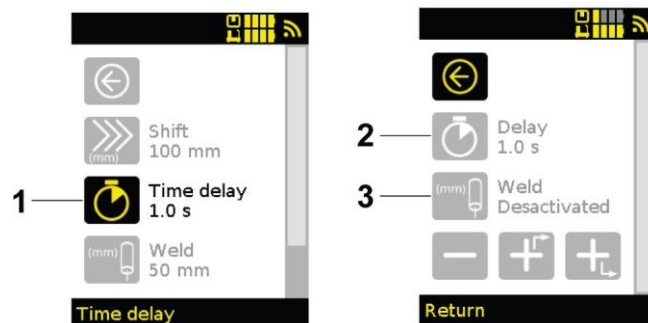


En cykel består av en följd av steg som motsvarar en fördefinierad funktion. Varje valt steg kräver inställningar enligt beskrivningen i detta avsnitt.

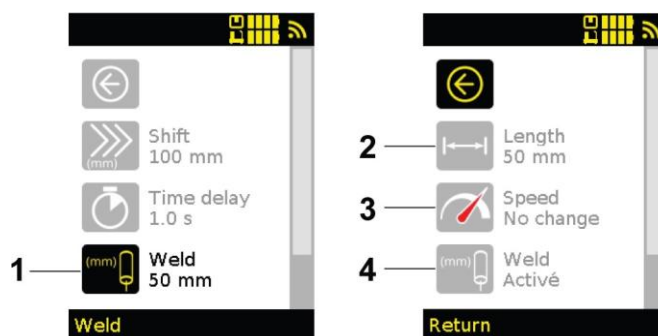
- **Förskjutning (1):** vagnen rör sig längs den definierade längden (2) med den definierade hastigheten (3) med eller utan svetsbåge (4).

**NOTE!**

Om svetsning är aktiverad är vagnhastigheten fast och kan inte justeras under cykeln. Om du vill ändra den under cykeln väljer du funktionen "Svetsning".



- **Tidsfördröjning (1): vagnen stoppas under den inställda tiden under detta steg (2) medan svetsningen aktiveras eller inaktiveras (3).**



Svetsfunktionen används för att ställa in längden på svetssträngen som ska produceras med den valda brännaren (standard är brännare n°1).

- **Svets 1 (1):** Släden rör sig längs den definierade längden (2) med tänd svetsbåge för brännare n°1 (4).
- **Hastighet (3):** "Ingen ändring" kan väljas, i vilket fall hastigheten kan justeras med ratten. Om ett värde ställs in kommer denna hastighet automatiskt att vara vid svetsningens början, men kan ändras efteråt.

**NOTE!**

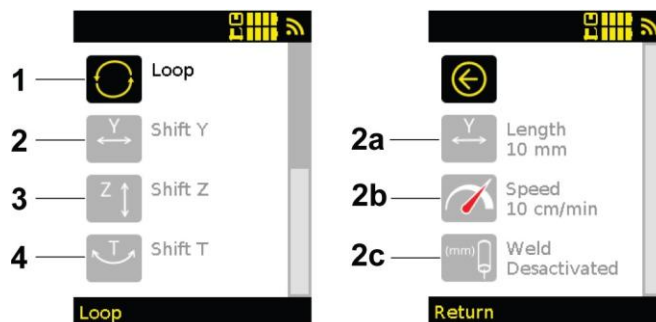
Avtryckarkabeln måste vara ansluten.

Om vagnen är utrustad med två avtryckarslutningar på revolvern är det möjligt att differentiera aktiveringen av de två brännarna. "Svets 1" för vänster hylsa, "Svets 2" för höger hylsa eller "Svets 1+2" för båda samtidigt.

Andra konfigurationer kan väljas om en andra ficklampa är associerad med utrustningen och ansluten via en andra utlösarkabel:

- **Svetsning 2: vagnen** rör sig längs den definierade längden (2) med tänd svetsbåge för brännare n°2. Utlösarkabeln måste anslutas för brännare n°2. Detta är för diskontinuerlig svetsning omväxlande med montering av två brännare.

- **Svetsning 1 + 2: vagnen rör sig längs den definierade längden (2) med tänd svetsbåge för brännare n°1 och n°2. Utlösarkabeln måste anslutas för brännare n°1 och n°2.**



Det går att lägga till ytterligare funktioner till de axlar som är anslutna till utrustningen och upprepa cykeln.

- **Loop (1):** slut på programsteget som aktiverar en upprepningsfunktion. Du behöver bara ställa in antalet repetitioner av cykeln. Om värdet är 0 är slingan oändlig tills cykeln stoppas frivilligt.

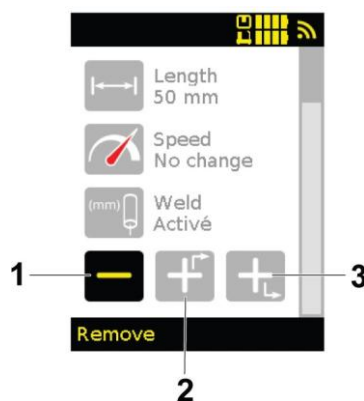


#### NOTE!

Som standard avslutas cykeln i slutet av det sista steget om återkoppling inte är aktiv.

- **Förskjutning Y (2):** brännaren rör sig längs den definierade längden (2a) längs den linjära Y-axeln, med den definierade hastigheten (2b), med eller utan svetsbåge (2c).
- **Förskjutning Z (3):** brännaren rör sig längs den linjära Z-axeln, över den inställda längden, med den inställda hastigheten och med eller utan svetsbåge.
- **Förskjutning T (4):** brännaren rör sig längs den vinklade T-axeln, med den inställda vinkeln, med hastigheten och med eller utan svetsbåge.

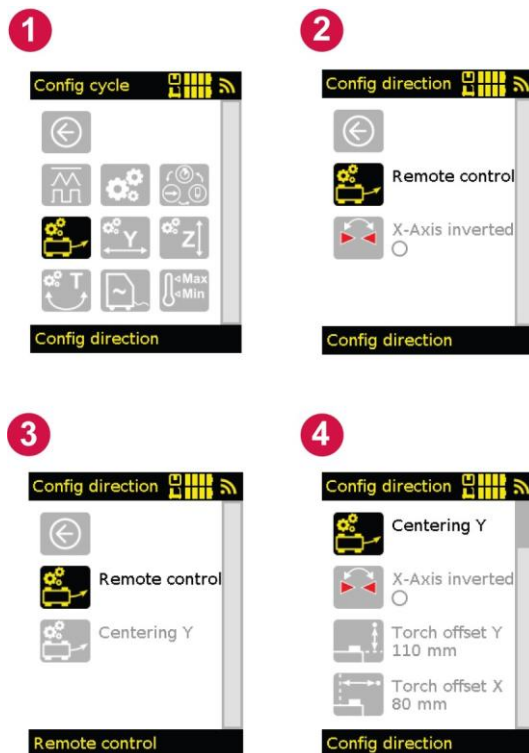
Ett program kan ändras genom att ta bort eller infoga ett steg i en cykel. Välj ett cykelsteg och välj sedan ikonerna längst ned på sidan.



- **Ta bort (1):** det valda steget.
- **Lägg till före (2):** det valda steget är en ny funktion. Du behöver bara ställa in inställningarna för det steget innan du återgår till sidan för att skapa en cykel.
- **Lägg till efter (3):** det valda steget är en ny funktion. Du måste sedan ställa in inställningarna för det steget innan du återgår till sidan för att skapa en cykel.

## 6.4.10 Konfigurering av vagnriktning

Denna sida nås genom att välja ikonen ”Konfig direction” (1) på sidan ”Config Cycle”.



### NOTE!

Innan en cykel startas måste minst en Y-axelns nollpunkt tas.

- **Fjärrkontroll (2):** används för att välja matningsstyrningsläge för en vagn utrustad med 2 motorer:
- **Fjärrkontroll (3) - standardvärde:** används för att korrigera vagnens rörelseväg med hjälp av fjärrkontrollen.
- **Y-centrering (3) - tillvalet ”Styrning utan skena”:** används för att korrigera vagnens rörelseväg. Brännarens faktiska position måste deklarerars genom att indikera brännarens position.



### NOTE!

Y-centrering gör det möjligt för operatören att korrigera slädens bana med hjälp av verktygspositionsinställningarna på fjärrkontrollen. Operatören justerar bara Y-axelns position, och vagnen följer automatiskt skarven och upprätthåller en jämn svets hastighet.

Med läget ”Y-centrerad styrning” aktiverat är det möjligt att skapa följande utan att installera en skena:

- Spårning av en linjär eller icke-linjär skarv (med en krökningsradie större än 1 meter),
- Spårning av en skarv i takfotsläget, kompenserar för slirning på grund av tyngdkraften.

- **Brännarkompensering Y (4):** avstånd mellan vagnsbasens kant och verktygets mitt längs Y-axeln (vinkelrätt mot vagnens rörelseriktning).
- **Brännarförskjutning X (4):** avstånd mellan vagnsbasens mitt och verktygets mitt längs X-axeln (vagnens rörelseriktning).
- **X-axel inverterad (2):** låter dig reversera riktningen för rörelsekommandona för vagnens rörelseaxel (X-axeln). I standardläge är vagnens körriktning den som visas på gränssnittet. Vändning är användbart när vagnen är i takläge.

## 6.4.11 Axelinställning

Dessa sidor kan nås genom att välja ikonen "Transverse Axis Config" (1) för att visa sidan "Y Config", ikonen "Vertical Axis Config" (3) för att visa sidan "Z Config" och ikonen "Angular Axis Config" (6) för att visa sidan "T Config" (identisk med sidan "Y Config") från sidan "Cycle Config".



- **Y-oscillation (2)/T-oscillation:** aktiverar eller inaktiverar Y-linjär oscillation eller T-pendelosscillation.
  - Om aktiveras: oscillationsinställningarna kan ändras.
  - Om inaktiveras: axeln betraktas som en elektrisk löpare och endast positionen kan ändras.



### NOTE!

Inaktivera en oscillering som inte används för att förenkla MMI.

Aktivering är möjlig om en Y-släde och en T-pendelosscillator finns. Om det bara finns en axel är den automatiskt aktiv när en oscillationsform väljs.

- **Y-axeln inverterad (2), Z-axeln inverterad (4) eller T-axeln inverterad:** inverterar axelrörelsens riktning. I standardläge definieras vänster och höger för Y- och T-axlarna i enlighet med den riktning som vagnen rör sig i. För Z-axeln höjer pil upp fästet och pil ned sänker fästet.



### NOTE!

Detta visas endast om en linjär elektrisk löpare är ansluten.

- **Mittsteg (2):** steg per puls. En enkel impuls för fram den 0,1 mm.
- **Positionssteg (4):** steg per puls. En enkel impuls för fram den 0,1 mm.
- **SOC (Stick-Out Control) (4):** används för att aktivera eller inaktivera Z-axelns servostyrning. I TIG står det AVC.
- **Börvärde (5):** val av servostyrningens börvärde. Om värdet är 0 ställs målvärdet in automatiskt genom mätning i början av bågen. Om värdet är större än 0 är detta målvärdesinställningen.

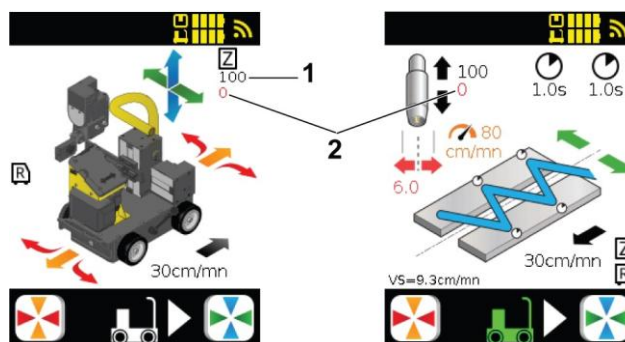
- **Asv. Typ (5):** val av servotyp.  
Steg: Genom att trycka på upp- och nedknapparna på Z-sliden under svetsning kan användaren ändra målvärdet med 1 A (eller 0,1 V i TIG).  
Jogga: Genom att trycka på upp- och nedknapparna på Z-skenan under svetsning kan användaren direkt ändra Z-skenans position, vilket blir det nya målvärdet.
- **Pre-ACQ-tid (5):** används för att definiera en tid (i sekunder) före start av Z-servon. Motsvarar förgasning och bågstabilisering.

Inställningarna visas som kryssrutor. Om det finns en svart punkt är inställningen aktiv.



#### NOTE!

Andra servoinställningar och konfigurationen av kommunikationsboxen är tillgängliga i de dolda menyerna.



- **100 (1):** Målsättning
- **0 (2):** Värde avläst i realtid. I den dolda menyn måste variabeln "Visa data direkt" vara markerad.



#### NOTE!

Om du använder ett rakt pass är värdet i rött det faktiska värdet. Om passet oscillerar beräknas medelvärdet över en period och visas sedan.

## 6.4.12 Gränser

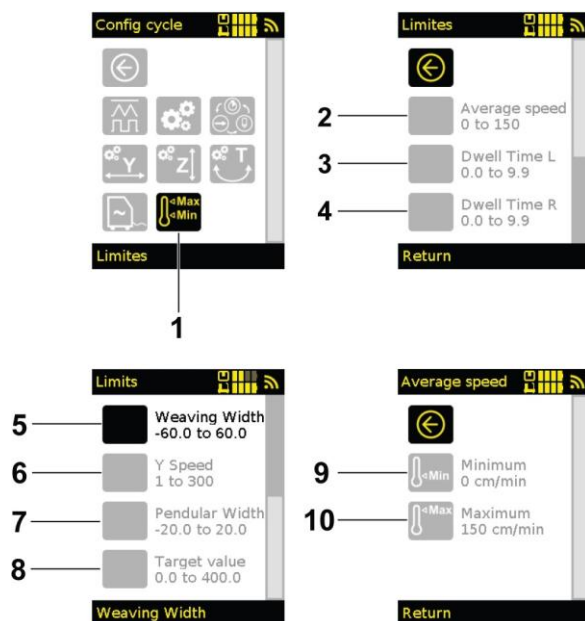
Denna sida nås genom att välja ikonen "Gränser" (1) på sidan "Cykelinställning".



#### NOTE!

Den här sidan är användbar för att hålla sig inom ett DMOS-intervall.

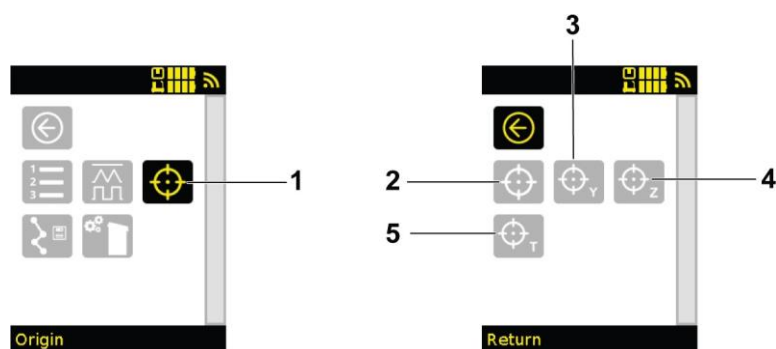
För att gränserna ska vara aktiva och för att gränslagotyper ska synas måste rutan markeras på fliken inställningar.



- **Medelhastighet (2):** används för att välja ett minimum (9) och ett maximum (10) för det rörelsehastighetsvärde som kan justeras av operatören.
- **Fördröjningstid L (3) och fördröjningstid R (4):** används för att välja ett minimi- och maximivärde för vänster (L) och höger (R) tidsfördröjning när oscillation och dubbel tidsfördröjning är aktiverade.
- **Vävningens bredd (5):** används för att välja ett minimum (9) och ett maximum (10) värde för oscillationsamplituden.
- **Y-hastighet (6) och pendelbredd (7):** när kommunikationsboxen är ansluten kan du välja ett minimum och ett maximum för dina svetsinställningar (inte möjligt med alla strömkällor).
- **Målvärde (8):** med en kommunikationsbox eller en analog box ansluten, om slavfunktionen är markerad, används denna för att välja ett minimum och ett maximum för servomålvärdet.

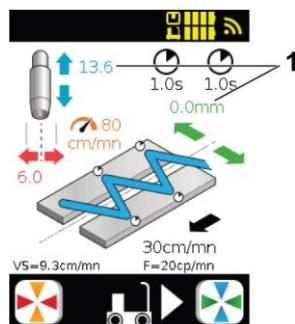
### 6.4.13 Återställer

Denna sida nås genom att välja ikonen "Ursprung" (1) i menyn.



Denna meny används för att återställa alla axlar (2) eller en enskild axel (3, 4 och 5) på vagnen till ursprungspositionen.

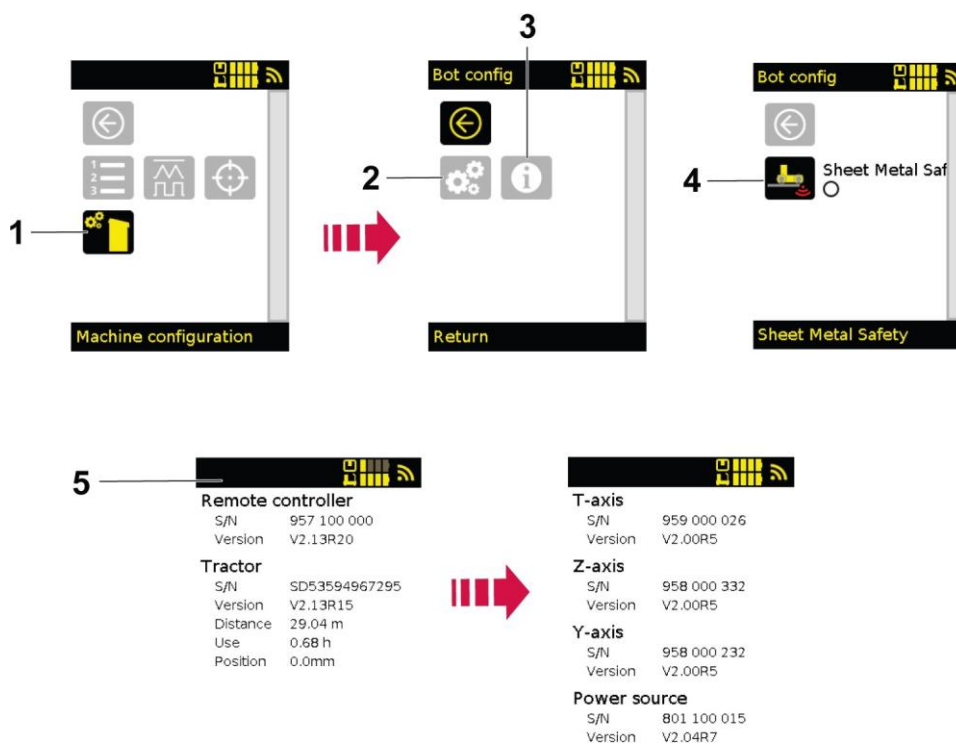
I slutet av återställningen är Y-linjäroscillatorn (3) och T-pendeloscillatorn (5) centrerade i mitten av sin rörelse. Den elektriska Z-sliden (4) återgår till föregående position för att begränsa risken för kollision.



När axeln har återställts visas positionsvärdet för axelrörelsen i millimeter bredvid motsvarande pil på svetsdisplayen (1).

## 6.4.14 Konfigurera maskinen

Denna sida nås genom att välja ikonen "Maskinkonfiguration" (1) i menyn.



Inställningssidan (2) används för att komma åt funktionen "Plåtsäkerhet" (4), som känner av närvaron av en plåt under vagnen så att den kan magnetiseras.

Informationssidan (5) visar serienumret och versionen för varje komponent som är installerad på vagnen (5) i slutet.



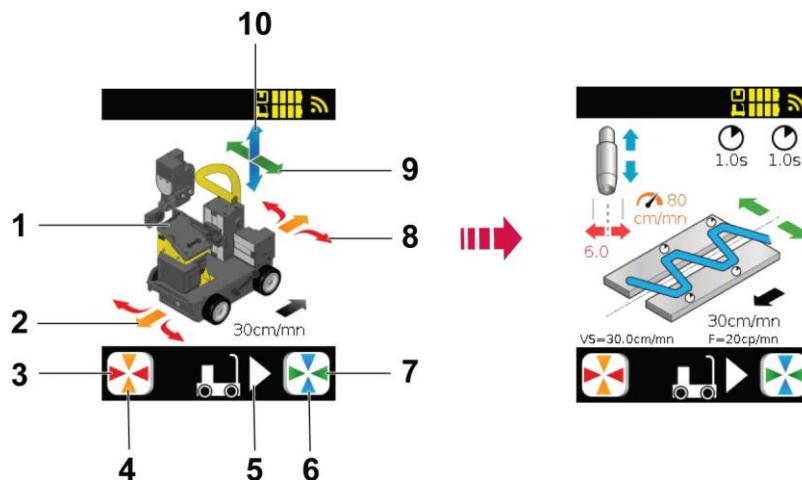
### NOTE!

Versionsnumrets början (före R) mellan en vagn och en fjärrkontroll måste vara identisk för att vara kompatibel. Om inkompatibilitetsmeddelandet visas måste du uppdatera både vagnen och fjärrkontrollen. Exempelvis använder: V2.01R1 och V2.01R4 är två kompatibla versioner.

På den här sidan (5) visas även den tillryggalagda sträckan och den tid som vagnen har använts.

## 6.4.15 Styrning av axlarna (manuellt läge)

Denna sida nås genom att trycka på knappen på fjärrkontrollen.

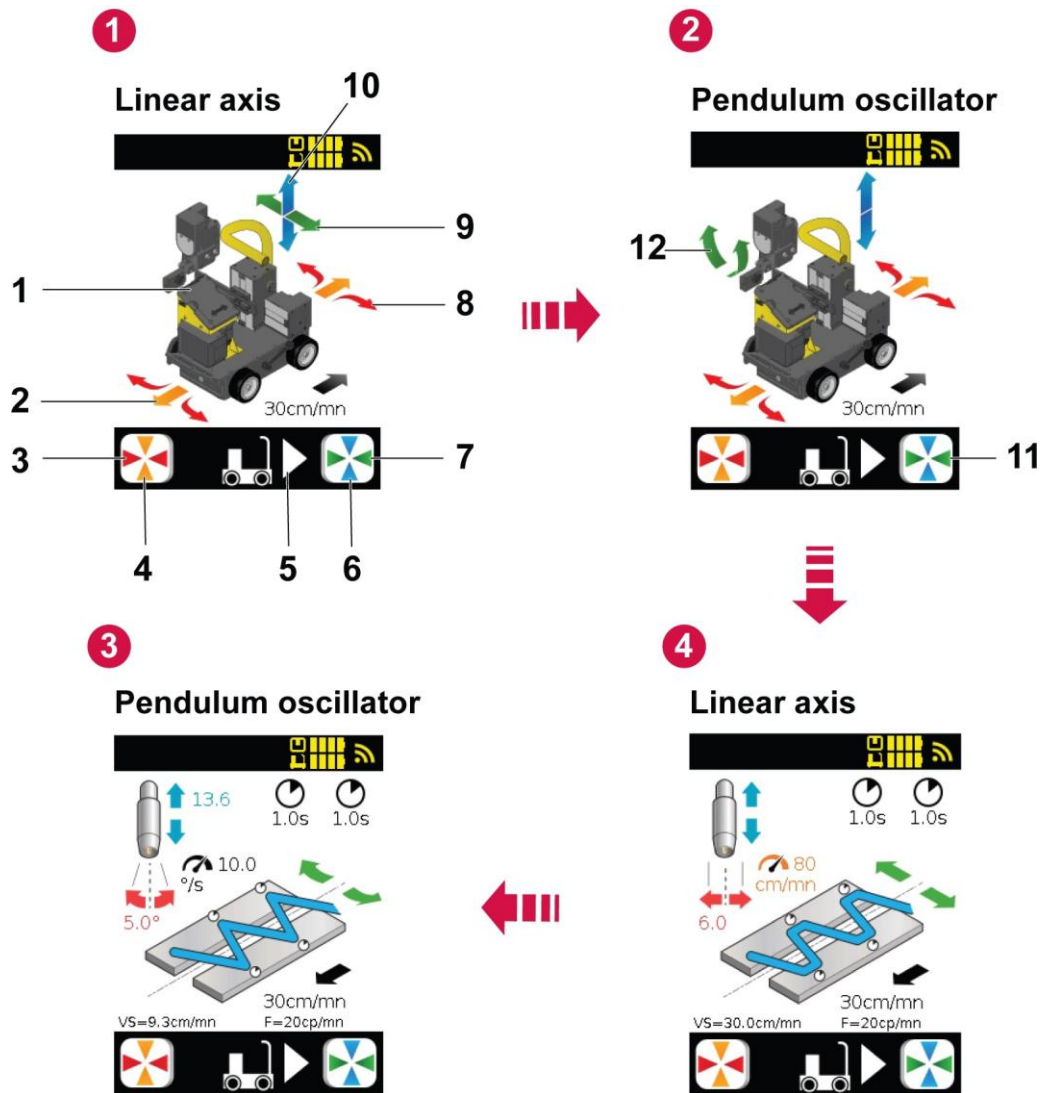


- **Maskinprocessdiagram (1):** visar vagnen.
- **Vagnens rörelseriktning (5):** för visning av vagnens rörelseriktning, visas med en triangel.
- **Orange pilar (4):** aktiverar de orange pilarna runt maskinens processflödesschema (2): flyttar vagnen framåt eller bakåt.
- **Röda pilar (3):** aktiverar de röda pilarna runt maskinens processflödesschema (8): flyttar vagnen åt vänster eller höger.
- **Blå pilar (6):** aktiverar de blå pilarna runt maskinens processflödesschema (10): höjer eller sänker verktyget med hjälp av den linjära elektriska Z-sliden.
- **Gröna pilar (7):** aktiverar de gröna pilarna runt maskinens processflödesschema (9): skjuter ut eller drar in verktyget med hjälp av den linjära elektriska Y-sliden.

Styrsidan för positionering av vagn och axlar utan svetsning.

Detta flödesschema visar också vilka tillbehör som är anslutna och identifieras av vagnen.

När tre tillbehör är anslutna till en vagn och vagnen styrs med en fjärrkontroll med två knappar i flera riktningar måste du sedan byta sida med knappen för att växelvis styra positionen för den linjära Y-oscillatorn och T-pendelosscillatorn med hjälp av de färgade pilarna.

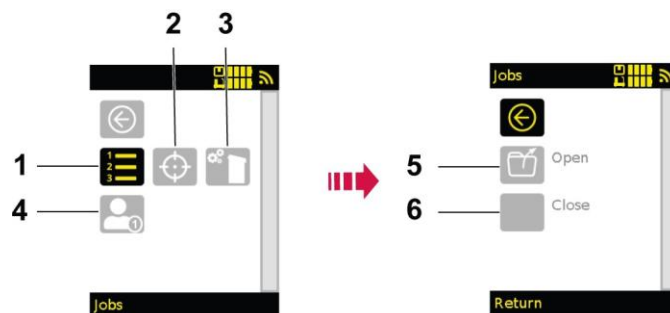


- **Maskinprocessdiagram (1):** visar vagnen.
- **Vagnens rörelseriktning (5):** för visning av vagnens rörelseriktning, visas med en triangel.
- **Orange pilar (4):** aktiverar de orange pilarna runt maskinens processflödesschema (2): flyttar vagnen framåt eller bakåt.
- **Röda pilar (3):** aktiverar de röda pilarna runt maskinens processflödesschema (8): flyttar vagnen åt vänster eller höger.
- **Blå pilar (6):** aktiverar de blå pilarna runt maskinens processflödesschema (10): höjer eller sänker verktyget med hjälp av den linjära elektriska Z-sliden.
- **Gröna pilar (7):** aktiverar de gröna pilarna runt maskinens processflödesschema (9): skjuter ut eller drar in verktyget med hjälp av den linjära elektriska Y-sliden.
- **Gröna pilar (11):** aktiverar de gröna pilarna runt maskinens processflödesschema (12): styr verktyget med hjälp av den elektriska T-pendeloscillatorn.

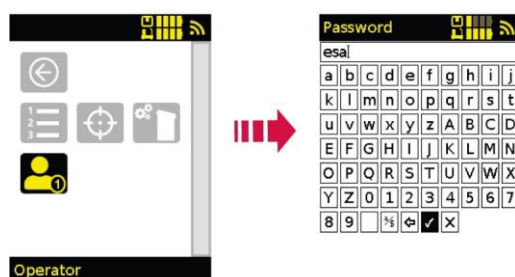
## 6.4.16 Användarroller

Denna funktion gör cykelkonfigurationssidorna tillgängliga endast för vissa personer och tillåter endast operatörer (användare som inte har loggat in) att komma åt Jobböppning (1), Återställningar (2), vägregistrering (3) och vagninformation (4). Denna funktion kan aktiveras eller avaktiveras i menyn för avancerad vagnkonfiguration (se "*Avancerad vagnkonfiguration*" på sidan 46).

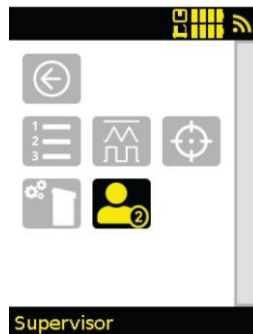
På fliken "Åtgärder" (1) kan du endast öppna (5) eller stänga (6). Det går inte att spara, radera eller komma åt arkiv.



Klicka på tecknet för att komma åt resten. En numerisk knappsats visas, ange sedan "esa"-koden och bekräfta. Då växlar du till läget "Supervisor".



Klicka på tecknet för att återgå till föregående läge.

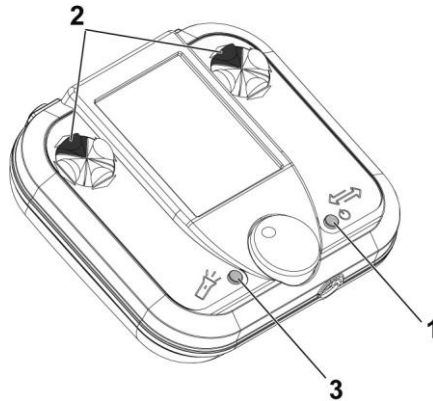


**NOTE!**

Om vagnen eller fjärrkontrollen slås på eller av växlar systemet automatiskt till operatörläge.

## 6.5 Starta, parkoppla och stänga av fjärrkontrollen

### 6.5.1 Starta och stänga av



#### Starta fjärrkontrollen

1) Tryck och håll in startknappen (1) för att slå på fjärrkontrollen.

#### Stänga av fjärrkontrollen

1) Om vagnen stängs av kan fjärrkontrollen inte längre kommunicera med den. Efter väntetiden stängs fjärrkontrollen av automatiskt.



#### NOTE!

Du kan tvinga stopp genom att trycka på de två knapparna (1) och (3) samtidigt.



#### WARNING!

Om maskinen blir instabil kan fjärrkontrollen användas för att tvinga den att stanna.



#### WARNING!

Om fjärrkontrollen stängs av under en cykel stoppas cykeln. Du kan också stänga av fjärrkontrollen och behålla vagnen påslagen, vilket tömmer vagnens batteri.

Kontrollera alltid lysdioden på vagnens strömförsörjningsknapp (1).

### 6.5.2 Parkoppla fjärrkontrollen

Gör detta endast första gången du använder en fjärrkontroll tillsammans med en vagn, när du använder en ny fjärrkontroll eller en ny vagn, eller när du använder en fjärrkontroll från en annan vagn.

- 1) När skärmen tänds efter att fjärrkontrollen startats trycker du på de två övre pilarna (se "[Starta och stänga av](#)" på sidan 45) för att starta den automatiska parkopplingsproceduren med vagnen.
- 2) Placera fjärrkontrollen på vagnens bas för att parkoppla dem.

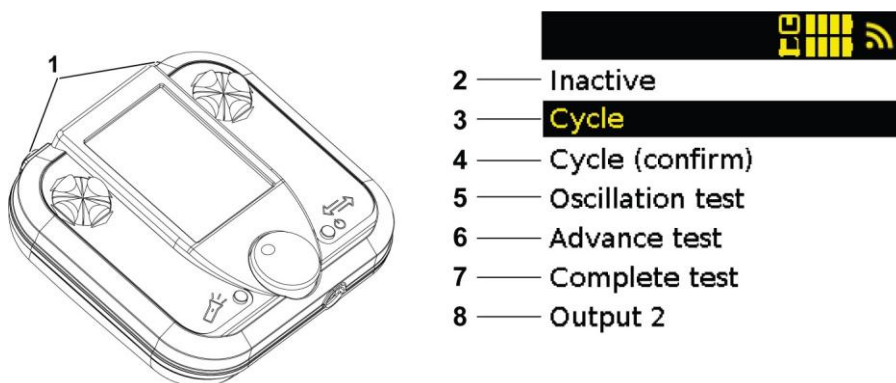
3) Varje gång fjärrkontrollen sedan slås på parkopplas den direkt med vagnen.



**NOTE!**

När fjärrkontrollen parkopplas skrivs den senaste parkopplingen över. Inga data går förlorade eftersom alla data lagras i vagnen.

### 6.5.3 Knappinställningar



1) För att komma till denna meny, tryck och håll in den knapp du vill ställa in i minst 5 sekunder (1).

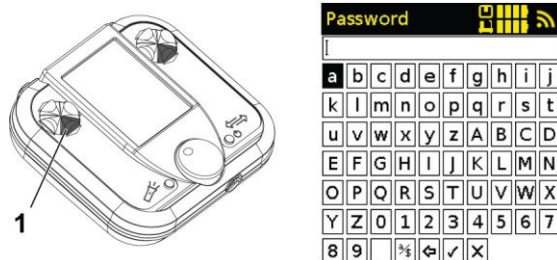
- **Inaktiv (2):** gör knappen inaktiv.
- **Cykel (3):** cykelstart.
- **Cykel (bekräfta) (4):** cykelstart med dubbeltryckning (inom 2 sekunder). Det rekommenderas när du ansluter en ficklampa till vagnen med avtryckarkabeln.
- **Oscillationstest (5):** startar endast oscillation, utan vagnrörelse och ingen ljusbåge tänd (om utlöst).
- **Matningstest (6):** startar endast vagnmatning, utan oscillation och ingen ljusbåge tänd. Till exempel för att testa cykelprogrammering.
- **Slutför test (7):** startar matning och oscillation utan båge på.
- **Utgång 2 (8):** simulerar en andra utgång (specifikt fall).

## 6.6 Avancerad vagnkonfiguration

Den avancerade vagnkonfigurationsmenyn kan öppnas vid start för att konfigurera särskilda vagninställningar.

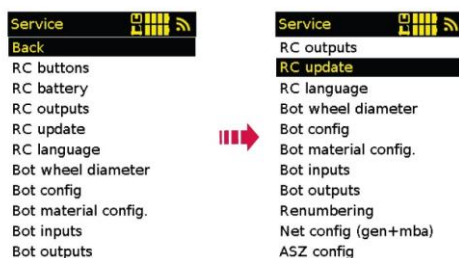
#### Öppna lösenordsmenyn

- När du startar fjärrkontrollen trycker du på och håller ned de två nedre pilarna (1) när skärmen visar bilden med logotypen, vagnen och serienummer.
- Ange lösenord: esa

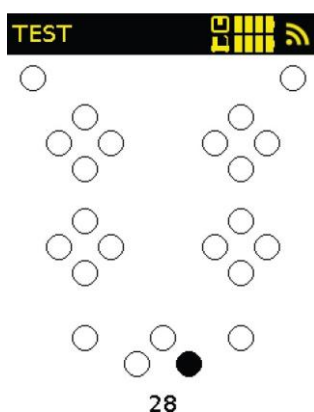


## Åtkomst till den dolda fjärrkontrollsmenyn

1



## RC-knappar



Testmeny för fjärrkontrollknappar: för att kontrollera om en knapp är blockerad (svart cirkel) eller om den inte svarar (cirkeln som motsvarar den knapp som klickats på tänds inte). Lämna menyn genom att trycka på de två nedåtpilarna på de övre kryssknapparna samtidigt.

**RC-batteri****RC battery** 4032mV  
24°C  
CHRG\_OKVisning av information om fjärrkontrollens batteri. **Utgång RC****Outputs test** **LED L**LED R  
Beep  
Back

Testar fjärrstyrningsutgångarna.

**Uppdatera RC****Service** **Network** **UPDATE**DIRECT-d4-HP M477 Laser  
ClickShare-1871776501  
WIFI\_INVITES  
HP-Print-69-Color LaserJet  
Back

UPDATE network

Yes

No

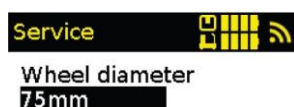
Öppna den här menyn för att uppdatera fjärrkontrollen. För fullständiga anvisningar om programuppdateringar, se "[Programuppdateringar](#)" på sidan 52.

## Språk RC

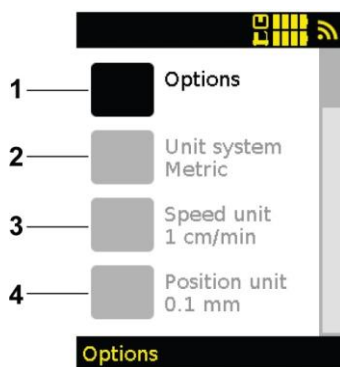


Väljer språk för servicemenyn. **Hjuldiameter**

### bott

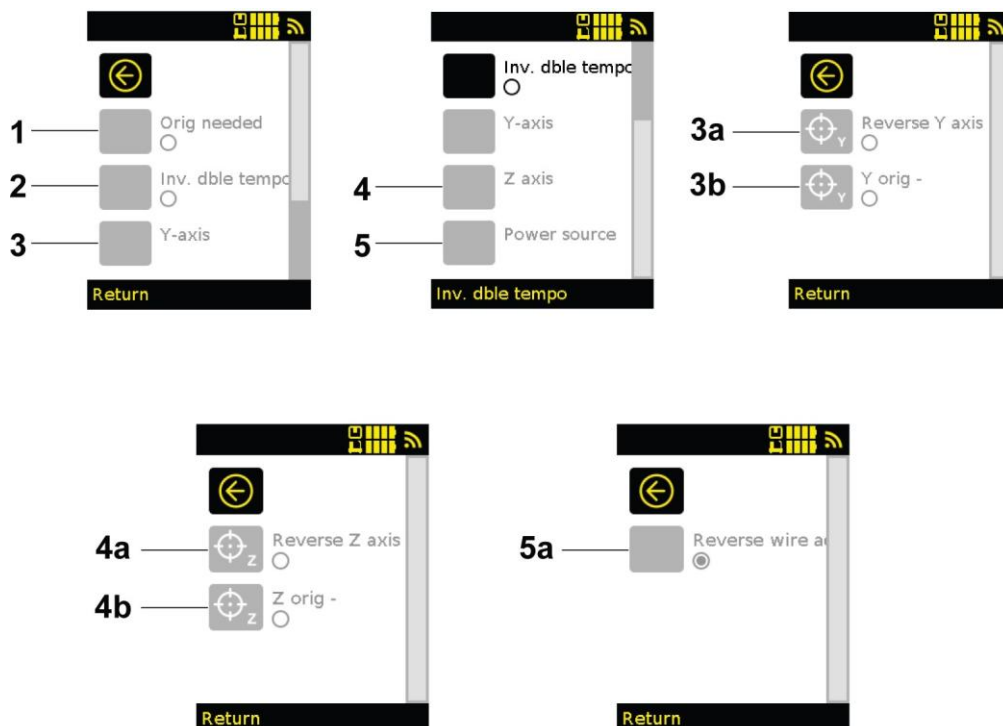


## Bot config



- **Alternativ (1):** aktivera eller avaktivera flera funktioner. Detta gör det möjligt att rengöra displayen genom att ta bort funktioner som inte bedöms vara användbara. Det gör det också möjligt att använda funktionerna "Gränser" och "Användare" som inte finns som standard.
- **Enhetssystem (2):** val av enhet mellan metrisk (meter) och brittisk (tum).
- **Hastighetsenhet (3):** val av hastighetssteg.
  - I metrisk: val av 0,1 eller 1 cm/min.
  - I brittiska mått: val av 0,05, 0,1 eller 1 tum/min.
- **Positionsenhet (4):** val av återkopplingsnoggrannhet för slädposition (visas på sidan POM-oscillation).
  - I metrisk: endast 0,1.
  - I brittiska mått: val av 0,005 eller 0,01 tum.

## Bottmaterialkonfiguration



- **Ursprung krävs (1):** kräver ursprunglig anslutning vid start och blockerar cykelstart om detta inte görs.
- **Inv. Dubbelt tempo (2):** inverterar positionen för de två timers på oscillationsdisplayen till dubbel tidsfördröjning.
- **Y-axel (3) och Z-axel (4):** Omvänd Y-axel (3) och Omvänd Z-axel (4) är användbara om slädarna används i specifika konfigurationer där de inte är monterade på en vagn. Detta gör att du kan sätta tillbaka dem rätt om de har monterats upp och ned. För att kontrollera detta avmarkerar du "Bakåt Y-axel" och "Bakåt Z-axel" i den här menyn och i menyn och kontrollerar sedan att sliden rör sig i rätt riktning när du trycker på rörelseknapparna.
- **Y orig - (3b) och Z orig - (4b):** används för att vända den ursprungliga anslutningens riktning. Användbar om det finns risk för att löparen stannar i en viss riktning.



### WARNING!

Invertering av orig i z kan föra brännaren mot arbetsstycket om den är för nära.

- **Strömkälla (5):** markera eller avmarkera "Inv. trådmatning" (5a) reverserar trådmatningsriktningen när motsvarande knappar på fjärrkontrollen trycks in (3).

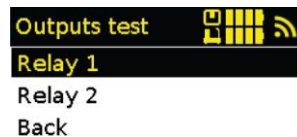
## Bot-ingång

```

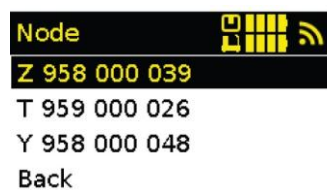
WB DI
Arc sensor 0
Front stop 0
Back stop 0
Front induc 0
Back induc 0
Bat 19500
OD0 Time 242
OD0 X1 16536
OD0 X2
OD0 Y 19595
OD0 Z 0
OD0 T 0
Clock 53165
Pos X1 -25944
Pos X2 0
Pos Y 0
Pos Z 0
Pos T 0
Codeur E 0

```

Visning av information om vagnen och ingångsstatus.

**Bot-utmatning**

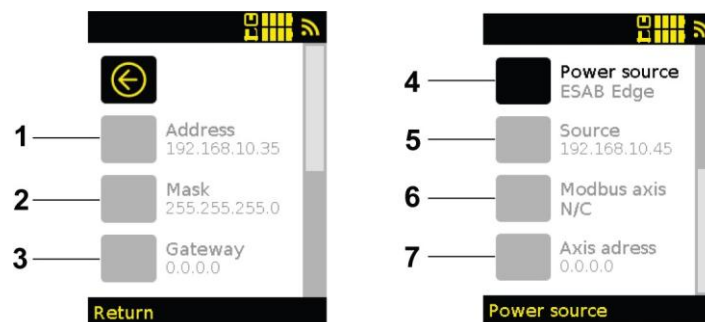
Testar vagnens utgångar.

**Återuppringning**

Tilldelar om en motoriserad axel. En axel kan ställas in för Y-rörelse (vänster/höger rörelse på en vagn placerad plant) eller Z (vertikal).

Se serienummer på axelns etikett. **Nätkonfigurering**

(gen + mba)

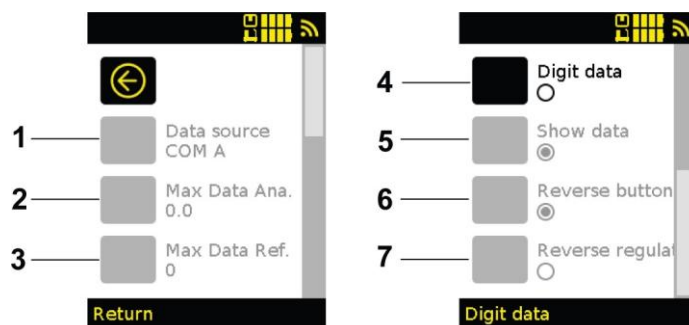


Dessa sidor används för att konfigurera kommunikationsboxen som används när en strömkälla eller en lämplig extern axel ansluts.

Ange typ av strömkälla (4) och sedan IP-adresserna för kommunikationsboxen (1), nätmasken (2), gatewayen (3) och strömkällan (5).

Om du har en konfigurerbar extern axel, ange dess typ (6) och IP-adress (7).

## ASZ config



Denna parameter är endast tillgänglig om servon är aktiv.

Dessa inställningar används för att definiera servosystemets konfiguration.

- **Källdata (1):** används för att definiera källan från vilken information hämtas för styrning:
  - AVC: om data kommer från en analog låda.
  - COM A: om data kommer från en kommunikationsbox med en MIG-strömkälla (servo i ampere).
  - COM V: om data kommer från en kommunikationsbox med en TIG-strömkälla (servo i volt).
  - XLR: används inte för närvarande.
- **Max. data ana. (2):** anger det maximala värdet för den analoga spänning som strömkällan returnerar.  
 Detta värde är endast användbart när det är anslutet till en analog box för signalåterställning.
- **Max. datareferens (3):** anger värdet för den verkliga spänningen som motsvarar den maximala analoga spänningen som sänds av strömkällan.  
 Detta värde är endast användbart när det är anslutet till en analog box för signalåterställning.
- **Sifferdata (4):** bocka för om TIG används (COM A eller analog box med TIG).
- **Visa data (5):** visar värdet för servovariabeln som lästs av under målvärdet på startsidan, i realtid.  
 I oscillation visas detta värde i slutet av en period och motsvarar medelvärdet. Dessa data visas i rött.
- **Reverseringsknapp (6):** i servoläget "step" används den för att reversera riktningen för ändring av målvärdet.
- **Omvänd reglering (7):** Kontrollera inte vid reglering med strömstyrkan (MIG-MAG).  
 Kontrollera vid reglering med spänningen (TIG/plasma).

## 6.7 Uppgradering av mjukvara

### 6.7.1 Uppdaterar traktor

- 1) Stäng av traktorn.
  - Tryck på knappen för att stänga av traktorn (se "[Beskrivning av standardtornet](#)" på sidan 19) på standardtraktorn.
  - Tryck på knappen för att stänga av traktorn (se "[Beskrivning av det programmerbara tornet och fjärrkontrollen](#)" på sidan 20) på avancerad traktor.
- 2) Ställ in en mobil hotspot konfigurerad som:
  - Nätverksnamn: UPPDATERA
  - Lösenordet: BOOT\_BOT
- 3) Kontrollera att systemet är aktivt. Tryck och håll in strömknappen under uppstart.  
 Fortsätt att hålla in tills lamporna på tornet eller det enkla gränssnittet börjar blinka.
  - För standardtraktorer, se "[Beskrivning av standardtornet](#)" på sidan 19.

- För avancerade traktorer, se "*Beskrivning av det programmerbara tornet och fjärrkontrollen*" på sidan 20.
- 4) Vänta tills lamporna slutar blinka.
  - 5) Kontrollera på informationsskärmen om traktorns programvaruversion har uppdaterats.

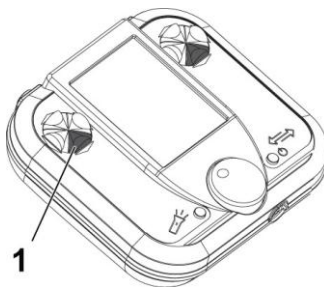
```

S/N  S052425280001
Ver  U2.13R17
HMI  U2.13R8
Dist 104.33      m
Time 3.36       hr

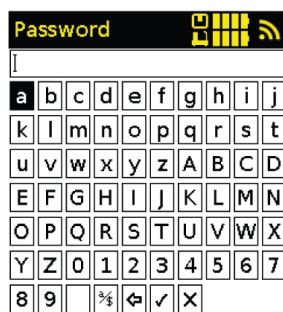
```

## 6.7.2 Uppdatera fjärrkontroll

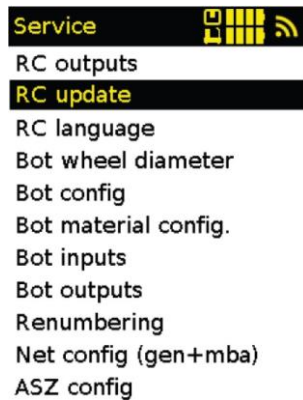
- 1) När du startar fjärrkontrollen trycker du på och håller ned de två nedre pilarna (1) när skärmen visar bilden med logotypen, vagnen och serienummer.



- 2) Ange lösenordet "esa".



3) Välj "RC update" i menyn.

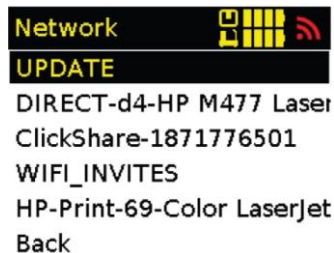


4) Uppdatera nätverk:

- Om fjärrkontrollen är ansluten till hotspoten trycker du på "YES".
- Om fjärrkontrollen inte är ansluten trycker du på "NO".




- Om den mobila hotspoten har konfigurerats enligt steg 1 kan den väljas direkt utan lösenord.
- Om det inte finns någon mobil hotspot kan ett lokalt Wi-Fi-nätverk väljas. I detta fall måste WLAN-lösenordet anges via HMI-gränssnittet.



5) När fjärrkontrollen ansluts till ett nätverk startar uppdateringen automatiskt.

- 6) Kontrollera informationsmenyn för att bekräfta att programvaruversionen har uppdaterats.



<b>Remote controller</b>	
S/N	957 100 000
Version	V2.13R20
<b>Tractor</b>	
S/N	SD53594967295
Version	V2.13R15
Distance	29.04 m
Use	0.68 h
Position	0.0mm

### 6.7.3 Uppdatering av tillbehör (kommunikationsbox, axlar osv.).

- 1) För att uppdatera tillbehör, följ samma steg som för att uppdatera vagnen. Kontrollera att tillbehöret är anslutet till tillbehörsporten under uppdateringen.
- 2) När uppdateringen är klar, kontrollera informationsskärmen i HMI för att bekräfta att programvaruversionen har uppdaterats.



<b>T-axis</b>	
S/N	959 000 026
Version	V2.00R5
<b>Z-axis</b>	
S/N	958 000 332
Version	V2.00R5
<b>Y-axis</b>	
S/N	958 000 232
Version	V2.00R5
<b>Power source</b>	
S/N	801 100 015
Version	V2.04R7

## 7 UNDERHÅLL

**VARNING!**

Risk för funktionsfel eller olycka.

Gör inga andra ändringar eller modifieringar av brännaren än de som beskrivs i denna manual eller som uttryckligen godkänts av ESAB.

**FÖRSIKTIGHET!**

Reparationer och elarbeten ska utföras av auktoriserad ESAB-servicetekniker. Använd endast originalreservdelar och sliddelar från ESAB.

**NOTE!**

Avlägsna svetsstänk och rengör regelbundet fjärrkontrollens magneter.

**NOTE!**

Rengör regelbundet vagnens utsida och justeringskomponenterna. Rengör fästet varje gång innan du sätter i batteriet.

### 7.1 Regelbundet underhållsarbete

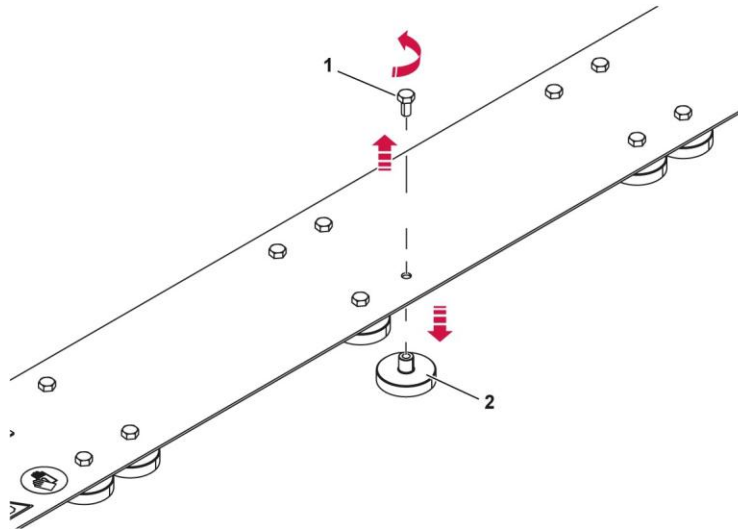
Var 100:e drifttimme

- Rengör vagnen och justera komponenterna
- Rengör drivhjulen
- Rengör det nedre höljet på den mobila basen
- Rengör stödrullarna

Var 500:e drifttimme

- Rengör och smörj hjuldrivningen
- Justera drivkedjans spänning
- Kontrollera slitaget på rörliga delar och byt ut delar som uppvisar kraftigt slitage
- Spraya försiktigt torr luft på kretskorten och kontrollera anslutningarna
- Kontrollera magnetens dragningskraft

## 7.2 Instruktioner för underhåll och byte av räls



**⚠ VARNING!**  
Skyddsglasögon måste användas (risk för projektiler).

**⚠ VARNING!**  
Skyddshandskar måste användas (risk för klämskador vid hantering av utrustningen).

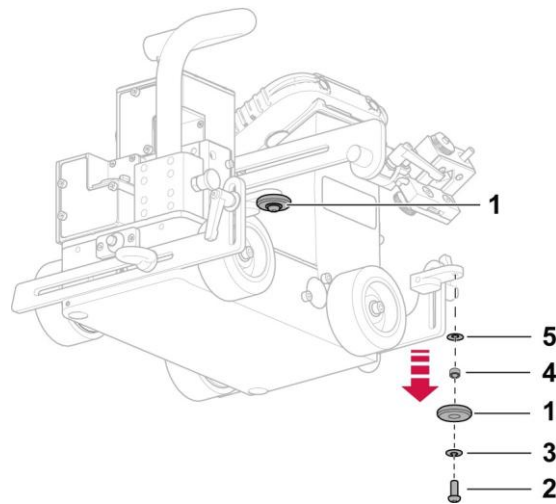
**⚠ VARNING!**  
Om det rör sig om en HT-skena ska du vänta tills skenan har svalnat helt innan du hanterar den (risk för brännskador).

- 1) Rengör skenan för att säkerställa att den är fri från metall damm och delar.
- 2) Skruva loss bultarna (1) för att ta bort magneten (2).
- 3) Byt ut magneten (2).

**i NOTE!**  
För en HT-skena, byt ut magneten mot en HT-version (med eller utan lock – beroende på dess position på skenan).

- 4) Skruva tillbaka bultarna (1) för att byta ut magneten (2).
- 5) Upprepa proceduren om flera magneter måste bytas ut.

## 7.3 Byte av valsar



Vagnen har två rullar (1) för att vila på ett element för att få en exakt bana. För varje rulle (1):

- 1) Skruva loss bultarna (2) för att ta bort följande:
  - a) skruven (2),
  - b) brickan (3),
  - c) rullen (1),
  - d) distansen (4),
  - e) brickan (5).
- 2) Montera ihop de olika delarna i omvänd ordning.

## 8 FELSÖKNING

Utför dessa kontroller och inspektioner innan produkten skickas till en auktoriserad servicetekniker.

Typ av defekt	Möjliga orsaker	Åtgärda problem
Fjärrkontrollen startar inte	Fjärrkontrollens batteri är urladdat	Ladda eller byt ut fjärrkontrollens batteri
Axeln saknas på skärmen	Axeln är felaktigt ansluten eller så är kabeln defekt. Felaktig axelkonfiguration.	Anslut axeln till en ledig tillbehörsport igen eller byt ut kabeln.
Fjärrkontrollen kan inte parkopplas.	Fjärrkontrollen är inte kopplad till den högra vagnen.	Kontrollera att serienumret som visas i fjärrkontrollens sökfält överensstämmer med det som visas på vagnens informationsskylt.
Bågdetektorn fungerar inte.	Verktysfästets käft monteras bakåt.	Montera verktygsfästet korrekt.

Fjärrkontroll felkod	Lösning
Vagnens gränslägesbrytare varning	Om det finns en gränslägesbrytare på vagnen: felet visas när gränslägesbrytaren är aktiv.
Varning vid svagt batteri	Ladda eller byt ut vagnens batteri.
Varning för löparstopp (Y eller Z)	Felet visas när axeln (Y eller Z) är vid ändstoppet eller om något blockerar dess rörelse.
T-axel stoppvarning	Felet visas när T-axeln är vid ändstoppet eller om något blockerar dess rörelse.
Systemfel (X)	Kontakta kundtjänst och rapportera felnummer "X".
Anslutningsfel fjärrkontroll	Om vagnen har konfigurerats med timeout-alternativet (cykeln avbryts när vagnen/fjärrstyrningsanslutningen förloras): felet visas när fjärrkontrollen förloras.
Versionsfel	Felet visas om programvaruversionerna inte är kompatibla: <ul style="list-style-type: none"> <li>vagn/fjärrkontroll (växlande med anslutningsfel för fjärrkontroll).</li> <li>axel/fjärrstyrning (växlande med fel på "X"-axeln).</li> </ul>
Axelfel (Y, Z eller T) saknas	Felet visas när axeln (Y, Z eller T) kopplas från under en cykel.
Motorfel (1 eller 2) vagn	Felet visas om matningsmotorn är överriden eller om vagnen inte når sin matningshastighet

## 9 BESTÄLLNING AV RESERVDELAR

---



### FÖRSIKTIGHET!

Reparationer och elarbeten ska utföras av auktoriserad ESAB-servicetekniker. Använd endast originalreservdelar och slitdelar från ESAB.

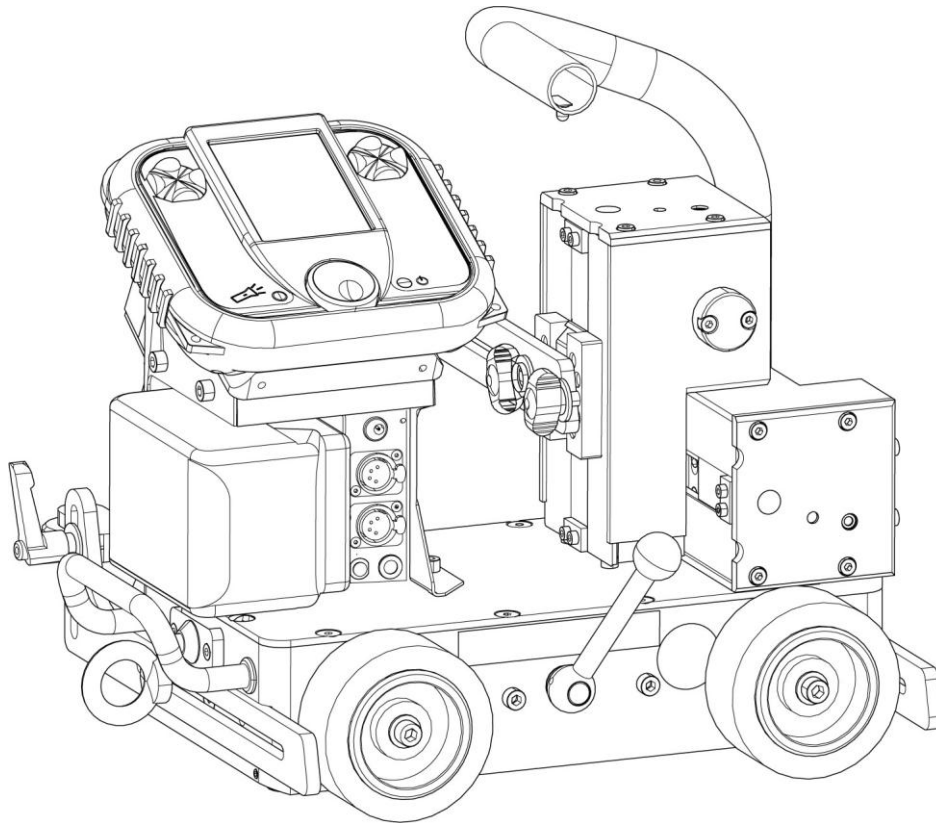
De mekaniska MIG-hjulvagnarna är konstruerade och testade i enlighet med internationella och europeiska standarder **ISO 12 100,60204-1, EN IEC 60 974-1, EN IEC 60 974-5, EN IEC 60 974-10**. På slutförande av service- eller reparationsarbete är det den eller de personer som utför arbetets ansvar att säkerställa att produkten fortfarande uppfyller kraven i ovanstående standard.

Reservdelar och slitdelar kan beställas via närmaste ESAB-återförsäljare, se [ESAB.com](https://www.esab.com). Ange vid beställning produkttyp, serienummer, beteckning och reservdelsnummer enligt reservdelslistan. Detta underlättar försändelsen och säkerställer korrekt leverans.

---

**BILAGA**

---

**ORDERREFERENSER**

<b>Orderreferenser</b>	<b>Beskrivningstext</b>
A000 101 097	TRACFINDER WHEEL standard paket
A000 101 098	TRACFINDER WHEEL Advanced paket
A000 101 217	TRACFINDER WHEEL Advanced+ paket

Teknisk dokumentation finns tillgänglig på internet: [www.esab.com](http://www.esab.com)

## Tillbehören

0464 752 434	Anslutningsfäste – motoriserad axel	
0464 752 435	Flexibel spårningsguide för horisontell positionering	
0464 752 439	Lastbalanserare 10-14 kg	
0464 752 450	Komplett lång kryparm 400 mm	
0464 752 451	Komplett extra lång kryparm 750 mm	
0464 752 461	Komplett sats med 4 stora plasthjul D 100 mm	
0464 752 538	Kommunikationsbox (Modbus)	
0464 752 540	Stor manuell rutschkana L 100 mm	

0464 752 552	Hållare för högtemperaturbrännare (max 250 °C)	
0464 752 555	Lång arm L 400 mm	
0464 752 556	Extra lång arm L 700 mm	
0464 752 560	Vinklad brännarmonteringsarm (+/- 45°)	
0464 752 588	Anslutningskabel för strömförsörjning L = 600 mm	
0464 752 591	Sats med räfflade aluminiumhjul Ø 75 mm	
0464 752 606	Komplett vinkelbrännarhållare för MIG-MAG	
0464 752 608	Anslutningsplatta – motordriven Y-axel – manuell Z-axel	
0464 752 610	Nätanslutningskabel L = 750 mm	



# A WORLD OF PRODUCTS AND SOLUTIONS.



För kontaktinformation, besök [esab.com](http://esab.com)

ESAB AB, Lindholmsallén 9, Box 8004, 402 77 Göteborg, Telefon +46 (0) 31 50 90 00

[manualer.esab.com](http://manualer.esab.com)

