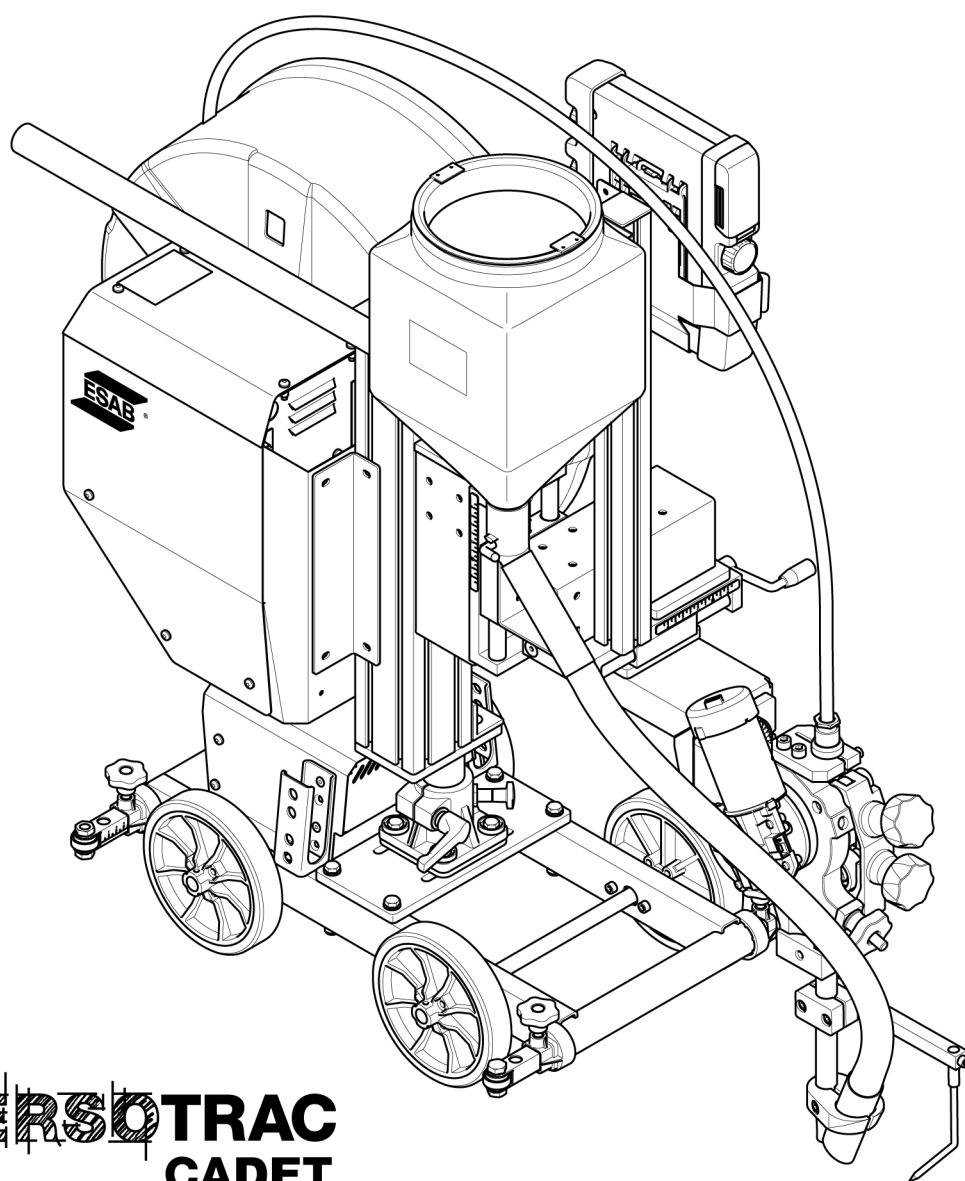




# ***Versotrac Cadet EWT 1000***

## ***Räbustikeevitustraktor***



**VERSOTRAC**  
**CADET**

**Kasutusjuhend**  
**Algupärase kasutusjuhendi tõlge**



## EU DECLARATION OF CONFORMITY

According to  
The Machinery Directive 2006/42/EC, entering into force 29 December 2009  
The Low Voltage Directive 2014/35/EU, entering into force 20 April 2016  
The EMC Directive 2014/30/EU, entering into force 20 April 2016  
The RoHS Directive 2011/65/EU, entering into force 2 January 2013

### Type of equipment

Submerged arc welding tractor

### Type designation

Versotrac Cadet EWT 1000

Serial number, from: xx 234 22xx xxxx,

### Brand name or trademark

ESAB

### Manufacturer or his authorised representative established within the EEA

#### Name, address, and telephone no:

ESAB AB

Lindholmsallén 9, Box 8004, SE-402 77 Göteborg, Sweden

Phone: +46 31 50 90 00, [www.esab.com](http://www.esab.com)

### The following harmonised standard in force within the EEA has been used in the design:

EN 60974-5:2019,

Arc Welding Equipment – Part 5: Wire feeders

EN 60974-10:2014,

Arc Welding Equipment – Part 10: Electromagnetic compatibility (EMC) requirements

EN 12100:2010,

Safety of machinery – Risk assessment and risk reduction general principles for design

### Additional Information:

Restrictive use, Class A equipment, intended for use in location other than residential

Flat fillet kit is optional

**By signing this document, the undersigned declares as manufacturer, or the manufacturer's authorised representative established within the EEA, that the equipment in question complies with the safety requirements stated above.**

Date

Signature

Position

Gothenburg

2022-08-22

Peter Kjällström

Director Welding Automation

CE 2022

<b>1</b>	<b>OHUTUS</b> .....	<b>5</b>
1.1	Sümbolite tähendus .....	5
1.2	Ohutusabinõud .....	5
<b>2</b>	<b>SISSEJUHATUS</b> .....	<b>8</b>
2.1	Keevitusmeetodid .....	8
2.2	Horisontaalne keevitamine .....	8
2.3	Stabiilsus .....	8
<b>3</b>	<b>TEHNILISED ANDMED</b> .....	<b>9</b>
3.1	Versotrac Cadet EWT 1000 .....	9
<b>4</b>	<b>PAIGALDAMINE</b> .....	<b>11</b>
4.1	Töstmisjuhised .....	11
4.2	Põhikomponendid .....	12
4.2.1	Keevituskaablid .....	13
4.2.2	Traadipooli hoidik .....	14
4.3	Ühendused .....	14
4.3.1	Toiteallikaga ühendamine .....	15
<b>5</b>	<b>KASUTAMINE</b> .....	<b>16</b>
5.1	Transportimine .....	16
5.1.1	Võtke vanker lahti .....	17
5.2	Sidur .....	18
5.3	Keevitustraadi läbijuhtimine .....	18
5.4	Etteanderulli vahetamine .....	19
5.5	Räbustipulbri lisamine .....	19
5.6	Traktori täiustamine neljarattaveoga traktoriks .....	19
5.7	Juhtpaneel EAC 10 .....	21
5.7.1	Klahvid ja nupud .....	22
5.7.2	Esmane konfiguratsioon .....	23
5.7.3	Käivõtmine .....	23
5.7.4	Mõõteandmete kuva .....	24
5.7.5	Seadistuskuva, vooluallikas .....	24
5.7.6	Keevitusmenüü .....	25
5.8	Reguleerimised .....	26
5.9	Keevitusasendid .....	26
5.10	Töödeldava detaili võrdluspinge hari .....	27
5.11	Keevitusrakendused .....	28
5.11.1	Põhiversioon .....	29
5.11.2	Tühikäigurullikud (0446 151 880) .....	29
5.11.3	Laserlamp (0821 440 980) .....	30
5.11.4	Ratastega juhtpöördvanker (0413 542 880) .....	30
5.11.5	Soontega rattad (0443 682 881) .....	31
5.11.6	Rõhtasendis nurkkeevitus (0904 586 881) .....	31
<b>6</b>	<b>HOOLDAMINE</b> .....	<b>32</b>
6.1	Igapäevaselt .....	32
6.2	Igal nädalal .....	32
<b>7</b>	<b>VEAOTSING</b> .....	<b>33</b>
7.1	Versotrac Cadet EWT 1000 .....	33
7.2	Keevituspea .....	33

7.3	Versotrac Cadeti juhtseade .....	34
8	SÜNDMUSKOODID .....	35
8.1	High DC voltage .....	35
8.2	High temperature .....	35
8.3	Low welding current .....	35
8.4	Low battery voltage .....	35
8.5	Kiiruse viga mootoris (traadi etteanne, liikumismootor) .....	35
8.6	Internal communication error (warning) .....	35
8.7	Communication error .....	36
8.8	Lost contact with the unit .....	36
8.9	No gas flow .....	36
8.10	High welding current .....	36
8.11	Current servo saturation .....	36
8.12	High welding current .....	36
8.13	High inductance .....	36
8.14	Internal communication error (warning) .....	37
8.15	Communication error .....	37
8.16	Current servo saturation .....	37
8.17	Mootor on seiskunud .....	37
8.18	Mootor on seiskunud .....	37
8.19	Current servo saturation .....	37
8.20	High DC voltage .....	38
8.21	High temperature .....	38
8.22	High temperature .....	38
8.23	High temperature .....	38
8.24	High inductance .....	38
8.25	Lost contact with the unit .....	38
8.26	Kiiruse viga mootoris (traadi etteanne, liikumismootor) .....	39
8.27	Mootor on seiskunud .....	39
9	VARUOSADE TELLIMINE .....	40
	ELEKTRISKEEM .....	41
	TELLIMISNUMBRID .....	42
	TARVIKUD .....	43
	KULUTARVIKUD .....	46

# 1 OHUTUS

## 1.1 Sümbolite tähendus

Selles juhendis: tähendab Tähelepanu! Olge valvel!



### OHT

Tähendab otsest ohtu, mis juhul, kui seda ei väldita, põhjustab otsese raske kehavigastuse või surma.



### HOIATUS!

Tähendab potentsiaalset ohtu, mis võib põhjustada kehavigastuse või surma.



### ETTEVAATUST!

Tähendab ohtu, mis võib põhjustada kerge kehavigastuse.



### HOIATUS!

Enne kasutamist lugege läbi ja tehke omale selgeks kasutusjuhendi juhised ning järgige kõiki märgiseid, töötajate ohutuspraktikaid ja ohutuse teabelehti (SDS).



## 1.2 Ohutusabinõud

ESAB keevitusseadmete kasutajad on kohustatud tagama, et igaüks, kes töötab seadmetega või nende läheduses, järgiks kõiki asjakohaseid ohutusabinõusid. Ohutusabinõud peavad vastama antud seadme tüübile kehtestatud nõuetele. Lisaks tavapärastele töökohale kehtestatud eeskirjadele tuleb järgida allpool esitatud soovitusi.

Kõiki töid peavad teostama hea väljaõppe saanud ja seadmete tööga hästi kursis olevad töötajad. Seadmete ebaõige kasutamine võib põhjustada ohtlikke olukordi, mille tagajärjel võib viga saada kasutaja või seade.

1. Kõik, kes kasutavad seadmeid, peavad olema kursis:
  - selle töö;
  - hädaseiskamislülite asukoha;
  - selle talitluse;
  - asjakohaste ohutusabinõude;
  - keevitamise ja lõikamise või seadme muu kohase kasutamisega
2. Kasutaja peab tagama, et:
  - seadme käivitamisel ei oleks selle tööala piires ühtki kõrvalist isikut
  - kaare käivitamisel või seadmega töö alustamisel poleks keegi kaitsevahendita
3. Töökoht peab:
  - vastama otstarbele;
  - olema tuuletõmbeta.
4. Isikukaitsevahendid:
  - soovitage teil alati kanda isikukaitsevahendeid, nagu kaitseprillid, leegikindlad riided, kaitsekindad
  - ärge kandke kergesti haakuvaid esemeid, nagu sallid, käeketid, sõrmused jms, mis võivad kinni kiiluda või põletushaavu tekitada
5. Üldised ohutusabinõud
  - veenduge, et tagasisivoolukaabel on turvaliselt ühendatud
  - kõrgpingeseadmetega seotud töid **võib teostada ainult väljaõppinud elektrik**
  - sobivad tulekustutusvahendid peavad olema tähistatud selgelt ja paigutatud käepäraselt
  - seadmeid ei **tohi** määrada ega hooldada nende töötamise ajal

**HOIATUS!**

Kaarkeevitus ja -lõikamine võivad vigastada teid ennast ja teisi. Kasutage keevitamisel ja lõikamisel ettevaatusabinõusid.

**ELEKTRILÖÖK – võib tappa!**

- Paigaldage ja maandage keevitusseade vastavalt kasutusjuhendile.
- Ärge puutuge pingestatud elektrilisi osi või elektroode ei paljakäsi, märgade kinnaste ega rõivastega.
- Isoleerige ennast töödeldavast detailist ja maast.
- Veenduge, et teie tööasend on ohutu.

**ELEKTRI- JA MAGNETVÄLJAD – võivad olla tervisele ohtlikud**

- Südamestimulaatoreid kasutavad keevitajad peaks enne keevitamist pidama nõu oma arstiga. Elektromagnetväljad võivad häirida mõnede südamestimulaatorite tööd.
- Kokkupuutel elektromagnetväljadega võib olla muid mõjusid tervisele, mida ei teata.
- Keevitajad peaks elektromagnetväljadega kokkupuute vähendamiseks toimima järgmiselt.
  - Juhtige elektroodi- ja töökaablid kehast mööda samalt küljelt. Võimalusel kinnitage need lindiga. Ärge paigutage ennast põleti ja töökaablite vahele. Ärge keerake põleti- või töökaablit ümber oma keha. Hoidke keevitusseadme toiteallikas ja kaablid kehast võimalikult kaugel.
  - Ühendage töökaabel töödeldava detailiga võimalikult keevituskoha lähedalt.

**AEROSOLID JA GAASID – võivad ohustada tervist**

- Hoidke pead aerosoolidest kaugel.
- Kasutage ventilatsiooni, väljatõmmet kaare kohal või mõlemat, selleks et juhtida aerosoolid ja gaasid sissehingamistsoonist ja lähiümbrusest kõrvale

**KEEVITUSKIRED – võivad vigastada silmi ja tekitada põletushaavu**

- Kaitske oma silmi ja keha. Kasutage õiget keevitusmaski ja filterklaasi ning kandke kaitserõivaid
- Kaitske juuresviibijad sobivate varjete või kardinatega.

**MÜRA – liigne müra võib kahjustada kuulmist**

Kaitske oma kõrvu. Kasutage kõrvaklappe või muid kaitsevahendeid.

**LIKUVAD OSAD – võivad põhjustada kehavigastusi**

- Hoidke kõik luugid, paneelid, kaitsepiirded ja katted suletult ning kindlalt paigas.
- Katteid tohivad eemaldada ainult asjakohase väljaõppega isikud hoolduse ja tõrkeotsingu eesmärgil.
- Hoidke käed, juuksed, avarad rõivad ja tööriistad liikuvatest osadest eemal.
- Pange paneelid ja katted oma kohale tagasi ning sulgege uksed pärast hoolduse lõppemist ja enne seadme käivitamist.



**TULEOHT**

- Sädemed (keevituspritsmed) võivad põhjustada tulekahju. Veenduge, et läheduses ei oleks kergesti süttivaid materjale.
- Ärge kasutage suletud mahuteid.

**KUUM PIND – osad võivad põletada**

- Ärge puudutage osi paljaste kätega.
- Enne seadmega töötamist oodake, kuni see on jahtunud.
- Kuumade osade käsistsemisel kasutage põletuste vältimiseks sobivaid tööriistu ja/või isoleeritud keevituskindaid.

**ETTEVAATUST!**

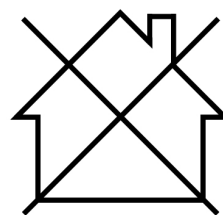
See toode on ettenähtud ainult kaarkeevituseks.

**HOIATUS!**

Ärge kasutage keevitusvooluallikat külmunud torude sulatamiseks.

**ETTEVAATUST!**

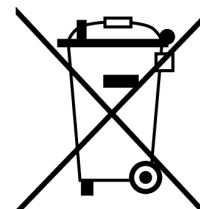
Klass A seadmed ei ole mõeldud kasutamiseks elurajoonides, kus elektrivoolu saadakse avalikust madalpingevõrgust. Neis kohtades võib esineda raskusi klass A seadmete elektromagnetilise ühilduvuse tagamisel juhtivuslike või kiiruslike häiringute tõttu.

**TÄHELEPANU!****Kõrvaldage elektroonikaseadmed ringlussevõturajatises!**

Järgides Euroopa direktiivi 2012/19/EÜ elektri- ja elektroonikaseadmete jäätmete kohta ja selle rakendamist siseriikliku õiguse kohaselt, tuleb kasutuskõlbmatuks muutunud elektri- ja/või elektroonikaseadmed kõrvaldada ringlussevõturajatises.

Seadmete eest vastutava isikuna on Teie kohustuseks hankida teavet volitatud kogumisjaamade kohta.

Lisateabe saamiseks pöörduge lähima ESAB'i toodete edasimüüja poole.



**ESAB pakub laias valikus keevitamisel vajalikke tarvikuid ja kaitsevahendeid. Tellimisinfo saamiseks pöörduge ESAB-i toodete kohaliku edasimüüja poole või külastage meie veebilehte.**

## 2 SISSEJUHATUS

---

Versotrac Cadet EWT 1000 keevitustraktor on mõeldud põkk- ja nurkliidete **räbustikeevituseks (SAW)**.

Seadme kõik muud kasutusviisid on keelatud.

Seade on mõeldud kasutamiseks koos ESAB digitaalse vooluallikaga **LAF xxx1**, **TAF xxx1** või **Aristo 1000**.

### 2.1 Keevitusmeetodid

#### Sukel-kaarkeevitus (SAW)

Keevisõmblust kaitseb keevitamise ajal räbukiht.

### 2.2 Horisontaalne keevitamine

Käesolevas käsiraamatus kirjeldatud toode on ette nähtud horisontaalseks keevitamiseks. Keevitustraktorit võib kasutada tasapinnaliseks nurkkeevituseks, kui keevitatakse kaldu paiknevat nurkliidet lisavarustuseks oleva tasapinnalise nurkkeevituse komplekti abil.



#### TÄHELEPANU!

Ärge kasutage seadet **Versotrac Cadet EWT 1000** kaldpinnal keevitamiseks.

Vältige keevitamist pindadel kaldega üle 3° (>5 cm/m), sest keevisvannis oleva sulametalli suure mahu tõttu tekib keevitusdefektide oht.

### 2.3 Stabiilsus



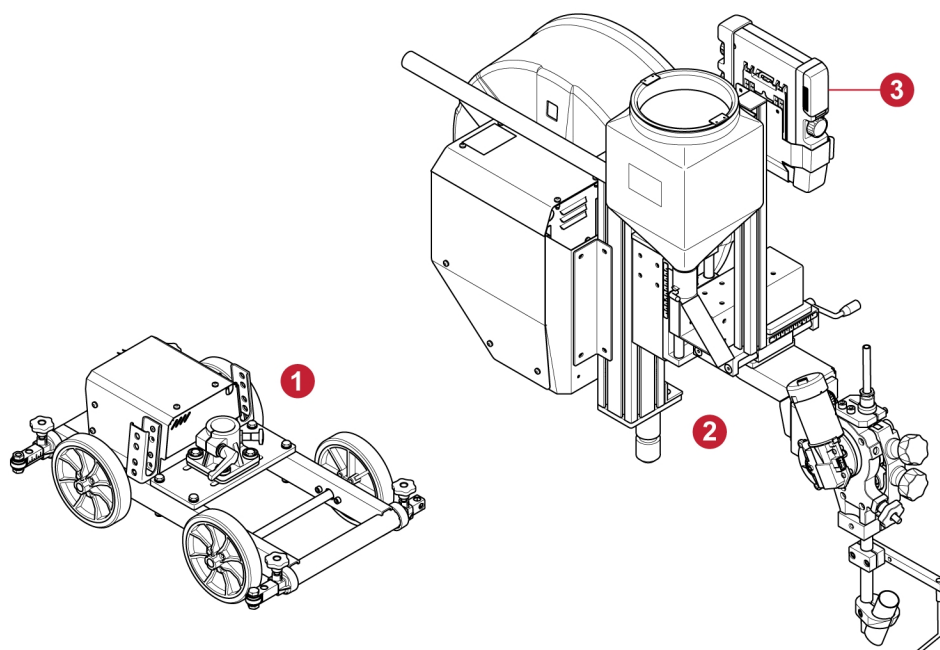
#### TÄHELEPANU!

Enne keevitamist veenduge alati, et keevitusseade on stabiilne.

Versotrac Cadet EWT 1000 on konstrueeritud paindlikuks kasutamiseks ja hõlmab paljusid erinevaid keevitusrakendusi ning seadistusi. Stabiilsust saab parandada, liigutades postihoidukut külgsuunas, muutes räbusti mahuti asendit jne.

## 3 TEHNILISED ANDMED

### 3.1 Versotrac Cadet EWT 1000



1. Traktori vanker
2. Traadipooli hoidik, sammas ja keevituspea
3. EAC 10, juhtpult

<b>Versotrac Cadet EWT 1000</b>	
<b>Toitepinge</b>	alalispinge 60 V või vahelduvpinge 42 V AC, 50/60 Hz
<b>Max voolutarve</b>	900 VA
<b>liikumiskiirus</b>	0,1-2,0 m/min (0,3-6,6 feet/min)
<b>Pidurirummu pidurdusmoment</b>	1,5 Nm (13,3 toll- naela)
<b>Ringõmblusega keevitamise minimaalne pöörderaadius</b>	
Objekti siseläbimõõt	3000 mm (9 jalga 10,11 tolli)
Objekti välisläbimõõt, neli ratast	3900 mm (12 jalga 9,54 tolli)
Minimaalne toruläbimõõt sisejätku keevitamisel	1100 mm (3 jalga 7,31 tolli)
<b>Traadi maksimaalne kaal</b>	30 kg (66 naela)
<b>Kaal, koos traadi ja räubustiga</b>	65 kg (143,3 naela)
<b>Suhteline õhuniiskus</b>	Max 95%
<b>Töötemperatuur</b>	-10 kuni +40 °C (-14 kuni +104 °F)
<b>Ladustamistemperatuur</b>	-20 kuni +55 °C (-4 kuni +131 °F)
<b>Keevitatava objekti (ratta) maksimaalne pinnatemperatuur</b>	150 °C
<b>EMÜ klassifikatsioon</b>	A-klass
<b>Korpuse kaitseaste</b>	IPXX

<b>Keevituspea</b>	
<b>Toitepinge</b>	42 V alalisvool
<b>Lubatud koormus 100% juures</b>	1000 A
<b>Traadi mõõtmed</b>	
Fe ühekordne täistraat	1,6–4,0 mm (0,06–0,15 tolli)
SS täistraat	1,6–3,2 mm (0,06–0,12 tolli)
<b>Maksimaalne traadi etteandekiirus (<math>\leq 4</math> mm traat)</b>	9,0 m/min (29,5 jalga/min)
<b>Pidurirummu pidurdusmoment</b>	1,5 Nm (13,3 toll- naela)
<b>Räbusti mahuti maht</b>	6 l
<b>EMÜ klassifikatsioon</b>	A-klass

## 4 PAIGALDAMINE

Paigaldust peab tegema kvalifitseeritud isik.



### HOIATUS!

Pöörlevad osad võivad põhjustada vigastusi. Olge hoolikas.



### ETTEVAATUST!

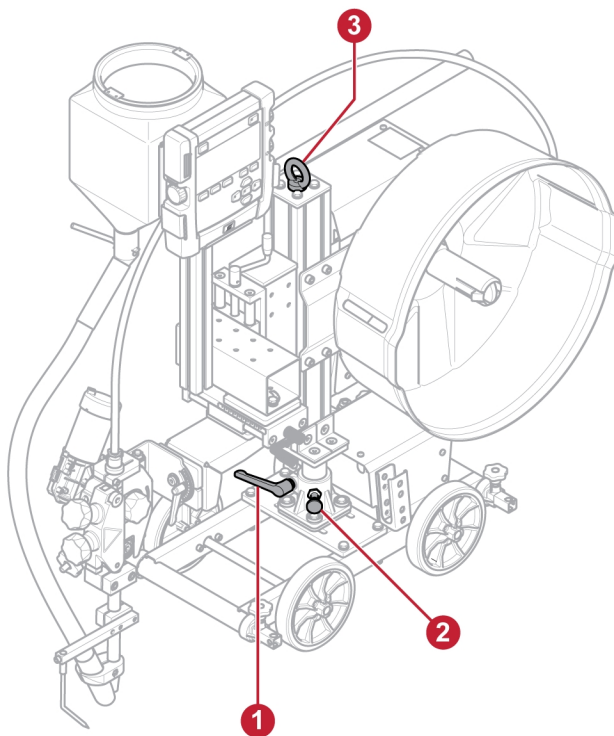
See toode on mõeldud tööstuslikuks kasutamiseks. Kodumajapidamistes kasutamisel võib see toode põhjustada raadiohäireid. Kohaste ettevaatusabinõude rakendamise vastutus lasub kasutajal.

### 4.1 Tõstmisjuhised



### HOIATUS!

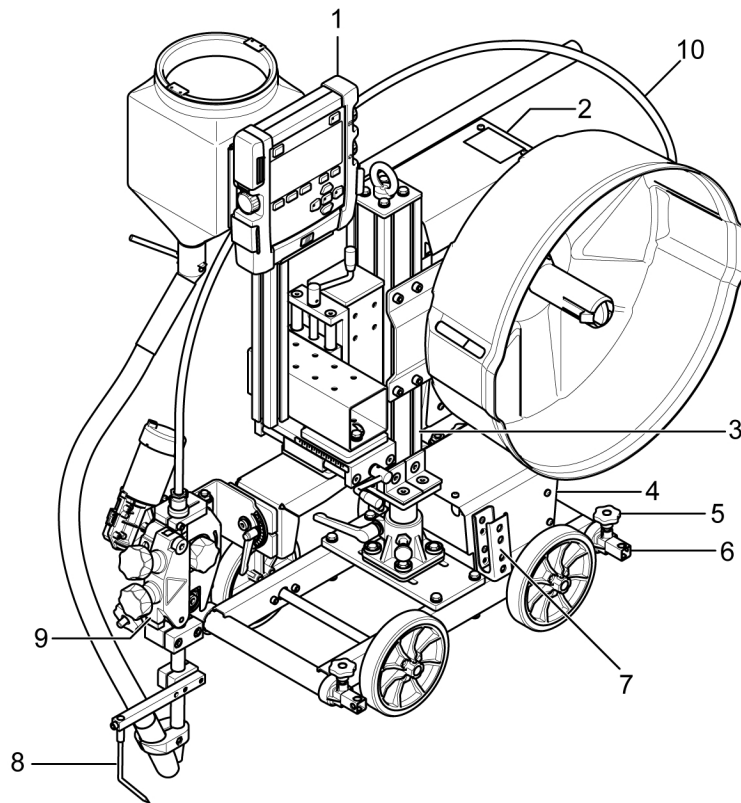
Käesolevat keevitustraktorit tuleb tõsta tõsteaasast (3).



- Lahutage elektritoide ja eemaldage kõik kulumaterjalid (rübusti ja keevitustraat).
- Lahutage ja eemaldage keevitustraktorilt keevituskaablid. Keevituskaableid ei tohi tõsta traktoriga.
- Veenduge, et samm on lukustatud asendis (1 ja 2) ning suunatud joonisel näidatud viisil ettepoole.

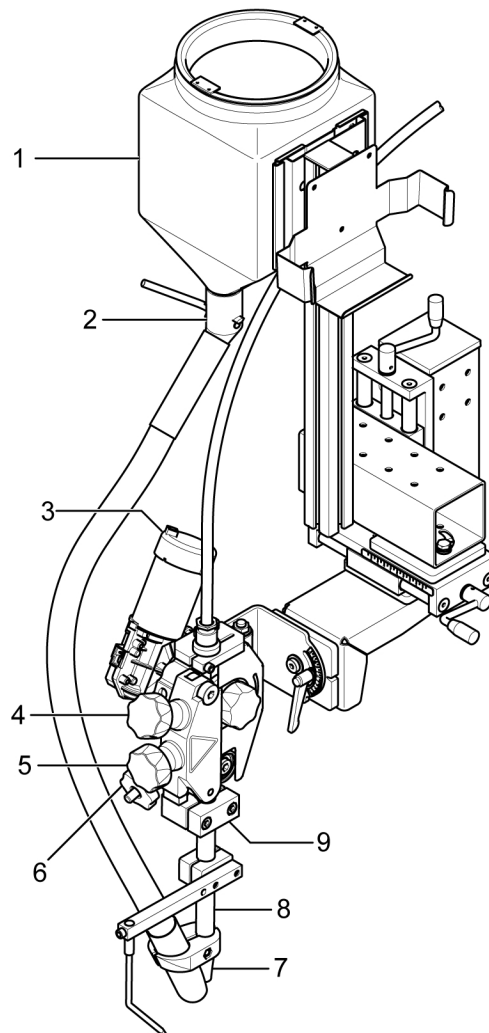
## 4.2 Põhikomponendid

### Versotrac Cadet EWT 1000 keevitustraktor



- |                               |                |
|-------------------------------|----------------|
| 1. EAC 10 juhtpult            | 6. Juhtlatt    |
| 2. Versotrac Cadeti juhtseade | 7. Kaablitugi  |
| 3. Sammas                     | 8. Juhttihvt   |
| 4. Traktori vanker            | 9. Keevituspea |
| 5. Juhtlati lukk              | 10. Traadipuks |

## Keevituspea



- |                              |                                     |
|------------------------------|-------------------------------------|
| 1. Rübusti mahuti            | 6. Traadisirgendaja mälu funktsioon |
| 2. Rübustiklapp              | 7. Puuteots                         |
| 3. Traadi etteandemootor     | 8. Kontaktтору                      |
| 4. Traadi etteande surverull | 9. Keevitusvoolu ühendus            |
| 5. Traadisirgendaja          |                                     |

### 4.2.1 Keevituskaablid

Kasutage erinevate keevitusvoolude puhul erineval arvul keevituskaableid:

kuni 500 A	üks 120 mm <sup>2</sup> kaabel
500–1000 A	kaks 120 mm <sup>2</sup> kaablit

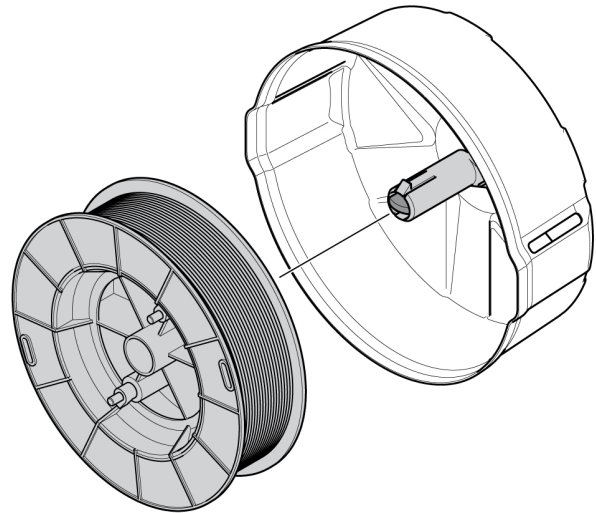


#### TÄHELEPANU!

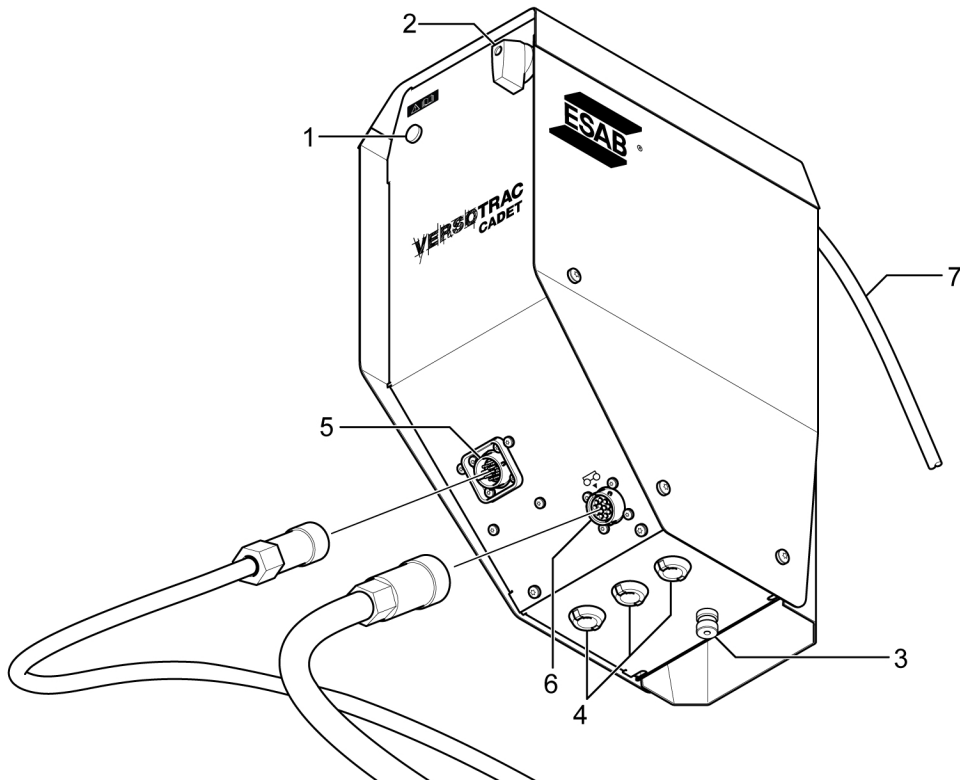
Kahe keevituskaabliga seadistuse korral kasutage keevituskaableid teineteise lähedal või paralleelselt, kuid ärge keerutage neid teineteise ümber.

## 4.2.2 Traadipooli hoidik

Paigaldage traaditrummel poolihoidiku pidurirummule.

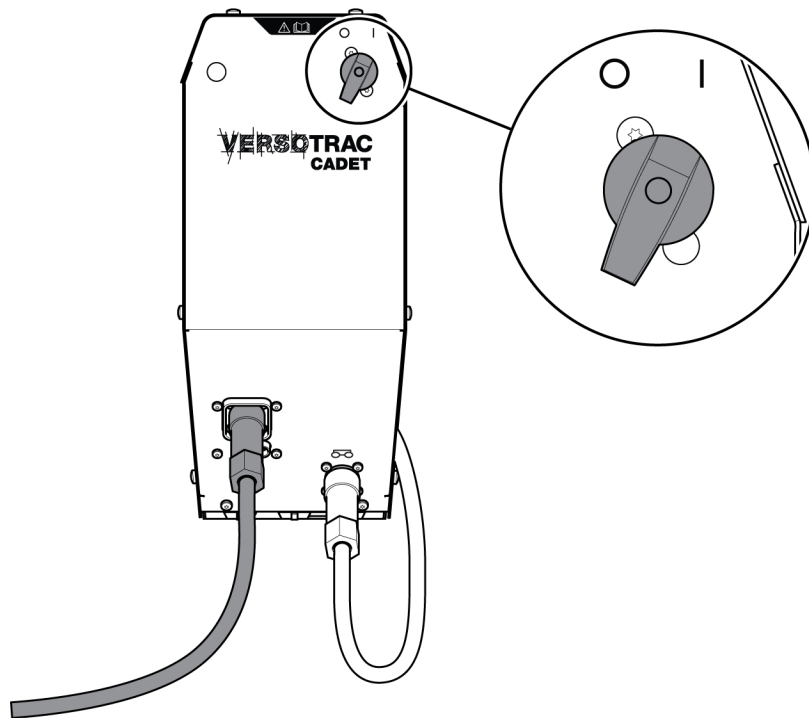


## 4.3 Ühendused



- |  |                            |
|--|----------------------------|
| 1. Elekritoite märgutuli                         | 5. Vooluallika ühendus     |
| 2. Toitelüliti                                   | 6. Traktori vankri ühendus |
| 3. Töödeldava detaili võrdluspinge harja ühendus | 7. Juhtpuldi kaabel        |
| 4. Tarvikute kaabli sisendid                     |                            |

### 4.3.1 Toiteallikaga ühendamine



Ühendage ühenduskaabel liitmikuga.

CAN-il põhineva ESAB-vooluallika ja Verotrac Cadeti juhtseadme vaheline ühenduskaabel on lisavarustusena saadaval erineva pikkusega.

ESAB CAN-il põhinevad voluallikad on LAF xxx1, TAF xxx1 ja Aristo® 1000.

Lisateavet keevituse voluallika ühendamise kohta leiate eraldi kasutusjuhendist.

Katke ühendused, millega kaableid ei ole ühendatud, alati tolmukattega.

## 5 KASUTAMINE



### ETTEVAATUST!

Enne paigaldamist või tööle hakkamist peate lugema ja mõistma kasutusjuhendit.



Seadmete käsitsemist puudutavad üldised ohutusnõuanded leiate käesoleva käsiraamatu peatükist "OHUTUS". Lugege see enne seadmete kasutuselevõttu läbi!



### TÄHELEPANU!

Seadme liigutamiseks kasutage selleks ettenähtud käepidet. Ärge kunagi tõmmake juhtmeid.



### TÄHELEPANU!

Traktor on varustatud rihmaga. Seda kasutatakse traktori järelt keevituskaablite kokkukorjamiseks.

## 5.1 Transportimine

Versotrac Cadet EWT 1000 keevitustraktorit saab transportida, järgides punktis „Tõstmise juhised“ toodud juhtnõore.



### TÄHELEPANU!

Enne transportimist veenduge, et keevituspea on jahtunud.

- 1) Lülitage välja ja lahutage elektritoide. Lahutage keevituspea ja traktori vankri (1) kaablid. Eemaldage keevitustraktorilt kaablid.

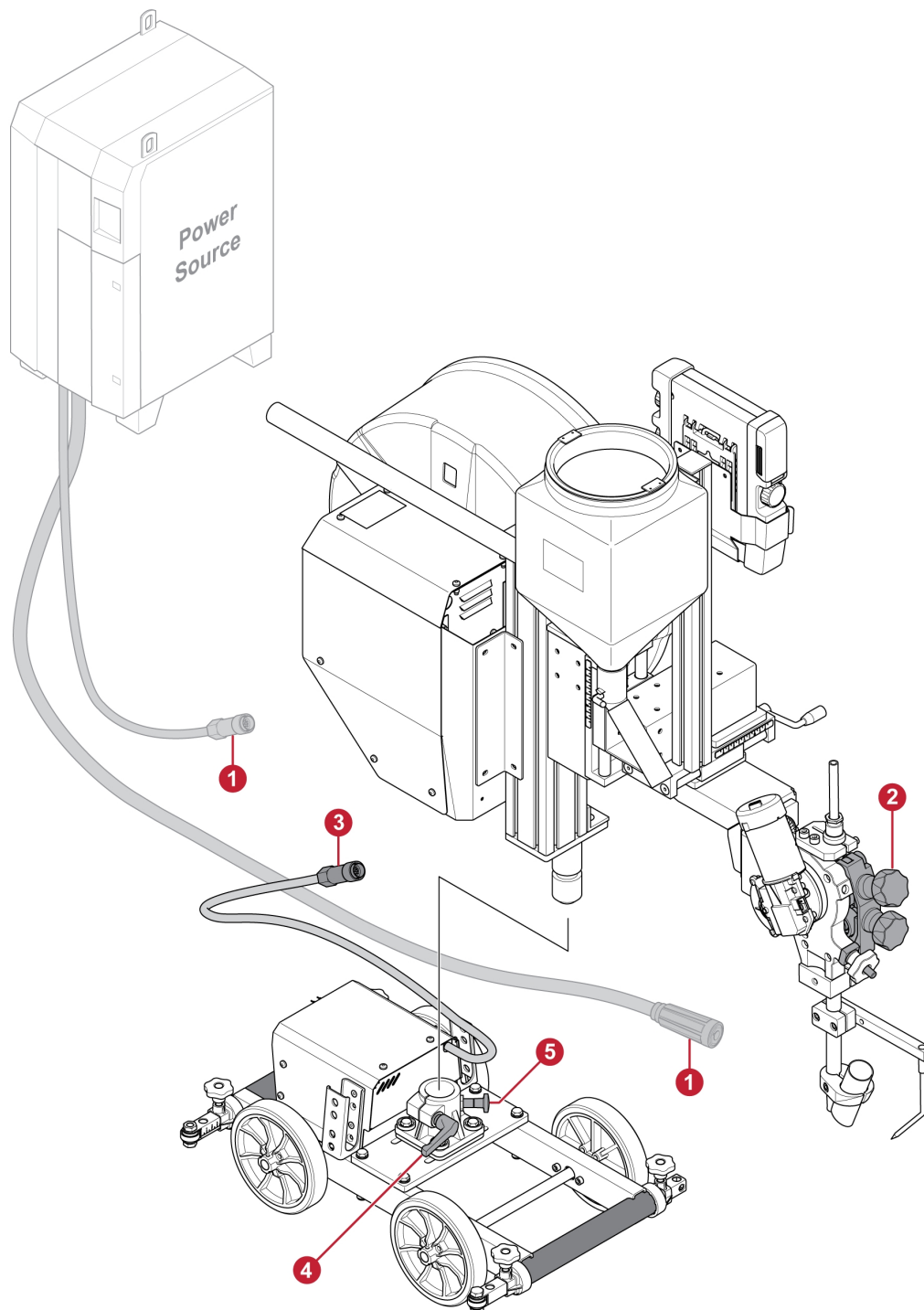


### TÄHELEPANU!

Kui vooluallikas lahutatakse enne elektritoide eelnevalt välja lülitamata, võib aktiveeruda vooluallika avariiseiskamine.

- 2) Eemaldage traat traadi etteandeseadmest ja traadipuksist (2).

3) Eemaldage traadipool.

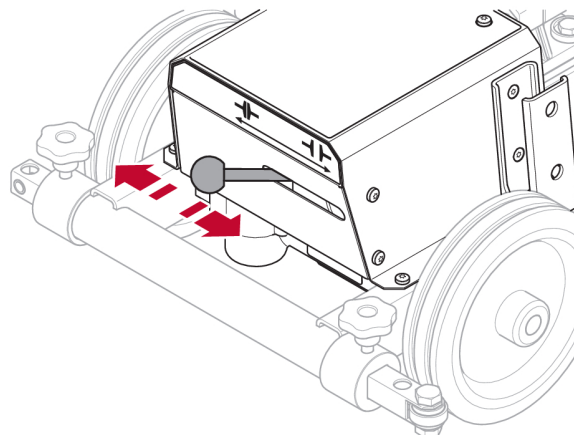


### 5.1.1 Võtke vanker lahti

- 1) Veenduge, et sammas paikneb traktori vankri keskel.
- 2) Lahutage traktori vankri ja juhtseadme vaheline kaabel (3).
- 3) Vabastage käepideme (4) abil samba pööramine. Pöörake sammus lõpp-punktini. Tõmmake (5) ja pöörake veel mõne kraadi võrra.

## 5.2 Sidur

Kasutage rataste mootori külge lukustamiseks ja lukust avamiseks traktori vankri taga olevat sidurinuppu. Rattad rakendatakse lukustatud asendis koos mootoriga.



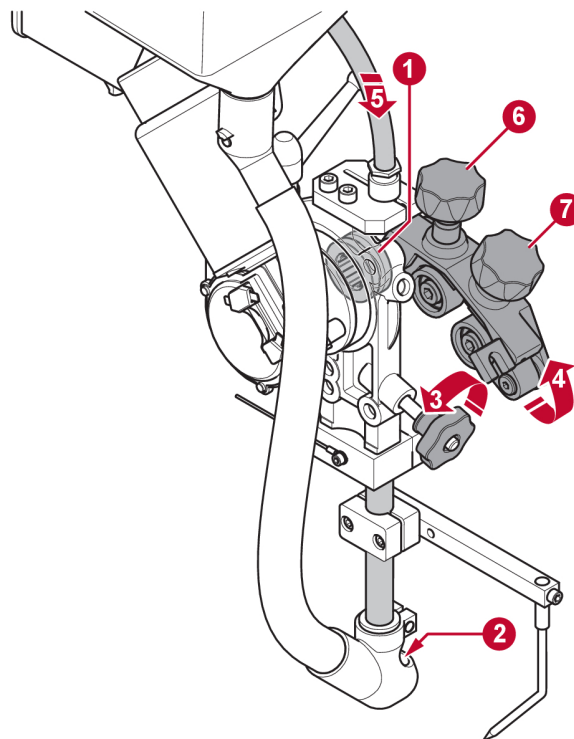
## 5.3 Keevitustraadi läbijuhtimine



### TÄHELEPANU!

Etteanderullikute küljel on soone vastava läbimõõdu (D) tähis.

1. Lülitage Versotrac Cadeti juhtseade lüliti Sisse/Välja abil välja.
2. Veenduge, et etteanderullikul (1) ja kontaktotsakul (2) on valitud keevitustraadi jaoks õige mõõde.
3. Traadiõgvendi vabastamiseks pöörake nuppu (3).
4. Tõstke mäluga traadiõgvendi (4) üles. Seadistused ei muutu.
5. Andke keevitustraati (5) ette õigesse kontaktotsakusse.
6. Tõstke mäluga traadiõgvendi (4) tagasi oma asendisse. Täielikuks lukustamiseks pöörake nuppu (3).
7. Lülitage Versotrac Cadeti juhtseade sisse ja valige keevitustraati, kui näidikule ilmub vastav käsk.
8. EAC 10 juhtpaneeliga: juhtige keevitustraati läbi kontaktotsaku, kuni see on kontaktotsaku all näha.
9. Vajaduse korral reguleerige traadi etteanderõhku nupuga (6).
10. Vajaduse korral reguleerige traadi sirgust nupuga (7).



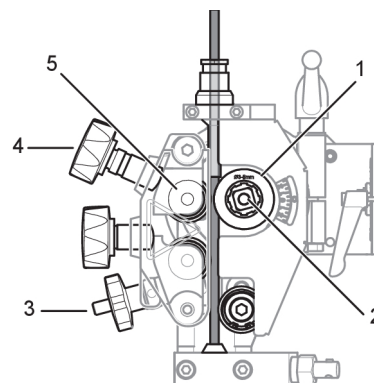
### TÄHELEPANU!

Ärge pingutage etteanderõhku nuppu (6) liiga tugevasti. Selle tagajärjeks võib olla traadi etteandeseadme ülekuumenemine.

## 5.4 Etteanderulli vahetamine

1. Vabastage nupp (3).
2. Vabastage käsiratas (2).
3. Vahetage etteanderullik (1).

Etteanderullid on tähistatud oma vastavate traadisuurustega.



## 5.5 Räbustipulbri lisamine

1. Sulgege räbustimahutil olev räbustiklapp (1).
2. Eemaldage räbusti toibusseadmel olev valikuline tsüklon, kui see on paigaldatud.
3. Täitke mahuti räbustipulbriga.

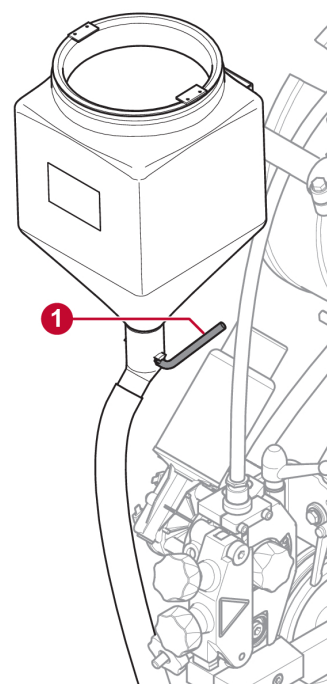


### TÄHELEPANU!

Räbustipulber peab olema kuiv. Kasutage eelsoojendatud räbustipulbrit ainult juhul, kui räbustimahuti on selleks ette nähtud.

4. Asetage räbustitoru seda keeramata.
5. Reguleerige räbustiotsaku kõrgust keevisõmbluse kohal, et tagada õige kogus räbustit.

Räbusti kogus peaks olema piisav selleks, et ei toimuks kaare läbimist.



## 5.6 Traktori täiustamine neljarattaveoga traktoriks

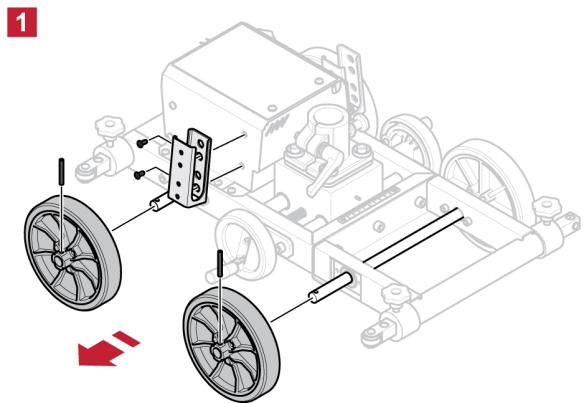


### TÄHELEPANU!

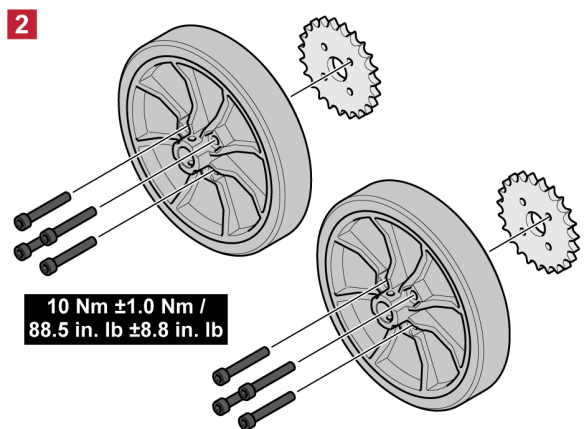
Järgmised pildid võivad erineda traktori Cadet-versioonist. Seadmestiku käsitlemise osas on pildid siiski korrektsed.

Alates 2025. aasta keskpaigast on kõik Versotrac Cadet EWT 1000 nelikveolised. See täienduskomplekt tootenumbriga 0910 053 880 on mõeldud varasematele kahe- ja kolmeveolisele traktoritele tootenumbriga 0910 944 880.

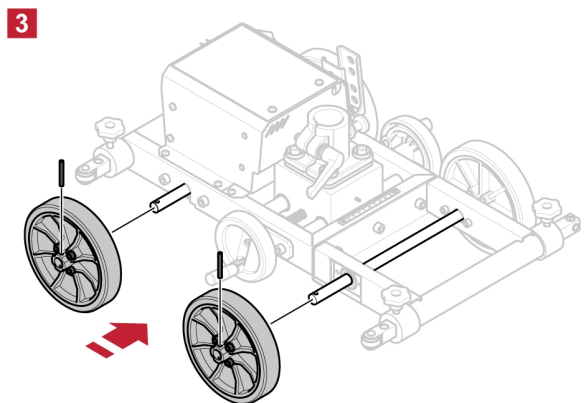
1. Võtke vanker lahti vastavalt peatüki „Vankri lahtivõtmine“ juhistele.
2. Eemaldage kaablitugi ja rattad, mis on ühelt küljelt lõhistihvtidega kinnitatud.



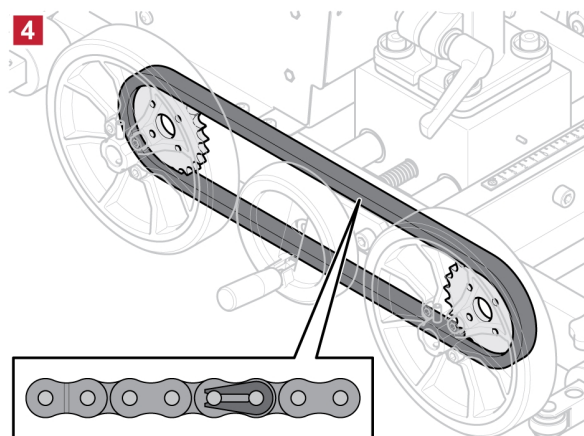
3. Kinnitage hammasrattad rataste külge kompleksis sisalduvate kruvidega.



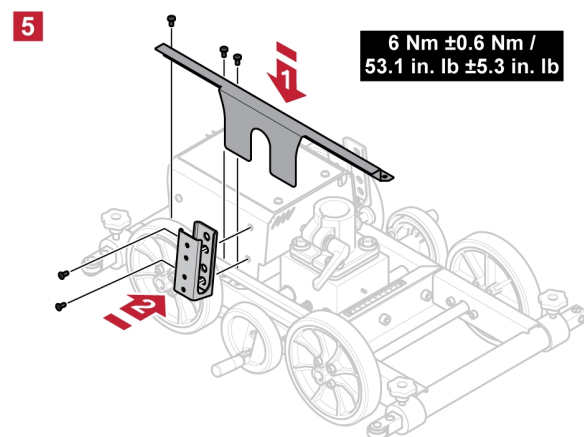
4. Paigaldage rattad võllidele ja fikseerige need lõhistihvtidega.



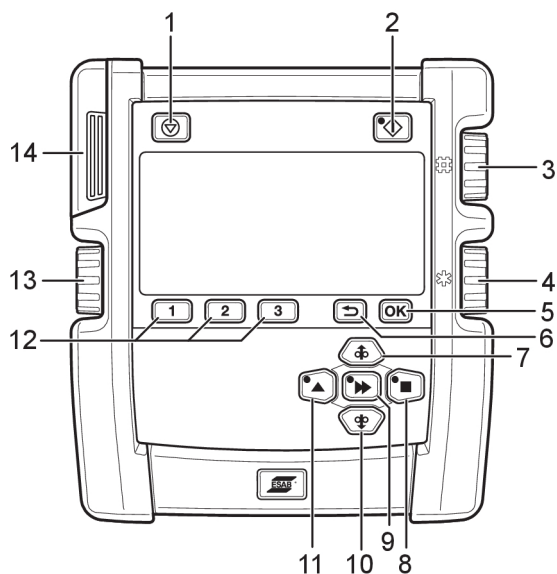
5. Pange kett hammasratastele ja fikseerige ketilukuga.



6. Paigaldage ketikaitse ja kaablitugi kompleksis sisalduvate poltidega.



## 5.7 Juhtpaneel EAC 10

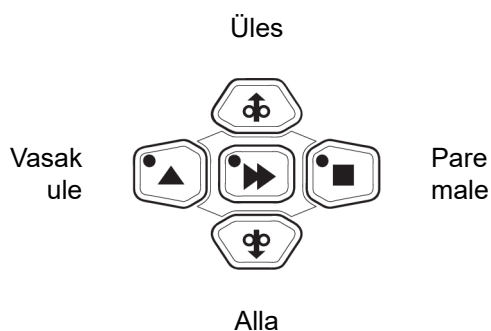


- |   |                                     |
|---|-------------------------------------|
| 1. Keevituse lõpetamine                             | 8. Manuaalse keevituskiiruse suund  |
| 2. Keevituse alustamine                             | 9. Kiirliikumine                    |
| 3. Keevitusvool / traadi etteandekiirus / tasakaal* | 10. Manuaalne traadi etteanne alla  |
| 4. Kaare pinge / nihkepinge*                        | 11. Manuaalse keevituskiiruse suund |
| 5. OK / seadistusmenüü                              | 12. Mälu 1, 2, 3 / funktsiooninupud |
| 6. Tagumised  | 13. Liikumiskiirus / sagedus*       |
| 7. Manuaalne traadi etteanne üles                   | 14. USB ühendus                     |

\*Ainult Aristo® 1000 vahelduvvoolu režiimis.

## 5.7.1 Klahvid ja nupud

Konfigureerimise ja seadistamise ajal kasutatakse üles, alla, paremale ja vasakule liikumise nuppe ning kinnitamise nuppu (keskel).



**Keevituse lõpetamine** (1). Seisake kõik käiguliigutused ja kõik mootorid ning lülitage välja keevitusvool.



**Keevituse alustamine** (2). Märkutuli põleb, kui keevitamine on pooleli.



Nuppu **OK** (5) kasutatakse tehtud valiku kinnitamiseks.



Nuppu **Tagasi** (6) kasutatakse menüüs ühe astme võrra tagasiminekuks.



Traadi ülespoole etteandmiseks vajutage nuppu **Traadi käsitsi etteanne ülespoole** (7). Traadi etteanne kestab nii kaua, kuni nuppu all hoitakse.



Vajutage nuppu **Kulgliikumine** (8) keevituse suunas, kus sümbol on keevitusseadmetel tähistatud.



**Kiire liikumise** nuppu (9) kasutatakse kiiruse suurendamiseks koos muude nuppudega. Vajutage nuppu kiire liikumise käivitamiseks ja seejärel vajutage traadi etteande nuppe (7, 10) või kulgliikumise nuppe (8, 11). Kui kiire liikumine on aktiveeritud, põleb kiire liikumise nupu märkutuli. Kiire liikumise deaktiveerimiseks vajutage nuppu uuesti.

Konfigureerimise ajal saab väärtuse kiire liikumise nupu abil kinnitada ja salvestada ning naasta eelmisele kuvale.



Traadi allapoole etteandmiseks vajutage nuppu **Traadi käsitsi etteanne allapoole** (10). Traadi etteanne kestab nii kaua, kuni nuppu all hoitakse.



Vajutage nuppu **Kulgliikumine** (11) keevituse suunas, kus sümbol on keevitusseadmetel tähistatud.



Juhtpaneeli mällu saab funktsiooniklahvide 1, 2 ja 3 (12) abil salvestada kolm erinevat keevitusandmete salvestist. Funktsiooniklahvidel on ka erinevad funktsioonid sõltuvalt sellest, milline menüü on parajasti kasutusel. Parajasti kasutatav funktsioon on näha näidiku alumisel real asuvast tekstist.

2

3



Keevitusvoolu / traadi etteande kiiruse/tasakaalu nuppu<sup>1</sup> (3) kasutatakse seadistatud väärtuste suurendamiseks või vähendamiseks.



Keevituskaare pinge / nihkepinge nuppu<sup>1</sup> (4) kasutatakse seadistatud väärtuste suurendamiseks või vähendamiseks.



Liikumiskiiruse/-sageduse nuppu<sup>1</sup> (13) kasutatakse seadistatud väärtuste suurendamiseks või vähendamiseks.

<sup>1</sup> Ainult Aristo® 1000 vahelduvvoolu režiimis.

## 5.7.2 Esmane konfiguratsioon

Esmakäivitamisel pärast tarnimist, programmi värskendamist ja lähtestamise lõpuleviimist vajab juhtpaneel esialgset konfigureerimist. Esialgne konfigureerimine käivitub automaatselt.

Samuti võib esialgse konfigureerimise alustamiseks käivitades EASB logo kuvamise ajal nuppu **OK** vajutada ja all hoiida.

Volitatud kasutaja saab konfiguratsiooni muuta menüüs *ÜLDISED SEADISTUSED*.

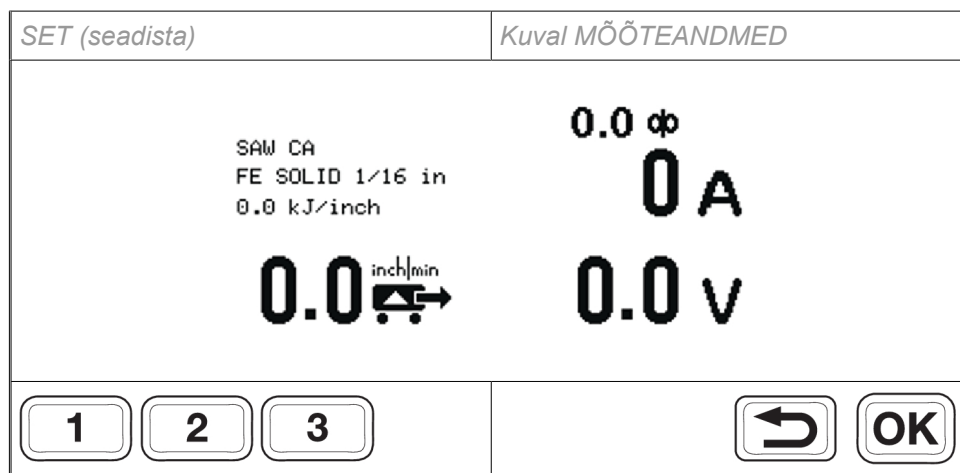
- 1) Valige nuppude Üles/Alla/Paremale/Vasakule abil keel. Kinnitage nupuga **OK** või keskmise nupuga.
- 2) Valige nuppude Paremale/Vasakule abil mõõtühik. Kinnitage nupuga **OK** või keskmise nupuga.
- 3) Kuupäeva seadmiseks kasutage nuppe Üles/Alla. Muutke nupuga Paremale/Vasakule aastat, kuud ja kuupäeva. Kinnitage nupuga **OK** või keskmise nupuga.
- 4) Kellaaja seadmiseks kasutage nuppe Üles/Alla. Muutke nupuga Paremale/Vasakule tunde ja minuteid. Kinnitage nupuga **OK** või keskmise nupuga.
- 5) Traadi tüübi valimiseks kasutage nuppe Üles/Alla. Kinnitage nupuga **OK** või keskmise nupuga.
- 6) Traadi mõõtmete valimiseks kasutage nuppe Üles/Alla. Kinnitage nupuga **OK** või keskmise nupuga.
- 7) Pärast esmast konfigureerimist kuvatakse juhtpaneelil järgmisena menüü *SEADISTA*.

## 5.7.3 Käivitamine



- 1) Käivitamise ajal kuvatakse juhtpaneelil tarkvara versioon.
- 2) Kuvatakse eelnevalt valitud traadi tüüp ja läbimõõt. Menüü avamiseks hoidke mis tahes nuppu all 7 sekundit. Traadi tüübi ja läbimõõdu valimiseks kasutage nuppe Üles/Alla ja OK.  
Kui ühelegi nupule ei vajutata, kuvatakse juhtpaneelil järgmisena menüü *SEADISTA* ilma traadi tüübi või mõõtude muutmiseta.

### 5.7.4 Mõõteandmete kuva



Kuvail *MÕÕTEANDMED* näidatakse keevitamise ajal mõõdetud väärtusi. Näidikul kuvatav teave sõltub valitud keevitusmeetodist.

Näidikul kuvatav teave on jaotatud nelja ossa:

Meetod, traat, sisendsoojus	Voolutugevus
liikumiskiirus	Pinge



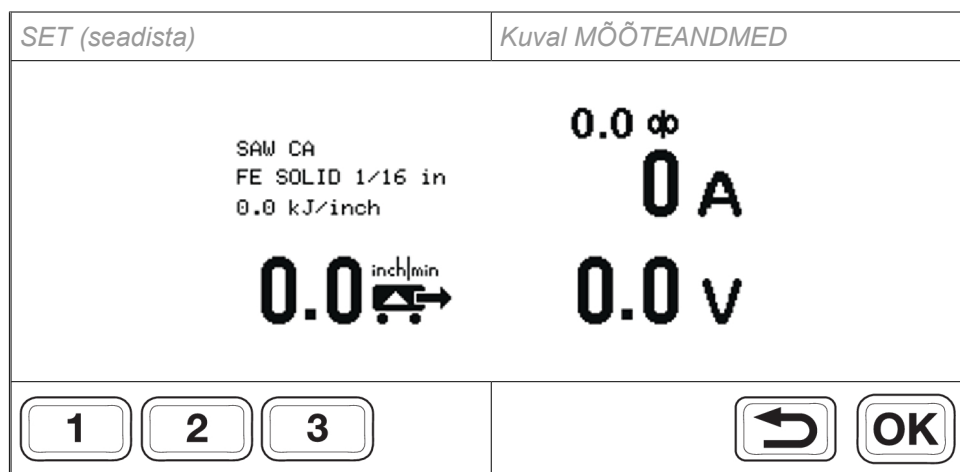
Korraks nuppu *OK* vajutades, kui vahelduvvooluallikas on ühendatud, avaneb vahelduvvoolu seadistuste kuva. Pikalt nuppu *OK* vajutades avaneb *KEEVITUSMENÜÜ* seadistuste kuva.

Pärast keevitamise lõpetamist pöörake mis tahes nuppu, et avada kuva *SEADISTA*. Väärtused kuvatakse ja kuva *SEADISTA* jääb avatuks.



Nupu 1, 2 või 3 lühiajalisel vajutamisel valitakse vastav mälupeesa. Kuva *SEADISTA* avatakse ja kuvatakse väärtused.

### 5.7.5 Seadistuskuva, vooluallikas

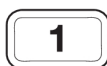


Kuva *SEADISTA* kasutatakse keevitusseadete muutmiseks ja seadete salvestamiseks mälupeadesse, kasutades nuppe 1, 2 ja 3.

Pöörake keevitamise ajal ükskõik millist nuppu, et avada kuva *SEADISTA* kuvalt *MÕÕTEANDMED*. Kui reguleerimisi ei ole teostatud, näidatakse väärtusi 2 sekundi jooksul enne naasmist kuvale *MÕÕTEANDMED*.

Kui kuva *SEADISTA* avatakse ilma, et keevitamine oleks pooleli, püsib see aktiivne. Kui keevitamine algab, aktiveeritakse kuva *MÕÕTEANDMED*.

Muutke keevitusseadistusi, kasutades näidikul kuvatava väärtuse kõrval olevat nuppu. Lihtsa kättesaadavuse tagamiseks saab seadistused salvestada.



Kui mõnda klahvidest 1, 2 või 3 vajutada lühidalt, kuvatakse salvestatud keevitusandmete mälu. Seadistage väärtused ja kuvage uuesti kuva *MÕÕTEANDMED*. Kasutatud keevitusandmete mälu number kuvatakse vahelehel *SEADISTA* ja klahvi kohale kuvatakse vastava numbriga riba.



Vahelduvvoolu toiteallikaga: lühike vajutus nupule OK avab kuva *VAHELDUVVOOLU SEADISTUSED*.







Nupu OK pikaajalisel vajutamisel avaneb *KEEVITUSMENÜÜ*. Tagasiliikumiseks vajutage nuppu Tagasi.

## 5.7.6 Keevitusedmenüü



Kui on näha kuva *SEADISTA* või *MÕÕTEANDMED*, vajutage pikalt valikule OK, et avada laiendatud *KEEVITUSMENÜÜ*.

Kuvatav informatsioon sõltub õiguste tasemest, ühendatud vooluallikast ja keevituspeast. Õiguste taset näidatakse näidiku paremas ülannurgas paikneva ikooniga.

Aristo® 1000 AC/DC keevitusmenüü näide			
	<i>KEEVITUSMENÜÜ</i>		
	<i>METHOD (meetod)</i>	<i>DC+</i>	
	<i>REGULATION TYPE (regulaatori tüüp)</i>	<i>CA</i>	
	<i>START TYPE (käivitustüüp)</i>	<i>DIRECT (otsene)</i>	
	<i>PRAGUDE TÄITMISE AEG</i>	<i>0,0 s</i>	
	<i>TAGASIPÕLEMISAEG</i>	<i>0,50 s</i>	
Näide SAW-keevitamise keevitusmenüüst seadmete LAF või TAF korral			
	<i>KEEVITUSMENÜÜ</i>		
	<i>REGULATION TYPE (regulaatori tüüp)</i>	<i>CA</i>	
	<i>START TYPE (käivitustüüp)</i>	<i>DIRECT (otsene)</i>	
	<i>PRAGUDE TÄITMISE AEG</i>	<i>0,0 s</i>	
	<i>TAGASIPÕLEMISAEG</i>	<i>0,7 s</i>	



Valige **KEEVITUSMENÜÜ**, vajutades nuppu Paremale.



Valige nuppude Üles/Alla abil menüürida ja vajutage nuppu OK või kinnitage keskmise nupuga.



Seadke numbriväärtus, kasutades nuppu Keevituskaare pinge / Nihkepinge (4). Muid väärtusi saab valida nuppude Üles ja Alla abil.



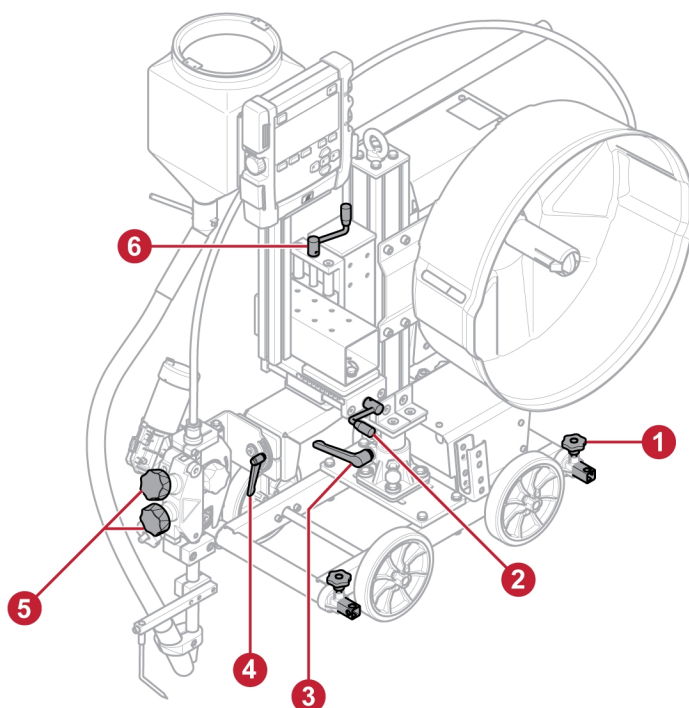
Kinnitamiseks ja eelmisele menüütasandile naasmiseks vajutage nuppu OK või keskmist nuppu. Kuvatakse uus väärtus.



Naasmine eelmisele menüütasandile nuppude Tagasi või Vasakule abil ILMA seadeid muutmata.



## 5.8 Reguleerimised



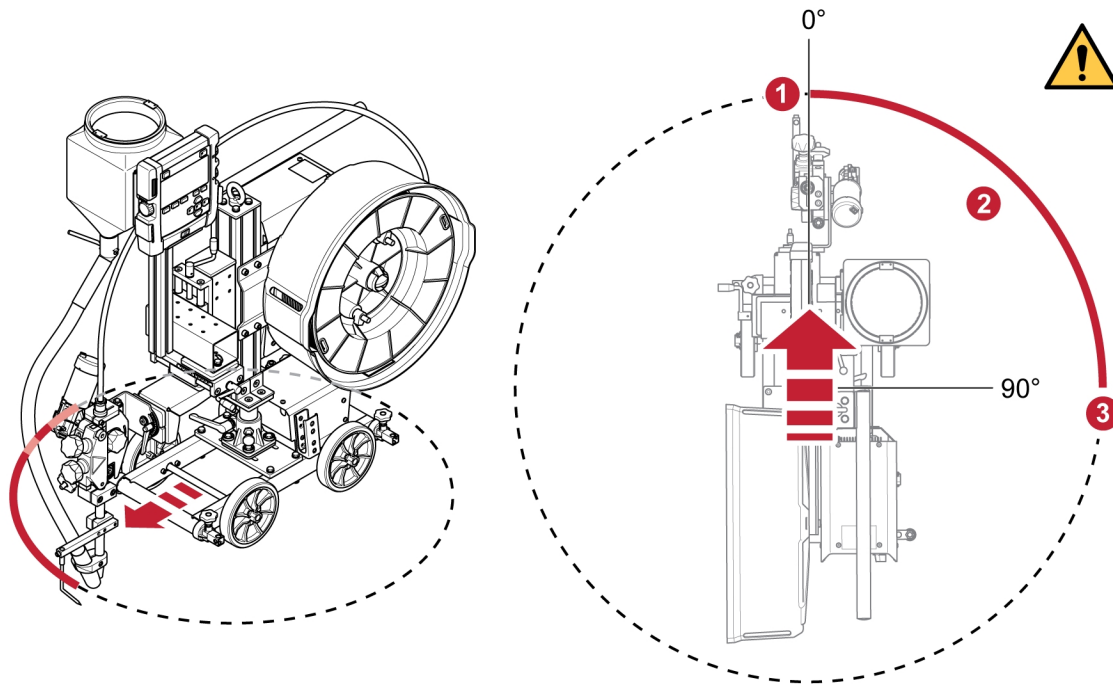
- 1) Reguleerige juhtrulli seadme kaugust nii keevitustraktori ees kui taga.
- 2) Reguleerige horisontaalse/ristkeevisõmbluse liugurit, vt liuguri kõrval olevat mõõteskaalat.
- 3) Reguleerige samba pöördenurka.
- 4) Reguleerige keevituspea pöördenurka, vt käepideme kõrval paiknevat skaalat.
- 5) Reguleerige traadi survet.
- 6) Keevituspea reguleerimine vertikaalsuunas, vt liuguri kõrval olevat skaalat.

## 5.9 Keevitusasendid

Keevituspea ning teiste osade nagu räubusti mahuti ja juhtpuldi nurki saab reguleerida ja muuta. Altpoolt leiate keevituspea nurga reguleerimise nõuanded.

Käesoleva traktori maksimaalseks ärakasutamiseks tuleb kontrollida mõnda asja.

- Horisontaalne liugur on mõeldud alati ristõmbluseks, seega saab keevituspead enne keevitamist ja selle ajal hõlpsasti reguleerida.
- Traadipuks on sobivas asendis, mis laseb traadil siseneda traadiõgvendisse õige nurga all.

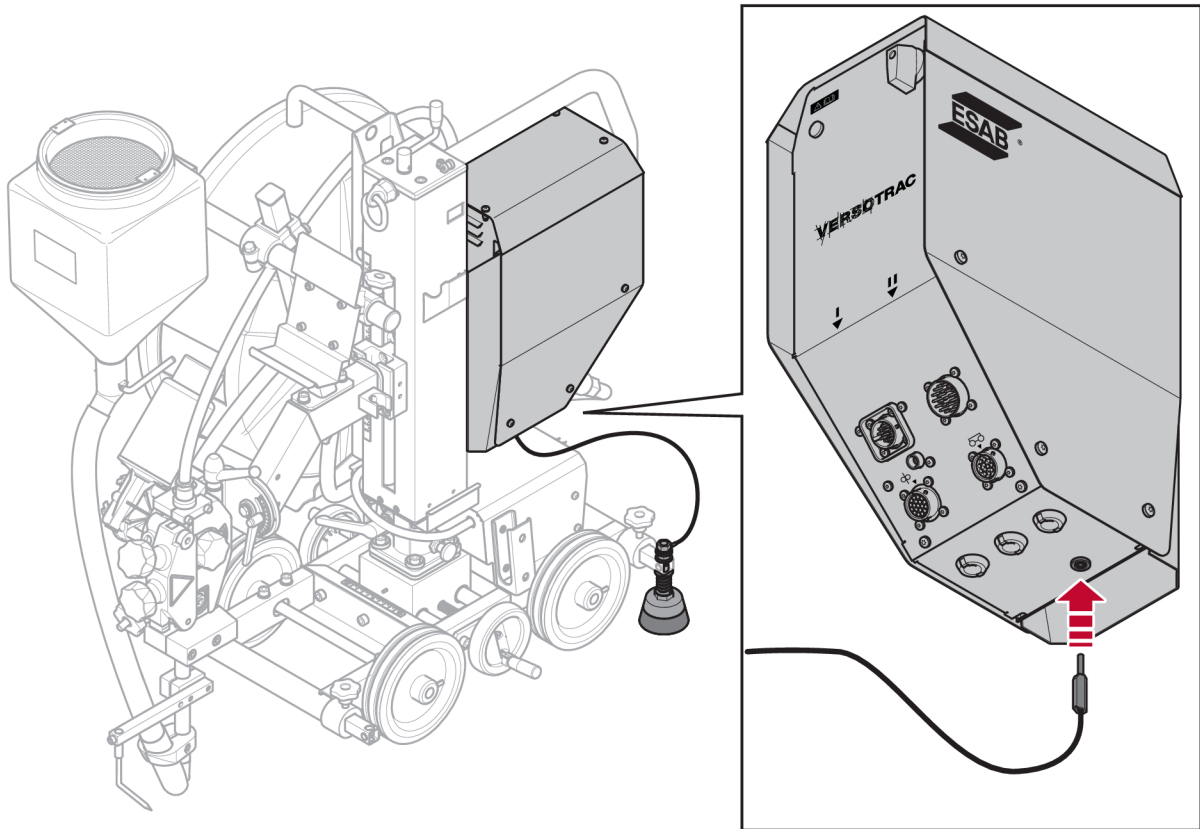


- 1) Keevituspea asend traktori ees: keevituspea on tarnides keskmises asendis.
- 2) Keevituspea asend vahemikus 0 kuni 90°: kasutage kahte horisontaalliuguri peal ja all asuvat reguleerimisvahendit, et panna keevituspea asendisse 0-90°. Veenduge, et horisontaalliugur on ristõmblus ja traadipuks on õiges asendis.
- 3) Keevituspea asend traktori küljel: keerates horisontaalliuguri ülemist reguleerimisvahendit 90° ja horisontaalliuguri all olevat reguleerimisvahendit 90°, viite horisontaalliuguri ristõmbluse ja traadipuksi õigesse asendisse nii, et traat siseneb traadiõgvendisse õige nurga all.

## 5.10 Töödeldava detaili võrdluspinge hari

Versotrac pakub ühendatud harja kaudu töödeldava detaili alternatiivset võrdluspinget. Töödeldava detaili võrdluspinge hari tagab keevituse vooluallika jaoks töödeldava detaili stabiilse võrdluspinge. Lahendus kõrvaldab tõhusalt keevituskaare pinget mõõtekaablites, tagades stabiilsema keevituskaare.

See on Versotraci vahelduvvooluallikaga keevitamisel töödeldava detaili võrdluspinge jaoks soovitatav lahendus.



Kinnitage töödeldava detaili võrdluspinge hari mis tahes juhtlatile.

Ühendage kaabel juhtseadmes olevasse töödeldava detaili võrdluspinge sisendisse.



#### **TÄHELEPANU!**

Juhtseadme ja vooluallika vahel tuleb kasutada juhtkaablit 0446 146 880-885. Vt peatükki „TARVIKUD”.

## 5.11 Keevitusrakendused



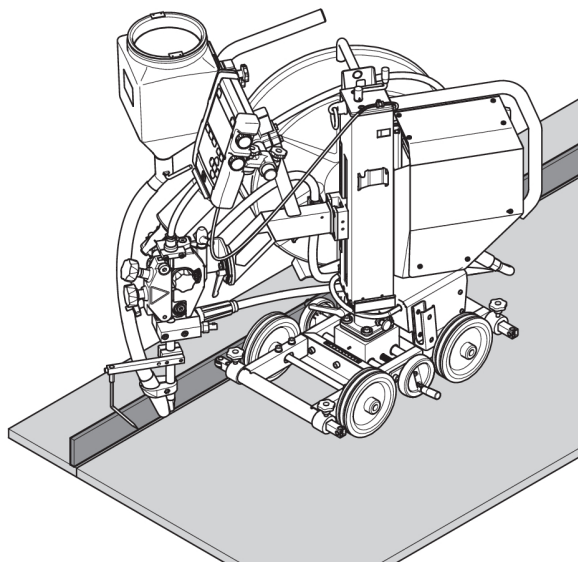
#### **TÄHELEPANU!**

Järgmised pildid võivad erineda traktori Cadet-versioonist. Seadmestiku käsitlemise osas on pildid siiski korrektsed.

### 5.11.1 Põhiversioon

Versotrac Cadet EWT 1000 põhiversioon juhtrulliseadmega. See paigutab keevitustraktori korrektsele piki nurkõmbelusele nii, et käigurattad on vertikaalplaadi suhtes umbes nurga  $0,5-1^\circ$  all ja juhtrulliseade juhib piki liitega paralleelselt paiknevat juhikut. Juhik võib olla töödeldava detaili osa või eraldi juhtlatt, mis on joondatud liitega paralleelselt.

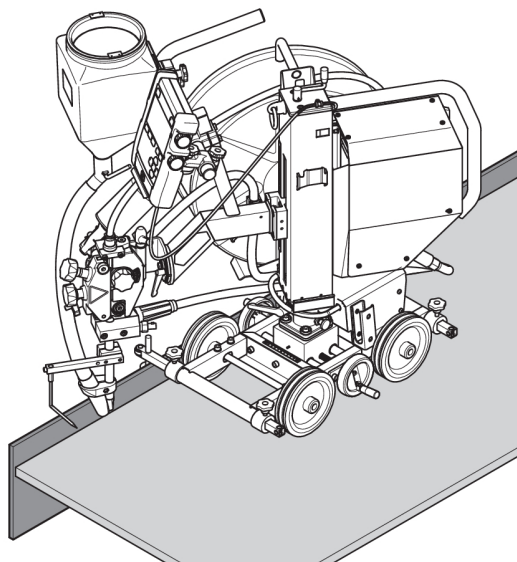
Ringjooneline nurkkeevitus. Keevitustraktor järgib liidet, kasutades põhijuhtvardaga seadet. Minimaalne raadius 3,9 m.



### 5.11.2 Tühikäigurullikud (0446 151 880)

Reguleeritava kõrgusega tühikäigurullikud tarnitakse lisatarvikuna. Nurkõmbelustega keevitamisel piki madalat vertikaalplaati on vaja kaht tühikäigurullikut. Tühikäigurullikuid võib kasutada mitmesugust tüüpi töödeldavate detailide puhul, näiteks piki keevisliitega paralleelseid juhtservi.

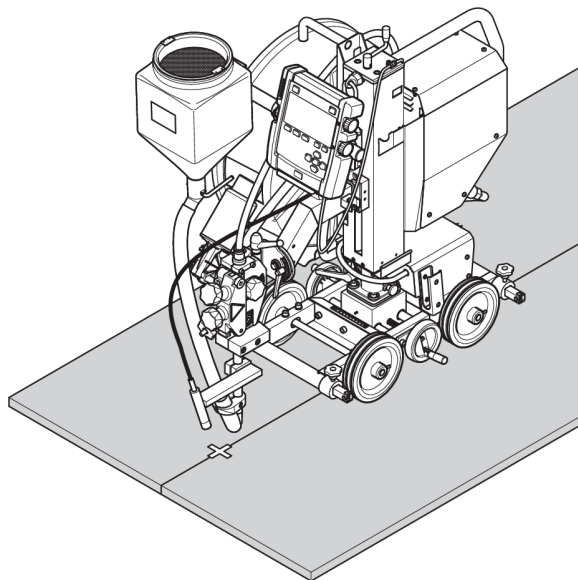
Vt peatükki „TARVIKUD”.



### 5.11.3 Laserlamp (0821 440 980)

Kui ei ole sobivat serva, mida mööda saaks keevitustraktorit näiteks I-liite tegemisel mehaaniliselt juhtida, on sukel-kaarkeevitusel abi laserlambist, mis näitab keevitusotsaku asukohta liitekohas.

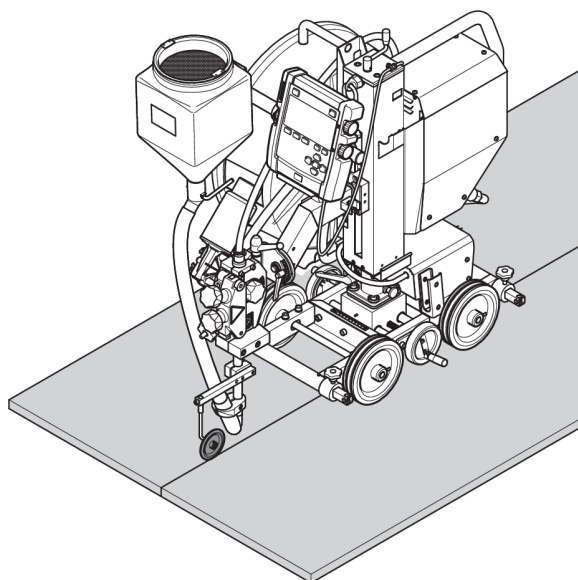
Vt peatükki „TARVIKUD”.



### 5.11.4 Ratastega juhtpöördvanker (0413 542 880)

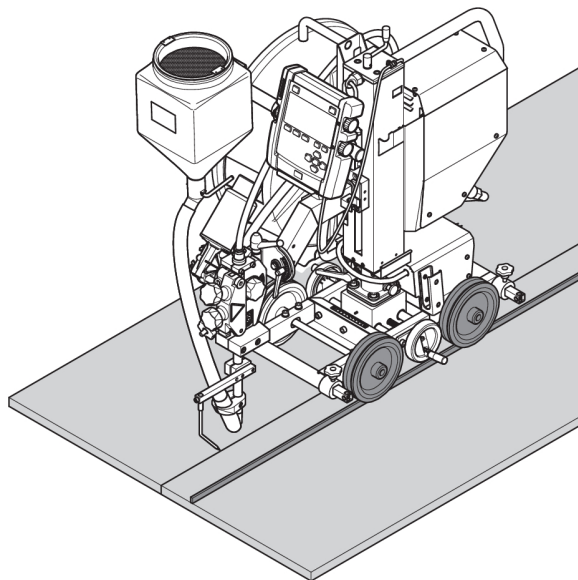
Ratastega juhtpöördvankri kasutamine V-liites võimaldab keevitustraktoril järgida liitekohta. Keevitustraktor saab liikuda üle nakkekeevise probleemideta ja ilma rada kaotamata. Ratastega juhtpöördvanker on kinnitatud kontaktoru külge ja keevitusotsak on paigutatud keevitamiseks ratastega juhtpöördvankri tagant.

Vt peatükki „TARVIKUD”.



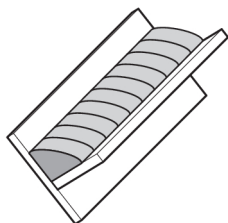
### 5.11.5 Soontega rattad (0443 682 881)

Kui puudub keevitustraktori juhtimiseks sobiv serv, saab selle nagu I-liite tegemise korral varustada kahe soontega rattaga, mis liigub nurkrauast juhtrööbastel, mida saab vajaliku pikkuse saavutamiseks ühendada. Vt peatükki „TARVIKUD”.

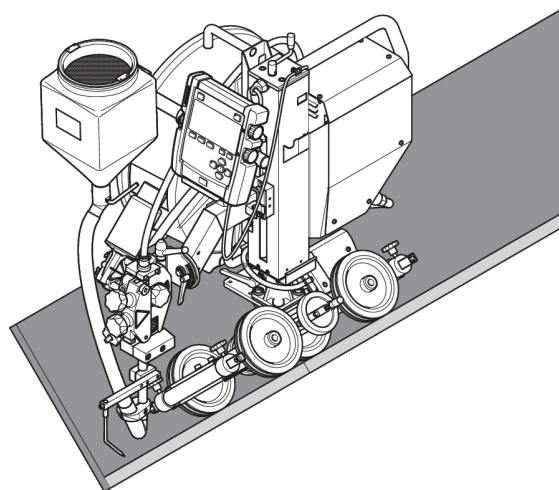


### 5.11.6 Rõhtasendis nurkkeevitus (0904 586 881)

Tasapinnalise nurkkeevituse komplekti võib kasutada selleks, et hoida seadet kaldupaikneva nurkõmbluse keevitamise ajal otse püsti.



Nurga saab seada väärtustele 0, 30° ja 45°. Vt peatükki „TARVIKUD”.



## 6 HOOLDAMINE



### ETTEVAATUST!

Kõik tarnijapoolsed garantiikohustused kaotavad kehtivuse, kui klient on püüdnud toote garantiiperioodi ajal mõnd riket iseseisvalt parandada.



### TÄHELEPANU!

Enne mis tahes hooldustöö tegemist tuleb veenduda, et elektritoitekaabel on lahutatud.

Teavet **Versotrac Cadeti juhtseadme** hoolduse kohta vaadake eraldi juhendist.

### 6.1 Igapäevaselt

- Puhastage liikuvad osad rübustist ja mustusest.
- Puhastage liugurid rübustist ja mustusest.
- Kontrollige:
  - pöördlukku vankri ja samba vahel;
- Veenduge, et kontaktotsaku kaabel ja kõik elektrikaablid on ühendatud.
- Veenduge, et kõik kruviliited on pingutatud.
- Veenduge, et juhikud ja veorullikud ei ole kulunud ega kahjustunud.
- Kontrollige pidurirummu pidurdusmomenti. Pingutage, kui traadipool jätkab traadi etteande peatumisel pöörlemist. Keerake lahti, kui etteanderullikud libisevad. 30 kg kaaluva traadipooli pidurdusmoment peab olema orienteeruvalt 1,5 Nm. Pidurdusmomendi reguleerimise kohta vt jaotist „Pidurirummu reguleerimine“.

### 6.2 Igal nädalal

- Kontrollige liugureid. Kui liugurid kiiluvad kinni, määrige neid.

## 7 VEAOTSING

Enne volitatud teenindustehniku kutsumist proovige neid kontroll- ja jälgimismeetodeid.

### 7.1 Versotrac Cadet EWT 1000

Vea tüüp	Võimalik põhjus	Toiming
Kulgliikumine puudub	Halb elektriühendus.	Puhastage ja pingutage kõiki elektriühendusi.
		Kontrollige juhtmeid.
Mootori vale kiirus	Viga kooderis. Süsteemis puudub tagasiside.	Puhastage ja pingutage kõiki elektriühendusi.
		Kontrollige juhtmeid.

### 7.2 Keevituspea

Vea tüüp	Võimalik põhjus	Toiming
Voolutugevuse ja pinge näidud kõiguvad suurtes piirides	Klemmiklotsid või otsak on kulunud või vale suurusega.	Vahetage klemmiklotsid või otsak välja.
	Traadi etteanderulliku surve ei ole piisav.	Suurendage traadi etteanderullikute survet.
Traadi etteanne on ebaühtlane	Etteanderullikute surve on valesti seatud.	Reguleerige traadi etteanderullikute survet.
	Traadi etteanderullikud on vale suurusega.	Vahetage traadi etteanderullikud välja.
	Traadi etteanderullikute sooned on kulunud.	Vahetage traadi etteanderullikud välja.
Traadi etteanne ei tööta	Traadi etteanderulliku surve ei ole piisav.	Reguleerige traadi etteanderullikute survet.
	Kasutatakse vale etteanderullikut.	Vahetage etteanderullik välja.
Keevituskaablid kuumenevad üle	Halb elektriühendus.	Puhastage ja pingutage kõiki elektriühendusi.
	Keevituskaabli ristlõikepindala on liiga väike.	Kasutage suurema ristlõikepindalaga kaableid või paralleelseid kaableid.
Mootori vale kiirus	Viga kooderis. Süsteemis puudub tagasiside.	Kontrollige elektriühendusi.
		Kontrollige juhtmeid.
Keevitamine või kaaresüüde toimib halvasti või ei alga	Kehv elektriühendus keevituskaablite vahel.	Pingutage keevituskaablite kinnituskruvisid.
	Keevitustraadi kehv ühendus.	Kontrollige keevituskaableid.
	Aristo 1000: keevitustraadi kehv ühendus, tagasiside (+) puudub.	Veenduge, et keevitustraat on lõigatud sirgelt.
Halb keevitustulemus	Kehv või puuduv tagasiside süsteemile.	Kontrollige elektriühendusi. Kontrollige juhtmeid.
	LAF, TAF: tagasiside (-) puudub.	Kontrollige elektriühendusi. Kontrollige juhtmeid.

## 7.3 Versotrac Cadeti juhtseade

<b>Vea tüüp</b>	<b>Võimalik põhjus</b>	<b>Toiming</b>
Juhtseade ei käivitu, diodid ei sütti	Puudub 42 V.	Kontrollige elektriühendusi.
		Kontrollige juhtkaablit.
		Kontrollige, kas lüliti Sees/väljas on õiges asendis.
Juhtpult ei käivitu	Puudub 12 V.	Kontrollige elektriühendusi.
		Kontrollige juhtmeid.

---

## 8 SÜNDMUSKOODID

---

Veakoodidega näidatakse, et keevitusprotsessis on ilmnenud viga. See kuvatakse ekraanil hüpikmenüüs.

Selles kasutusjuhendis selgitatakse **Versotrac Cadet EWT 1000** veakoode. Teiste seadmete veakoode selgitatakse nende seadmete kasutusjuhendites.

Versotrac Cadeti juhtseadme veakoodid leiate eraldi juhendist.

### 4 High DC voltage

1. kontrollige, kas võrgupinge on liiga madal või liiga kõrge.

### 6 High temperature

Vooluallikas on üle kuumenenud. Keevitamine on tühistatud. Keevitamine on taas lubatud kui temperatuur langeb allapoole maksimaalse temperatuuri väärtust.

1. kontrollige, et jahutusõhu sisse- ja väljalaskeavad ei oleks takistatud ega tolmust ummistunud.
2. Selleks, et veenduda, ega seadet ei ole üle koormatud, kontrollige kas koormatavust kasutatakse.

### 7 Low welding current

Keevituskaar on suletud liiga madala keevitusvoolu tõttu keevitusprotsessi ajal.

1. lähtestatakse järgmise keevituse alguses. Vea püsimisel kutsuge teenindustehnik.

### 8 Low battery voltage

Akupinge on liiga madal. Kui akut ei vahetata, kaotatakse kõik salvestatud andmed. Viga ei lülita ühtegi funktsiooni välja.

1. aku välja vahetamiseks kutsuge hooldustehnik.

### 11 Kiiruse viga mootoris (traadi etteanne, liikumismootor)

Mootor ei suuda oma kiirust hoida. Keevitamine peatatakse.

1. kontrollige, et traadi etteanne poleks kinni kiilunud ega jookseks liiga kiiresti. Vea püsimisel kutsuge teenindustehnik.
2. Vea püsimisel kutsuge teenindustehnik.

### 12 Internal communication error (warning)

Süsteemi CAN elektrivõrgu sõlme koormus on ajutiselt liiga kõrge. Vooluallikas võib olla kaotanud ühenduse juhtseadmega

1. Kontrollige, et kogu varustus oleks korralikult ühendatud. Vea püsimisel kutsuge teenindustehnik.

## **14** Communication error

Süsteemi CAN elektrivõrgu sõlm on ajutiselt lakanud töötamast ülemäärase koormuse tõttu.

Keevitusprotsess on peatunud.

1. kontrollige seadmeid ja tehke kindlaks, et paigaldatud on ainult üks traadi etteandeseade või kaugjuhtimisseade.
2. Vea kordumisel kutsuge teenindustehnik.

## **17** Lost contact with the unit

Ühendus seadmega kadunud.

1. kontrollige juhtseadme ja vooluallika vahelist kaabeldust ja konnektorit.

## **32** No gas flow

Käivitamine on takistatud.

1. kontrollige gaasiklappi, voolikuid ja ühendusi.

## **43** High welding current

Vooluallikas on keevitusprotsessi välja lülitanud, kuna vool on ületanud vooluallika maksimaalse voolu väärtuse.

1. lähtestatakse järgmise keevituse alguses. Vea püsimisel kutsuge teenindustehnik.

## **44** Current servo saturation

Keevitusprotsess on peatunud, kuna see pole 10 sekundi jooksul edasi liikunud.

1. lähtestatakse järgmise keevituse alguses. Vea püsimisel kutsuge teenindustehnik.

## **71** High welding current

Vooluallikas on keevitusprotsessi välja lülitanud, kuna vool on ületanud vooluallika maksimaalse voolu väärtuse.

1. lähtestatakse järgmise keevituse alguses. Vea püsimisel kutsuge teenindustehnik.

## **88** High inductance

Induktiivsus on liiga kõrge sõltuvalt pikkadest keevituskaablitest ja/või keevitusandmete kõrgetest väärtustest.

1. Kohandage keevitusandmeid.

### **93** Internal communication error (warning)

Süsteemi CAN elektrivõrgu sõlme koormus on ajutiselt liiga kõrge. Vooluallikas võib olla kaotanud ühenduse juhtseadmega

1. Kontrollige, et kogu varustus oleks korralikult ühendatud. Vea püsimisel kutsuge teenindustehnik.

### **95** Communication error

Süsteemi CAN elektrivõrgu sõlm on ajutiselt lakanud töötamast ülemäärase koormuse tõttu.

Keevitusprotsess on peatunud.

1. kontrollige seadmeid ja tehke kindlaks, et paigaldatud on ainult üks traadi etteandeseade või kaugjuhtimisseade.
2. Vea kordumisel kutsuge teenindustehnik.

### **100** Current servo saturation

Keevitusprotsess on peatunud, kuna see pole 10 sekundi jooksul edasi liikunud.

1. lähtestatakse järgmise keevituse alguses. Vea püsimisel kutsuge teenindustehnik.

### **168** Mootor on seiskunud

Mootori impulsiandur ei edasta impulsse.

LAF-i ja TAF-i puhul: 168 = mootor M1 (traadi etteande mootor), 169 = mootor M2 (liikumismootor).

1. kontrollige mootori juhtmeid. Asendage impulsiandur.

### **169** Mootor on seiskunud

Mootori impulsiandur ei edasta impulsse.

LAF-i ja TAF-i puhul: 168 = mootor M1 (traadi etteande mootor), 169 = mootor M2 (liikumismootor).

1. kontrollige mootori juhtmeid. Asendage impulsiandur.

### **2310** Current servo saturation

Vooluallikas on ajutiselt edastanud maksimumvoolu.

1. vea püsimisel proovige keevitusandmete väärtusi vähendada.

**3205** **High DC voltage**

1. kontrollige, kas võrgupinge on liiga madal või liiga kõrge.

**4201** **High temperature**

Vooluallikas on üle kuumenenud. Keevitamine on tühistatud. Keevitamine on taas lubatud kui temperatuur langeb allapoole maksimaalse temperatuuri väärtust.

1. kontrollige, et jahutusõhu sisse- ja väljalaskeavad ei oleks takistatud ega tolmust ummistunud.
2. Selleks, et veenduda, ega seadet ei ole üle koormatud, kontrollige kas koormatavust kasutatakse.

**4202** **High temperature**

Vooluallikas on üle kuumenenud. Keevitamine on tühistatud. Keevitamine on taas lubatud kui temperatuur langeb allapoole maksimaalse temperatuuri väärtust.

1. kontrollige, et jahutusõhu sisse- ja väljalaskeavad ei oleks takistatud ega tolmust ummistunud.
2. Selleks, et veenduda, ega seadet ei ole üle koormatud, kontrollige kas koormatavust kasutatakse.

**4203** **High temperature**

Vooluallikas on üle kuumenenud. Keevitamine on tühistatud. Keevitamine on taas lubatud kui temperatuur langeb allapoole maksimaalse temperatuuri väärtust.

1. kontrollige, et jahutusõhu sisse- ja väljalaskeavad ei oleks takistatud ega tolmust ummistunud.
2. Selleks, et veenduda, ega seadet ei ole üle koormatud, kontrollige kas koormatavust kasutatakse.

**5010** **High inductance**

Induktiivsus on liiga kõrge sõltuvalt pikkadest keevituskaablitest ja/või keevitusandmete kõrgetest väärtustest.

1. Kohandage keevitusandmeid.

**8117** **Lost contact with the unit**

Ühendus seadmega kadunud.

1. kontrollige juhtseadme ja vooluallika vahelist kaabeldust ja konnektorit.

**8411**  
**sub-code**  
**0**

## **Kiiruse viga mootoris (traadi etteanne, liikumismootor)**

Mootor ei suuda oma kiirust hoida. Keevitamine peatatakse.

1. kontrollige, et traadi etteanne poleks kinni kiilunud ega jookseks liiga kiiresti. Vea püsimisel kutsuge teenindustehnik.
2. Vea püsimisel kutsuge teenindustehnik.

**8411**  
**sub-code**  
**1**

## **Mootor on seiskunud**

Mootori impulsiandur ei edasta impulsse.

LAF-i ja TAF-i puhul: 168 = mootor M1 (traadi etteande mootor), 169 = mootor M2 (liikumismootor).

1. kontrollige mootori juhtmeid. Asendage impulsiandur.

## 9 VARUOSADE TELLIMINE

---



### ETTEVAATUST!

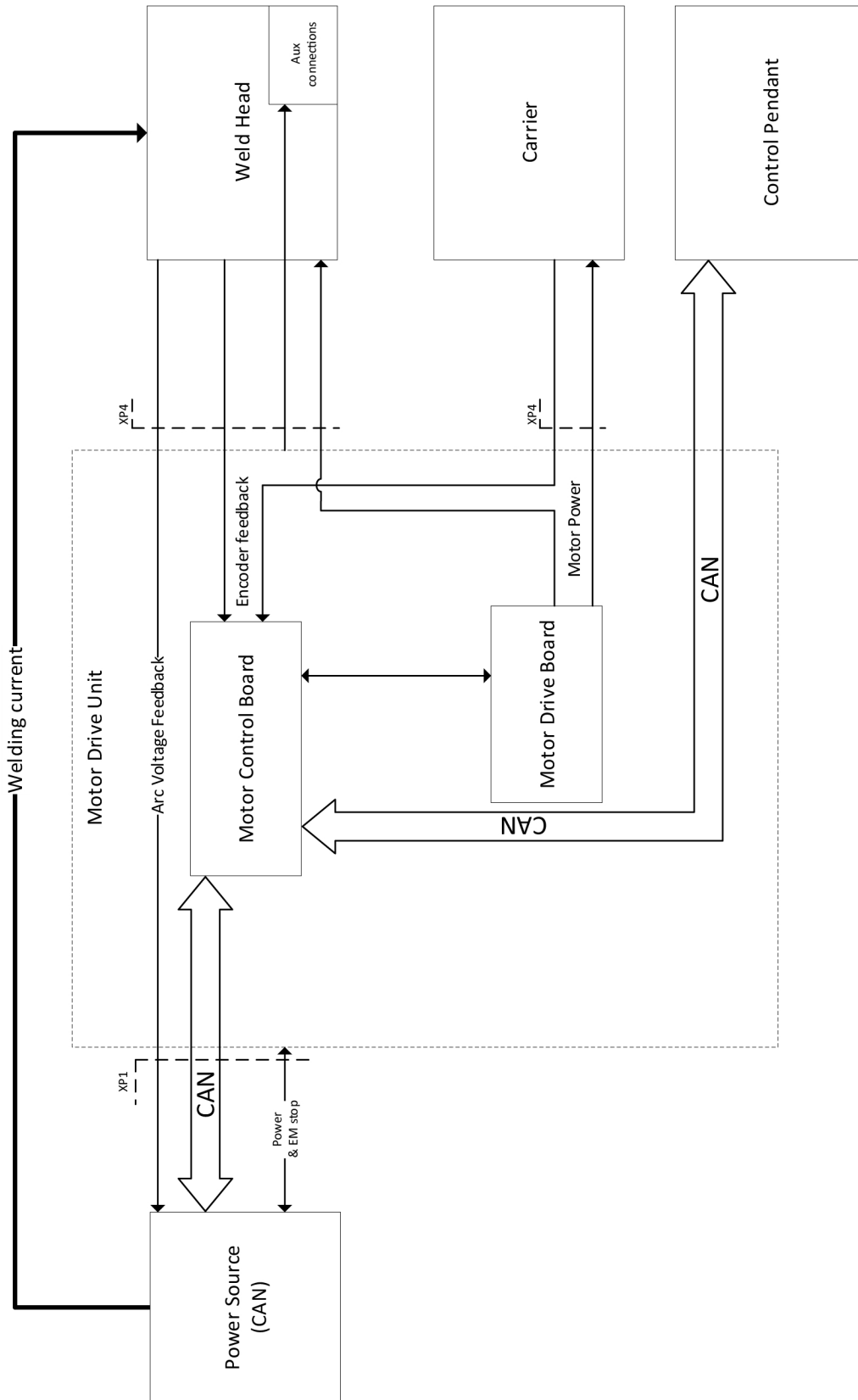
Remondi- ja elektritöid peab teostama ESAB'i volitatud hooldustehnik. Kasutage ainult ESAB'i originaalvaru- ja kuluosi.

Versotrac Cadet EWT 1000 on projekteeritud ja testitud vastavalt rahvusvahelistele ja Euroopa standarditele **IEC/EN 60974-5**, **IEC/EN 60974-10** ja **EN 12100:2010**. Hooldus- või remonditööde lõpetamisel on töid teostanud isik(ud) kohustatud tagama toote vastavuse ülaltoodud standardi nõuetele.

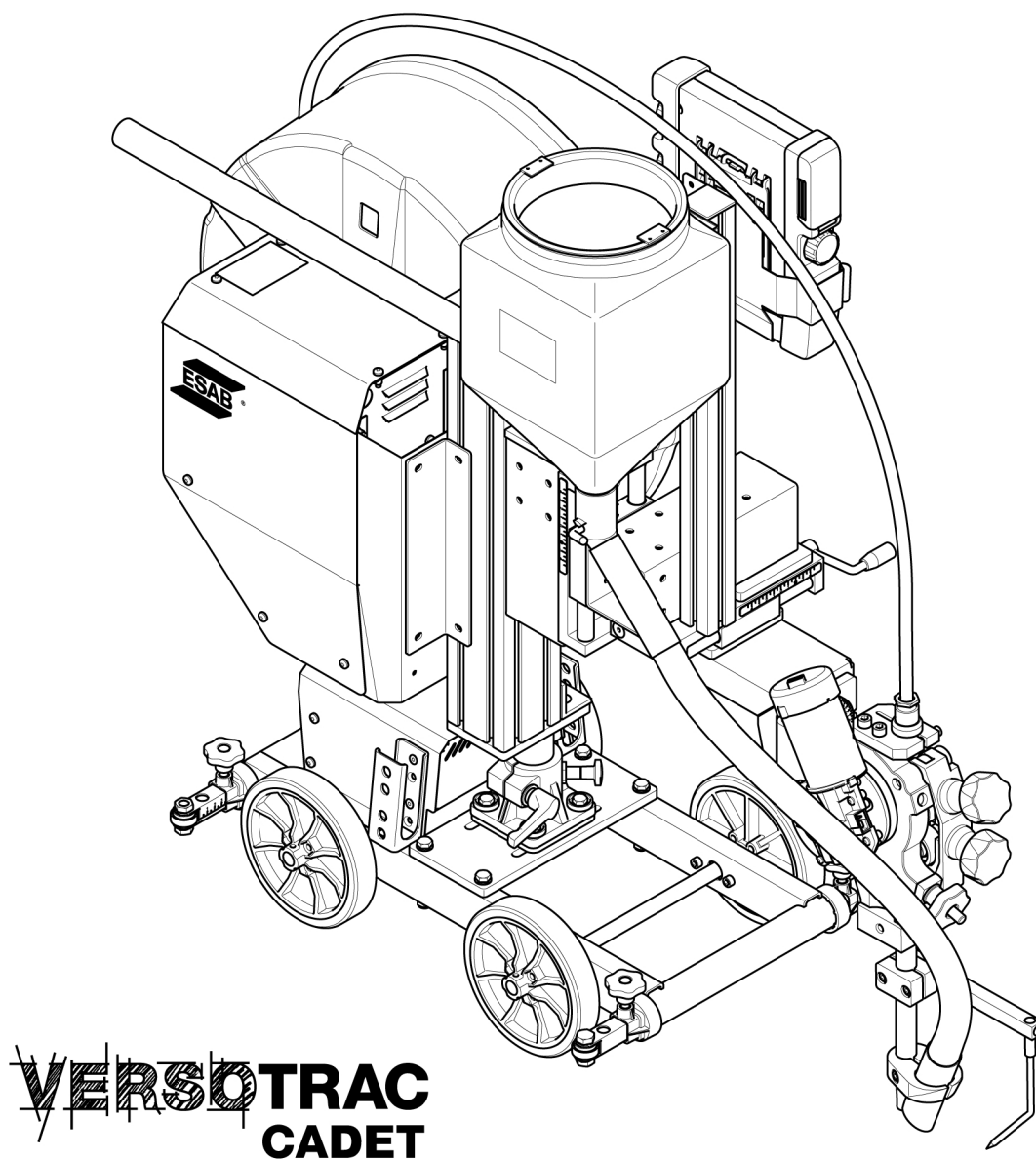
Varuosi ja kulutarvikuid saate tellida lähima ESAB-i toodete edasimüüja juurest, lisateavet vaadake veebisaidilt [esab.com](http://esab.com). Tellimisel märkige palun toote tüüp, seerianumber, kasutamiststarve ja varuosa number nii, nagu see on esitatud varuosade loetelus. See hõlbustab tarnet ja tagab korrektse kättetoimetamise.

# LISA

## ELEKTRISKEEM



## TELLIMISNUMBRID



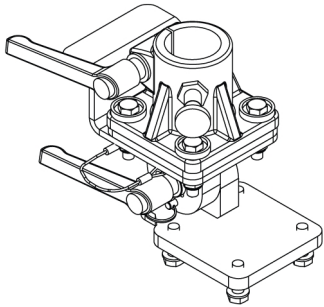
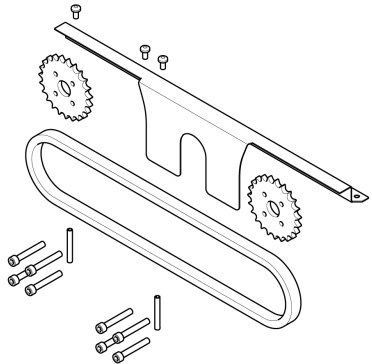
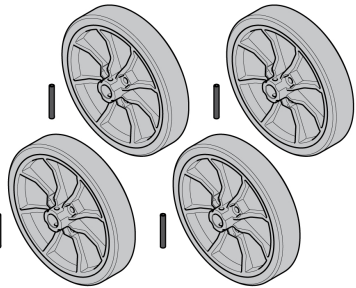
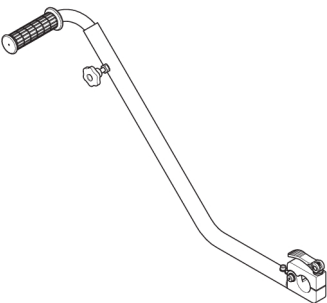
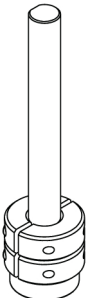
## VERSOTRAC CADET

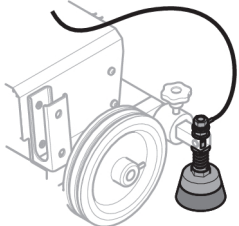
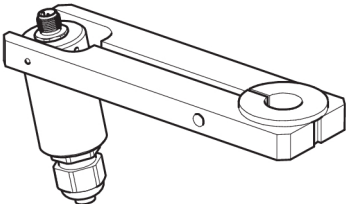
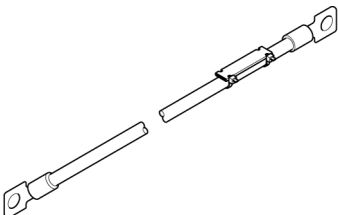
Ordering number	Denomination	Type	Notes
0910 944 881	Welding tractor	Versotrac Cadet EWT 1000 4WD	
0463 877 *	Instruction manual	Versotrac Cadet Control unit	
0463 612 *	Instruction manual	EAC 10 control panel	Describes software functions.
0463 894 001	Spare parts list		

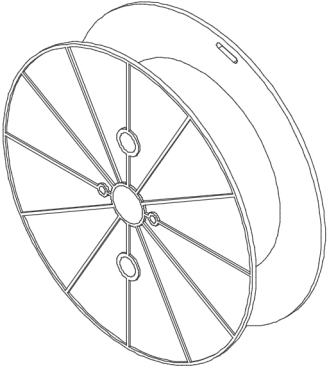
Juhendi dokumendinumbrid kolm viimast numbrit tähistavad juhendi versiooni. Seega on need siin asendatud sümboliga \*. Kasutage kindlasti tootele vastava seerianumbri või tarkvaraversiooniga kasutusjuhendit; numbrid leiate juhendi esilehelt.

Tehniline dokumentatsioon on saadaval veebiaadressil: [www.esab.com](http://www.esab.com)

# TARVIKUD

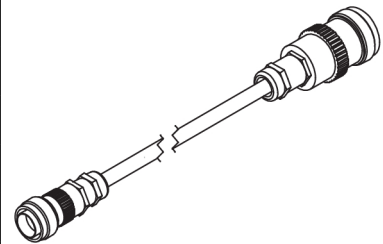
Versotrac Cadet EWT 1000		
0904 586 881	Flat fillet welding kit	
0910 053 880	4 wheel drive kit	
0910 531 880	Wheel kit	
0904 537 880	Steering handle	
0446 151 880	Idling roller (1 piece)	
0443 682 881	V-wheeltrack steel (4 pcs)	
0443 682 880	V-wheeltrack steel (1 piece)	

<b>Versotrac Cadet EWT 1000</b>			
0332 947 880	<b>Bracket suction</b>		
0904 223 880	<b>Work piece voltage reference brush</b>		
0413 542 880	<b>Guide wheel bogey.</b> For V-joints, used for joint tracking, for fitting on the contact tube.		
0154 203 880	<b>Guide rail with magnets,</b> 3 m (9.8 ft). Several lengths of guide rail can be used.		
<b>Welding head</b>			
0821 440 980	<b>Laser lamp kit,</b> 2 m (6 ft 6.7 in.) cable		
<b>Welding cable with cable lug</b>			
0413 768 899	95 mm <sup>2</sup> , 15 m (49 ft)		
0413 768 882	95 mm <sup>2</sup> , 24 m (78 ft)		
0413 768 885	95 mm <sup>2</sup> , 34 m (111 ft)		
0413 768 911	95 mm <sup>2</sup> , 50 m (164 ft)		
0413 768 912	95 mm <sup>2</sup> , 75 m (246 ft)		
0413 768 896	120 mm <sup>2</sup> , 15 m (49 ft)		
0413 768 889	120 mm <sup>2</sup> , 24 m (78 ft)		
0413 768 892	120 mm <sup>2</sup> , 34 m (111 ft)		
0413 768 907	120 mm <sup>2</sup> , 50 m (164 ft)		
0413 768 913	120 mm <sup>2</sup> , 75 m (246 ft)		
0810 093 880	<b>Flexible arm</b>		
0148 140 880	<b>Flux recovery unit OPC</b>		
0413 315 881	<b>Flux hopper of silumin alloy</b>		
0145 221 881	<b>Concentric flux feeding funnel</b>		
<b>Contact tube</b>			
0413 510 001	260 mm (10.24 in.)		
0413 510 002	190 mm (7.48 in.)		
0413 510 003	100 mm (3.94 in.)		
0413 510 004	500 mm (1 ft 7.7 in.)		

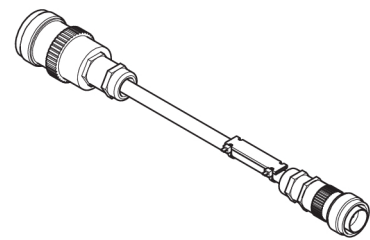
0413 511 001	<b>Contact tube, bent</b>	
0153 872 880	<b>Wire reel, plastic, 30 kg</b>	

**Versotrac Cadet Control unit****Control cable Versotrac Cadet Control unit - digital power source**

0460 910 880	5 m (16 ft)
0460 910 881	15 m (49 ft)
0460 910 882	25 m (82 ft)
0460 910 883	35 m (115 ft)
0460 910 884	50 m (164 ft)
0460 910 885	75 m (246 ft)
0460 910 886	100 m (328 ft)

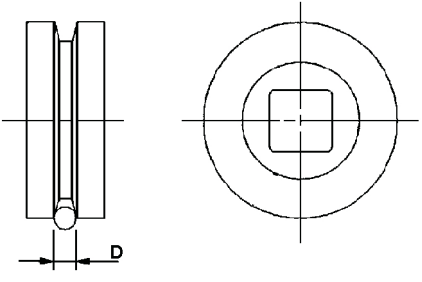
**Control cable Versotrac Cadet Control unit - digital power source and work piece voltage reference brush**

0446 146 880	5 m (16 ft)
0446 146 881	15 m (49 ft)
0446 146 882	25 m (82 ft)
0446 146 883	35 m (115 ft)
0446 146 884	50 m (164 ft)
0446 146 885	75 m (246 ft)

**USB Memory stick 2 Gb**

## KULUTARVIKUD

Feed rollers - SAW	
Part no.	D (mm)
0218 510 281	1.6
0218 510 282	2.0
0218 510 283	2.5
0218 510 286	4.0
0218 510 298	3.0-3.2







# A WORLD OF PRODUCTS AND SOLUTIONS.



Kontaktandmed leiate lehelt [esab.com](http://esab.com)

ESAB AB, Lindholmsallén 9, Box 8004, 402 77 Gothenburg, Sweden, Phone +46 (0) 31 50 90 00

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

