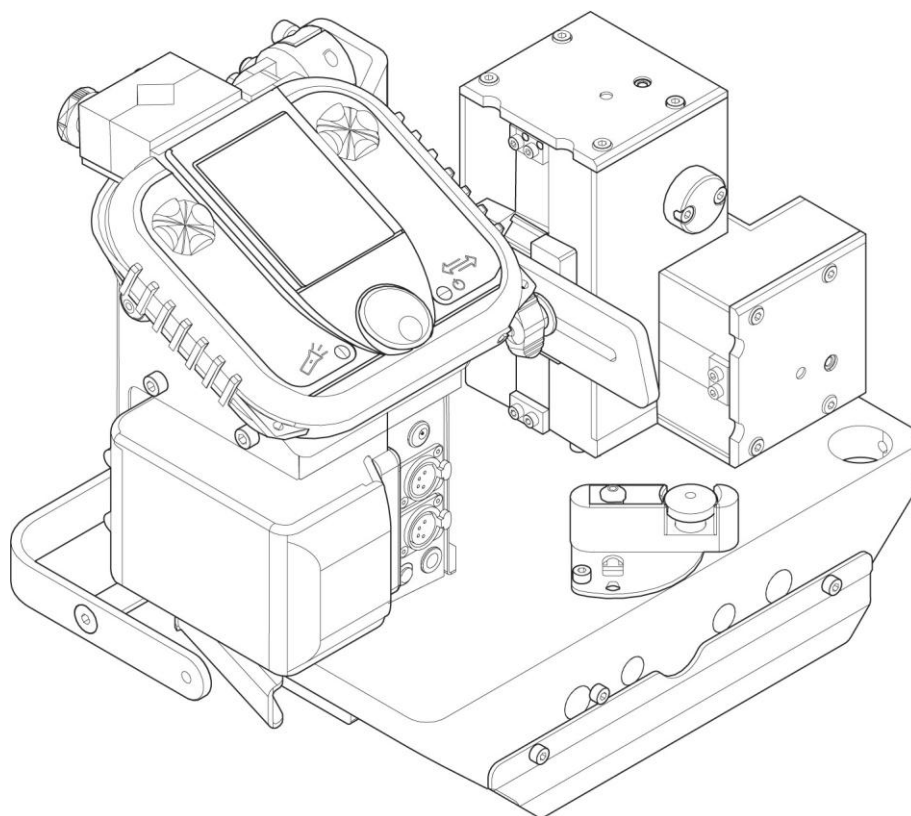


# **TRACFINDER RAIL**



## **Driftsinstruktioner**



## EU-OVERENSSTEMMELSESERKLÆRING

### I henhold til:

Lavspændingsdirektivet 2014/35/EU;  
RoHS-direktivet 2011/65/EU;

EMC-direktivet 2014/30/EU  
Radioudstyrsdirektivet 2014/53/EU

### Udstyrstype

Svejsetraktor

### Typebetegnelse

VOGN & TILBEHØR

fra serienummer SD524 YY XX XXXX

X og Y repræsenterer tallene 0 til 9 i serienummeret, hvor YY angiver produktionsåret.

### Varemærkenavn eller varemærke

ESAB

### Fabrikanten eller dennes autoriserede repræsentant etableret i EØS Navn, adresse, telefonnummer:

ESABAB

Lindholmsallen 9, Box 8004, SE-402 77 Göteborg

Telefon: +46 31 50 90 00

### Følgende EN-standarder og -bestemmelser, der er gældende inden for EØS, er anvendt i designet:

EN ISO 12100:2010	Maskinsikkerhed – Generelle principper for konstruktion – Risikovurdering og risikoreduktion
EN IEC 60974-5:2019	Lysbuesvejseudstyr – Del 5: Trådfødere
IEC 60974-10:2020	Lysbuesvejseudstyr – Del 10: Krav til elektromagnetisk kompatibilitet (EMC)
EN300328 V2.2.2	Bredbåndstransmissionssystemer; Datatransmissionsudstyr, der benytter 2,4 GHz-båndet; Harmoniseret standard for adgang til radiofrekvenser
EN301489-1 V2.2.3	Elektromagnetisk kompatibilitet (EMC) standard for radioudstyr og -tjenester; Del 1: Generelle tekniske krav
EN301489-17 V3.2.4	Elektromagnetisk kompatibilitet (EMC) standard for radioudstyr og -tjenester; Del 17: Specifikke forhold for bredbåndsdatatransmissionssystemer

### Få mere at vide ved at kontakte:

Begrænset brug, klasse A-udstyr, beregnet til brug på andre steder end i boliger.

Ved at underskrive dette dokument erklærer undertegnede som producent eller producentens autoriserede repræsentant etableret inden for EØS, at det pågældende udstyr overholder ovennævnte sikkerheds- og miljøkrav.

Dato og sted

Gothenburg  
2025-11-06

Signature

**Peter Burchfield**  
VP, Global Products

<b>1</b>	<b>SIKKERHED</b> .....	<b>5</b>
1.1	Symbolernes betydning .....	5
1.2	Sikkerhedsforanstaltninger .....	5
<b>2</b>	<b>INTRODUKTION</b> .....	<b>8</b>
<b>3</b>	<b>TEKNISKE DATA</b> .....	<b>9</b>
3.1	Måltegning .....	9
<b>4</b>	<b>INSTALLATION</b> .....	<b>10</b>
4.1	Beskrivelse af skinneunderlaget .....	10
4.2	Tilslutning af lygten .....	11
4.3	Sammenkobling af bogie på skinne .....	12
4.4	Isætning af batteriet.....	12
4.5	Opladning af fjernbetjeningen .....	13
<b>5</b>	<b>BETJENING</b> .....	<b>14</b>
5.1	Tilslutning af aftrækkeren .....	14
5.2	Tilslutning af tilbehør .....	14
5.3	Tilslutning af lysbueføleren .....	15
5.4	Sådan tændesog slukkes vognen.....	15
<b>6</b>	<b>BETJENINGSPANEL</b> .....	<b>16</b>
6.1	Beskrivelse af standardtårnet .....	16
6.2	Beskrivelse af det programmerbare tårn og fjernbetjeningen .....	17
6.3	Beskrivelse af standardtårninterface .....	18
6.3.1	Hovedvisning .....	18
6.3.2	Adgang til produktinformation .....	18
6.3.3	Adgang til menuen Avancerede indstillinger .....	19
6.3.4	Programmering .....	20
6.3.5	Programmerbar tilstand aktiveret "ON" [P] .....	21
6.4	Beskrivelse af fjernbetjeningspanelets grænseflade.....	23
6.4.1	Fjernbetjeningsgrænseflade til avanceret HMI .....	23
6.4.2	Bæreopgaver .....	24
6.4.3	Arkivering af jobs .....	25
6.4.4	Cyklusconfiguration .....	26
6.4.5	Cyklusformularer .....	26
6.4.6	Svejsning .....	27
6.4.7	Plasmaskæring .....	28
6.4.8	Indstillinger.....	29
6.4.9	Programmering .....	30
6.4.10	Indstillinger for tilsluttet akse .....	33
6.4.11	Grænser.....	35
6.4.12	Nulstilling af oprindelse .....	35
6.4.13	Fælles undervisning.....	36
6.4.14	Maskinkonfiguration .....	38
6.4.15	Styring af akserne (manuel tilstand) .....	39
6.4.16	Brugerfunktioner .....	41
6.5	Opstart, parring og slukning af fjernbetjeningen .....	42
6.5.1	Opstart og nedlukning .....	42
6.5.2	Parring af fjernbetjeningen .....	42
6.5.3	Indstilling af knapperne.....	43

## INDHOLDSFORTEGN

<b>6.6</b>	<b>Avanceret vognkonfiguration</b> .....	<b>43</b>
<b>6.7</b>	<b>Softwareopdateringer</b> .....	<b>49</b>
6.7.1	Opdatering af traktor .....	49
6.7.2	Opdatering af fjernbetjening .....	50
6.7.3	Opdatering af tilbehør (kommunikationsboks, akser osv.) .....	52
<b>7</b>	<b>VEDLIGEHOLDELSE</b> .....	<b>53</b>
7.1	Periodisk vedligeholdelse .....	53
7.2	Vedligeholdelses- og udskiftningsinstruktioner for skinner .....	53
7.3	Udskiftning af ruller .....	55
<b>8</b>	<b>FEJLFINDING</b> .....	<b>56</b>
<b>9</b>	<b>BESTILLING AF RESERVEDELE</b> .....	<b>57</b>
	<b>BESTILLINGSNUMRE</b> .....	<b>58</b>
	<b>TILBEHØR</b> .....	<b>59</b>

# 1 SIKKERHED

## 1.1 Symbolernes betydning

Som anvendt i denne manual: Forsigtigt! Forsigtigt!

**FARE!**

Angiver umiddelbare farer, der, hvis de ikke undgås, vil resultere i umiddelbar, alvorlig personskade eller dødsfald.

**ADVARSEL!**

Angiver potentielle farer, der kan medføre personskade eller dødsfald.

**FORSIGTIG!**

Angiver farer, der kan medføre mindre personskader.

**ADVARSEL!**

Læs og forstå instruktionsmanualen før brug, og følg alle mærkater, arbejdsgiverens sikkerhedspraksisser og sikkerhedsdatablade (SDS'er).



## 1.2 Sikkerhedsforbehold

Brugere af ESAB-udstyr har det endelige ansvar for, at alle, der arbejder på eller i nærheden af udstyret, overholder alle relevante sikkerhedsforanstaltninger. Sikkerhedsforanstaltningerne skal opfylde de krav, der gælder for denne type udstyr. Følgende anbefalinger skal overholdes ud over de standardbestemmelser, der gælder for arbejdspladsen.

Alt arbejde skal udføres af uddannet personale, der er fortroligt med betjeningen af udstyret. Forkert betjening af udstyret kan medføre farlige situationer, der kan medføre personskade på operatøren og beskadigelse af udstyret.

1. Alle, der bruger udstyret, skal være bekendt med:
  - Betjenings-
  - Placering af nødstop
  - Funktionscookies
  - sikkerhedsforanstaltninger
  - svejsning og skæring eller anden relevant drift af udstyret
2. Operatøren skal sikre, at:
  - der ikke opholder sig uautoriserede personer inden for udstyrets arbejdsområde, når det startes op
  - ingen er ubeskyttet, når lysbuen rammes, eller arbejdet påbegyndes med udstyret
3. Arbejdspladsen skal:
  - være egnet til formålet
  - være fri for træk
4. Personlige værnemidler:
  - Bær altid anbefalede personlige værnemidler som f.eks. sikkerhedsbriller, flammesikkert tøj, sikkerhedshandsker
  - Bær ikke løstsiddende genstande som halstørklæder, armbånd, ringe osv., som kan blive fanget eller forårsage forbrændinger.

## 5. Generelle sikkerhedsforskrifter:

- sørg for, at returkablet er tilsluttet korrekt
- Arbejde på højspændingsudstyr **må kun udføres af en autoriseret elektriker**
- passende brandslukningsudstyr skal være tydeligt markeret og inden for rækkevidde
- smøring og vedligeholdelse må **ikke** udføres på udstyret under drift

**ADVARSEL!**

Lysbuesvejsning og skæring kan skade dig selv og andre. Tag forholdsregler ved svejsning og skæring.

**ELEKTRISK STØD – Kan dræbe**

- Installer og jordforbind enheden i henhold til betjeningsvejledningen.
- Berør ikke strømførende elektriske dele eller elektroder med bar hud, våde handsker eller vådt tøj
- Isoler dig selv fra arbejde og jord.
- Sørg for, at din arbejdsstilling er sikker

**ELEKTRISKE OG MAGNETISKE FELTER – Kan være sundhedsskadelige**

- Svejsere med pacemaker skal rådføre sig med deres læge før svejsning. EMF kan forstyrre visse pacemakere.
- Eksponering for EMF kan have andre sundhedsmæssige virkninger, som ikke kendes.
- Svejsere skal anvende følgende procedurer for at minimere eksponering for EMF:
  - Før elektroden og arbejdskablet sammen på samme side af kroppen. Fastgør dem med tape, når det er muligt. Anbring ikke kroppen mellem lygten og arbejdskablerne. Vikl aldrig lommelygten eller arbejdskablet rundt om kroppen. Hold svejsestrømkilden og kablerne så langt væk fra kroppen som muligt.
  - Tilslut arbejdskablet til arbejdsemnet så tæt som muligt på det område, der skal svejses.

**DAMPE OG GASER – Kan være sundhedsskadelige**

- Hold hovedet væk fra dampene
- Brug ventilation, udsugning ved lysbuen eller begge dele til at fjerne dampe og gasser fra din vejtrækningszone og det generelle område

**LYSBUESTRÅLER – Kan skade øjne og forbrænde hud**

- Beskyt øjne og krop. Brug korrekt svejseskærm og filterlinse, og bær beskyttelsestøj
- Beskyt tilskuere med egnede skærme eller gardiner

**STØJ – Overdreven støj kan beskadige hørelsen**

Brug høreværn. Brug høreværn eller andet høreværn.

**BEVÆGELIGE DELE – Kan forårsage personskade**

- Hold alle døre, paneler og dæksler lukkede og sikkert på plads. Lad kun kvalificerede personer fjerne dæksler i forbindelse med vedligeholdelse og fejlfinding, hvis det er nødvendigt. Monter paneler eller afdækninger igen, og luk dørene, når servicearbejdet er afsluttet, og før motoren startes.
- Stands motoren, før enheden installeres eller tilsluttes.
- Hold hænder, hår, løst tøj og værktøj væk fra bevægelige dele.





### FARE FOR BRAND

- Gnister (stænk) kan forårsage brand. Sørg derfor for, at der ikke er brændbare materialer i nærheden
- Må ikke anvendes på lukkede



beholdere. **VARME**

### OVERFLADER – Dele kan brænde

- Rør ikke ved dele med bare hænder.
- Lad udstyret køle af, før der arbejdes på det.
- Brug korrekt værktøj og/eller isolerede svejsehandsker ved håndtering af varme dele for at forhindre forbrændinger.

**FEJLFUNKTION – Tilkald eksperthjælp i tilfælde af funktionsfejl. BESKYT DIG**

**SELV OG ANDRE!**



#### NOTE!

#### Bortskaf elektronisk udstyr på genbrugspladsen!

I overensstemmelse med det europæiske direktiv 2012/19/EF om affald af elektrisk og elektronisk udstyr og dets implementering i henhold til national lovgivning skal udtjent elektrisk og/eller elektronisk udstyr bortskaffes på et genbrugsanlæg.

Som ansvarlig for udstyret er det dit ansvar at indhente oplysninger om godkendte indsamlingsstationer.

Kontakt din nærmeste ESAB-forhandler for yderligere oplysninger.



## 2 INTRODUKTION

---

Enheden er en selvkørende vogn på en styreskinne, der er specielt designet til mekaniseret halvautomatisk svejsning i alle positioner. TRACFINDER-skinne er designet til at bevæge sig langs en fast bane. Den bærer en svejsebrænder med sig og sikrer en ensartet lineær bevægelse.

Vognen er normalt udstyret med tandhjul og ruller, der passer præcist på skinnen. Denne vogn er designet til at fungere sammen med tårn og interface. Enheden er udstyret med en styreenhed, der er beregnet til at blive brugt af en enkelt operatør ad gangen.

De vigtigste funktioner i TRACFINDER RAIL:

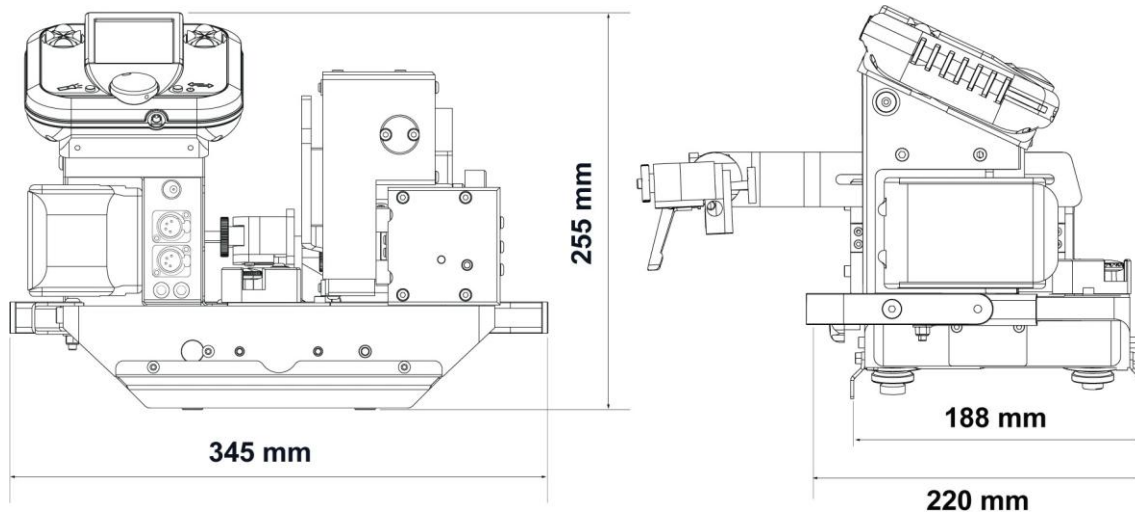
- Let og holdbar.
- Automatisk bevægelse.
- Den er nem at bruge og opsætte.

### 3 TEKNISKE DATA

TRACFINDER RAIL	
Mål (L × B × H)	345 × 220 × 225
Vægt	7 kg
Strømuttag	18 Vdc, 5 Ah
Driftsautonomi for et 5 Ah, 18 V batteri	Fra 8 til 20 timer*
Opladningstid for et 5 Ah, 18 V batteri	45 min.
Transporthastighed for et 5 Ah, 18 V fuldt batteri	Fra 1 til 180 cm/min
Temperaturgrænser	-5 °C (23 °F) og 60 °C (140 °F)
Støjemission (LPA)	< 70 dB (A)
Fjernbetjeningsautonomi	8 timer
Kapslingsklasse	IP43

\* Afhængigt af konfiguration

#### 3.1 Måltegninger



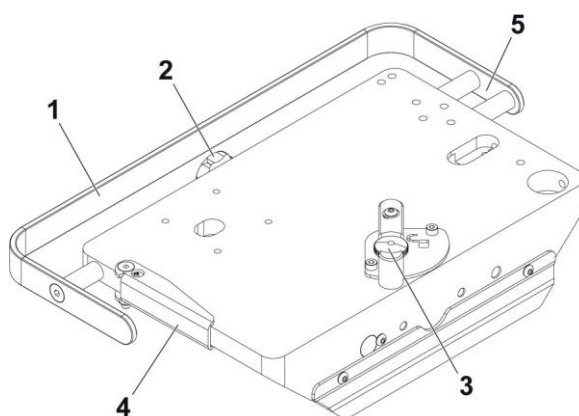
## 4 INSTALLATION



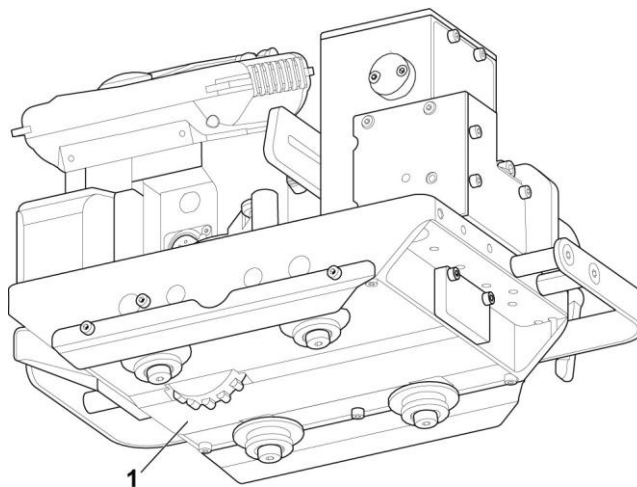
### FORSIGTIG!

Dette produkt er beregnet til industriel brug. Det er brugerens ansvar at træffe passende forholdsregler.

### 4.1 Beskrivelse af skinneunderlaget

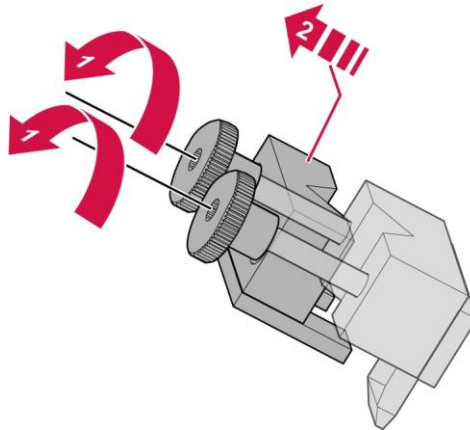


- **Håndtag (1): Løfter vognen** ergonomisk for at flytte den.
- **Valgknap (2):** til styring af styrerullerne, når du placerer den bløde skinne over en buet del. Den midterste position svarer til støtten på et plant underlag.
- **Låsehåndtag (3):** til låsning/oplåsning af styrerullerne på styreskinnen for at holde vognen på skinnen.
- **Motorkoblingshåndtag (4):** til manuel rulning af vognen på skinnen.
- **Forstærket område til ophængning (5):** Til ophængning af vognen for ekstra sikkerhed i tilfælde af tab af magnetisk eller pneumatisk vedhæftning af skinnen.

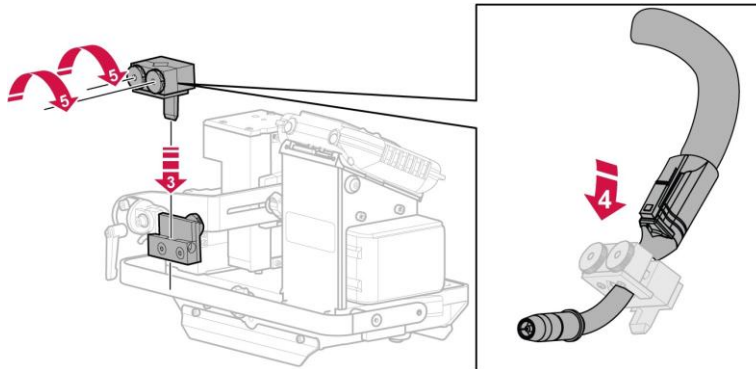


- **Hus (1):** kontrollerer, reparerer og servicerer vognudstyret.

## 4.2 Tilslutning af lygten



- 1) Løsn gevindmøtrikkerne omkring lygtehalsen.
- 2) Fjern den enkelte kæbe.

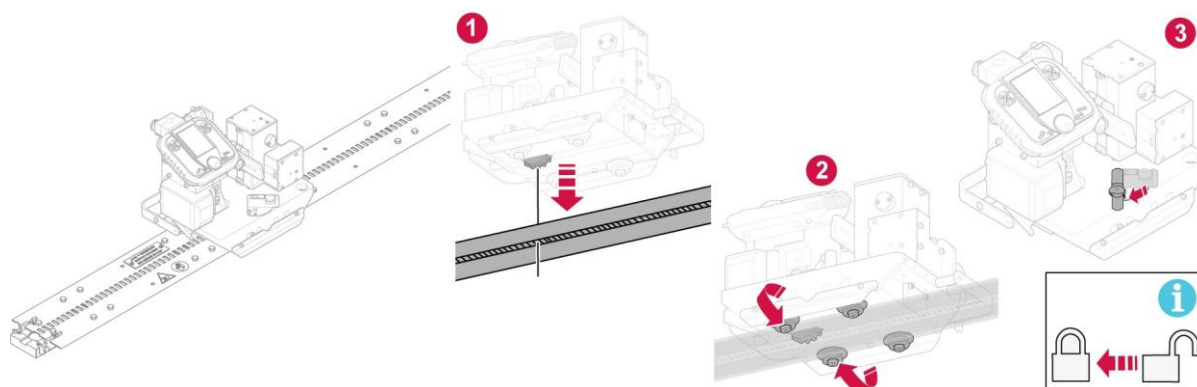


- 3) Indsæt værktøjsholderen i slæden.
- 4) Sæt lommelygten ind mellem de to kæber.
- 5) Spænd boltene tilbage til kæberne.

**ADVARSEL!**

Kæben skal vende nedad for at muliggøre registrering med lysbueføleren.

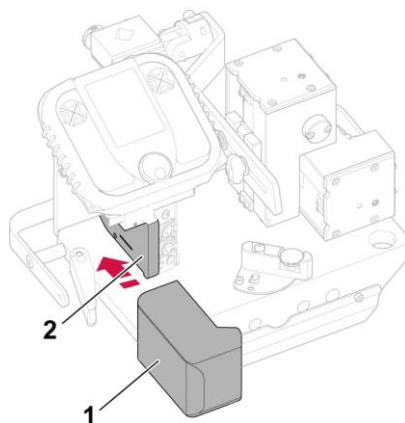
### 4.3 Sammenkobling af bogie på skinne



- 1) Når vognen placeres på skinnen, skal det kontrolleres, om gearet er monteret korrekt på skinnen.
- 2) Understøt styrerullerne på regnskinnen.
- 3) Lås den ved at dreje håndtaget.

### 4.4 Isætning af batteri

Vognen er designet til at fungere med et 18 V Li-ion-batteri eller med en valgfri ekstern strømforsyning.



- 1) Frigør batteriet (1) ved at trykke på oplåsningsknappen, før det tages ud af holderen (2).



**ADVARSEL!**

Det er vigtigt at rengøre holderen grundigt med trykluft eller en ren klud, før batteriet sættes i. Risiko for funktionsfejl.

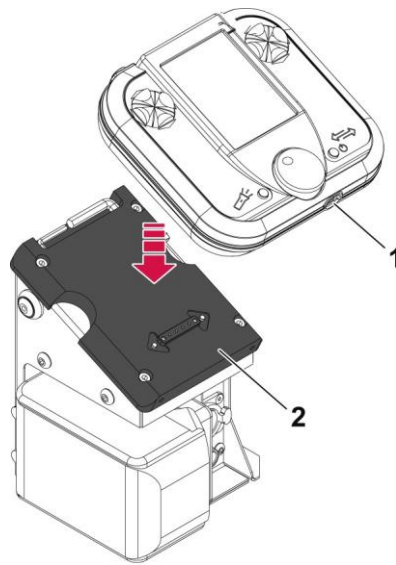
- 2) Sæt batteriet (1) ind i holderen (2), indtil det når holdeclipsene.



**ADVARSEL!**

I tilfælde af et defekt batteri skal det bortskaffes via et separat indsamlingssystem i overensstemmelse med landets bestemmelser og det europæiske direktiv, så det enten kan genanvendes eller demonteres for at reducere enhver påvirkning af miljøet.

## 4.5 Opladning af fjernbetjeningen



Fjernbetjeningen drives af et internt batteri. Der er to måder at genoplade den på.

1) Genoplad det interne batteri ved at:

- Når den ikke er i brug, via en oplader i en 230 V-stikdåse tilsluttet en ladeport (1).
- Når fjernbetjeningen er i brug, skal den anbringes i opladeren på det fjernstyrede tårn (2).



### ADVARSEL!

Hvis fjernbetjeningen slukker på grund af lavt batteriniveau midt i cyklusen, fortsætter cyklusen. Fjernbetjeningen kan derefter placeres i opladningsbasen for at afslutte cyklusen.



### NOTE!

Fjernbetjeningen holdes på opladningsbasen af magneter for at forhindre den i at falde ned.

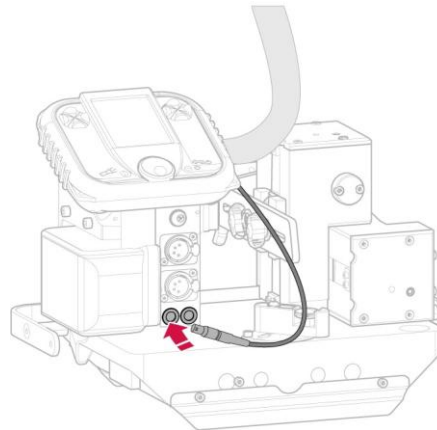
## 5 BETJENING



### **FORSIGTIG!**

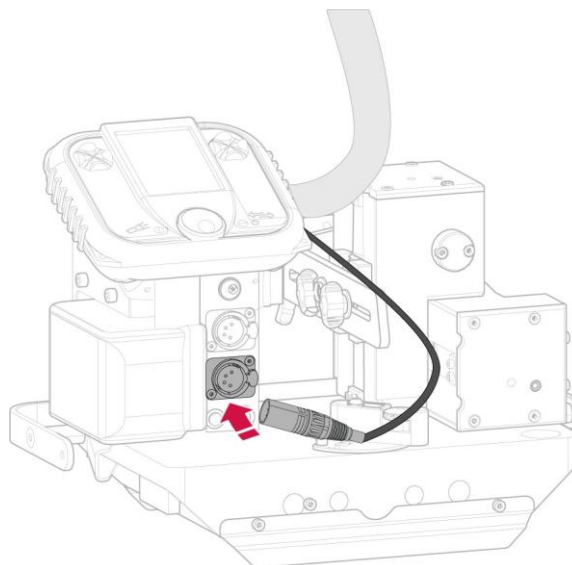
Dette produkt er beregnet til industriel brug. Det er brugerens ansvar at træffe passende forholdsregler.

### 5.1 Tilslutning af udløseren



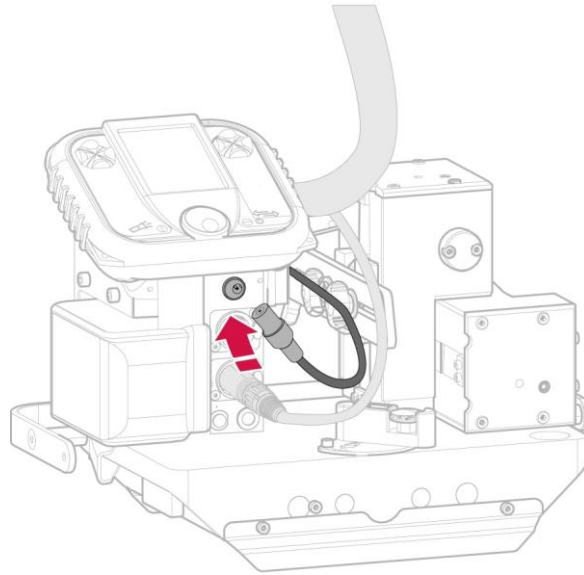
- 1) Tilslut udløserkablet til kontrolporten.
- 2) Svejsebuen er synkroniseret med vognens bevægelse, aktiver den ved at trykke på startcyklusknappen på vognen.

### 5.2 Tilslutning af tilbehør



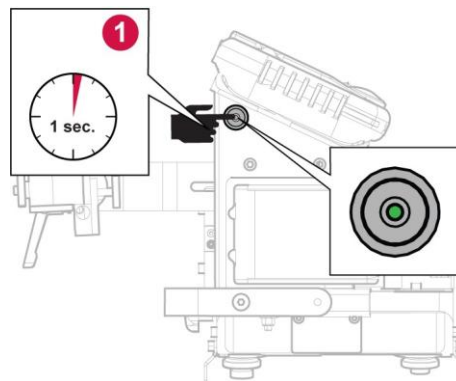
- 1) Tilslut tilbehørskablet til den tilsvarende port. Den bruges til tilslutning af tilbehør (motoriseret akse, kommunikationsboks osv.).

## 5.3 Tilslutning af lysbueføleren



- 1) Tilslut lysbuefølerkablet til stikket.
- 2) Slædens bevægelse synkroniseres derefter med lysbuen. Start den ved at trække i lommelygteudløseren.

## 5.4 Sådan tændes og slukkes vognen



### Start af vognen

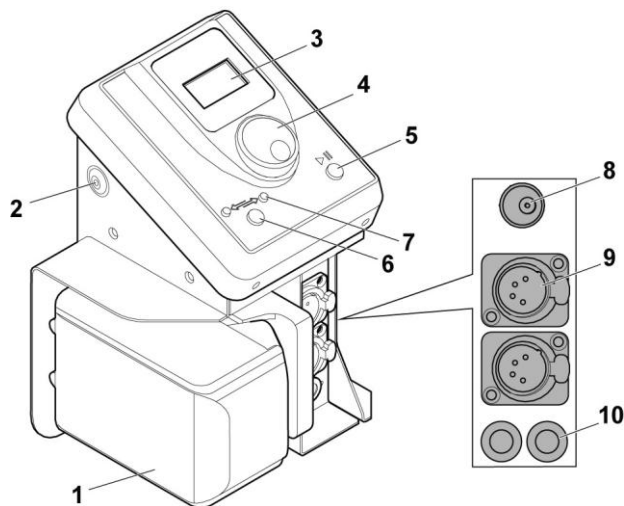
- 1) Tryk på knappen for at tænde for apparatet. LED'erne og skærmen tændes.

### Nedlukning af vognen

- 1) Tryk på startknappen, og hold den inde (3 sekunder) for at slukke for apparatet. LED'erne og skærmen slukker.

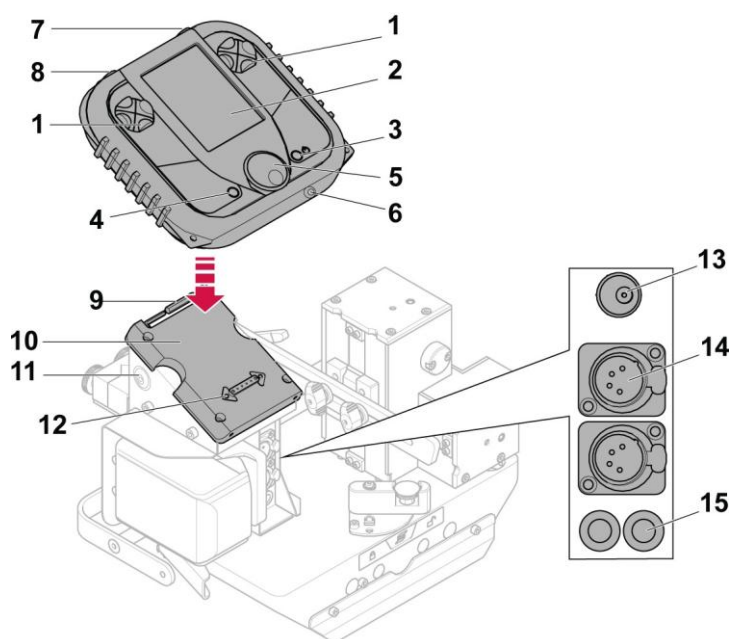
## 6 BETJENINGSPANEL

### 6.1 Beskrivelse af standardtårnet



- **Batteri (1):** Forsyner enheden med strøm. Enheden er designet til at fungere ved 18 V DC (3 A) med et Li-Ion-batteri (5 Ah/t som standard) eller en ekstern strømforsyning.
- **Lysende tænd/sluk-knap (2): til at tænde eller slukke** for apparatet. Der er en lysindikator, der viser, om enheden er tændt.
- **Skærm billede (3):** til konfiguration og styring af enheden.
- **Dreje-/trykknap (4):** Til at bladre gennem menuerne og vælge de forskellige driftsindstillinger.
- **Knap til cyklusstart/pause (5):** for at starte cyklusen eller sætte den på pause.
- **Knap til ændring af retning (6):** til ændring af vognens bevægelsesretning.
- **Retningsindikatorer (7):** til visning af vognens retning. LED'en blinker, når cyklusen er i gang.
- **Stik til lysbuesensor (8):** Til tilslutning af en lysbuesensor, der er placeret ved brænderstøtten. Vognens bevægelse synkroniseres derefter med lysbuen, som affyres ved hjælp af lommelygteudløseren.
- **Tilbehørsport (9):** til tilslutning af tilbehør (løber, sensor, lampe osv.).
- **Lommelygteudløserport (10):** til tilslutning af et udløserkontrolkabel til lommelygten. Svejsebuen synkroniseres derefter med slædebevægelsen, som udløses af startcyklusknappen, der er placeret på konsollen.

## 6.2 Beskrivelse af det programmerbare tårn og fjernbetjeningen

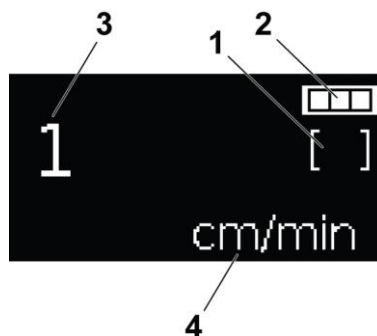


- **Retningspile (1):** ændrer de forskellige enhedsindstillinger.
- **Skærm (2):** Viser de forskellige menuer og indstillinger for enheden.
- **Tændings- og retningsskifteknop (3):** bruges til at tænde for fjernbetjeningen. På hovedsiden åbner et kort tryk oscillationssiden (hvis aktiveret); et langt tryk ændrer slædens bevægelsesretning. På konfigurationssider vender du tilbage til den forrige side.
- **Knappen "Light" (4):** Tænder lyset på bagsiden af fjernbetjeningen.
- **Dreje-/trykknap (5):** Her kan du navigere gennem menuerne og vælge de forskellige driftsindstillinger.
- **Opladningsstik (6):** Tilslutter en oplader for at genoplade fjernbetjeningen.
- **Højre konfigurerbar udløser (7):** som standard til start af cyklussen (= cyklusstart).
- **Venstre konfigurerbar udløser (8):** som standard til at starte en testcyklus uden at flytte vognen og uden at starte buen (= præcyklus).
- **Værktøj (9):** Der medfølger to unbrakonøgler til justering af mekaniske slædeelementer.
- **Parring og opladningsbase (10):** til opbevaring, opladning og parring af fjernbetjeningen.
- **Lysende tænd/sluk-knap (11): til at tænde og slukke** for vognen. En lysende indikatorlampe viser, om der er strøm på enheden.
- **Retningslysdioder (12):** Når fjernbetjeningen er trukket ud, angiver de to lysdioder den retning, som vognen bevæger sig i.
- **Stik til lysbuesensor (13):** Til tilslutning af en lysbuesensor, der er placeret ved brænderstøtten. Vognens bevægelse synkroniseres derefter med lysbuen, som affyres ved hjælp af lommelygteudløseren.
- **Tilbehørsport (14):** til tilslutning af tilbehør (løber, sensor, lampe osv.).
- **Lommelygteudløserport (15):** til tilslutning af et udløserkontrollkabel til lommelygten. Svejsebuen synkroniseres derefter med slædebevægelsen, som udløses af startcyklusknappen, der er placeret på konsollen.

## 6.3 Beskrivelse af standardtårninterface

### 6.3.1 Hovedskærm-billede

Denne side kan åbnes, når trucken er tændt, ved at trykke på startknappen ("*Beskrivelse af standardtårnet*", side 16), der er placeret på siden af tårnet.



- Vognstatus (1)
  - [ ]: Programmerbar tilstand deaktiveret
  - [P]: Programmerbar tilstand aktiveret



#### NOTE!

Programmeringstilstandene kan variere afhængigt af vognmodellen.

- Batteriniveau (2)
- Visning af svejsehastighed (3), kan ændres i cyklus:  
Valget af antallet af decimaler efter punktet kan konfigureres.
- Svejsehastighedsenhed (4).

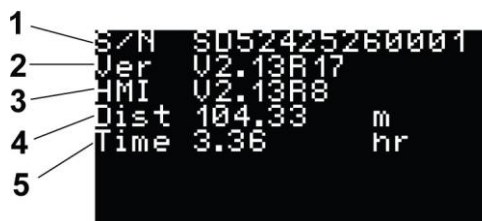


#### NOTE!

I lodrette positioner og med en vis masse om bord kan den tilbagelagte afstand afvige fra retningslinjerne.

### 6.3.2 Adgang til produktinformation

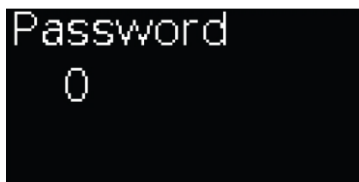
Denne side kan åbnes ved at holde drejknappen ("*Beskrivelse af standardtårnet*", side 16) nede i 2 sekunder, når ESAB-logoet vises, når vognen tændes.



- ESAB-serienummer (1)
- Slædeversion (2)
- Grænsefladeversion (3)
- Tilbagelagt strækning (4)
- Underspændingstæller (5): stigning i tid fra apparatet er tændt (i timer).

### 6.3.3 Adgang til menuen Avancerede indstillinger

Denne side kan åbnes ved at holde drejeknappen nede ("*Beskrivelse af standardtårnet*", side 16) og ved opstart, og hold den nede, efter at produktinformationsskærmen vises, indtil "Password" vises, og slip derefter.

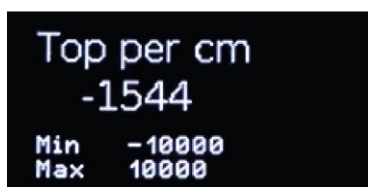


- Indtast adgangskoden (via drejeknappen):
  - Kunde: 73

Klik derefter på drejeknappen for at få adgang til menuen for avancerede indstillinger:



- Du vælger den ønskede konfiguration via drejeknappen og klikker derefter på for at få adgang til valget.
- Du vælger værdien ved hjælp af drejeknappen og klikker derefter på for at bekræfte dit valg ved at vende tilbage til menusiden.
- Når du er færdig, skal du klikke på en af de to knapper ("*Beskrivelse af standardtårnet*", side 16) for at gemme og vende tilbage til hovedgrænsefladevisningen.
- Mulige indstillinger:
  - Reduktion 1
  - Trinstørrelse: 1
  - Min.: -10000
  - Maks.: 10000



TRACFINDER RAIL reduktionstabel for vogn:

Version	"Top pr. cm"
Skinne R: 588	-1544



#### ADVARSEL!

Hvis disse indstillinger ændres, skal den tilladte maksimumhastighed også ændres.

- Reduktion 2: for en TRACFINDER RAIL-trolley er værdien 0.
- Maks. hastighed (i cm/min eller i tommer/min) (hastighed svarende til "ikke-svejs" hastighed):
  - Trinstørrelse: 0,1
  - Min.: 0,1
  - Maks.: 1000,0

Version	"Top pr. cm"
Skinne R: 588	Maks.: 200,0 (hvis cm/min)/80,0 (hvis tommer/min)

```

Max speed
 180.0 cm/mn
Min   0.1
Max  1000.0

```

- Metalsensor: kun til vogne af typen TRACFINDER WHEEL.
- Denne valgmulighed forhindrer slæden i at bevæge sig, når der ikke længere registreres en magnetisk metaloverflade under bunden.
- Sprog:
  - Fr = 0
  - En = 1
- Enhed: for at vælge de forskellige måleenheder.

```

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

```

- Fabriksnulstilling: for at gendanne softwarens fabriksindstillinger.

```

Factory reset
OFF

```

- Klik på en af de to knapper ("[Beskrivelse af standardtårnet](#)", side 16) for at gemme og vende tilbage til hovedgrænsefladevisningen.

### 6.3.4 Tidsplanlægning

Denne side kan åbnes ved at klikke på drejeknappen ("[Beskrivelse af standardtårnet](#)", side 16).



Når du trykker på drejeknappen, kommer du til siden "Programmering" (1). Klik på drejeknappen for at vælge programmeringstilstand.

- "ON" Programmering (1): Udløserkablet skal være tilsluttet en svejsestrømkilde i 2-slags (2T) tilstand.
- "OFF" Programmering (2): Svejsestrømkilden er i 4-taktstilstand (4T). Slædestarten kan styres manuelt af svejseren (ved at trykke på "on"-knappen) eller automatisk af lysbuedetektionen (hvis sensoren er tilsluttet og valgt).

For at skifte fra en af mulighederne til en anden skal du blot dreje på drejeknappen. Bekræft derefter ved at klikke på hjulet.

- [P]: Programmerbar tilstand aktiveret
- [ ]: Programmerbar tilstand deaktiveret

### 6.3.5 Programmerbar tilstand aktiveret "ON" [P]

Ved at vælge programmeringstilstanden "ON" ("*Programming*", side 20). Drej på drejeknappen for at navigere gennem de forskellige justeringsmuligheder.

- Forsinkelsestid for svejsestyringen, før slæden bevæger sig fremad i den definerede tid.



Klik på ikonet for at ændre følgende parameter:

- Forsinkelsestid før svejsning (i sekunder): 3,0
  - Trinstørrelse: 0,1
  - Min.: 0,1
  - Maks.: 3,0
- Svejselængde (svejselængde ved en hastighed, der er forudkonfigureret i hovedvisningen).



Klik på ikonet for at ændre følgende parameter:

- Svejselængde (i cm eller tommer afhængigt af den valgte indstilling): 5,00
  - Trinstørrelse: 0,0,1/0,1/1 (afhængigt af den valgte indstilling)
  - Min.: 0,00
  - Maks.: 200,00
- Tilbagebrænding (i programmerbar tilstand og ved slutningen af svejselængden kører slæden tilbage fra den definerede værdi)



Klik på ikonet for at ændre følgende parameter:

- Tilbagebrænding (i cm eller i tommer afhængigt af den valgte indstilling): 3,0
  - Trinstørrelse: 0,1
  - Min.: 0,0
  - Maks.: 10,0

Arc burn back (Aktiver eller deaktiver svejsning under "Burn back").



Arc burn back

ON

Arc burn back

OFF

Klik på ikonet for at ændre følgende parameter:

- ON = 1: "trigger"-relæudgangen er aktiv under kraterretturneringen.
- FRA = 0: "Trigger"-relæudgangen er inaktiv under kraterrettur.
- Timer efter svejsning, fortsætter slædens fremadgående bevægelse i en defineret tid efter svejsningens afslutning.



Post-weld timer

0.1 sec

Min 0.1

Max 3.0

Klik på ikonet for at ændre følgende parameter:

- Forsinkelsestid efter svejsning (i sekunder): 3,0
- Trinstørrelse: 0,1
- Min.: 0,1
- Maks.: 3,0
- Længde uden svejsning (fremadgående bevægelse uden svejsning ved maks. hastighed (med accelerations-/decelerationsrampe)).



No-weld length

5.00 cm

Min 0.00

Max 200.00

Klik på ikonet for at ændre følgende parameter:

- Længde uden svejsning (i cm eller i tommer afhængigt af den valgte indstilling): 5,00
- Trinstørrelse: 0,0,1/0,1/1 (afhængigt af den valgte indstilling)
- Min.: 0,00
- Maks.: 200,00

- Gentagelse (antal gentagelser af den programmerede cyklus (svejsning/ikke-svejsning)). Singularitet, hvis værdien er lig med 0 = gentagelsen er uendelig, indtil enheden stoppes ved at trykke på den røde knap ("*Beskrivelse af standardtårnet*", side 16).



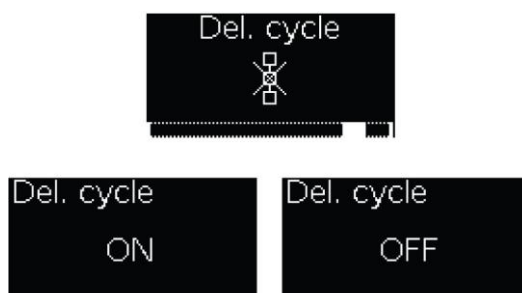
Klik på ikonet for at ændre følgende parameter:

- Repetition
  - Trinstørrelse: 1
  - Min.: 0
  - Maks.: 99
- Ciffer:



Klik på ikonet for at ændre følgende parameter:

- Antal decimaler efter punktet på displayet:
  - 0 = 0
  - 1 = 0,0
  - 2 = 0,00
- Slet cyklusser:

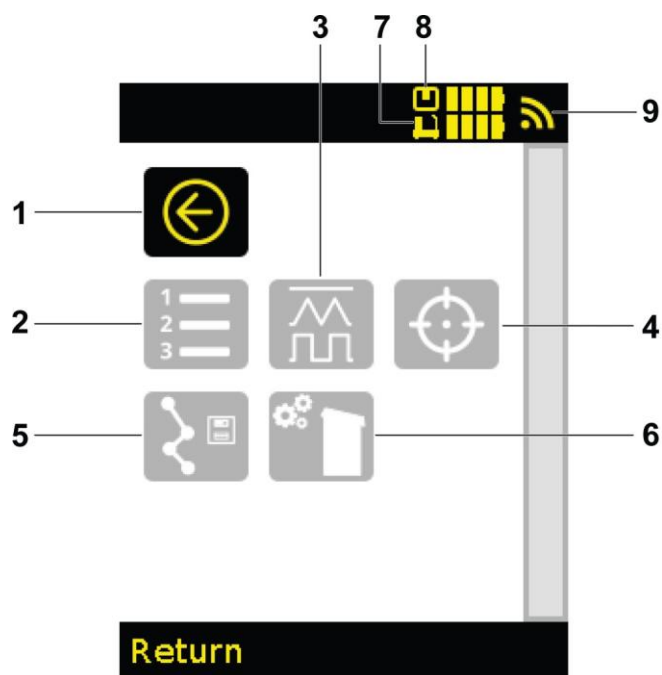


Klik på ikonet for at slette cyklusserne.

## 6.4 Beskrivelse af fjernbetjeningspanelets grænseflade

### 6.4.1 Fjernbetjeningsgrænseflade til avanceret HMI

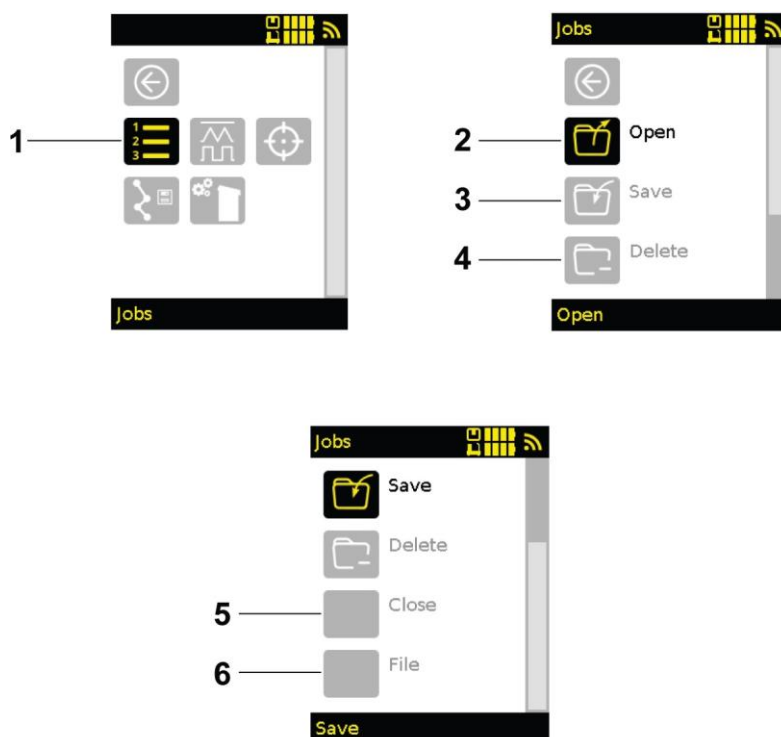
Menuen åbnes ved at klikke på drejeknappen ("*Beskrivelse af det programmerbare tårn og fjernbetjeningen*", side 17). Drejeknappen bruges til at navigere gennem de forskellige ikoner. Menunavnet vises nederst på skærmen.



- **Tilbage (1):** Går tilbage til det forrige skærmbillede.
- **Forløb (2):** Til adgang til menuen for forløbsadministration.
- **Cyklusconfiguration (3):** Bruges til at få adgang til configurationen af svejsecykluser.
- **Nulstil (4):** Nulstil en eller alle akser på slæden.
- **Strækningsregistrering (5):** for læringspunkter.
- **Maskinkonfiguration (6):** viser software- og udstyrsoplysninger for vognen og tilbehøret.
- **Batteri (7 og 8):** Viser ladetilstanden for vognens batteri (7) og fjernbetjeningen (8).
- **Signal (9):** Viser modtagekvaliteten for det signal, der sendes af tårnet.

### 6.4.2 Transportører

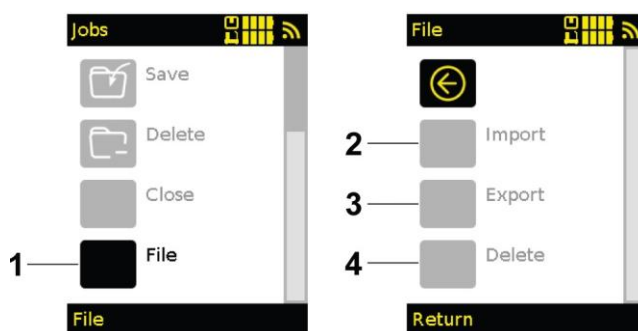
Denne side kan åbnes ved at vælge ikonet "Jobs" (1) i menuen. Siden "Jobs" bruges til at administrere jobs ved at gemme den indstilling, der er knyttet til slædens bevægelser og de tilsluttede akser.



- **Åbn (2):** indlæser et job, der er gemt i vognens hukommelse.
- **Gem (3):** gemmer jobbet svarende til alle de indstillinger, der er tilgængelige i vognhukommelsen.
- **Slet (4):** Sletter et gemt job fra vognens hukommelse.
- **Luk (5):** Lukker et job (sletter navnet på det aktive job, der er angivet øverst i hovedvisningen).
- **Fil (6):** Giv adgang til undermenuen Gem job.

### 6.4.3 Arkivering af forløb

Arkiverede forløb (eller forløb, der skal arkiveres) kan kaldes frem via "Fil"-symbolet (1) på siden "Forløb".



Med arkivering kan du overføre jobs fra en vogn til en anden ved hjælp af fjernbetjeningen til opbevaring:

- **Import (2):** gemmer alle slædejobs i fjernbetjeningens hukommelse.
- **Eksport (3):** Viser, når der er udført en sikkerhedskopiering, og indlæser de jobs, der er gemt i fjernbetjeningen, i vognen.



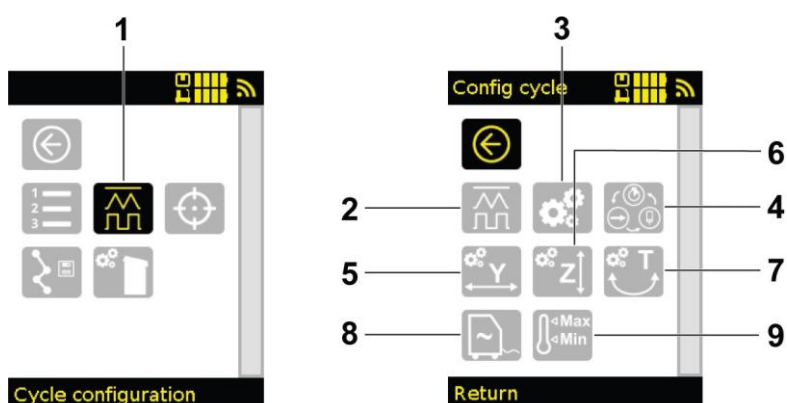
#### ADVARSEL!

De jobs, der aktuelt er i vognen, overskrives.

- **Slet (4):** Slet de jobs, der er gemt i fjernbetjeningen.

## 6.4.4 Cykluskonfiguration

Denne side kan tilgås ved at vælge ikonet "Cykluskonfiguration" (1) i menuen.



Siden "Konfig.cyklus" giver adgang til konfiguration af svejsecykluser med henblik på at karakterisere fremføringsformer, indstillinger knyttet til udstyrstypen, konfiguration af akser forbundet med udstyret eller programmering af en svejsesekvens.

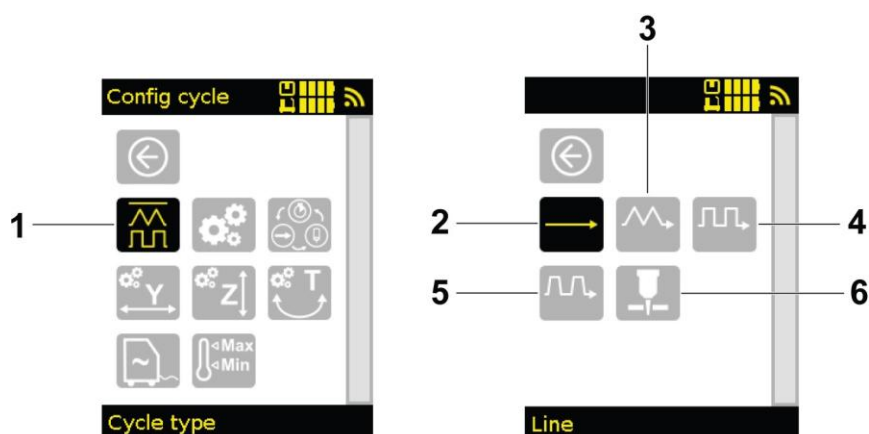
Siden "Konfig.cyklus" viser ikoner i henhold til det tilsluttede udstyr. Ovenstående side svarer til en slæde udstyret med 3 akser (Y, Z og T) og en kommunikationsboks tilsluttet en strømkilde. Hvis Y-aksen frakobles, forsvinder ikonet (6), der svarer til Y-aksen.

I tilfælde af en indtægtspost ("*Vognjobs*", side 24 og "*Arkivering af jobs*" , side 25), gemmes alle indstillinger i menuen "Cykluskonfiguration" i jobbet.

- **Cyklusformular (2):** Bruges til at få adgang til de forskellige svejse- og oscillationstilstande.
- **Indstilling (3):** Giver adgang til generelle cyklusindstillinger.
- **Cyklusprogrammering (4):** bruges til at oprette et svejseprogram ved hjælp af forskellige værktøjer.
- **Konfiguration af tværgående akse (5):** Bruges til at konfigurere indstillingerne for tværgående akse (Y-akse) med eller uden oscillation.
- **Lodret aksekonfiguration (6):** Bruges til at konfigurere indstillingerne for den lodrette akse (Z-akse) og højdeservostyringen.
- **Vinkelaksekonfiguration (7):** Bruges til at konfigurere indstillingerne for vinkelaksen (T-aksen) med eller uden oscillation.
- **Strømkildeindstillinger (8):** Bruges til at konfigurere strømkildeindstillingerne (kun synlige, når en kommunikationsboks er tilsluttet).
- **Grænser (9):** Bruges til at indstille grænser for forskellige indstillinger.

## 6.4.5 Cyklusformularer

Denne side kan tilgås ved at vælge ikonet "Cyklusformular" (1) på siden "Cyklusopsætning".



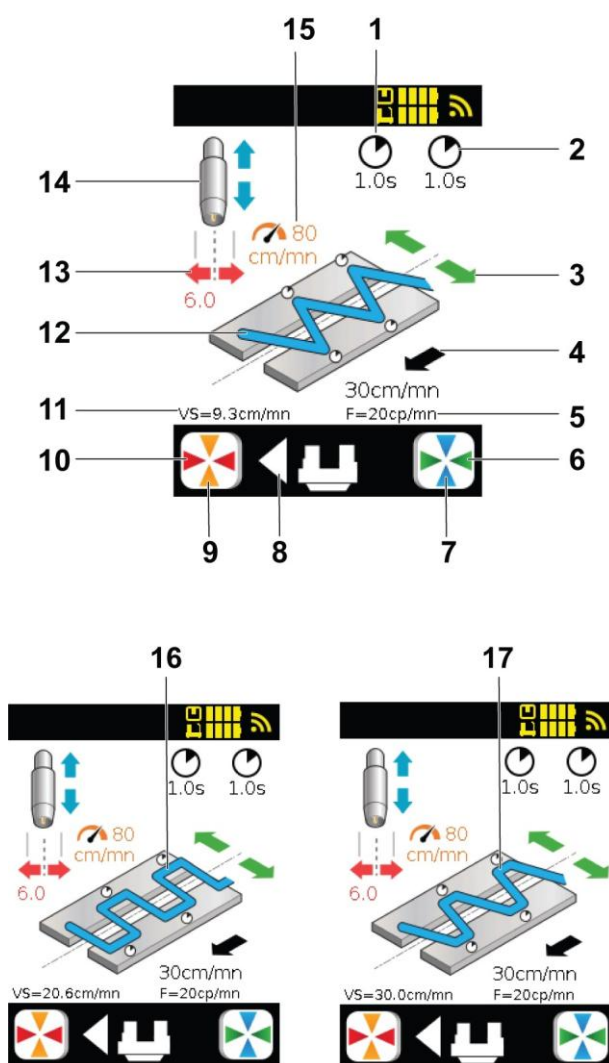
- **Stram eller lige snor (2): Svejsetilstand til svejsning** i ét stykke uden svingninger.

Følgende oscillationstilstande er tilgængelige, hvis slæden har mindst én elektrisk Y-løber eller T-penduloscillator. Hvis begge er forbundet, skal du vælge, hvilken eller hvilke akser du vil oscillere med.

- **Trekantstrinoscillation (3):** Første synkroniserede oscillationstilstand. Slæden bevæger sig, mens svingaksen krydses. Hvis der er indstillet en timeout, stopper slæden under oscillationen.
- **Oscillering i firkantede trin (4):** anden synkroniserede oscillationstilstand. Slæden bevæger sig fremad under timeouten, derfor langs affasningskanterne. Under krydsning bevæger vognen sig ikke fremad.
- **Trapeze step oscillation (5):** Grundlæggende oscillationstilstand. Fejningen er ikke synkroniseret med slædens bevægelse, som forbliver konstant.
- **Plasma (6):** Denne tilstand muliggør plasmaskæring via et udløserkabel, der er tilsluttet mellem revolvertilslutningen og plasmakilden.

## 6.4.6 Svejsning

Denne side kan åbnes efter valg af en cyklusformular ("[Cyklusformularer](#)", side 26). Skift side på hovedsiden for at få adgang til skærmbilledet "Svejsning".



Tre forskellige sider afhængigt af den valgte svejsetype: "trekantet trin" (12), "firkantet trin" (16) eller "trapeztrin" (17). Kun svejseflowdiagrammet ændres i de forskellige visninger.

- **Svejseflowdiagram (12), (16) eller (17):** til visning af typen af igangværende svejsning.

- **Vognens bevægelsesretning (8):** til visning af den retning, som vognen bevæger sig i, vist med en trekant. Grønne pile flytter svejsebrænderens oscillationscenter.
- **Orange pile (9):** til ændring af det orange element omkring svejsediagrammet (15): øger eller reducerer oscillatorhastigheden.
- **Røde pile (10):** til ændring af det røde element omkring svejseflowdiagrammet (13): øger eller reducerer oscillationsamplituden.
- **Blå pile (7):** ændrer det blå element omkring svejseflowdiagrammet (14): hæver eller sænker svejsebrænderen.  
Slædens position angives, hvis der er taget en aksenulpunkt (se "*Styring af akserne (manuel tilstand)*", side 39)
- **Grønne pile (6):** Aktiverer de grønne pile omkring maskinens procesdiagram (3): Flytter svejsebrænderens oscillationscenter.  
Slædens position angives, hvis der er taget en aksenulpunkt (se "*Styring af akserne (manuel tilstand)*", side 39). Slædens bevægelsesretning.
- **VS (11):** viser svejsehastigheden.
- **F (5):** Viser oscillationsfrekvensen (i antal slag pr. minut). Når en strømkilde er tilsluttet, vises disse oplysninger ikke længere, men svejseindstillingerne vises i stedet.
- **Hastighed (4):** Ændrer slædens bevægeshastighed.
- **Timer (forsinkelse) (1):** til ændring af venstre timeout (afhængigt af den retning, som vognen bevæger sig i.
- **Timer (forsinkelse) (2):** til ændring af højre timeout (afhængigt af den retning, som vognen bevæger sig i.

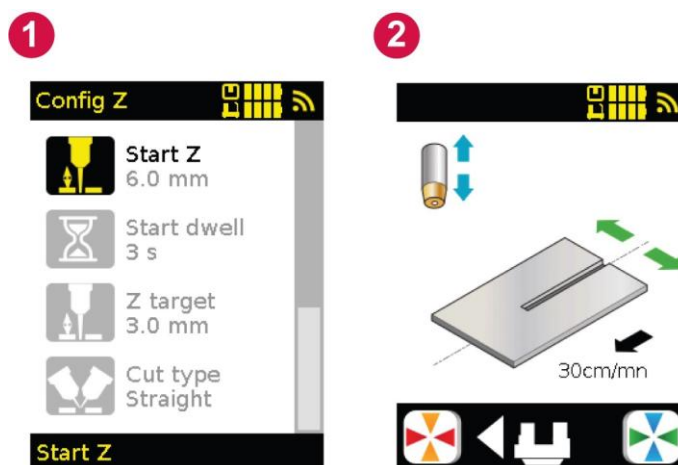
**NOTE!**

Som standard er kun én timer synlig, og den er den samme for begge sider. Hvis du vil have begge timere, skal du aktivere "Dobbelt opholdstid" i indstillingerne (se "*Indstillinger*", side 29)

## 6.4.7 Plasmaskæring

Ved brug af plasmaskæring kan der anvendes en specifik cyklus for at forenkle driften, fordi starthøjden ikke er den samme som skærehøjden.

Brænderen grundes i kontakt med metalpladen og hæves til en bestemt højde for igangsætning (1), hvorefter lysbuen affyres og fremføres til denne højde i et bestemt tidsrum (1). Derefter falder den ned igen til klippehøjde (1).



Hvis du foretager et affasningsnit, kan du vælge affasning i "Snittype" (1). Det vil betyde en lavere start- og klippehøjde i forhold til vinklen.

**NOTE!**

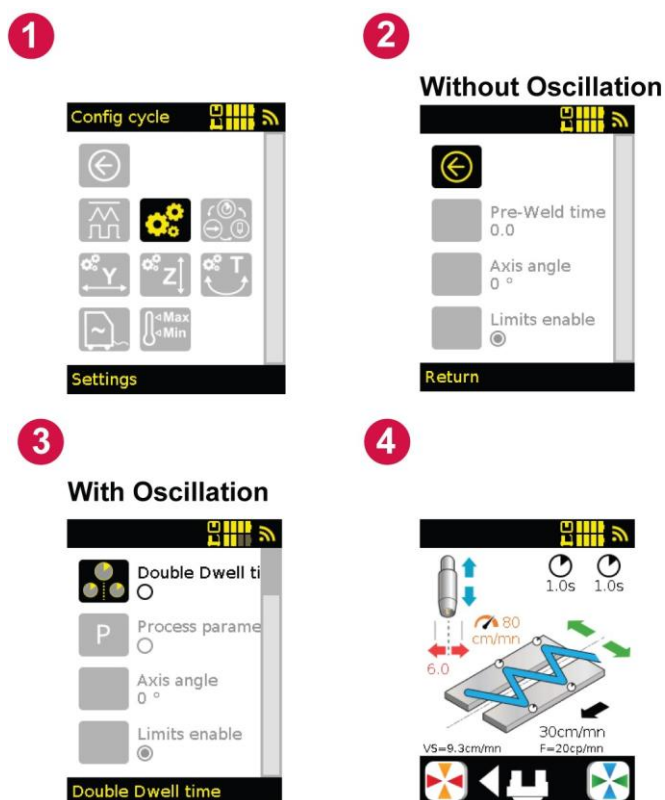
Ved affasning er det også muligt at forlade ligeskæringstilstand og direkte vælge de højder, du ønsker at angive.

Denne side kan tilgås efter valg af "Plasma" (se "*Cyklusformularer*", side 26). På hovedsiden skal du skifte sider for at få adgang til skærbilledet "Plasmaskæring".

Denne side har samme udseende og derfor samme beskrivelse som siden "Svejsning" uden oscillationsindstillingerne, se afsnittet "*Svejsning*", side 27.

## 6.4.8 Indstillinger

Denne side kan tilgås ved at vælge ikonet "Indstillinger" (1) på siden "Cyklusopsætning".



Siden "Indstillinger" giver adgang til cyklussens generelle indstillinger.

- **Forsvejsetid (2):** bruges til at forsinke svejsning i forhold til slæde på en kontinuerlig søm uden oscillation.
- **Aksevinkel (2):** bruges til at generere en virtuel reference for objektglassene. Bevægelsen og oscillationen vil være inden for den angivne vinkel (vinkel mellem -90° og 90°).
- **Grænser aktiveret (2):** Aktiverer brugergrænser.
- **Dobbelt opholdstid (3):** Aktiverer muligheden for at ændre højre og venstre opholdstid uafhængigt af hinanden.

**NOTE!**

Ved en simpel timeout vises kun informationen 1,0 s tilbageværende tidsforsinkelse. Ved dobbelt timeout vises informationen 1,0 s venstre og højre tidsforsinkelse.

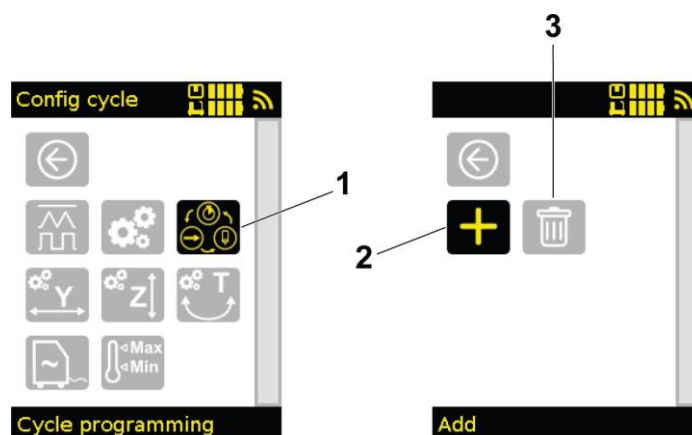
- **Procesindstillinger (3): En anden** metode til konfiguration af oscillationssvejsning.

**NOTE!**

Parameteren er aktiv, når feltet under teksten er sort; parameteren er inaktiv, når feltet er hvidt. Parameteren "procesindstillinger" er inaktiv, og parameteren "aktive grænser" er aktiv.

## 6.4.9 Tidsplanlægning

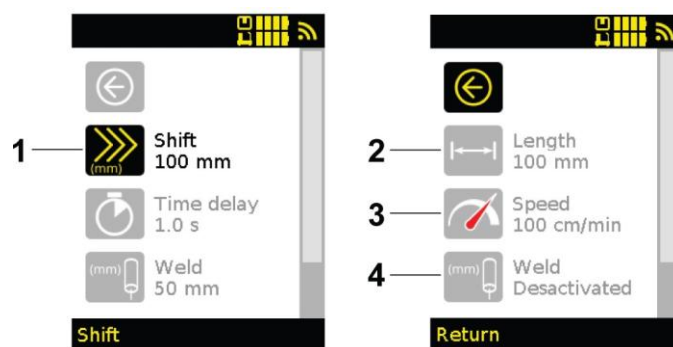
Denne side kan tilgås ved at vælge ikonet "Cyklusprogrammering" (1) på siden "Cyklusopsætning".



Programmeringsmodulet er udviklet efter princippet om trinvis programmering (maks. 16 trin). For at starte programmeringen skal der tilføjes et første trin ved at trykke på + (2) for at vælge den første cyklusfunktion. En cyklus slettes ved hjælp af knappen Fjern alle (3). For eksempel svarer rækkefølgen nedenfor til:



- 100 mm bevægelse, uden svejsning, ved en foruddefineret fremføringshastighed (kan ikke ændres i cyklus) (4).
- 1 sekunds forsinkelse før svejsning (5).
- 50 mm bevægelse med svejsebrænder n°1, ved den hastighed, der er defineret af "jobbet" (kan ændres i cyklus af brugeren om nødvendigt) (6).



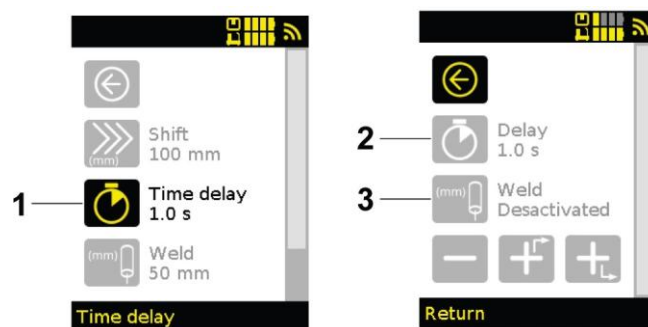
En cyklus består af en række trin, der svarer til en foruddefineret funktion. Hvert valgt trin kræver indstillinger som beskrevet i dette afsnit.

- **Shift (1):** Slæden bevæger sig langs den definerede længde (2) med den definerede hastighed (3) med eller uden en svejsebue (4).

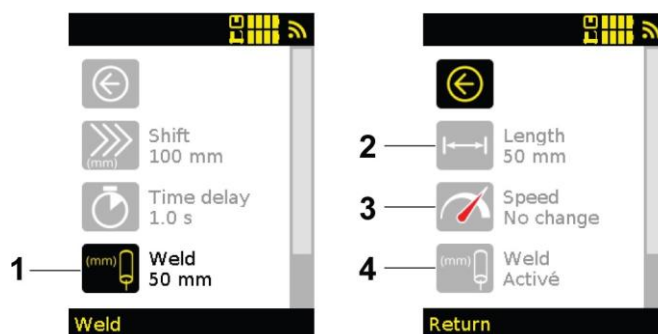


#### NOTE!

Hvis svejsning er aktiveret, er slædehastigheden fast og kan ikke justeres under cyklusen. Hvis du vil ændre den under cyklusen, skal du vælge en "Svejse"-funktion.



- **Tidsforsinkelse (1):** Slæden stoppes i den indstillede tidsperiode under dette trin (2), mens svejsningen aktiveres eller deaktiveres (3).



Svejsfunktionen bruges til at indstille længden på den svejseøm, der skal produceres med den valgte brænder (som standard brænder n°1).

- **Svejsning 1 (1):** Slæden bevæger sig langs den definerede længde (2) med tændt svejsebue for brænder n°1 (4).
- **Hastighed (3):** Der kan vælges "ingen ændring", hvor hastigheden kan justeres med drejeknappen. Hvis der er indstillet en værdi, vil denne hastighed automatisk være ved start af svejsning, men kan ændres efterfølgende.

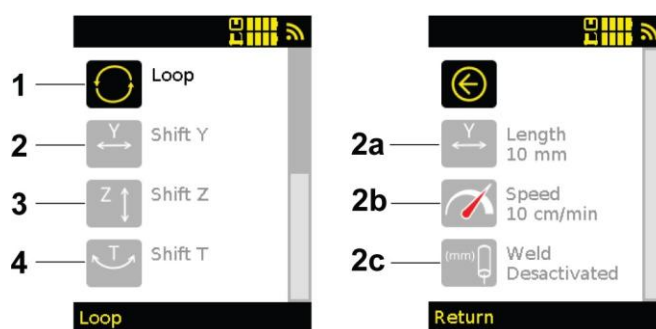
**NOTE!**

Udløserkablet skal være tilsluttet.

Hvis vognen er udstyret med to udløsertilslutninger på revolveren, er det muligt at differentiere aktiveringen af de to lygter. "Svejsning 1" for venstre sokkel, "Svejsning 2" for højre sokkel eller "Svejsning 1+2" for begge samtidigt.

Der kan vælges andre konfigurationer, hvis en anden lommelygte er tilknyttet udstyret og tilsluttet via et andet udløserkabel:

- **Svejsning 2:** slæden bevæger sig langs den definerede længde (2) med tændt svejsebue for brænder n°2. Udløserkablet skal tilsluttes til lommelygte n°2. Dette er til diskontinuerlig svejsning skiftevis med montering af to brændere.
- **Svejsning 1 + 2:** slæden bevæger sig langs den definerede længde (2) med tændt svejsebue for brænderne n°1 og n°2. Udløserkablet skal tilsluttes for lygter n°1 og n°2.



Det er muligt at tilføje yderligere funktioner til de akser, der er tilsluttet udstyret, og gentage cyklussen.

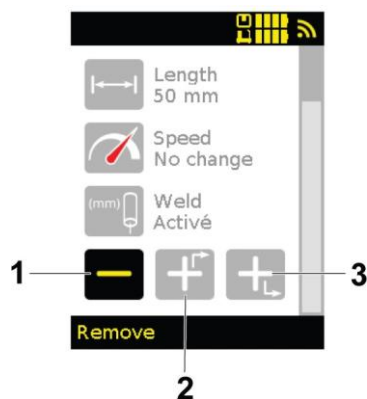
- **Loop (1):** Afslutning af programtrinnet, som aktiverer en gentagelsesfunktion. Du skal blot indstille antallet af gentagelser af cyklussen. Hvis værdien er 0, er sløjfen uendelig, indtil cyklussen stoppes frivilligt.

**NOTE!**

Som standard slutter cyklussen ved afslutningen af det sidste trin, hvis sløjfe tilbage ikke er aktiv.

- **Forskydning Y (2):** brænderen bevæger sig langs den definerede længde (2a) langs den lineære Y-akse med den definerede hastighed (2b) med eller uden en svejsebue (2c).
- **Shift Z (3):** brænderen bevæger sig langs den lineære Z-akse over den indstillede længde, med den indstillede hastighed og med eller uden en svejsebue.
- **Shift T (4):** brænderen bevæger sig langs vinkel-T-aksen, med den indstillede vinkel, med hastigheden og med eller uden en svejsebue.

Et program kan ændres ved at slette eller indsætte et trin i en cyklus. Vælg et cyklustrin, og vælg derefter ikonerne nederst på siden.



- **Slet (1):** Det valgte trin.
- **Tilføj før (2):** Det valgte trin er en ny funktion. Du skal blot indstille indstillingerne for det pågældende trin, før du vender tilbage til siden for cyklusoprettelse.
- **Tilføj efter (3):** Det valgte trin er en ny funktion. Du skal derefter indstille indstillingerne for det pågældende trin, før du vender tilbage til siden for cyklusoprettelse.

### 6.4.10 Indstillinger for tilsluttet akse

Disse sider kan tilgås ved at vælge ikonet "Transversal aksekonfiguration" (1) for at vise siden "Y-konfiguration", ikonet "Vertikal aksekonfiguration" (3) for at vise siden "Z-konfiguration" og ikonet "Vinkelaksekonfiguration" (6) for at vise siden "T-konfiguration" (identisk med siden "Y-konfiguration") fra siden "Cykluskonfiguration".



- **Y-oscillation (2) / T-oscillation:** aktiverer eller deaktiverer Y-lineær oscillation eller T-penduloscillation.
  - Hvis er aktiveret: Oscillationsindstillingerne kan ændres.
  - Hvis deaktiveres: akse betragtes som en elektrisk løber, og kun positionen kan ændres.

**NOTE!**

Deaktiver en ubrugt oscillation for at forenkle MMI'en.

Aktivering er mulig, hvis der er en Y-skinne og en T-penduloscillator til stede. Hvis der kun er én akse, er den automatisk aktiv, når der vælges en oscillationsform.

- **Y-akse inverteret (2), Z-akse inverteret (4) eller T-akse inverteret:** Inverterer retningen af aksebevægelseskontrollerne. I standardtilstand defineres venstre og højre for Y- og T-akserne i henhold til den retning, som slæden bevæger sig i. For Z-aksen hæver pil op holderen, og pil ned sænker holderen.

**NOTE!**

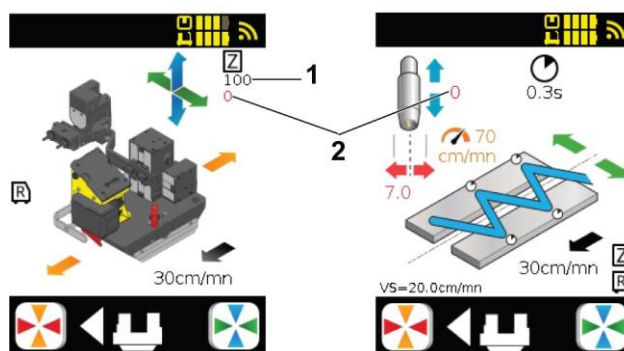
Dette vises kun, hvis der er tilsluttet en lineær elektrisk løber.

- **Midterste trin (2):** trin pr. impuls. En enkelt impuls skubber den 0,1 mm frem.
- **Positionstrin (4):** Trin pr. impuls. En enkelt impuls skubber den 0,1 mm frem.
- **SOC (Stick-Out Control) (4):** bruges til at aktivere eller deaktivere Z-aksens servostyring. I TIG skrives det AVC.
- **Målværdi (5):** Valg af servostyringens målværdi. Hvis værdien er 0, indstilles målværdien automatisk ved måling i begyndelsen af buen. Hvis værdien er større end 0, er dette indstillingen for målværdien.
- **Asv. Type (5):** valg af servotype.  
Trin: Ved at trykke på op- og ned-knapperne på Z-slæden under svejsning kan brugerne ændre målværdien med 1 A (eller 0,1 V i TIG).  
Jog: Ved at trykke på op- og ned-knapperne på Z-slæden under svejsning kan brugerne direkte ændre Z-slædens position, som vil være den nye målværdi.
- **Pre-ACQ-tid (5):** bruges til at definere en tid (i sekunder) før start af Z-servo. Svarer til forgasning og buestabilisering.

Indstillingerne vises som tjekbokse. Hvis der er en sort prik, er indstillingen aktiv.

**NOTE!**

Andre servointstillinger og konfigurationen af kommunikationsboksen er tilgængelige i de skjulte menuer.



- **100 (1):** Målsætninger
- **0 (2):** Værdi aflæst i realtid. Variablen "Vis data direkte" skal være markeret i den skjulte menu.

**NOTE!**

Hvis du bruger et lige snit, er værdien med rødt den faktiske værdi. Hvis passet oscillerer, beregnes gennemsnitsværdien over en periode og vises derefter.

## 6.4.11 Grænser

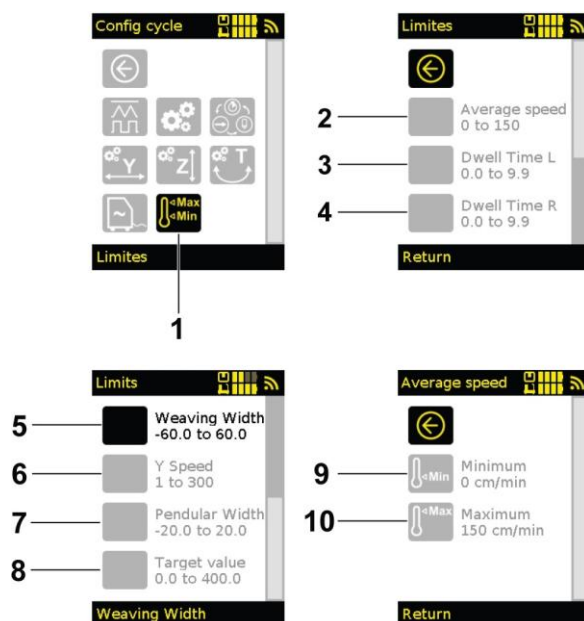
Denne side kan tilgås ved at vælge ikonet "Grænser" (1) på siden "Cyklusopsætning".



### NOTE!

Denne side er nyttig til at holde sig inden for en DMOS' rækkevidde.

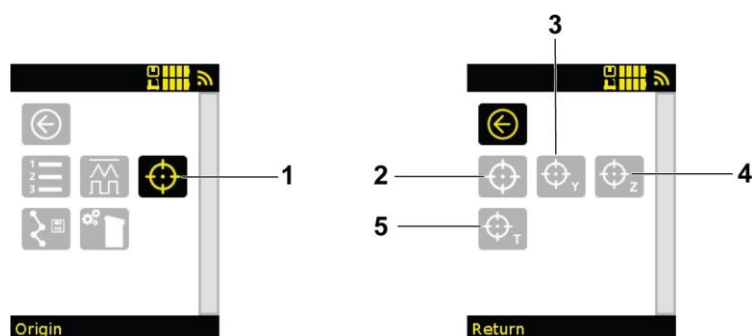
For at grænserne skal være aktive, og for at grænselogoet skal være synligt, skal feltet være markeret på fanen Indstillinger.



- **Gennemsnitshastighed (2):** Bruges til at vælge et minimum (9) og et maksimum (10) for den bevægelsehastighedsværdi, der kan indstilles af føreren.
- **Forsinkelsestid L (3) og Forsinkelsestid R (4):** Bruges til at vælge en minimums- og maksimumsværdi for venstre (L) og højre (R) tidsforsinkelse, når oscillation og dobbelt tidsforsinkelse er aktiveret.
- **Vævebredde (5):** Bruges til at vælge en minimumsværdi (9) og en maksimumsværdi (10) for oscillationsamplituden.
- **Y-hastighed (6) og pendulbredde (7):** Med kommunikationsboksen tilsluttet kan du vælge et minimum og maksimum for dine svejseindstillinger (ikke muligt med alle strømkilder).
- **Målværdi (8):** Hvis der er tilsluttet en kommunikationsboks eller en analog boks, og slavefunktionen er markeret, bruges denne til at vælge et minimum og et maksimum for servomålværdien.

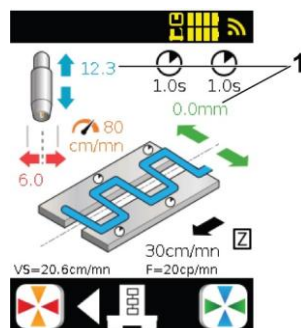
## 6.4.12 Nulstilling

Denne side kan tilgås ved at vælge ikonet "Origin" (1) i menuen.



Denne menu bruges til at nulstille alle akser (2) eller en enkelt akse (3, 4 og 5) på slæden til udgangspositionen.

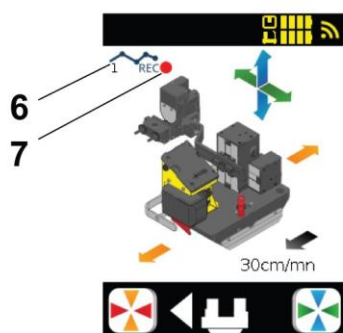
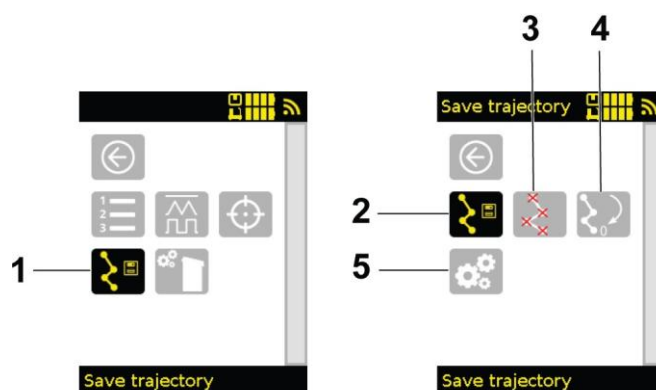
Ved afslutningen af nulstillingen er Y-lineærosциllatoren (3) og T-pendulosциllatoren (5) centreret i midten af deres vandring. Den elektriske Z-glider (4) vender tilbage til den forrige position for at begrænse risikoen for kollision.



Når akser er nulstillet, vises positionsværdien for aksevandringen i millimeter ved siden af den tilsvarende pil på svejsedisplayet (1).

### 6.4.13 Fælles undervisning

Denne side kan tilgås ved at vælge ikonet "Gem bane" (1) i menuen.



Denne side gør det muligt for slæden at lære en række punkter for at definere en bane, der skal følges (f.eks. en svejsesamling). Der udføres en lineær interpolering mellem punkterne.

Ikon (2): giver adgang til siden for pointlæring:

Øverst til højre på skærmen (7) vises logoet "REC". Brug pilene og fremførings- og positioneringsakserne til at flytte til det første punkt, der skal indlæres. Tryk på knappen øverst til højre på styringen (fabriksindstilling) for at bekræfte punktet.

**NOTE!**

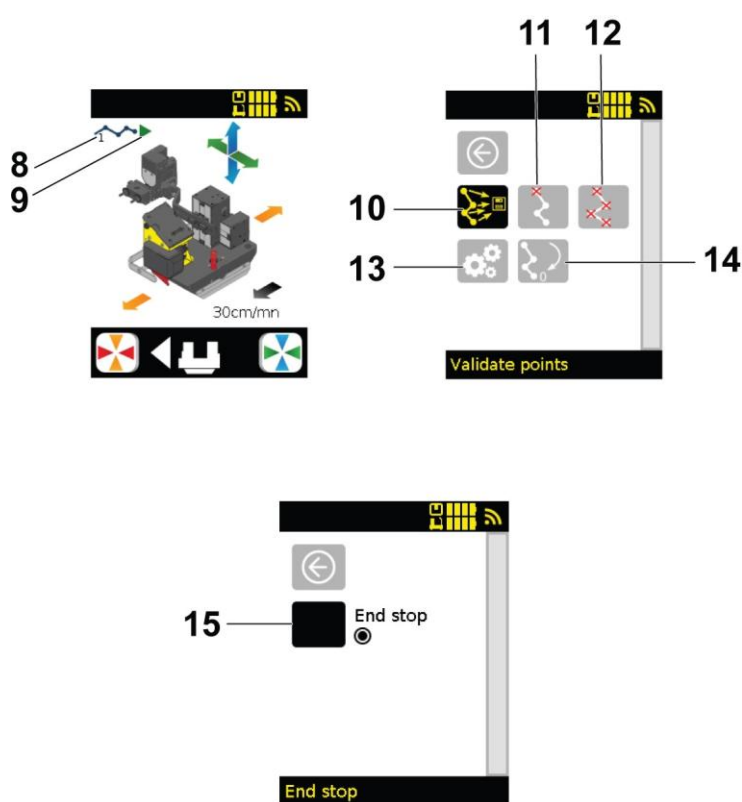
Punkter er YZT-koordinater for en X-position, skinne eller spordata.

Offset:

- Det er muligt at anvende forskydninger på banen, før der startes en ny svejsning (f.eks. ved flervejssvejsning): Forskydningen anvendes på alle punkter på banen.
- Offset kan også anvendes under svejsning.
- Offset kan anvendes i alle retninger (YZT).

**NOTE!**

Det er muligt at gemme punkter i en hvilken som helst rækkefølge eller tilføje dem til en tidligere lært bane: Punkterne omordnes automatisk i den rækkefølge, hvor afstanden mellem to punkter er kortest.



Gentag for at validere flere punkter.

Antallet af validerede punkter vises øverst til højre på skærmen (6).

Ikon (10): Bekræft alle indlærte punkter. Øverst til højre på skærmen erstattes "REC"-logoet (7) af en grøn pil (9), og antallet af indlærte punkter vises (8).

Ikon (11): Slet det sidst indlærte punkt.

Ikon (12): Slet alle punkter.

Ikon (14): Gå til det første definerede punkt.

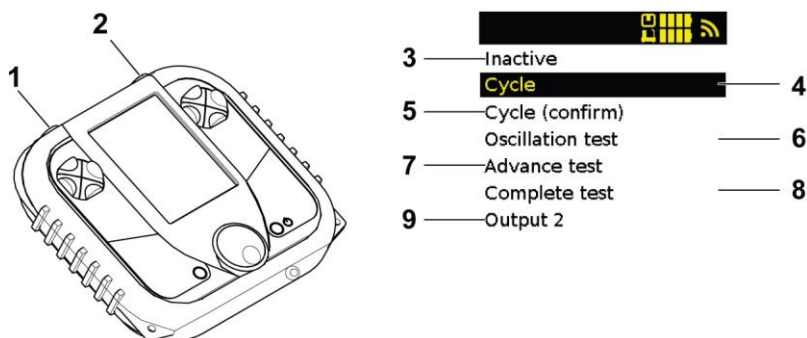
Ikon (13): bruges til at få adgang til siden med mulighed for at stoppe svejsningen i slutningen af banen.

Ikon (15): Marker eller fjern markeringen i valgmuligheden for at stoppe svejsningen i slutningen af banen.

**NOTE!**

Punkter og stier bevarer muligvis ikke deres position, når trucken genstartes.

I indlæringsstilstand kan du konfigurere de to øverste knapper (1 og 2) på fjernbetjeningen ved at trykke på den knap, du vil konfigurere, og holde den inde. Når du har trykket på knappen og holdt den nede, tilbyder skærmen en række mulige funktioner:



- **Inaktiv (3):** Gør knappen inaktiv.
- **Cyklus (4):** cyklusstart.
- **Cyklus (bekræft) (5):** Cyklusstart med et dobbelttryk (inden for 2 sekunder). Det anbefales, når der tilsluttes en lommelygte til vognen med udløserkablet.
- **Oscillationstest (6):** Starter kun oscillation, uden slædens bevægelse og uden lysbue (hvis udløst).
- **Fremføringstest (7):** Starter kun fremføring af slæde, uden oscillation og uden lysbue. For eksempel til test af cyklusprogrammering.
- **Fuldfør test (8):** Starter fremføring og oscillation uden bue til.
- **Udgang 2 (9):** simulerer en anden udgang (specifikt tilfælde).

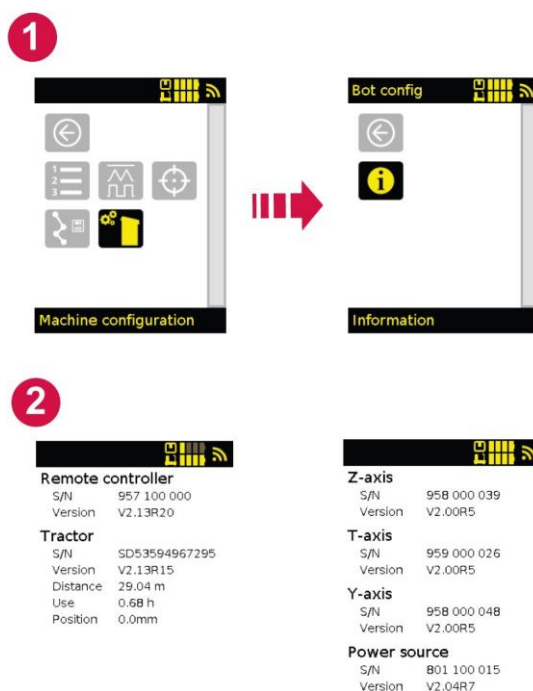


#### NOTE!

Hvis indlæringsstilstanden ikke er aktiveret, er knapperne indstillet anderledes.

## 6.4.14 Opsætning af maskinen

Denne side kan tilgås ved at vælge ikonet "Maskinkonfiguration" (1) i menuen.



Denne side (5) viser serienummeret og versionen af hver komponent, der er installeret på vognen (5) til sidst.

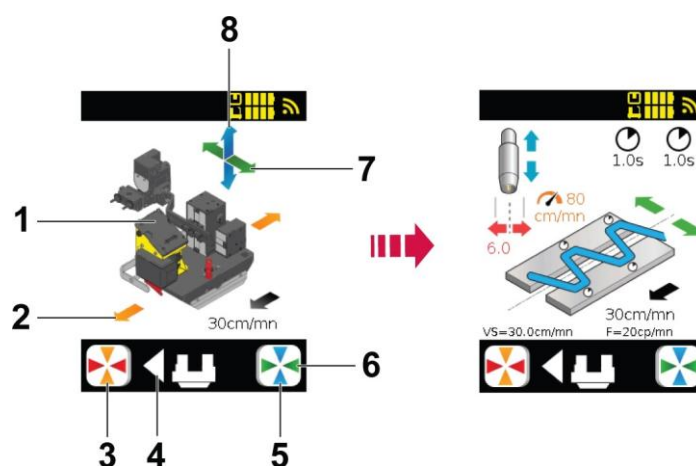
**NOTE!**

Begyndelsen af versionsnummeret (før R) mellem en vogn og en fjernbetjening skal være identisk for at være kompatibel. Hvis inkompatibilitetsmeddelelsen vises, skal du opdatere både vognen og fjernbetjeningen. Eksempelvis: V2.01R1 og V2.01R4 er to kompatible versioner.

Denne side (5) viser også den tilbagelagte afstand og den tid, vognen har været i brug.

### 6.4.15 Styring af akserne (manuel tilstand)

Denne side åbnes ved at trykke på knappen på fjernbetjeningen.

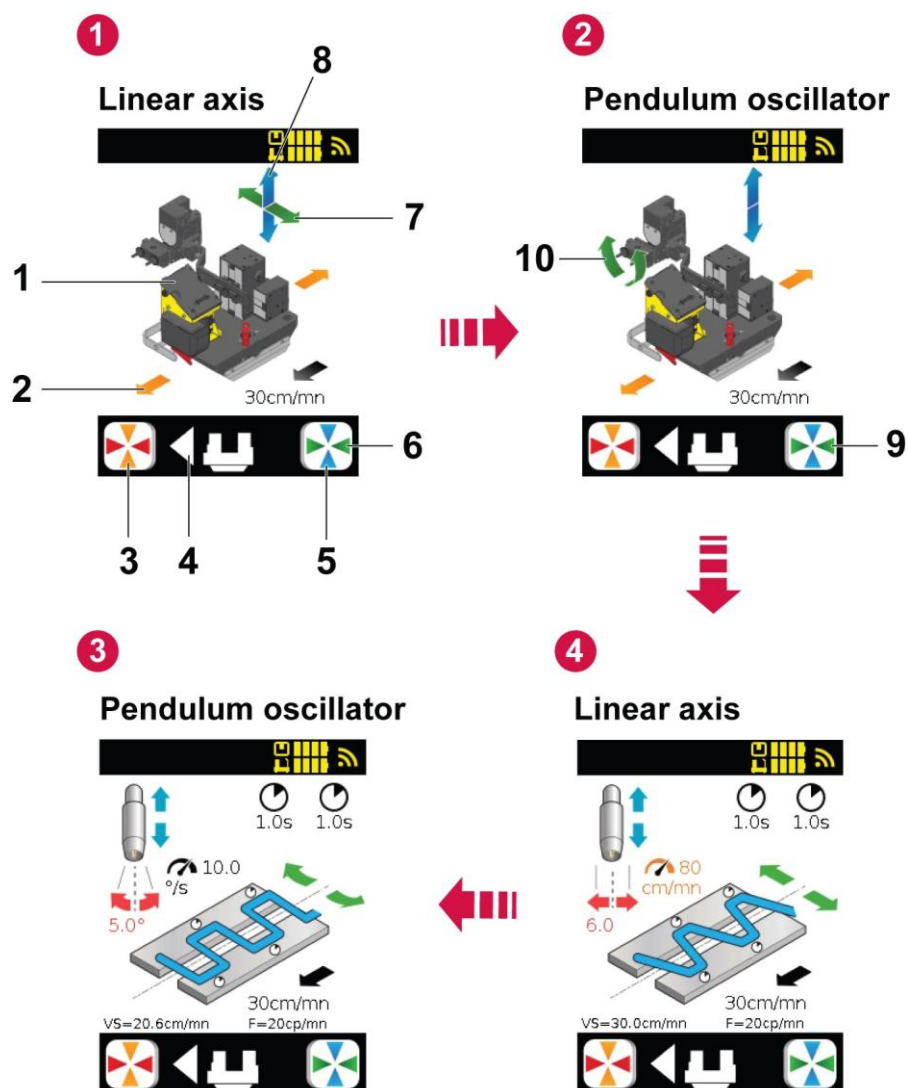


- **Maskinprocesdiagram (1):** viser vognen.
- **Vognens bevægelsesretning (4):** til visning af den retning, som vognen bevæger sig i, vist med en trekant.
- **Orange pile (3):** Aktiverer de orange pile omkring maskinens procesflowdiagram (2): Flytter vognen frem eller tilbage.
- **Blå pile (5):** Aktiverer de blå pile omkring maskinens procesdiagram (8): hæver eller sænker værktøjet ved hjælp af den lineære elektriske Z-glider.
- **Grønne pile (6):** Aktiverer de grønne pile omkring maskinens procesdiagram (7): Udskyder eller trækker værktøjet tilbage ved hjælp af den lineære elektriske Y-glider.

Styresiden til positionering af slæde og akser uden svejsning.

Dette flowdiagram viser også, hvilket tilbehør der er tilsluttet og genkendes af vognen.

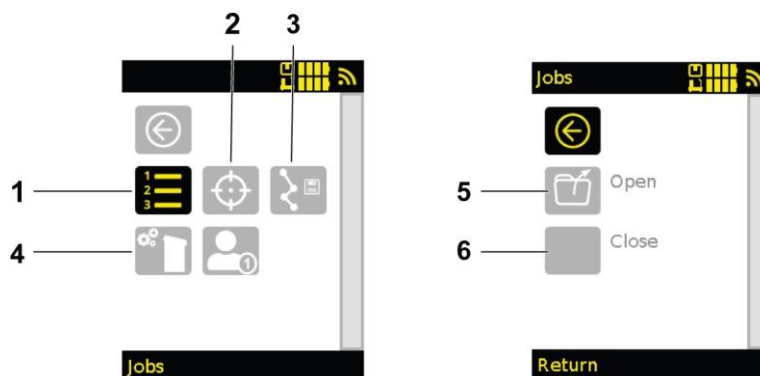
Når der er tilsluttet tre tilbehørsdele til en vogn, og vognen styres med en flerretningsfjernbetjening med to knapper, skal du derefter skifte side ved hjælp af knappen for skiftevis at styre positionen af den lineære Y-oscillator og T-penduloscillatoren ved hjælp af de farvede pile.



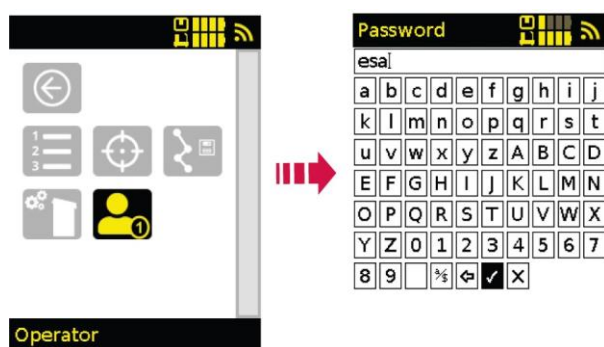
- **Maskinprocesdiagram (1):** viser vognen.
- **Vognens bevægelsesretning (4):** til visning af den retning, som vognen bevæger sig i, vist med en trekant.
- **Orange pile (3):** Aktiverer de orange pile omkring maskinens procesflowdiagram (2): Flytter vognen frem eller tilbage.
- **Blå pile (5):** Aktiverer de blå pile omkring maskinens procesdiagram (8): hæver eller sænker værktøjet ved hjælp af den lineære elektriske Z-glider.
- **Grønne pile (6):** Aktiverer de grønne pile omkring maskinens procesdiagram (7): Udskyder eller trækker værktøjet tilbage ved hjælp af den lineære elektriske Y-glider.
- **Grønne pile (9):** Aktiverer de grønne pile omkring maskinens procesdiagram (10): Styrer værktøjet ved hjælp af den elektriske T-pendulosillator.

## 6.4.16 Brugerroller

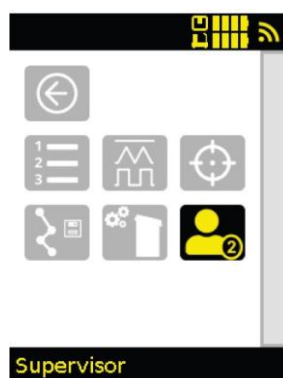
Denne funktion gør cyklusconfigurationssiderne kun tilgængelige for bestemte personer og giver kun operatører (brugere, der ikke er logget ind) adgang til jobåbning (1), nulstillinger (2), ruteregistrering (3) og vognoplysninger (4). Denne funktion kan slås til eller fra i menuen for avanceret vognkonfiguration (se "*Avanceret vognkonfiguration*" på side 43).



Under fanebladet "Forløb" (1) kan du kun åbne (5) eller lukke (6). Det er ikke muligt at gemme, slette eller få adgang til arkiver.



Klik på tegnet for at få adgang til resten. Der vises et numerisk tastatur, indtast derefter "esa"-koden, og bekræft. Dette skifter til "Supervisor"-tilstand.



Klik på tegnet for at vende tilbage til forrige tilstand.

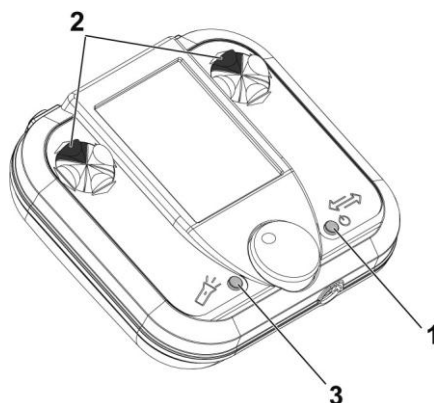


### NOTE!

Hvis vognen eller fjernbetjeningen tændes eller slukkes, skifter systemet automatisk til operatørtilstand.

## 6.5 Opstart, parring og slukning af fjernbetjeningen

### 6.5.1 Tænde og slukke



#### Opstart af fjernbetjeningen

1) Tryk på startknappen (1), og hold den inde for at tænde for fjernbetjeningen.

#### Slukning af fjernbetjeningen

1) Hvis vognen er slukket, kan fjernbetjeningen ikke længere kommunikere med den. Efter ventetiden slukker fjernbetjeningen automatisk.



#### NOTE!

Du kan tvinge den til at stoppe ved at trykke på de to knapper (1) og (3) samtidigt.



#### ADVARSEL!

Hvis maskinen bliver ustabil, kan fjernbetjeningen bruges til at tvinge den til at stoppe bevægelsen.



#### ADVARSEL!

Hvis fjernbetjeningen slukkes under en cyklus, stopper cyklussen. Du kan også slukke for håndkontrollen og lade vognen være tændt, hvilket vil aflade vognens batteri.

Kontrollér altid LED'en på vognens strømforsyningsknap (1).

### 6.5.2 Parring af fjernbetjeningen

Gør kun dette, første gang du bruger en fjernbetjening sammen med en vogn, når du bruger en ny fjernbetjening eller en ny vogn, eller når du bruger en fjernbetjening fra en anden vogn.

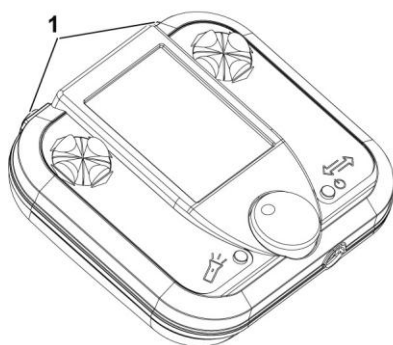
- 1) Når skærmen tændes efter opstart af fjernbetjeningen, skal du trykke på de to øverste pile (se "[Opstart og slukning](#)" på side 42) for at starte den automatiske parringsprocedure med vognen.
- 2) Anbring fjernbetjeningen på vognens bund for at parre dem.


- 3) Hver gang fjernbetjeningen derefter tændes, vil den blive parret direkte med vognen.

**NOTE!**

Parring af fjernbetjeningen overskriver den seneste parring af fjernbetjeningen. Ingen data går tabt, da alle data gemmes i vognen.

### 6.5.3 Knapkonfiguration



- 
- 2 — Inactive
  - 3 — **Cycle**
  - 4 — Cycle (confirm)
  - 5 — Oscillation test
  - 6 — Advance test
  - 7 — Complete test
  - 8 — Output 2

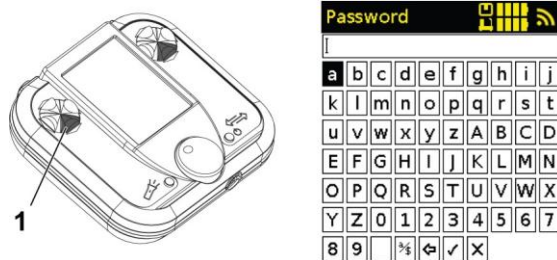
- 1) For at få adgang til denne menu skal du trykke på den knap, du vil indstille, og holde den inde i mindst 5 sekunder (1).
- **Inaktiv (2):** Gør knappen inaktiv.
  - **Cyklus (3):** cyklusstart.
  - **Cyklus (bekræft) (4):** Cyklusstart med et dobbelttryk (inden for 2 sekunder). Det anbefales, når der tilsluttes en lommelygte til vognen med udløserkablet.
  - **Oscillationstest (5):** Starter kun oscillation, uden slædens bevægelse og uden lysbue (hvis udløst).
  - **Fremføringstest (6):** Starter kun fremføring af slæde, uden oscillation og uden lysbue. For eksempel til test af cyklusprogrammering.
  - **Fuldfør test (7):** Starter fremføring og oscillation uden bue til.
  - **Udgang 2 (8):** simulerer en anden udgang (specifikt tilfælde).

## 6.6 Avanceret vognkonfiguration

Menuen for avanceret vognkonfiguration kan tilgås ved opstart for at konfigurere særlige vognindstillinger.

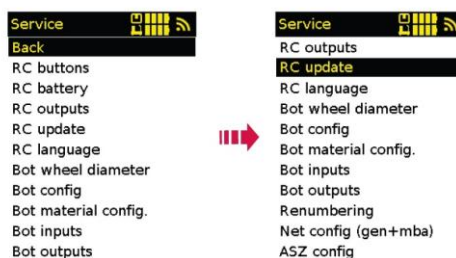
#### Adgang til adgangskodemenuen

- Når fjernbetjeningen startes op, skal du trykke på og holde de 2 nederste pile (1) nede, når displayet viser billedet med logoet, vognen og serienummeret.
- Indtast adgangskode: esa

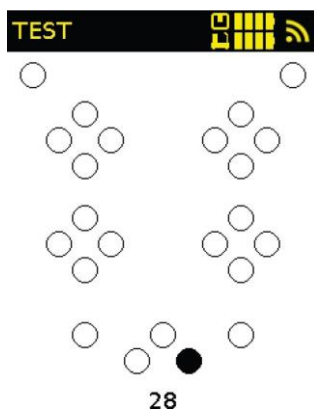


### Adgang til den skjulte fjernbetjeningsmenu

1



### RC-knapper



Testmenu for fjernbetjeningsknapper: for at kontrollere, om en knap er blokeret (sort cirkel), eller om den ikke reagerer (cirklen svarende til den knap, der klikkes på, lyser ikke). Tryk på de 2 ned-pile på de øverste krydstaster samtidig for at forlade menuen.

**RC-batteri**

RC battery 

4032mV  
24°C  
CHRG\_OK

Visning af oplysninger om fjernbetjeningens batteri. **RC-**

**udgang**

Outputs test   
LED L

LED R  
Beep  
Back

Tester fjernbetjeningsudgangene.

**Opdater RC**

Service 

Network 

UPDATE network

UPDATE  
DIRECT-d4-HP M477 Laser  
ClickShare-1871776501  
WIFI\_INVITES  
HP-Print-69-Color LaserJet  
Back

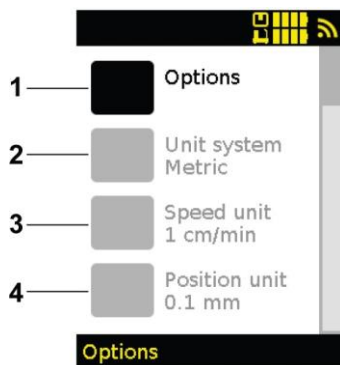
Åbn denne menu for at opdatere fjernbetjeningen. Se "[Softwareopdateringer](#)" på side 49 for at få komplette instruktioner om softwareopdatering.

## Sprog RC



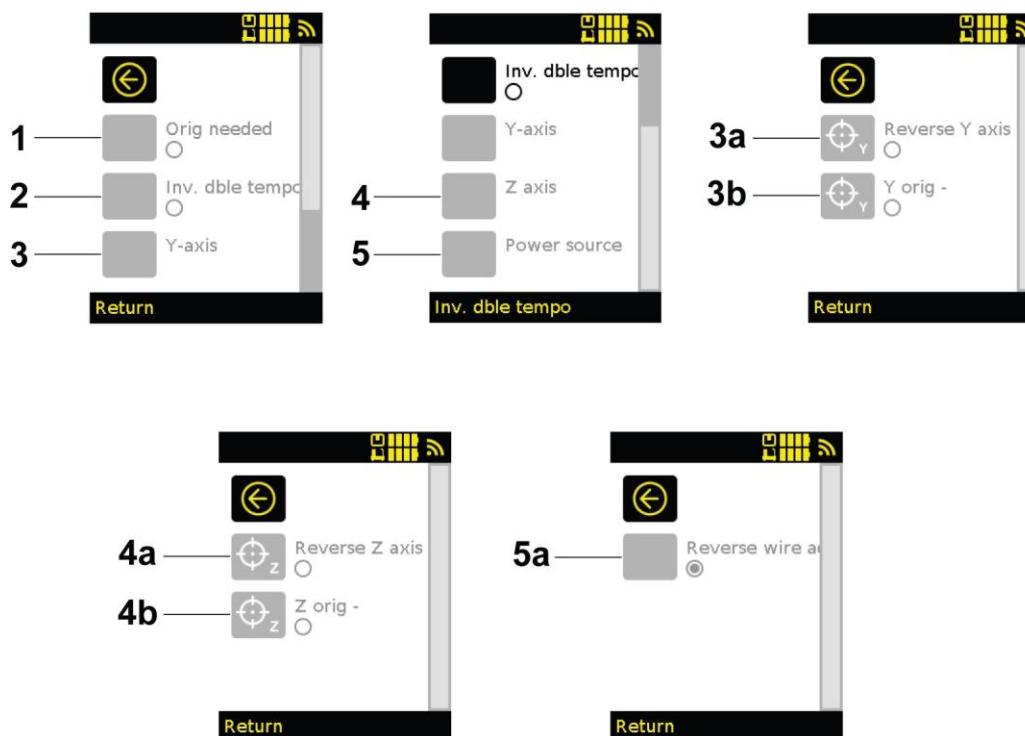
Vælger sproget for servicemenuen. **Bot**

## config



- **Muligheder (1):** Aktivér eller deaktiver flere funktioner. Det gør det muligt at rydde op i displayet ved at fjerne funktioner, der ikke anses for nyttige. Det gør det også muligt at bruge funktionerne "Grænser" og "Brugere", som ikke er til stede som standard.
- **Enhedssystem (2):** Valg af enhed mellem metrisk (meter) og britisk (tommer).
- **Hastighedsenhed (3): Valg af hastighedstrin.**
  - I metrisk: valg af 0,1 eller 1 cm/min.
  - I britisk: valg af 0,05, 0,1 eller 1 tomme/min.
- **Positionsenhed (4):** valg af feedbacknøjagtighed for slædens position (vises på siden POM-oscillation).
  - I metrisk: kun 0,1.
  - I britisk: valg af 0,005 eller 0,01 tommer.

## Udstyr konfigurerer bot



- **Oprindelse påkrævet (1):** kræver oprindelig forbindelse ved opstart og blokerer cyklusopstart, hvis den ikke er udført.
- **Inv. Dobbelt tempo (2):** inverterer positionen af de to timere på oscillationsdisplayet til dobbelt tidsforsinkelse.
- **Y-akse (3) og Z-akse (4):** Baglæns Y-akse (3) og baglæns Z-akse (4) er nyttige, hvis slæderne bruges i specifikke konfigurationer, hvor de ikke er monteret på en vogn. På den måde kan du vende dem den rigtige vej, hvis de er blevet monteret med bunden i vejret. For at kontrollere dette skal du fjerne markeringen af "Reverse Y axis" og "Reverse Z axis" i denne menu og i menuen og derefter kontrollere, at tryk på bevægelsesknapperne flytter slæderne i den rigtige retning.
- **Y orig - (3b) og Z orig - (4b):** bruges til at vende retningen af den oprindelige forbindelse. Nyttig, hvis der er risiko for, at løberen kommer til at hvile i en bestemt retning.

**ADVARSEL!**

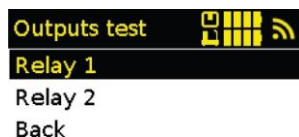
Vending af orig i z kan bringe lygten på emnet, hvis den er for tæt på.

- **Strømkilde (5):** Marker eller fjern markeringen af "Inv. trådfremføring" (5a) vender trådfremføringsretningen, når der trykkes på de tilhørende knapper på fjernbetjeningen (3).

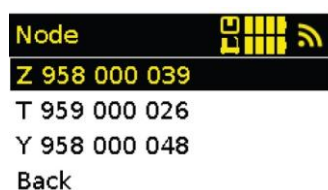
## Bot input

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	59165
Pos X1	-25544
Pos X2	0
Pos Y	0
Pos Z	0
Pos T	0
Codeur E	0

Visning af oplysninger om vognen og indgangsstatus.

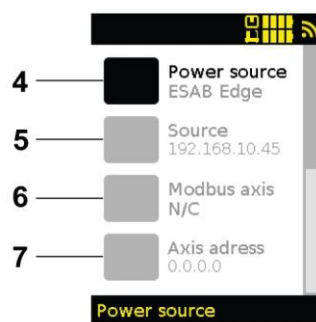
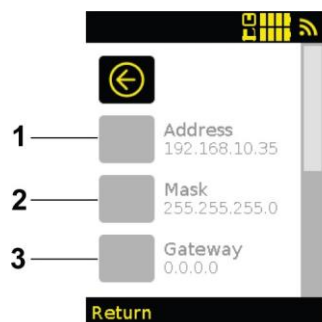
**Bot output**

Tester vognens udgange.

**Omnummerering**

Tildeler en motoriseret akse igen. En akse kan indstilles til Y-bevægelse (venstre/højre bevægelse på en fladt placeret vogn) eller Z (lodret).

Se serienummeret på akselmærkaten. **Net**

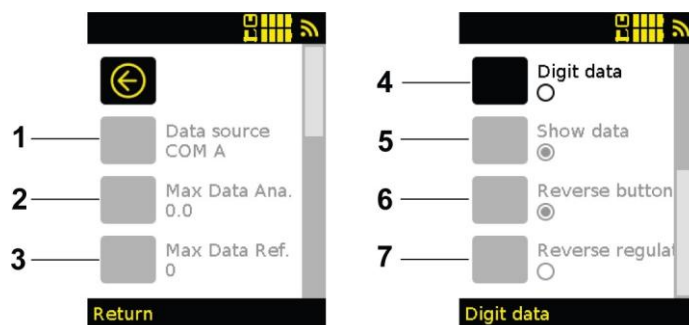
**konfigureret (gen + mba)**

Disse sider bruges til at konfigurere kommunikationsboksen, der bruges, når en strømkilde eller en egnet ekstern akse er tilsluttet.

Indtast typen af strømkilde (4) og derefter IP-adresseerne: for kommunikationsboksen (1), subnetmasken (2), gatewayen (3) og strømkilden (5).

Hvis du har en konfigurerbar ekstern akse, skal du indtaste dens type (6) og IP-adresse (7).

## ASZ config



Denne parameter er kun tilgængelig, hvis servoen er aktiv.

Disse indstillinger bruges til at definere konfigurationen af servosystemet.

- **Kildedata (1):** bruges til at definere den kilde, hvorfra oplysningerne hentes til styring:
  - AVC: hvis dataene kommer fra en analog boks.
  - COM A: hvis dataene kommer fra en kommunikationsboks med en MIG-strømkilde (servo i ampere).
  - COM V: hvis dataene kommer fra en kommunikationsboks med en TIG-strømkilde (servo i volt).
  - XLR: anvendes ikke i øjeblikket.
- **Maks. data ana. (2):** angiver den maksimale værdi for den analoge spænding, der returneres af strømkilden. Denne værdi er kun nyttig, når den er tilsluttet en analog boks til signalgendannelse.
- **Maks. dataref. (3):** angiver værdien af den faktiske spænding, der svarer til den maksimale analoge spænding, der sendes af strømkilden. Denne værdi er kun nyttig, når den er tilsluttet en analog boks til signalgendannelse.
- **Cifferdata (4):** Sæt kryds, hvis TIG anvendes (COM A eller analog boks med TIG).
- **Vis data (5):** Viser værdien af servovariablen, der aflæses under målværdien på startside, i realtid. I oscillerende tilstand vises denne værdi ved afslutningen af en periode og svarer til gennemsnittet. Disse data vises med rødt.
- **Reverse-knap (6):** Bruges i "step"-servotilstand til at vende retningen for ændring af målværdien.
- **Omvendt regulering (7):** Kontrollér ikke ved regulering med strømstyrken (MIG-MAG). Kontrollér ved regulering med spændingen (TIG/plasma).

## 6.7 Softwareopdateringer

### 6.7.1 Opdatering af traktor

1) Sluk traktoren.

- Tryk på knappen for at slukke traktoren (se "[Beskrivelse af standardtårnet](#)" på side 16) på standardtraktoren.
- Tryk på knappen for at slukke traktoren (se "[Beskrivelse af det programmerbare tårn og fjernbetjeningen](#)" på side 17) på den avancerede traktor.

2) Opret et mobilt hotspot, der er konfigureret som:

- Netværksnavn: OPDATERING
- Adgangskode: BOOT\_BOT

3) Sørg for, at systemet er aktivt. Tryk på tænd/sluk-knappen, og hold den inde under opstart. Fortsæt med at holde knappen nede, indtil lysene på tårnet eller den enkle grænseflade begynder at blinke.

- For standardtraktorer, se "[Beskrivelse af standardtårnet](#)", side 16.

- For avancerede traktorer, se "*Beskrivelse af det programmerbare tårn og fjernbetjeningen*", side 17.
- 4) Vent, indtil lamperne holder op med at blinke.
  - 5) Kontrollér på informationsskærmen, om traktorens softwareversion er blevet opdateret.

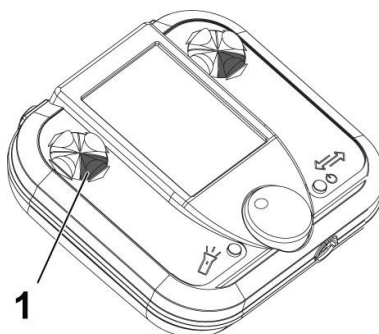
```

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

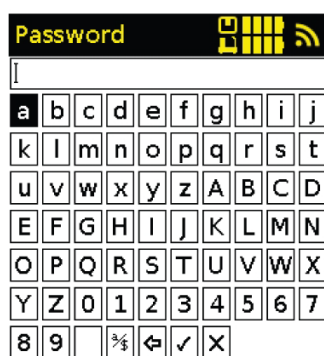
```

## 6.7.2 Opdatering af fjernbetjening

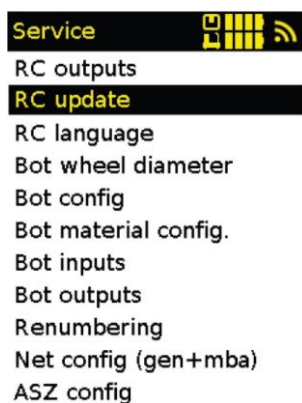
- 1) Når fjernbetjeningen startes op, skal du trykke på og holde de 2 nederste pile (1) nede, når displayet viser billedet med logoet, vognen og serienummeret.



- 2) Indtast adgangskoden "esa".



3) Vælg "RC-opdatering" i menuen.



4) Opdater netværk:

- Hvis fjernbetjeningen er forbundet med hotspottet, skal du trykke på "JA".
- Hvis fjernbetjeningen ikke er tilsluttet, skal du trykke på "NO".

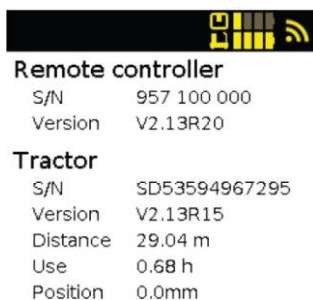


- Hvis det mobile hotspot er konfigureret i henhold til trin 1, kan det vælges direkte uden behov for en adgangskode.
- Hvis der ikke er noget mobilt hotspot til rådighed, kan der vælges et lokalt Wi-Fi-netværk. I dette tilfælde skal Wi-Fi-adgangskoden indtastes via HMI-grænsefladen.



5) Når fjernbetjeningen opretter forbindelse til et netværk, starter opdateringen automatisk.

6) Kontrollér i menuen Information, at softwareversionen er blevet opdateret.




The screenshot shows a black header bar with a yellow grid icon and a Wi-Fi signal icon. Below the header, the text is organized into two sections: 'Remote controller' and 'Tractor'. Each section lists several parameters with their corresponding values.

<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 Opdatering af tilbehør (kommunikationsboks, akser osv.).

- 1) Følg de samme trin som ved opdatering af vognen for at opdatere tilbehøret. Sørg for, at tilbehøret er tilsluttet tilbehørsporten under opdateringen.
- 2) Når opdateringen er gennemført, skal du kontrollere informationskærmen i HMI'en for at bekræfte, at softwareversionen er blevet opdateret.



The screenshot shows a black header bar with a yellow grid icon and a Wi-Fi signal icon. Below the header, the text is organized into four sections: 'T-axis', 'Z-axis', 'Y-axis', and 'Power source'. Each section lists several parameters with their corresponding values.

<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 VEDLIGEHOLDELSE

**ADVARSEL!**

Til reparation eller eftersalgsservice må udstyret ikke returneres med et batteri, der kan være defekt.

**FORSIGTIG!**

Reparationer og elarbejde skal udføres af en autoriseret ESAB-servicetekniker. Brug kun originale reservedele og sliddele fra ESAB.

**NOTE!**

Fjern svejsestænk, og rengør fjernbetjeningens magneter regelmæssigt.

**NOTE!**

Rengør regelmæssigt vognens yderside og justeringskomponenterne. Rengør holderen, hver gang du sætter batteriet i.

### 7.1 Periodisk serviceeftersyn

For hver 100 timers brug

- Rengør slæden, og foretag justering af komponenterne
- Rengør af det mobile understels nederste hus
- Rengør støtterullerne
- Rengør og kontrollér slitagen på styrerullerne

For hver 500 timers brug

- Rengør og smør bevægelige dele
- Kontrollér slid på bevægelige dele, og udskift dele, der viser kraftig slitage
- Sprøjt forsigtigt tør luft på printpladerne, og kontrollér tilslutningerne

### 7.2 Vejledning i vedligeholdelse og udskiftning af skinner

**Rutinevedligeholdelse**

- Rengør regelmæssigt magnetterminalerne med en blød klud og trykluft.

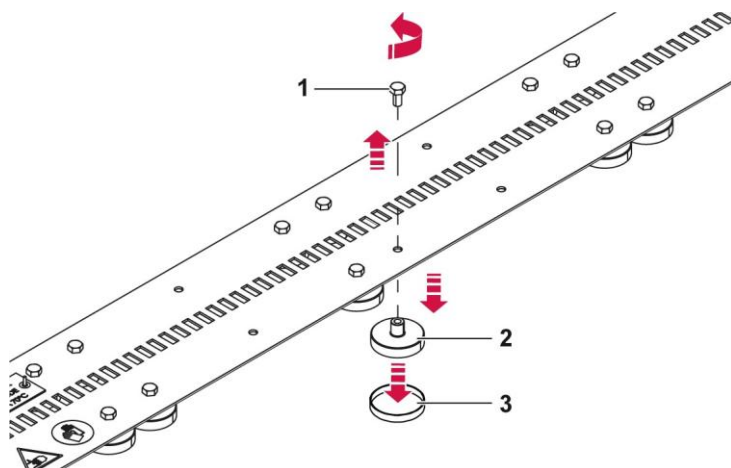
**ADVARSEL!**

Sikkerhedsbriller er obligatoriske (risiko for projektiler ved rengøring af magnetterminalerne).

**ADVARSEL!**

Beskyttelseshandsker er obligatoriske (risiko for knusning ved håndtering af udstyr).

## Udskiftning af magneten



- 1) Rengør skinnen for at sikre, at den er fri for metalstøv og dele.



### ADVARSEL!

Sikkerhedsbriller er obligatoriske (risiko for projektiler).



### ADVARSEL!

Beskyttelseshandsker er obligatoriske (risiko for knusning ved håndtering af udstyr).



### ADVARSEL!

Hvis der er tale om en HT-skinne, skal du vente, til skinneresystemet er kølet helt af, før du håndterer det (risiko for forbrændinger).

- 2) Skru boltene (1) ud for at fjerne magneten (2).

- 3) Udskift magneten (2).



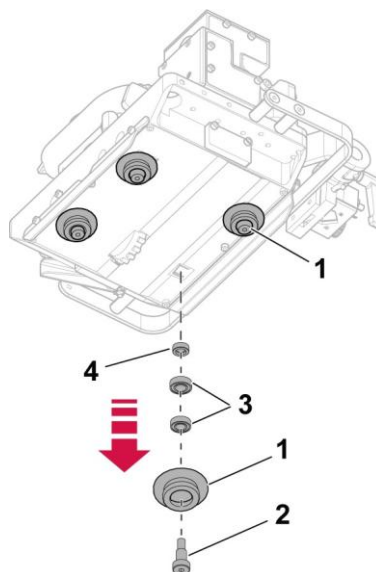
### NOTE!

Ved en HT-skinne udskiftes magneten med en HT-version (med eller uden hætte – afhængigt af dens position på skinnen).

- 4) Skru boltene (1) i igen for at udskifte magneten (2).

- 5) Gentag proceduren, hvis flere magneter skal udskiftes.

## 7.3 Udskiftning af ruller



- 1) Skru skruen (2) ud for at fjerne styrerullen (1).

**ADVARSEL!**

Styrerullen holdes på plads af to lejer (3) og et afstandsstykke (4). Sørg for, at du ikke mister dem under afmonteringen, og sæt dem tilbage i den rigtige rækkefølge ved genmontering.

- 2) Gentag proceduren for at fjerne de fire styreruller (1).
- 3) Gentag fremgangsmåden i omvendt rækkefølge.

## 8 FEJLFINDING

Udfør disse kontroller og inspektioner, før produktet sendes til en autoriseret servicetekniker.

Type af fejl	Mulige årsager er:	Afhjælpning af fejl
Fjernbetjeningen tænder ikke	Fjernbetjeningens batteri er afladet	Oplad eller udskift fjernbetjeningens batteri
Akse mangler fra skærmen	Akslen er tilsluttet forkert, eller kablet er defekt. Forkert aksekonfiguration.	Tilslut akslen til en ledig tilbehørsport igen, eller udskift kablet.
Fjernbetjeningen kan ikke parres.	Fjernbetjeningen er ikke tilknyttet den højre vogn.	Kontrollér, at serienummeret, der vises i fjernbetjeningens søgelinje, svarer til det, der vises på vognens typeskilt.
Lysbuedetektoren fungerer ikke.	Værktøjsholderens kæbe monteres bagud.	Monter værktøjsholderen korrekt.

Fejlkode fjernbetjening	Løsning
Advarsel om løbekattens grænseafbryder	Hvis der er en grænseafbryder på løbekatten: Fejlen vises, når grænseafbryderen er aktiv.
Advarsel om lavt batteriniveau	Oplad eller udskift vognbatteriet.
Løberstopalarm (Y eller Z)	Fejlen vises, når akslen (Y eller Z) er ved endestoppet, eller hvis noget blokerer dens bevægelse.
T-akse stopalarm	Fejlen vises, når T-akslen er ved endestoppet, eller hvis noget blokerer dens bevægelse.
Systemfejl (X)	Kontakt eftersalgssupport, og anmeld fejlnummer "X".
Fejl i fjernbetjeningsforbindelse	Hvis vognen er konfigureret med timeout-optionen (cyklus afbrudt, når forbindelsen mellem vogn og fjernbetjening mistes): Fejlen vises, når fjernbetjeningen mistes.
Versionsuoverensstemmelse	Fejlen vises, hvis softwareversionerne ikke er kompatible: <ul style="list-style-type: none"> <li>vogn/fjernbetjening (skiftende med fejl i fjernbetjeningsforbindelsen).</li> <li>akse/fjernbetjening (skiftende med "X"-aksefejl).</li> </ul>
Aksefejl (Y, Z eller T) mangler	Fejlen vises, når akslen (Y, Z eller T) afbrydes under en cyklus.
Motorfejl (1 eller 2) vogn	Fejlen vises, hvis fremføringsmotoren er overdrejet, eller hvis slæden ikke når fremføringshastigheden

## 9 BESTILLING AF RESERVEDELE

---



### **FORSIGTIG!**

Reparationer og elarbejde skal udføres af en autoriseret ESAB-servicetekniker. Brug kun originale reservedele og sliddele fra ESAB.

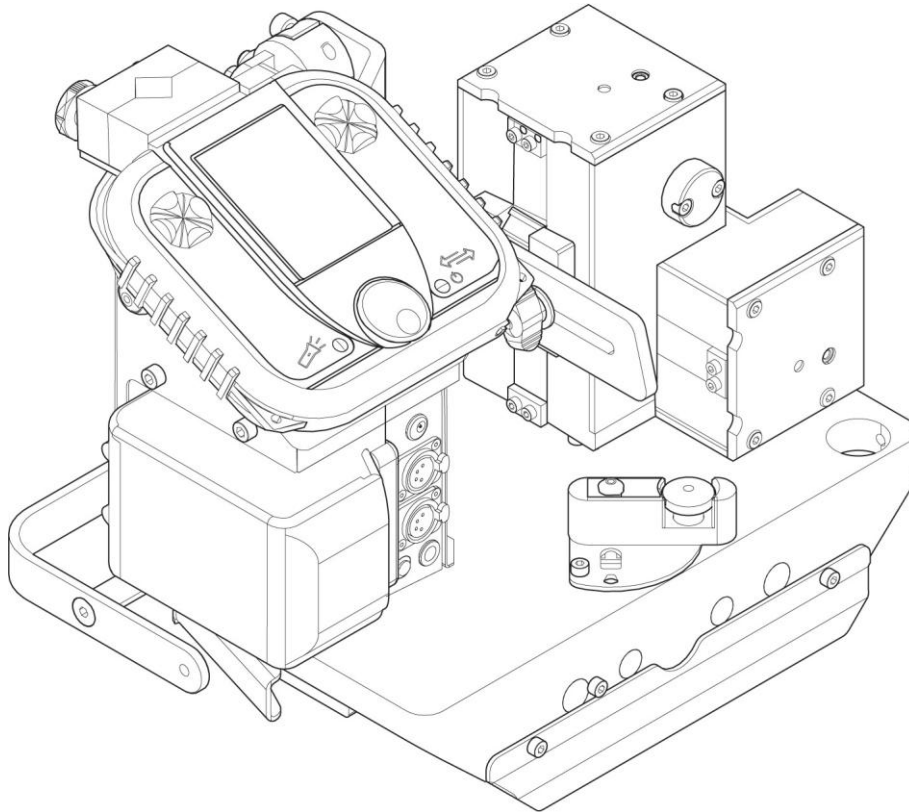
Mech MIG-skinnevognene er designet og testet i overensstemmelse med de internationale og europæiske standarder **ISO 12100.60204-1, EN IEC 60974-1, EN IEC 60974-5, EN IEC 60974-10**. Færdiggørelse service- eller reparationsarbejde, er det den eller de personer, der udfører arbejdet, der har ansvaret for, at produktet stadig opfylder kravene i ovenstående standard.

Reservedele og sliddele kan bestilles hos din nærmeste ESAB-forhandler, se [ESAB.com](https://www.esab.com). Angiv produkttype, serienummer, betegnelse og reservedelsnummer i henhold til reservedelslisten ved bestilling. Dette letter forsendelsen og sikrer korrekt levering.

---

**BILAG**

---

**BESTILLINGSNUMRE**



<b>Bestillingsnumre</b>	<b>Beskrivelse af post</b>
A000 101 099	TRACFINDER RAIL standardpakke
A000 101 100	TRACFINDER RAIL avanceret pakke
A000 101 218	TRACFINDER RAIL Advanced+ pakke

Teknisk dokumentation findes på internettet på: [www.esab.com](http://www.esab.com)

**Tilbehørsdele**

0464 752 434	Forbindelsesbeslag – motoriseret akse	
0464 752 538	Kommunikationsboks (Modbus)	
0464 752 540	Stor manuel glider L 100 mm	
0464 752 552	Holder til højtemperaturbrænder (maks. 250 °C)	
0464 752 555	Lang arm L 400 mm	
0464 752 556	Ekstra lang arm L 700 mm	
0464 752 560	Vinkeljusteringsarm	
0464 752 588	Strømforsyningsforbindelseskabel L = 600 mm	

0464 752 592	Standard magnetisk fleksibel skinne L 1500 mm	
0464 752 593	Magnetisk fleksibel bane i halv længde L 750 mm	
0464 752 594	Højtemperatur (180 °C maks.) magnetisk fleksibel bane L 1500 mm	
0464 752 595	Magnetisk fleksibel skinne i halv længde til høj temperatur (maks. 180 °C) L 750 mm	
0464 752 604	Afstivet magnetisk spor L 1500 mm	
0464 752 605	Skinneendestopsensorer	
0464 752 606	Komplet vinkellygteholder til MIG-MAG	
0464 752 608	Forbindelsesplade – Motoriseret Y-akse – manuel Z-akse	
0464 752 610	Strømforsyningsforbindelseskabel L = 750 mm	

0464 752 613	Ekstra magnetisk ende af fleksibel bane	
0464 752 615	Ekstra magnetplade til høj temperatur (maks. 180 °C)	



# A WORLD OF PRODUCTS AND SOLUTIONS.



Kontaktoplysninger findes på [esab.com](http://esab.com)

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

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

