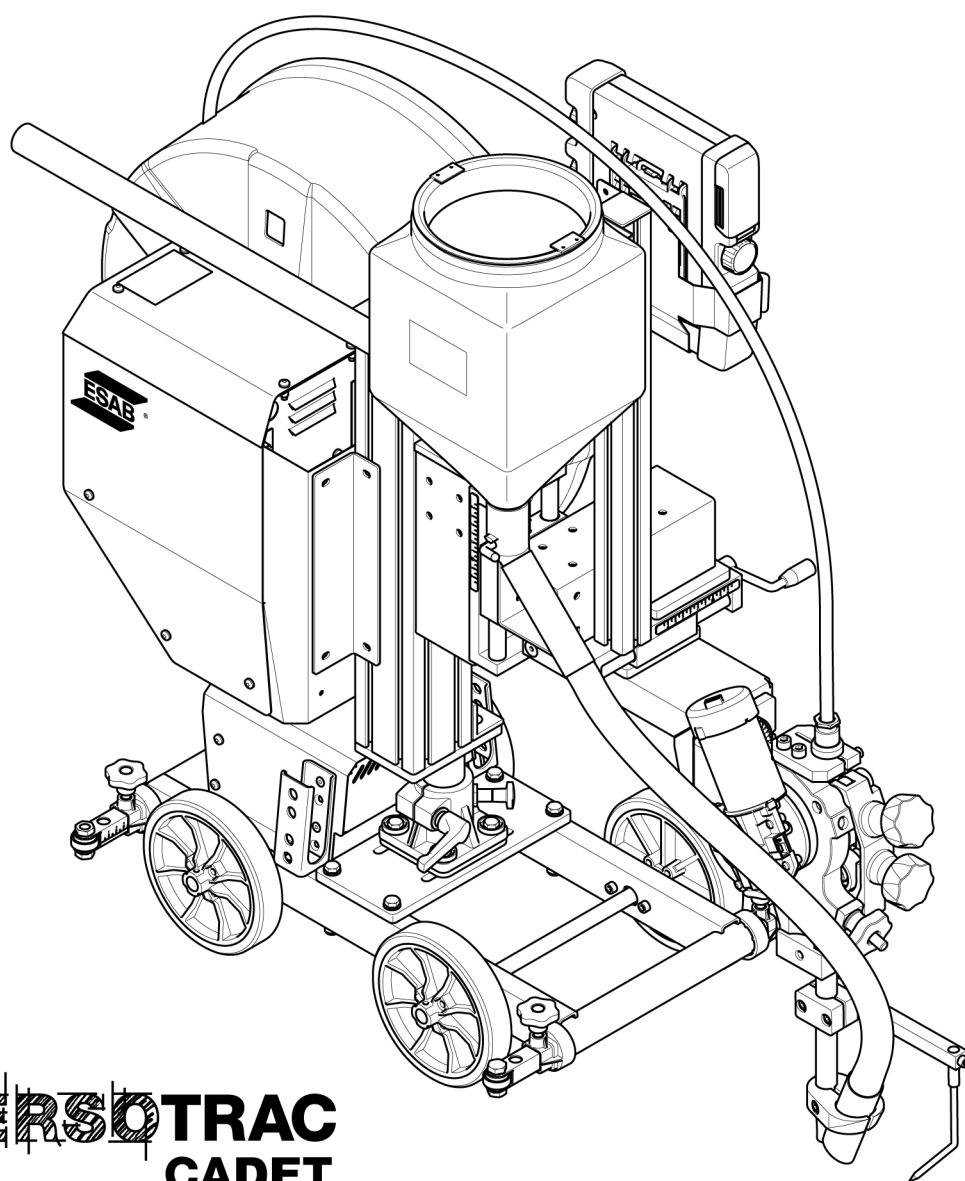




# ***Versotrac Cadet EWT 1000***

## ***Trattore SAW***



**VERSOTRAC**  
**CADET**

**Manuale di istruzioni**  
**Traduzione delle istruzioni originali**



## 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>SICUREZZA</b> .....	<b>5</b>
1.1	Significato dei simboli .....	5
1.2	Precauzioni per la sicurezza .....	5
<b>2</b>	<b>INTRODUZIONE</b> .....	<b>8</b>
2.1	Metodi di saldatura .....	8
2.2	Saldatura orizzontale .....	8
2.3	Stabilità .....	8
<b>3</b>	<b>DATI TECNICI</b> .....	<b>9</b>
3.1	Versotrac Cadet EWT 1000 .....	9
<b>4</b>	<b>INSTALLAZIONE</b> .....	<b>11</b>
4.1	Istruzioni di sollevamento .....	11
4.2	Componenti principali .....	12
4.2.1	Cavi di saldatura .....	13
4.2.2	Portabobina .....	14
4.3	Collegamenti .....	14
4.3.1	Collegamento al generatore .....	15
<b>5</b>	<b>FUNZIONAMENTO</b> .....	<b>16</b>
5.1	Trasporto .....	16
5.1.1	Smontaggio del carrello .....	17
5.2	Frizione .....	18
5.3	Caricamento del filo di saldatura .....	18
5.4	Sostituzione del rullo di trascinamento .....	19
5.5	Riempimento con fondente in polvere .....	19
5.6	Aggiornamento del carrello: passaggio alla trazione integrale .....	19
5.7	Pannello di controllo EAC 10 .....	21
5.7.1	Tasti e manopole .....	22
5.7.2	Configurazione iniziale .....	23
5.7.3	Avvio .....	23
5.7.4	Schermata Valori misurati .....	24
5.7.5	Schermata Impostazione, generatore .....	24
5.7.6	Menu di saldatura .....	25
5.8	Regolazioni .....	26
5.9	Posizioni di saldatura .....	27
5.10	Spazzola riferimento di tensione del pezzo da saldare .....	27
5.11	Applicazioni di saldatura .....	28
5.11.1	Versione base .....	29
5.11.2	Rulli folli (0446 151 880) .....	29
5.11.3	Lampada laser (0821 440 980) .....	30
5.11.4	Carrello della ruota guida (0413 542 880) .....	30
5.11.5	Ruote scanalate (0443 682 881) .....	31
5.11.6	Saldatura d'angolo in posizione piana (0904 586 881) .....	31
<b>6</b>	<b>MANUTENZIONE</b> .....	<b>32</b>
6.1	Quotidiana .....	32
6.2	Settimanalmente .....	32
<b>7</b>	<b>RISOLUZIONE DEI PROBLEMI</b> .....	<b>33</b>
7.1	Versotrac Cadet EWT 1000 .....	33
7.2	Testa di saldatura .....	33

7.3	Unità di controllo Versotrac Cadet .....	34
8	<b>CODICI DI EVENTO</b> .....	35
8.1	Tensione CC alta.....	35
8.2	Temperatura elevata.....	35
8.3	Corrente di saldatura bassa .....	35
8.4	Tensione batteria bassa .....	35
8.5	Errore di velocità su un motore (avanzamento del filo, corsa).....	35
8.6	Errore interno di comunicazione (attenzione) .....	36
8.7	Errore comunicazione.....	36
8.8	Perdita di contatto con il gruppo .....	36
8.9	Assenza flusso di gas .....	36
8.10	Corrente di saldatura alta .....	36
8.11	Saturazione servomeccanismo corrente .....	36
8.12	Corrente di saldatura alta .....	36
8.13	Induttanza alta .....	37
8.14	Errore interno di comunicazione (attenzione) .....	37
8.15	Errore comunicazione.....	37
8.16	Saturazione servomeccanismo corrente .....	37
8.17	Un motore si è arrestato .....	37
8.18	Un motore si è arrestato .....	37
8.19	Saturazione servomeccanismo corrente .....	38
8.20	Tensione CC alta.....	38
8.21	Temperatura elevata.....	38
8.22	Temperatura elevata.....	38
8.23	Temperatura elevata.....	38
8.24	Induttanza alta .....	38
8.25	Perdita di contatto con il gruppo .....	39
8.26	Errore di velocità su un motore (avanzamento del filo, corsa).....	39
8.27	Un motore si è arrestato .....	39
9	<b>ORDINAZIONE DEI RICAMBI</b> .....	40
	<b>SCHEMA ELETTRICO</b> .....	41
	<b>NUMERI DI ORDINAZIONE</b> .....	42
	<b>ACCESSORI</b> .....	43
	<b>COMPONENTI SOGGETTI A USURA</b> .....	46

# 1 SICUREZZA

## 1.1 Significato dei simboli

Utilizzo in questo manuale: Significa Attenzione! State attenti!



### PERICOLO!

Significa rischi immediati che, se non evitati, avranno come conseguenza immediata, lesioni gravi o addirittura letali.



### ATTENZIONE!

Significa possibili pericoli che potrebbero dar luogo a lesioni fisiche o addirittura letali.



### AVVISO!

Significa rischi che potrebbero causare lesioni fisiche.



### ATTENZIONE!

Prima dell'uso, leggere attentamente il manuale di istruzioni e attenersi a quanto riportato sulle etichette, alle procedure di sicurezza e alle schede di sicurezza (SDS).



## 1.2 Precauzioni per la sicurezza

Gli utilizzatori degli apparecchi ESAB sono responsabili del rispetto di tutte le misure di sicurezza pertinenti da parte del personale che opera con l'apparecchio o nelle sue vicinanze. Le misure di sicurezza devono soddisfare i requisiti previsti per questo tipo di apparecchi. Oltre alle norme standard applicabili ai luoghi di lavoro è opportuno rispettare le indicazioni che seguono.

Tutte le lavorazioni devono essere eseguite da personale addestrato e in possesso di una buona conoscenza dell'apparecchio. L'azionamento errato dell'apparecchio può dare origine a situazioni di pericolo che possono causare lesioni all'operatore e danni all'apparecchio.

1. Tutto il personale che utilizza l'apparecchio deve conoscere:
  - il suo funzionamento;
  - l'ubicazione degli arresti di emergenza;
  - le sue funzioni;
  - le misure di sicurezza pertinenti;
  - saldatura e taglio o altre funzioni applicabili dell'apparecchio
2. L'operatore deve accertarsi:
  - che nessun estraneo si trovi all'interno dell'area di lavoro dell'apparecchio per saldatura prima che questo venga messo in funzione
  - che tutti indossino protezioni quando si innesca l'arco o si inizia il lavoro con l'apparecchio
3. Il luogo di lavoro deve essere:
  - adeguato allo scopo;
  - esente da correnti d'aria.
4. Dispositivi di protezione individuale:
  - usare sempre le attrezzature di protezione consigliate, come occhiali di sicurezza, abiti ignifughi e guanti di sicurezza
  - non indossare indumenti o accessori ampi come sciarpe, braccialetti, anelli e affini, che possono impigliarsi o provocare ustioni

5. Precauzioni generali:

- accertarsi che il cavo di ritorno sia fissato saldamente
- ogni intervento sui componenti elettrici **deve essere effettuato solo da personale specializzato**
- devono essere disponibili a portata di mano attrezzature antincendio adeguate e chiaramente indicate
- non eseguire **mai** lubrificazioni e interventi di manutenzione sull'apparecchio per saldatura quando è in esercizio



**ATTENZIONE!**

La saldatura ad arco e il taglio possono causare lesioni all'operatore o ad altre persone. Durante la saldatura e il taglio adottare le opportune precauzioni.



**SCOSSA ELETTRICA: può uccidere**

- Installare e collegare a terra l'unità conformemente al manuale di istruzioni
- Non toccare i componenti elettrici sotto tensione o gli elettrodi con le mani nude oppure quando si indossano guanti o indumenti bagnati
- Isolarsi dal pezzo da lavorare e dal terreno.
- Assicurarsi che la posizione di lavoro sia sicura.



**CAMPI ELETTRICI E MAGNETICI: possono nuocere alla salute**

- Gli operatori portatori di pacemaker devono consultare un medico prima di eseguire operazioni di saldatura. I campi elettromagnetici possono provocare interferenze con determinati pacemaker.
- L'esposizione a campi elettromagnetici può provocare effetti sulla salute ancora sconosciuti.
- Gli operatori devono adottare le procedure riportate di seguito per ridurre al minimo l'esposizione ai campi elettromagnetici:
  - Portare i cavi da lavoro e l'elettrodo sullo stesso lato del corpo. Se possibile, fissarli con del nastro. Non posizionarsi tra la torcia e i cavi da lavoro. Non avvolgere mai la torcia o il cavo da lavoro attorno al corpo. Tenere il più lontano possibile dal corpo i cavi e il generatore di saldatura.
  - Collegare il cavo da lavoro al pezzo da saldare il più vicino possibile all'area da saldare.



**ESALAZIONI E GAS: possono essere nocivi alla salute**

- Tenere il capo lontano dalle esalazioni.
- Eliminare le esalazioni e i gas dall'area in cui si respira e in generale dall'area di lavoro, utilizzando sistemi di ventilazione o di aspirazione presso l'arco o entrambi



**RAGGI DELL'ARCO: possono causare lesioni agli occhi e ustioni**

- Proteggere gli occhi e il corpo. Utilizzare l'apposito schermo per saldatura e le lenti con filtro e indossare indumenti di protezione
- Proteggere le persone presenti mediante schermi o tende.



**RUMORE: se il rumore è eccessivo può danneggiare l'udito**

Proteggere le orecchie. Utilizzare le cuffie o altri dispositivi di protezione dell'udito.

**PARTI MOBILI: possono provocare lesioni**

- Tenere tutte le porte, i pannelli, le protezioni e i coperchi chiusi e fissati saldamente in posizione.
- Se necessario, consentire solo al personale qualificato di rimuovere i coperchi per gli interventi di manutenzione e la risoluzione dei problemi.
- Tenere mani, capelli, abiti ampi e attrezzi lontano dalle parti mobili.
- Reinstallare i pannelli o i coperchi e chiudere le porte quando l'intervento di manutenzione è stato ultimato e prima di avviare l'unità.

**PERICOLO D'INCENDIO**

- Le scintille (gocce di saldatura) possono causare incendi. Assicurarsi che non siano presenti materiali infiammabili nelle vicinanze.
- Non utilizzare in contenitori chiusi.

**SUPERFICIE CALDA: le parti possono provocare scottature**

- Non toccare le parti a mani nude.
- Attendere il raffreddamento prima di toccare l'attrezzatura.
- Per maneggiare le parti calde, utilizzare dispositivi adatti e/o indossare guanti isolanti per evitare scottature.

**AVVISO!**

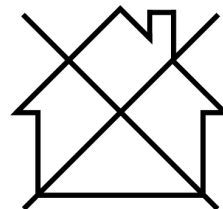
Questo prodotto è destinato esclusivamente alla saldatura ad arco.

**ATTENZIONE!**

Non utilizzare il generatore per scongelare i tubi congelati.

**AVVISO!**

L'apparecchiatura di Class A non è destinata all'uso in luoghi residenziali in cui l'energia elettrica viene fornita dalla rete pubblica di alimentazione a bassa tensione. A causa di disturbi sia condotti che radiati, potrebbe essere difficile assicurare la compatibilità elettromagnetica di apparecchiature di Class A in questi luoghi.

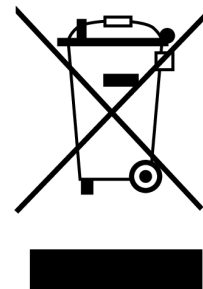
**NOTA:**

**Lo smaltimento delle apparecchiature elettroniche deve essere effettuato presso la struttura di riciclaggio.**

In osservanza della direttiva europea 2012/19/CE sui rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche e della relativa attuazione nella legislazione nazionale, le apparecchiature elettriche e/o elettroniche che giungono a fine vita operativa devono essere smaltite presso una struttura di riciclaggio.

In quanto responsabile delle apparecchiature, è tenuto/a ad informarsi sulle stazioni di raccolta autorizzate.

Per ulteriori informazioni contattare il rivenditore ESAB più vicino.



**ESAB dispone di un vasto assortimento di accessori e dispositivi di protezione individuale acquistabili. Per informazioni sull'ordinazione contattare il rivenditore ESAB di zona oppure visitare il nostro sito Web.**

## 2 INTRODUZIONE

---

Il trattore per saldatura **Versotrac Cadet EWT 1000** è progettato per la **saldatura ad arco sommerso (SAW)** di giunti di testa d'angolo.

**Tutte le altre applicazioni sono vietate.**

L'apparecchiatura è destinata all'uso in combinazione con generatori digitali ESAB **LAF xxx1**, **TAF xxx1** o **Aristo 1000**.

### 2.1 Metodi di saldatura

#### SAW

Il cordone di saldatura è protetto da un rivestimento di fondente durante la saldatura.

### 2.2 Saldatura orizzontale

Il prodotto descritto in questo manuale è progettato per la saldatura orizzontale. Il trattore di saldatura può essere utilizzato per la saldatura d'angolo in posizione piana durante la saldatura di un giunto a gola inclinato con il kit per saldatura d'angolo in posizione piana opzionale.



**NOTA:**

Non utilizzare **Versotrac Cadet EWT 1000** durante la saldatura su piani inclinati.

Evitare la saldatura su superfici con una pendenza maggiore di 3° (>5 cm/m) a causa del rischio di difetti di saldatura dovuti alle grandi dimensioni del metallo fuso nel bagno di saldatura.

### 2.3 Stabilità



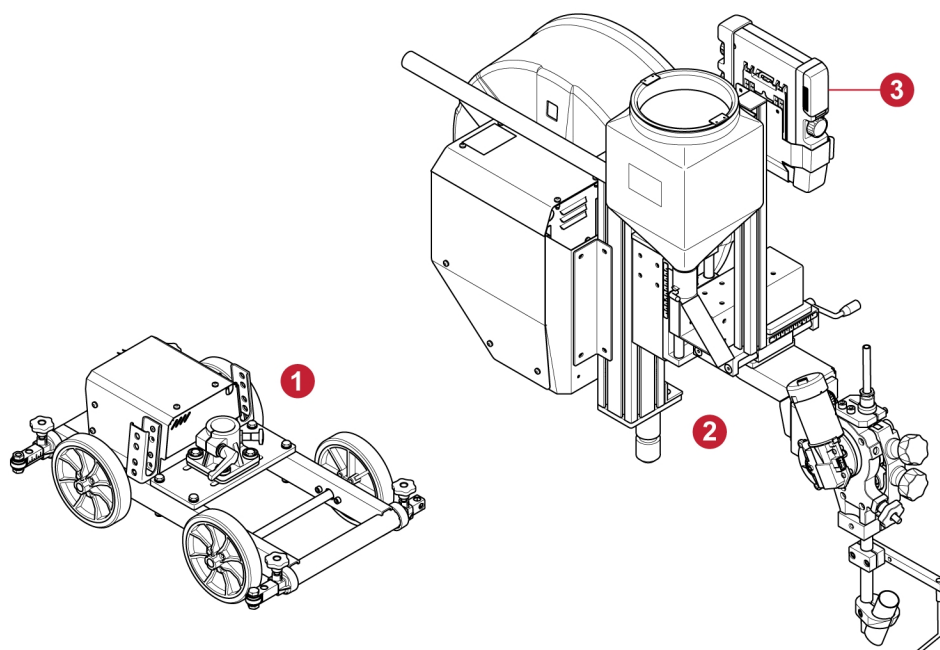
**NOTA:**

Verificare sempre la stabilità dell'apparecchio per saldatura prima di iniziare a lavorare.

Versotrac Cadet EWT 1000 è progettato per essere versatile e coprire svariate applicazioni e configurazioni di saldatura. La stabilità può essere migliorata spostando lateralmente il supporto del montante, la posizione del contenitore del fondente, ecc.

## 3 DATI TECNICI

### 3.1 Versotrac Cadet EWT 1000



1. Carrello del trattore
2. Portabobina, colonna e testa di saldatura
3. EAC 10, telecomando pensile

<b>Versotrac Cadet EWT 1000</b>	
<b>Tensione di alimentazione</b>	60 V CC o 42 V CA, 50/60 Hz
<b>Potenza massima richiesta</b>	900 VA
<b>Velocità di avanzamento</b>	0,1-2,0 m/min (0,3-6,6 piedi/min)
<b>Coppia frenante mozzo del freno</b>	1,5 Nm (13,3 poll. lb)
<b>Raggio minimo di sterzata per la saldatura circonferenziale</b>	
Diametro interno dell'oggetto	3000 mm (9 piedi 10,11 poll.)
Diametro esterno dell'oggetto, quattro ruote	3900 mm (12 piedi 9,54 poll.)
Diametro minimo del tubo per saldatura dei giunti interni	1100 mm (3 piedi 7,31 poll.)
<b>Peso massimo del filo</b>	30 kg (66 lb)
<b>Peso</b> , esclusi filo e fondente	65 kg (143,3 lb)
<b>Umidità relativa dell'aria</b>	Max 95%
<b>Temperatura di esercizio</b>	Da -10 a +40 °C (da -14 a +104 °F)
<b>Temperatura di stoccaggio</b>	Da -20 a +55 °C
<b>Temperatura superficiale massima sull'oggetto da saldare (ruota)</b>	150 °C

<b>Versotrac Cadet EWT 1000</b>	
<b>Classificazione EMC</b>	Classe A
<b>Classe di protezione</b>	IPXX
<b>Testa di saldatura</b>	
<b>Tensione di alimentazione</b>	42 V CC
<b>Carico ammissibile al 100%</b>	1000 A
<b>Dimensioni del filo</b>	
Singolo pieno in Fe	1,6-4,0 mm (0,06-0,15 poll.)
Pieno in SS	1,6-3,2 mm (0,06-0,12 poll.)
<b>Velocità massima di avanzamento del filo (<math>\leq 4</math> mm)</b>	9,0 m/min (29,5 piedi/min)
<b>Coppia frenante mozzo del freno</b>	1,5 Nm (13,3 poll. lb)
<b>Volume tramoggia fondente</b>	6 l
<b>Classificazione EMC</b>	Classe A

## 4 INSTALLAZIONE

L'installazione deve essere effettuata da un professionista.



### ATTENZIONE!

Gli organi rotanti possono causare lesioni. Prestare la massima attenzione.



### AVVISO!

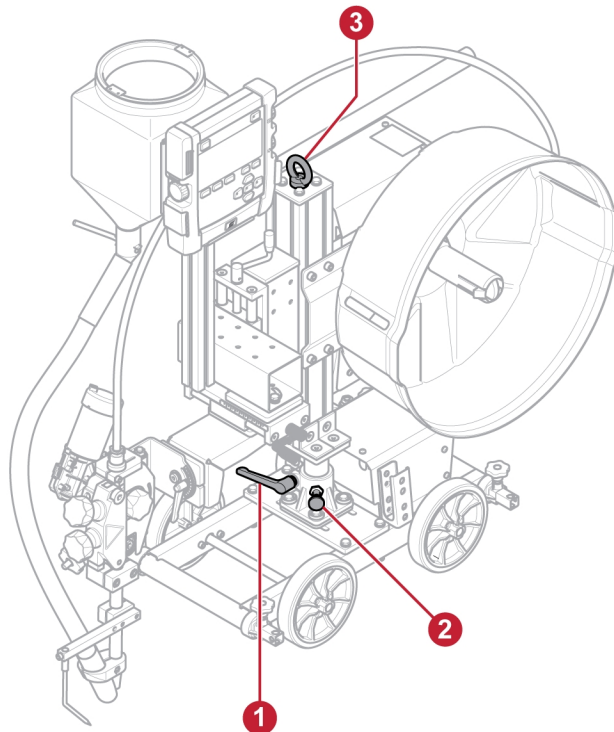
Questo prodotto è destinato ad impieghi industriali. In ambito domestico esso può causare interferenze radio. L'adozione di precauzioni adeguate è di responsabilità dell'utente.

### 4.1 Istruzioni di sollevamento



### ATTENZIONE!

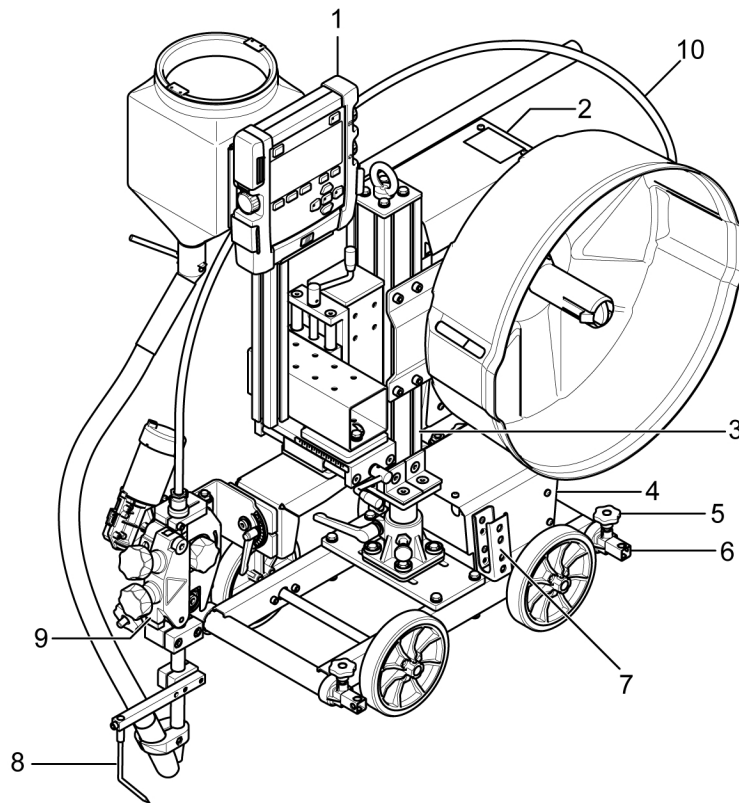
Il trattore di saldatura deve essere sollevato utilizzando l'occhiello di sollevamento (3).



- Scollegare il generatore e rimuovere tutti i materiali di consumo (fondente e filo di saldatura).
- Scollegare e rimuovere i cavi di saldatura dal trattore di saldatura. I cavi di saldatura non devono essere sollevati insieme al trattore.
- Assicurarsi che la colonna sia in posizione di blocco (1 e 2), rivolta in avanti come mostrato in figura.

## 4.2 Componenti principali

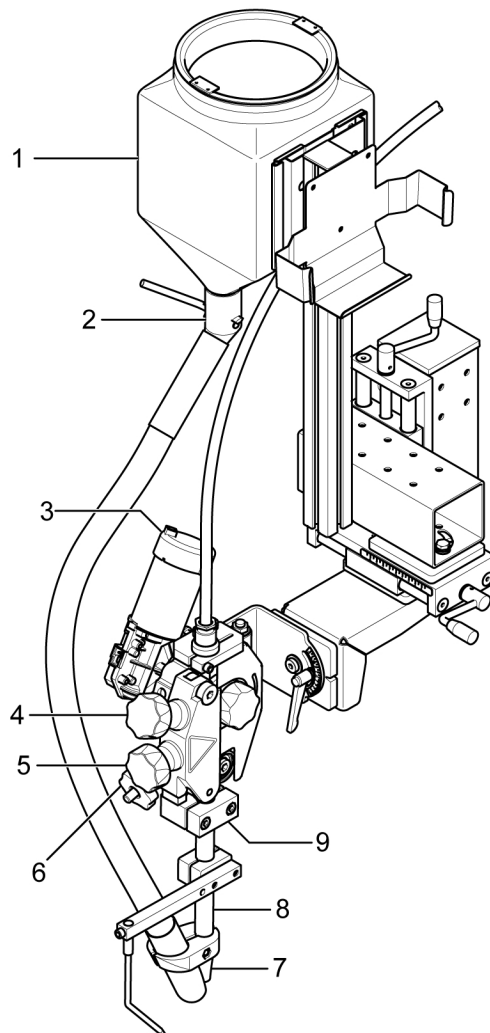
### Trattore per saldatura Versotrac Cadet EWT 1000



1. Telecomando pensile EAC 10
2. Unità di controllo Versotrac Cadet
3. Colonna
4. Carrello del trattore
5. Blocco barra di guida

6. Barra di guida
7. Supporto cavo
8. Perno guida
9. Testa di saldatura
10. Guidafile

## Testa di saldatura



- |   |  |
|---|--|
| 1. Tramoggia fondente                   | 6. Funzione di memoria raddrizzatore di filo |
| 2. Valvola fondente                     | 7. Punta di contatto                         |
| 3. Motore trainafile                    | 8. Tubo di contatto                          |
| 4. Rullo di pressione gruppo trainafile | 9. Collegamento per la corrente di saldatura |
| 5. Raddrizzatore di filo                |  |

### 4.2.1 Cavi di saldatura

Utilizzare un numero diverso di cavi di saldatura per le diverse correnti di saldatura:

Fino a 500 A	un cavo da 120 mm <sup>2</sup>
500 - 1000 A	due cavi da 120 mm <sup>2</sup>

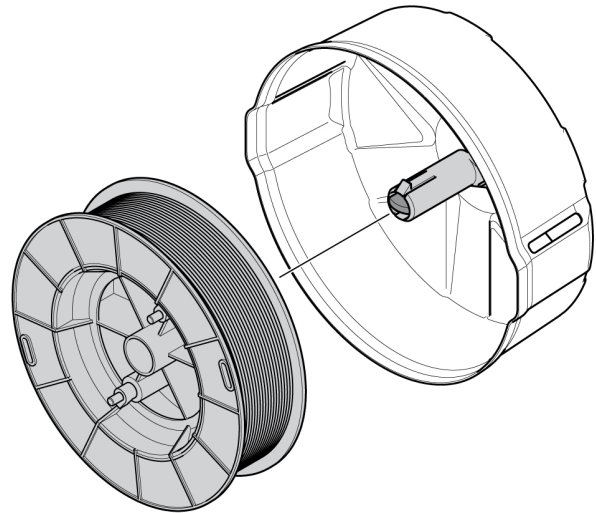


**NOTA:**

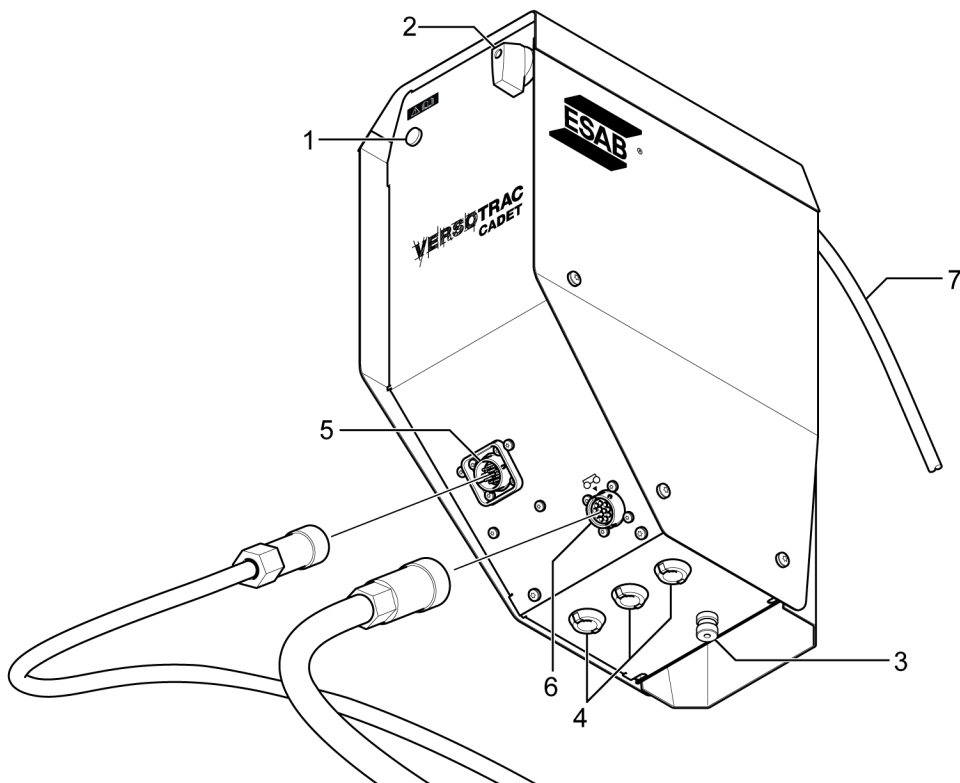
Con la configurazione a due cavi di saldatura, far scorrere i cavi uno vicino all'altro in parallelo, senza intrecciarli.

## 4.2.2 Portabobina

Montare il tamburo del filo sul mozzo del freno nel portabobina.

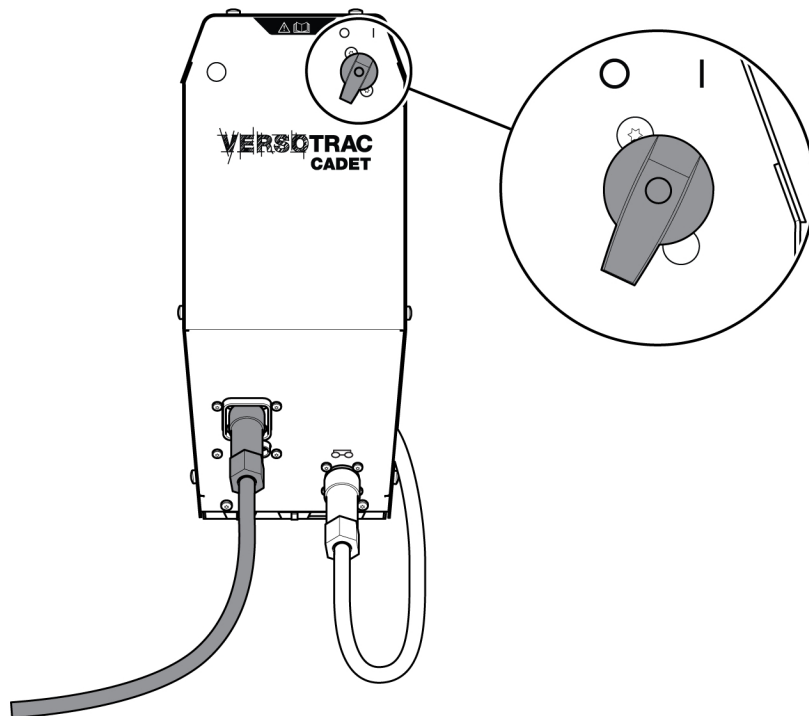


## 4.3 Collegamenti



- |  |  |
|--|--|
| 1. Indicatore On/Off   | 5. Collegamento generatore               |
| 2. Interruttore On/Off   | 6. Collegamento trattore di saldatura    |
| 3. Collegamento spazzola riferimento tensione pezzo da saldare | 7. Cavo collegato al telecomando pensile |
| 4. Ingressi cavi accessori                                     |  |

### 4.3.1 Collegamento al generatore



Collegare il cavo di interconnessione al connettore.

I cavi di interconnessione tra il generatore ESAB basato su CAN e l'unità di controllo Verotrak Cadet sono disponibili come accessori in diverse lunghezze.

I generatori ESAB basati su CAN sono: LAF xxx1, TAF xxx1 e Aristo® 1000.

Per ulteriori informazioni sul collegamento del generatore di saldatura, vedere il manuale di istruzioni corrispondente.

Utilizzare sempre il coperchio parapolvere sul collegamento dove non è collegato alcun cavo.

## 5 FUNZIONAMENTO

**AVVISO!**

Leggere e comprendere il manuale di istruzioni prima di procedere all'installazione o alla messa in funzione.



**Le norme generali di sicurezza per la movimentazione dell'apparecchio sono riportate nel capitolo "SICUREZZA" del presente manuale. Leggerle attentamente prima di iniziare ad utilizzare l'apparecchio!**

**NOTA:**

Durante gli spostamenti dell'apparecchio utilizzare l'apposita maniglia. Non tirare mai i cavi.

**NOTA:**

Il carrello viene fornito con una fascetta. Questa può essere utilizzata per riunire i cavi di saldatura dietro il carrello.

### 5.1 Trasporto

È possibile trasportare il **trattore di saldatura Versotrac Cadet EWT 1000** seguendo le istruzioni riportate nella sezione "Istruzioni per il sollevamento".

**NOTA:**

Assicurarsi che la testa di saldatura si sia raffreddata prima del trasporto.

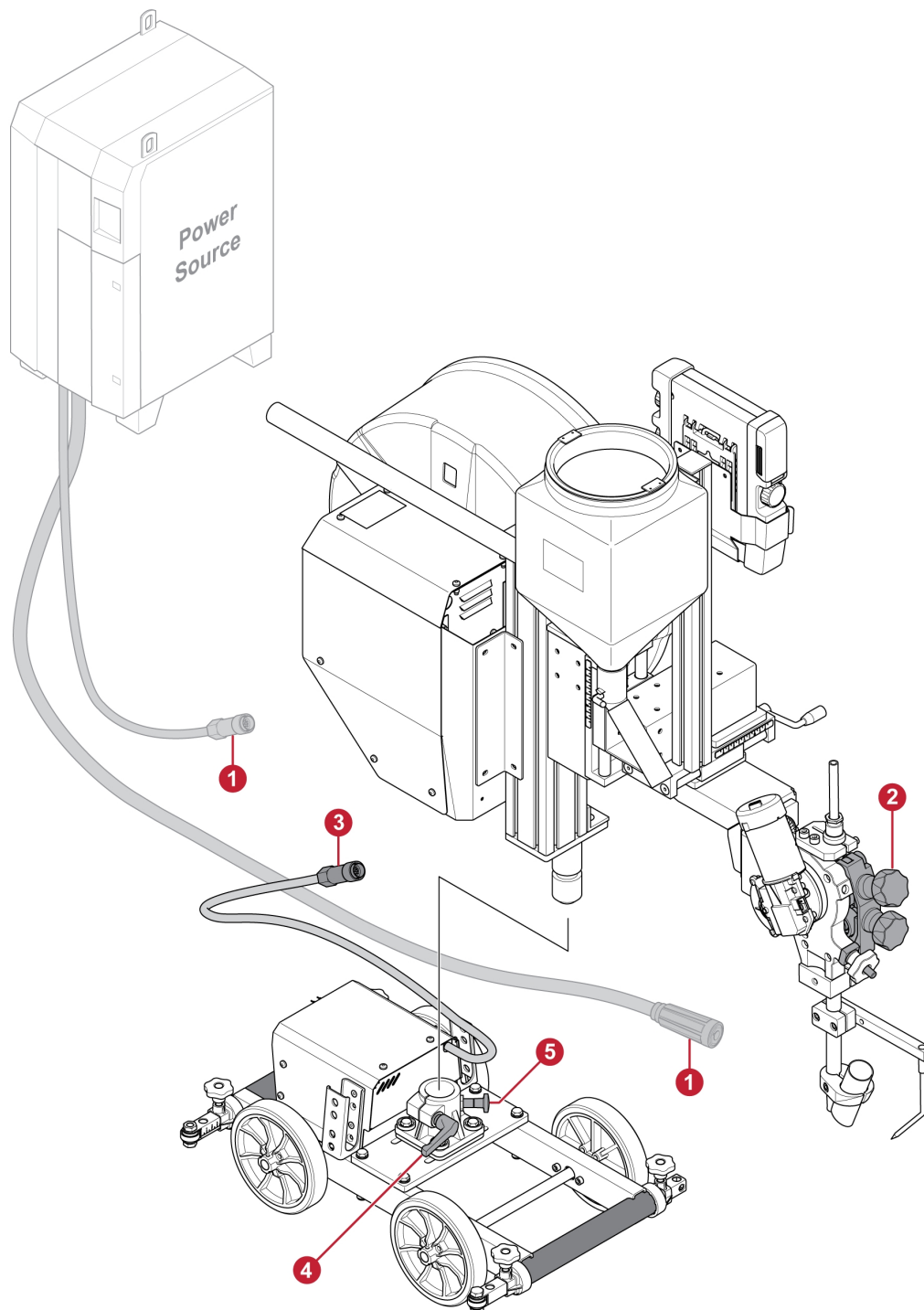
- 1) Disattivare e scollegare il generatore. Scollegare i cavi sulla testa di saldatura e sul carrello (1). Rimuovere i cavi dal carrello di saldatura.

**NOTA:**

Se il generatore viene scollegato senza prima disattivare l'alimentazione, è possibile che si attivi l'arresto di emergenza del generatore.

- 2) Rimuovere il filo dal gruppo trainafilo e dal guidafilo (2).

3) Rimuovere la bobina del filo.

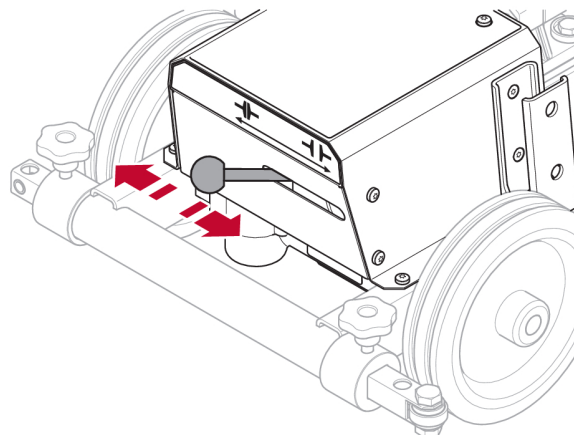


### 5.1.1 Smontaggio del carrello

- 1) Assicurarsi che la colonna sia posizionata al centro del carrello.
- 2) Scollegare il cavo (3) tra il carrello del trattore e l'unità di controllo
- 3) Sbloccare la rotazione della colonna con la maniglia (4). Ruotare fino a fine corsa. Tirare (5) e ruotare di un paio di gradi.

## 5.2 Frizione

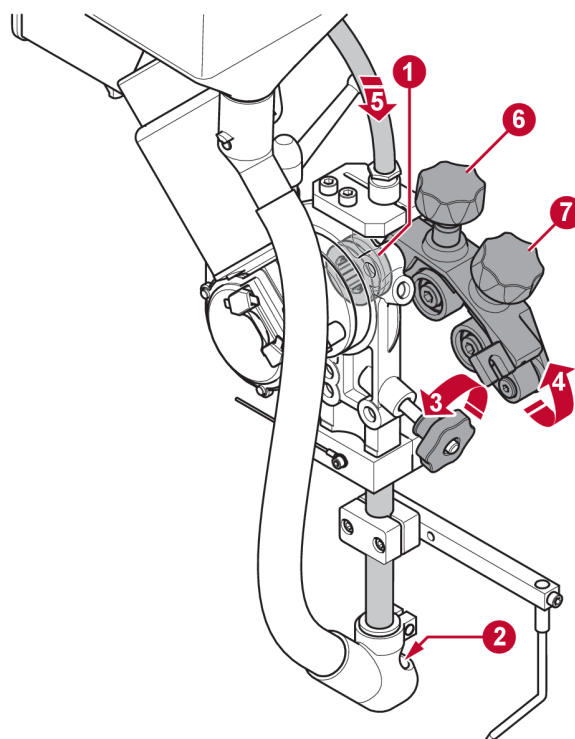
Utilizzare la manopola della frizione sul retro del carrello per bloccare e sbloccare l'innesto delle ruote con il motore. Le ruote sono innestate con il motore in posizione di blocco.



## 5.3 Caricamento del filo di saldatura

**i** **NOTA:**  
I rulli di trascinamento sono contrassegnati con il rispettivo diametro della scanalatura (D) sul lato del rullo.

1. Spegnerne l'unità di controllo Versotrak Cadet utilizzando l'interruttore On/Off.
2. Verificare che il rullo di trascinamento (1) e l'ugello di contatto (2) abbiano dimensioni appropriate per il filo di saldatura selezionato.
3. Ruotare la manopola (3) per rilasciare il raddrizzatore di filo.
4. Sollevare il raddrizzatore di filo con memoria (4). Le impostazioni non subiranno modifiche.
5. Introdurre il filo di saldatura (5) nell'ugello di contatto.
6. Abbassare il raddrizzatore di filo con memoria (4) nella posizione originale. Bloccare ruotando completamente la manopola (3).
7. Attivare l'unità di controllo Versotrak Cadet e selezionare il filo di saldatura quando viene richiesto sul display.
8. Con il pannello di controllo EAC 10: far avanzare il filo di saldatura attraverso l'ugello di contatto finché non è visibile al di sotto dell'ugello.
9. Se necessario, regolare la pressione di avanzamento del filo con la manopola (6).
10. Se necessario, raddrizzare il filo con la manopola (7).

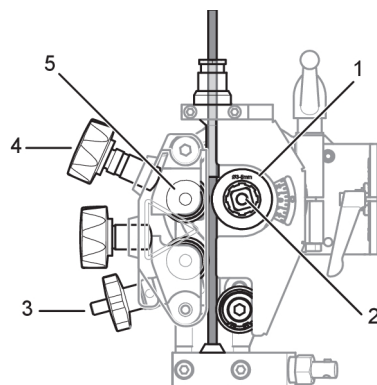


**i** **NOTA:**  
Non serrare eccessivamente la manopola della pressione di avanzamento (6). Ciò può causare il surriscaldamento del trainafile.

## 5.4 Sostituzione del rullo di trascinamento

1. Rilasciare la manopola (3).
2. Rilasciare il volantino (2).
3. Sostituire il rullo di trascinamento (1).

I rulli di trascinamento sono contrassegnati con le rispettive dimensioni del filo.



## 5.5 Riempimento con fondente in polvere

1. Chiudere la valvola del fondente (1) sulla relativa tramoggia.
2. Se presente, rimuovere il ciclone opzionale sull'unità di recupero del fondente.
3. Riempire con fondente in polvere.

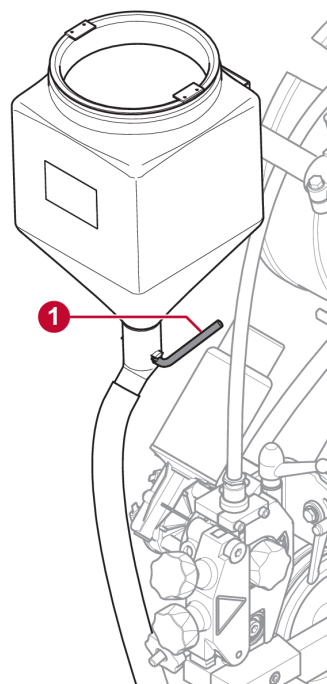


### NOTA:

Il fondente in polvere deve essere asciutto. Utilizzare il fondente in polvere preriscaldato solo quando la tramoggia fondente è progettata a tale scopo.

4. Posizionare il tubo del fondente in modo che non risulti attorcigliato.
5. Regolare l'altezza dell'ugello del fondente in polvere sopra la saldatura in modo che venga rilasciata la quantità corretta di fondente.

La copertura di fondente deve essere sufficiente a impedire la penetrazione dell'arco.



## 5.6 Aggiornamento del carrello: passaggio alla trazione integrale

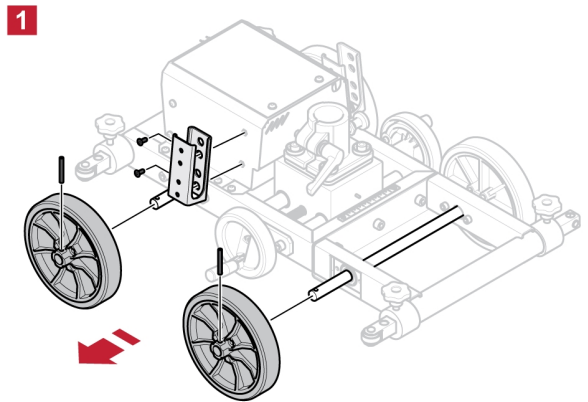


### NOTA:

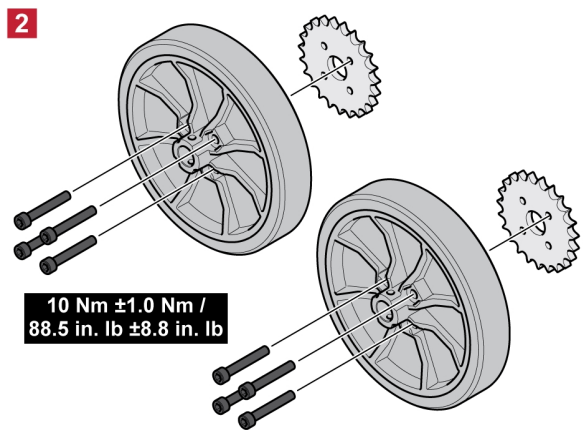
Le immagini seguenti possono differire dalla versione Cadet del trattore. Tuttavia, le immagini sono corrette quando si tratta di maneggiare l'apparecchiatura.

A partire dalla metà del 2025, tutti i trattori Versotrac Cadet EWT 1000 sono dotati di trazione integrale. Questo kit di aggiornamento con l'articolo n. 0910 053 880 è per i precedenti trattori a due ruote motrici, articolo n. 0910 944 880.

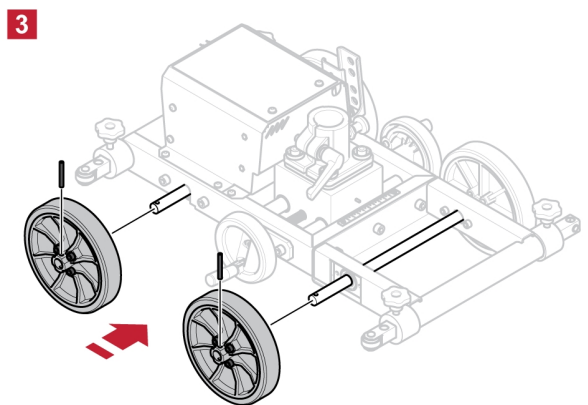
1. Smontare il trattore di saldatura secondo le istruzioni fornite nel capitolo "Smontaggio del carrello".
2. Rimuovere il supporto del cavo e le ruote trattenute dai perni a rullo su un lato.



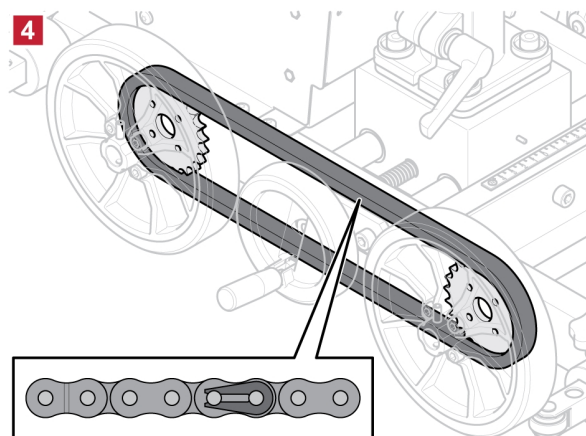
3. Montare i pignoni sulle ruote utilizzando le viti incluse.



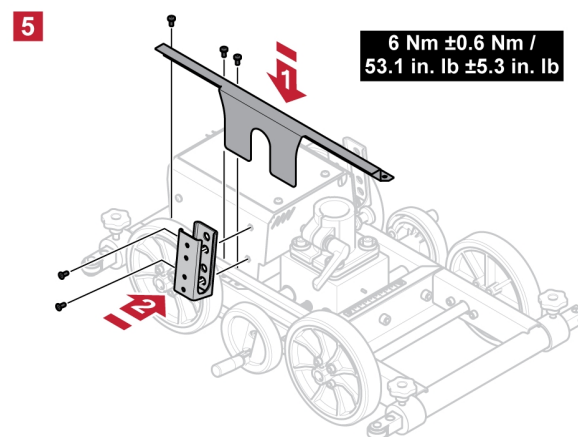
4. Montare le ruote sugli alberi e bloccarle in posizione utilizzando i perni a rullo.



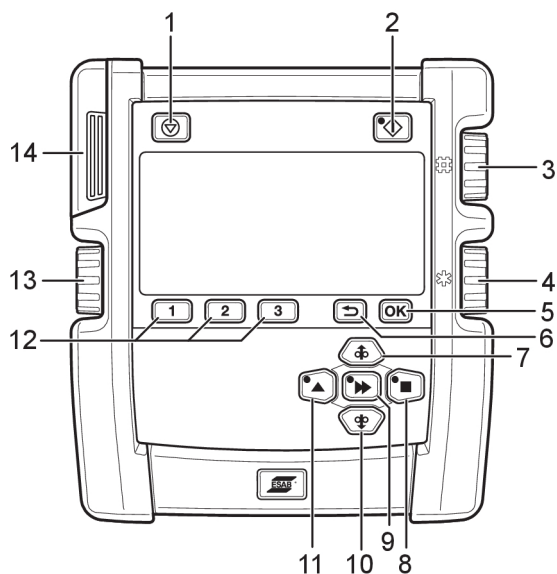
5. Posizionare la catena sui pignoni e bloccarla con il blocco catena.



6. Montare la protezione della catena e il supporto del cavo utilizzando i bulloni inclusi.



## 5.7 Pannello di controllo EAC 10

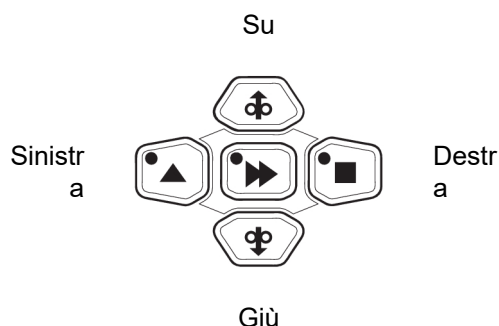


- |  |   |
|--|---|
| 1. Arresto della saldatura   | 8. Direzione corsa manuale                |
| 2. Avvio della saldatura   | 9. Corsa rapida                           |
| 3. Corrente di saldatura / bilanciamento/velocità di alimentazione del filo* | 10. Avanzamento manuale del filo in basso |
| 4. Tensione arco / tensione di sbilanciamento*                               | 11. Direzione corsa manuale               |
| 5. OK / menu di regolazione  | 12. Tasti funzione / 1, 2, 3 memoria      |
| 6. Indietro  | 13. Velocità di avanzamento / frequenza*  |
| 7. Avanzamento manuale del filo in alto                                      | 14. Collegamento USB                      |

\*Solo con Aristo® 1000 in modalità CA.

## 5.7.1 Tasti e manopole

I pulsanti vengono utilizzati per gli spostamenti in Su, Giù, a Destra, a Sinistra e per la Conferma (pulsante centrale) durante la configurazione e la regolazione.



**Arresto della saldatura** (1). Consente di arrestare tutte le corse, tutti i motori e la corrente di saldatura.



**Avvio della saldatura** (2). Il LED è acceso quando la saldatura è in corso.



Il pulsante **OK** (5) viene utilizzato per confermare la scelta selezionata.



Il pulsante **Indietro** (6) viene utilizzato per tornare indietro di un passaggio nel menu.



Premere il pulsante **Avanzamento manuale del filo in alto** (7) per far avanzare il filo verso l'alto. Il filo avanza fintantoché si tiene premuto il pulsante.



Premere il pulsante **Corsa** (8) per procedere nella direzione della saldatura con il simbolo indicato sull'apparecchio per saldatura.



Il pulsante **Corsa rapida** (9) viene utilizzato insieme ad altri pulsanti per aumentare la velocità. Premere il pulsante per attivare la corsa rapida, quindi premere il pulsante per l'avanzamento manuale del filo (7, 10) o la corsa (8, 11). Il LED sul pulsante per la corsa rapida è acceso mentre è attivata la corsa rapida. Premere nuovamente il pulsante per disattivare la corsa rapida.

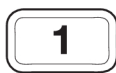
Durante la configurazione, è possibile confermare e salvare un valore e tornare alla schermata precedente utilizzando il pulsante Corsa rapida.



Premere il pulsante **Avanzamento manuale del filo in basso** (10) per far avanzare il filo verso il basso. Il filo avanza fintantoché si tiene premuto il pulsante.



Premere il pulsante **Corsa** (11) per procedere nella direzione della saldatura con il simbolo indicato sull'apparecchio per saldatura.



2

3

Tramite i tasti funzione 1, 2 e 3 (12) è possibile memorizzare nella memoria del pannello di controllo tre diverse memorie di dati di saldatura per ogni testa di saldatura. I tasti funzione hanno funzioni diverse a seconda del menu in uso al momento. La funzione corrente è indicata dal testo contenuto nell'ultima riga del display.



La manopola<sup>1</sup> (3) per corrente di saldatura/velocità di alimentazione del filo/bilanciamento viene utilizzata per aumentare o diminuire i valori impostati.



La manopola<sup>1</sup> (4) per tensione dell'arco/tensione di offset viene utilizzata per aumentare o diminuire i valori impostati.



La manopola<sup>1</sup> (13) per velocità di avanzamento/frequenza viene utilizzata per aumentare o diminuire i valori impostati.

<sup>1</sup> Solo con Aristo® 1000 in modalità CA.

## 5.7.2 Configurazione iniziale

Al primo avvio dopo la consegna, dopo l'aggiornamento del programma e dopo il completamento di un ripristino completo, il pannello di controllo richiede la configurazione iniziale. La configurazione iniziale si avvia automaticamente.

La configurazione iniziale può essere avviata anche tenendo premuto **OK** durante l'avvio, mentre viene visualizzato il logo ESAB.

Un utente autorizzato ha la possibilità di modificare la configurazione nel menu *IMPOSTAZIONI GENERALI*.

- 1) Selezionare la lingua utilizzando i pulsanti Su/Giù/Destra/Sinistra. Confermare con **OK** o con il pulsante centrale.
- 2) Selezionare l'unità di misura utilizzando i pulsanti Destra/Sinistra. Confermare con **OK** o con il pulsante centrale.
- 3) Impostare la data utilizzando i pulsanti Su/Giù. Spostarsi tra anno, mese e giorno con i pulsanti Destra/Sinistra. Confermare con **OK** o con il pulsante centrale.
- 4) Impostare l'ora utilizzando i pulsanti Su/Giù. Spostarsi tra ore e minuti con i pulsanti Destra/Sinistra. Confermare con **OK** o con il pulsante centrale.
- 5) Selezionare il tipo di filo utilizzando i pulsanti Su/Giù. Confermare con **OK** o con il pulsante centrale.
- 6) Selezionare le dimensioni del filo utilizzando i pulsanti Su/Giù. Confermare con **OK** o con il pulsante centrale.
- 7) Dopo la configurazione iniziale, il pannello di controllo passa al menu *IMPOSTAZIONE*.




## 5.7.3 Avvio



- 1) La versione software viene visualizzata sul pannello di controllo durante l'avvio.
- 2) Vengono visualizzati il tipo di filo e le dimensioni del filo selezionati in precedenza. Premere un pulsante qualsiasi entro 7 secondi per aprire il menu. Selezionare il tipo di filo e le dimensioni del filo utilizzando i pulsanti Su/Giù e OK.

Se non viene premuto alcun pulsante, il pannello di controllo passa al menu *IMPOSTAZIONE* senza modifiche al tipo di filo o alla dimensione del filo.

### 5.7.4 Schermata Valori misurati

IMPOSTAZIONE	VALORI MISURATI
SAW CA FE SOLID 1/16 in 0.0 kJ/inch  0.0 	0.0 $\phi$ 0 A  0.0 V
<div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <span>1</span> <span>2</span> <span>3</span> </div>	<div style="display: flex; justify-content: flex-end; gap: 10px;">   </div>

La schermata *VALORI MISURATI* mostra i valori misurati durante la saldatura. Le informazioni presenti sulla schermata dipendono dal metodo di saldatura selezionato.

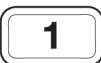
La schermata mostra le informazioni suddivise in quattro parti:

Metodo, filo, apporto termico	Amperaggio
Velocità di avanzamento	Tensione






Quando il generatore CA è collegato, una breve pressione su *OK* consente di aprire la schermata delle impostazioni CA. Una pressione prolungata su *OK* consente di aprire la schermata delle impostazioni del *MENU DI SALDATURA*.

Ruotare una delle manopole dopo l'arresto della saldatura per aprire la schermata *IMPOSTAZIONE*. Vengono visualizzati i valori e la schermata *IMPOSTAZIONE* viene mantenuta aperta.



Una breve pressione su uno dei tasti 1, 2 o 3 consente di richiamare lo slot di memoria corrispondente. La schermata *IMPOSTAZIONE* viene aperta e vengono visualizzati i valori.

### 5.7.5 Schermata Impostazione, generatore

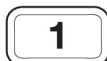
IMPOSTAZIONE	VALORI MISURATI
SAW CA FE SOLID 1/16 in 0.0 kJ/inch  0.0 	0.0 $\phi$ 0 A  0.0 V
<div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <span>1</span> <span>2</span> <span>3</span> </div>	<div style="display: flex; justify-content: flex-end; gap: 10px;">   </div>

La schermata *IMPOSTAZIONE* viene utilizzata per modificare le impostazioni di saldatura e salvare le impostazioni negli slot di memoria con i tasti 1, 2 e 3.

Ruotare una delle manopole durante la saldatura per aprire la schermata *IMPOSTAZIONE* dalla schermata *VALORI MISURATI*. I valori vengono visualizzati per 2 secondi prima di tornare alla schermata *VALORI MISURATI*, a meno che non vengano effettuate delle regolazioni.

Se la schermata *IMPOSTAZIONE* viene aperta senza la saldatura in corso, rimane attiva. Quando si avvia la saldatura, viene attivata la schermata *VALORI MISURATI*.

Modificare le impostazioni di saldatura utilizzando la manopola accanto al valore visualizzato sul display. È possibile salvare le impostazioni per un facile accesso.



Una breve pressione su uno dei tasti 1, 2 o 3 consente di visualizzare le impostazioni della memoria dei dati di saldatura salvate, impostare i valori e visualizzare nuovamente la schermata *VALORI MISURATI*. Il numero della memoria dei dati di saldatura in uso è mostrato nella scheda *IMPOSTAZIONE* e anche tramite una barra sopra il tasto con il numero corrispondente.



Con il generatore CA: una breve pressione sul pulsante OK consente di aprire la schermata *IMPOSTAZIONI CA*.



Una pressione prolungata sul pulsante OK consente di aprire il *MENU DI SALDATURA*. Tornare alla schermata precedente premendo il pulsante Indietro.

## 5.7.6 Menu di saldatura



Quando è visualizzata la schermata *IMPOSTAZIONE* o *VALORI MISURATI*, una pressione prolungata di OK consente di aprire il *MENU DI SALDATURA*.

Le informazioni presenti sul display dipendono dal livello di autorizzazione, dal generatore collegato e dalla testa di saldatura. Il livello di autorizzazione è rappresentato da un'icona nell'angolo superiore destro del display.

Esempio di menu di saldatura per Aristo® 1000 CA/CC			
	<i>MENU DI SALDATURA</i>		
	<i>METODO</i>	CC+	
	<i>TIPO DI REGOLAZIONE</i>	CA	
	<i>TIPO DI AVVIO</i>	DIRETTO	
	<i>TEMPO RIEM. CRATERE</i>	0.0 s	
	<i>TEMPO DI BRUCIATURA FINALE DEL FILO</i>	0,50 s	

Esempio di menu di saldatura per la saldatura SAW con LAF o TAF			
	<i>MENU DI SALDATURA</i>		
	<i>TIPO DI REGOLAZIONE</i>	CA	
	<i>TIPO DI AVVIO</i>	DIRETTO	
	<i>TEMPO RIEM. CRATERE</i>	0.0 s	
	<i>TEMPO DI BRUCIATURA FINALE DEL FILO</i>	0,7 s	



Selezionare il *MENU DI SALDATURA* premendo il pulsante destro.



Selezionare una riga del menu utilizzando i pulsanti Su/Giù e premere OK o confermare con il pulsante centrale.



Impostare un valore numerico utilizzando la manopola della tensione arco / tensione di sbilanciamento (4). Gli altri valori vengono selezionati utilizzando i pulsanti Su e Giù.



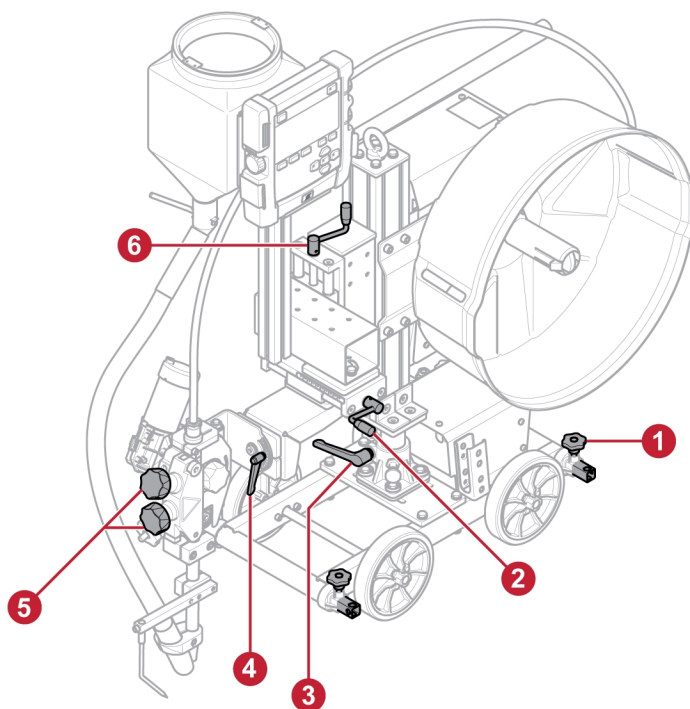
Premere OK o il pulsante centrale per confermare e tornare al livello di menu precedente. Viene visualizzato il nuovo valore.



Tornare al livello di menu precedente **SENZA** impostazioni modificate con il pulsante Indietro o Sinistra.



## 5.8 Regolazioni



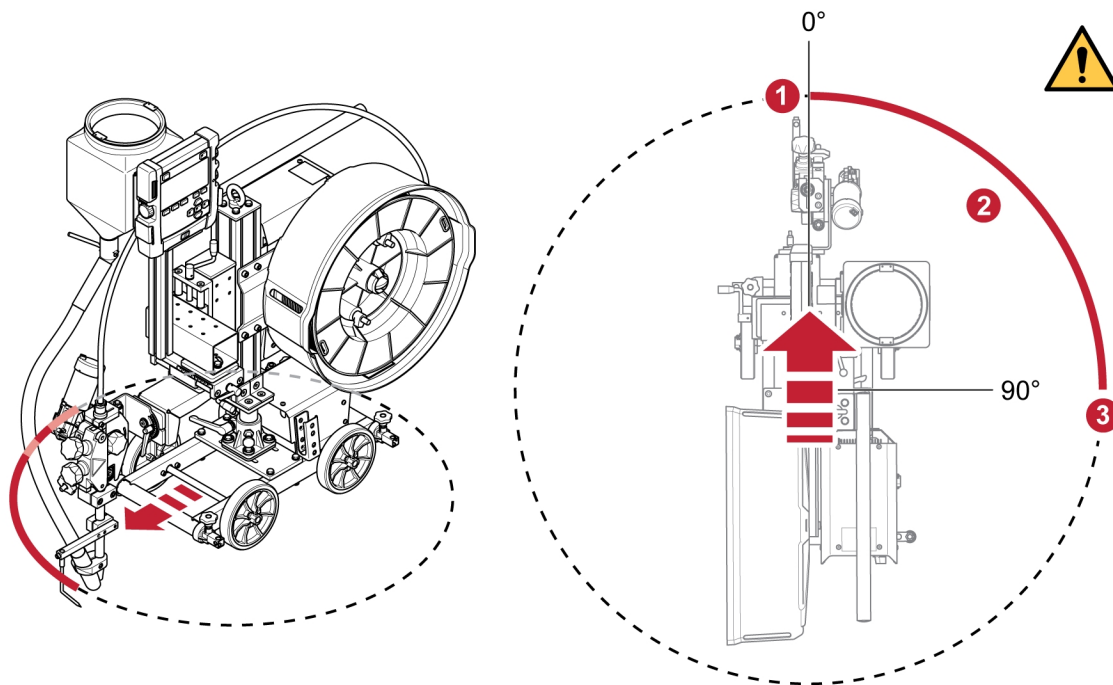
- 1) Regolare la distanza del dispositivo a rulli di guida, sul lato anteriore e posteriore del carrello di saldatura.
- 2) Regolare la slitta di giunzione orizzontale/trasversale, vedere la scala accanto alla slitta.
- 3) Regolare l'angolo di rotazione della colonna.
- 4) Regolare l'angolo di rotazione della testa di saldatura, vedere la scala accanto alla maniglia.
- 5) Regolare la pressione del filo.
- 6) Regolazione verticale della testa di saldatura, vedere la scala sulla slitta.

## 5.9 Posizioni di saldatura

È possibile regolare e modificare gli angoli della testa di saldatura e di altre parti, come il contenitore del fondente e il telecomando pensile. Di seguito sono riportati alcuni suggerimenti su come regolare l'angolo della testa di saldatura.

Per ottenere vantaggi da questo trattore, è importante assicurarsi che:

- La slitta orizzontale sia sempre sulla giunzione trasversale, in modo che la testa di saldatura possa essere facilmente regolata prima e durante la saldatura.
- Il guidafile sia situato in una posizione ottimale affinché il filo entri nel raddrizzatore con l'angolazione corretta.



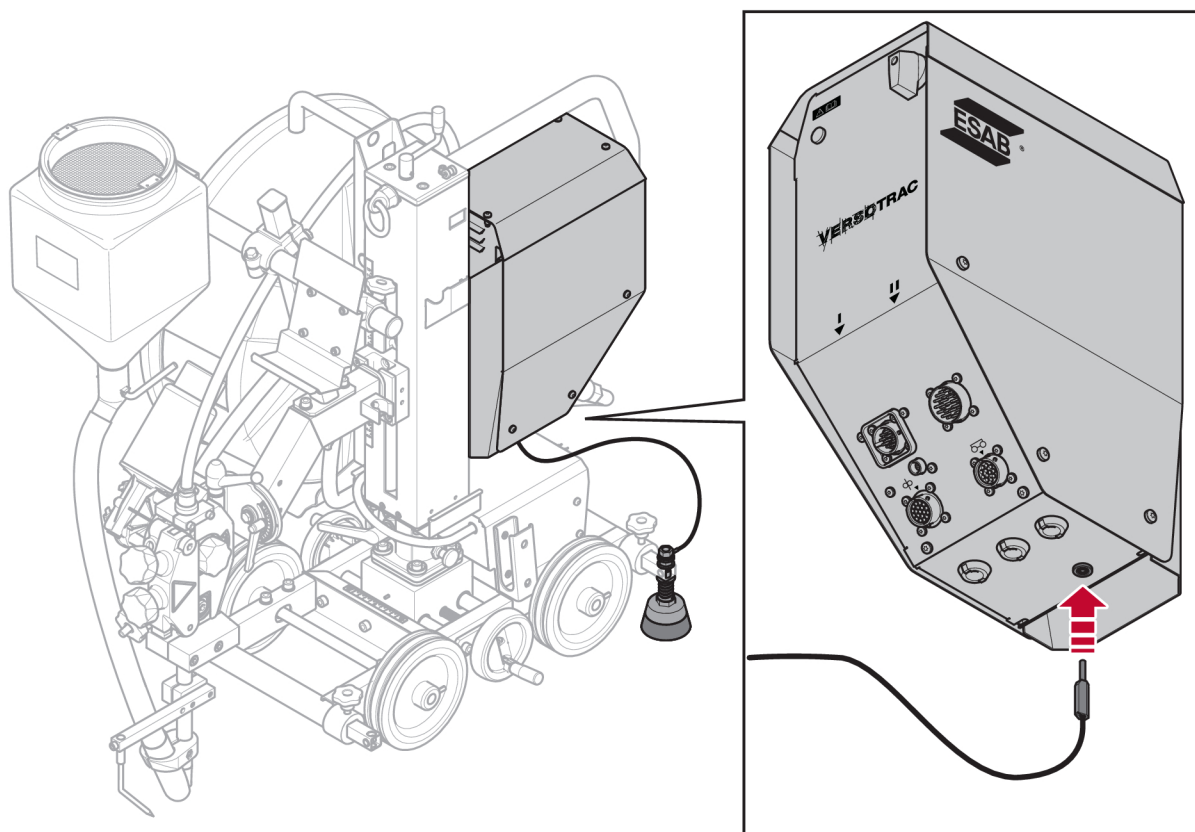
- 1) Posizione della testa di saldatura davanti al trattore: la testa di saldatura è in posizione centrale al momento della consegna.
- 2) Posizione della testa di saldatura tra 0 e 90°: utilizzare le due regolazioni sulla parte superiore e inferiore della slitta orizzontale per posizionare la testa di saldatura tra 0 e 90°. Assicurarsi che la slitta orizzontale sia sulla giunzione trasversale e che il guidafile sia posizionato correttamente.
- 3) Posizione della testa di saldatura sul lato del trattore: ruotando la regolazione superiore della slitta orizzontale di 90° e ruotando la regolazione sotto la slitta orizzontale di 90°, la giunzione trasversale della slitta orizzontale e il guidafile si trovano in una posizione ottimale, con l'angolo corretto sul raddrizzatore del filo.

## 5.10 Spazzola riferimento di tensione del pezzo da saldare

Versotrac offre un riferimento di tensione del pezzo da saldare alternativo tramite una spazzola montata. La spazzola riferimento di tensione del pezzo da saldare fornisce un riferimento di tensione

stabile per il generatore di saldatura. La soluzione elimina in modo efficace i disturbi nei cavi di misurazione della tensione dell'arco fornendo un arco di saldatura più stabile.

Rappresenta la soluzione consigliata per il riferimento del pezzo da saldare nella saldatura con un generatore CA e Versotrac.



Montare la spazzola riferimento di tensione del pezzo da saldare su qualsiasi barra di guida.

Collegare il cavo nell'ingresso di riferimento della tensione del pezzo da lavorare sull'unità di controllo.



**NOTA:**

È richiesto il cavo di comando 0446 146 880-885 tra l'unità di controllo e il generatore. Vedere il capitolo "ACCESSORI".

### 5.11 Applicazioni di saldatura



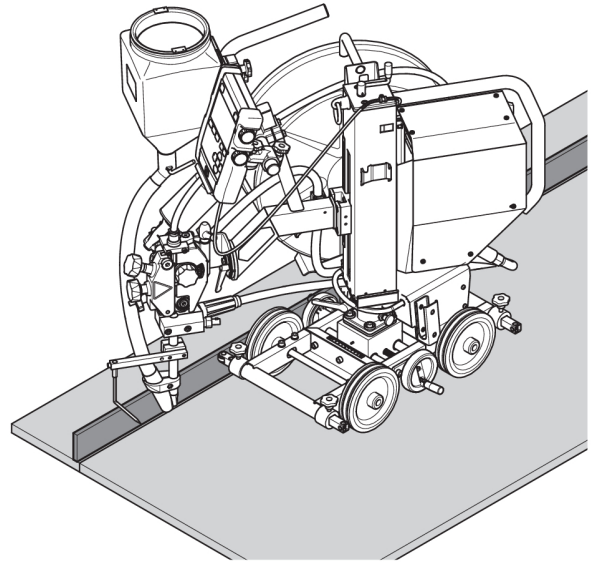
**NOTA:**

Le immagini seguenti possono differire dalla versione Cadet del trattore. Tuttavia, le immagini sono corrette quando si tratta di maneggiare l'apparecchiatura.

### 5.11.1 Versione base

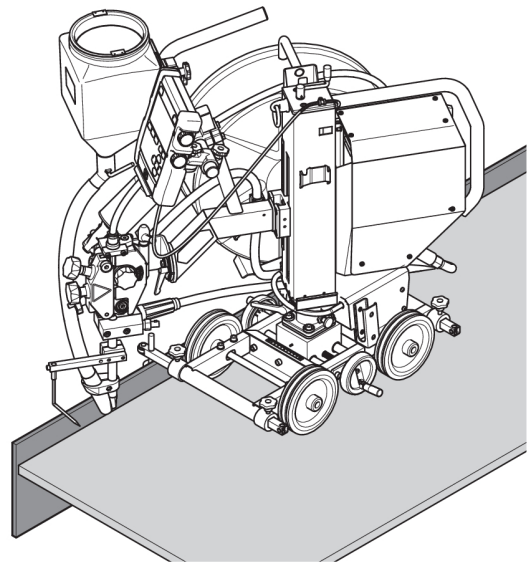
Versotrac Cadet EWT 1000 nella versione base con dispositivo a rulli di guida. Il carrello di saldatura si posiziona correttamente lungo le saldature d'angolo con le ruote motrici inclinate di circa  $0,5-1^\circ$  verso l'interno rispetto alla piastra verticale e con il dispositivo a rulli di guida che avanza lungo una guida parallela al giunto. La guida può essere parte del pezzo da saldare o un pattino guida separato che è stato allineato parallelamente al giunto.

Saldatura d'angolo circolare. Il carrello di saldatura segue il giunto utilizzando il dispositivo a braccio della guida di base. Raggio minimo 3,9 m.



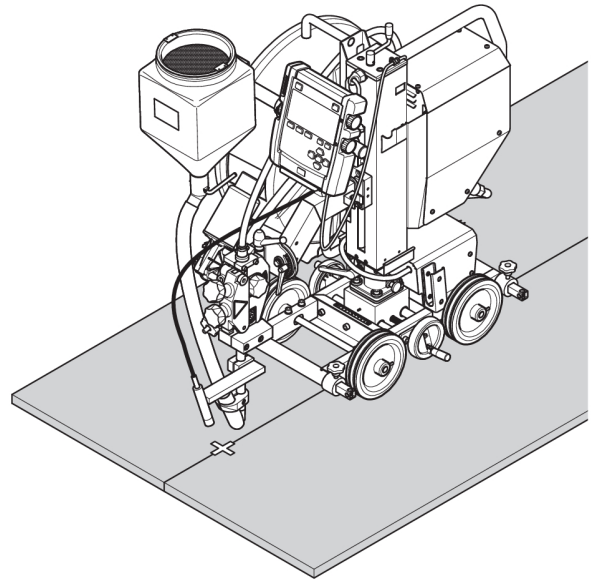
### 5.11.2 Rulli folli (0446 151 880)

I rulli folli con altezza regolabile sono forniti come accessori. Per la saldatura d'angolo lungo una piastra verticale bassa sono richiesti due rulli folli. I rulli folli possono essere utilizzati anche per vari tipi di pezzi da saldare, ad esempio lungo i bordi di guida paralleli al giunto di saldatura. Vedere il capitolo "ACCESSORI".



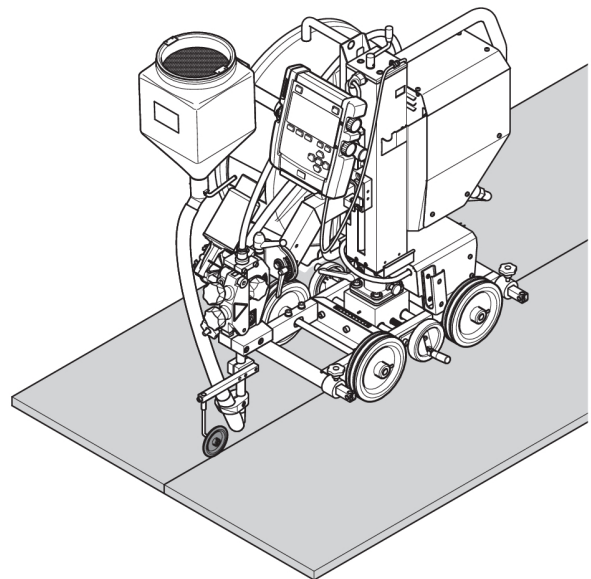
### 5.11.3 Lampada laser (0821 440 980)

Se non esiste un bordo adatto lungo il quale far avanzare meccanicamente il carrello di saldatura, ad esempio durante la realizzazione di un giunto a I, la lampada laser sarà utile durante la saldatura ad arco sommerso per indicare la posizione dell'ugello di saldatura nel giunto. Vedere il capitolo "ACCESSORI".



### 5.11.4 Carrello della ruota guida (0413 542 880)

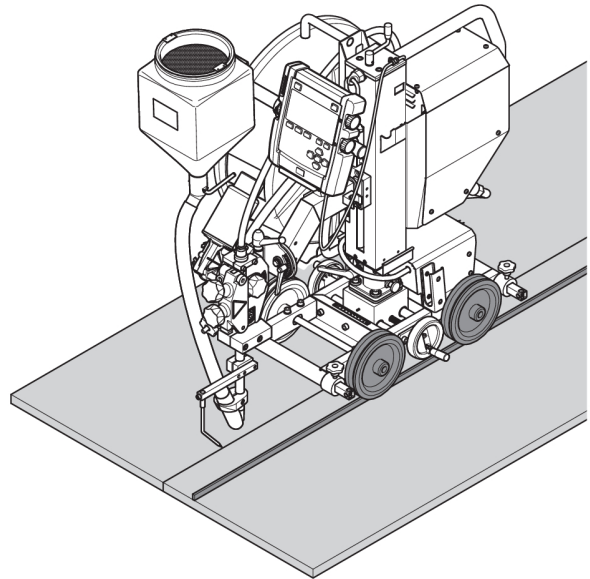
L'uso del carrello della ruota guida in un giunto a V consente al carrello di saldatura di tenere traccia del giunto. Il carrello di saldatura può superare le puntature senza problemi e senza perdere la traiettoria. Il carrello della ruota guida è fissato al tubo di contatto e l'ugello di saldatura è posizionato in modo da eseguire la saldatura dietro il carrello della ruota guida. Vedere il capitolo "ACCESSORI".



### 5.11.5 Ruote scanalate (0443 682 881)

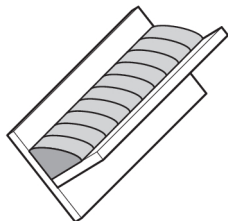
Se non esiste un bordo adatto lungo il quale far avanzare il carrello di saldatura, ad esempio durante la realizzazione di un giunto a I, è possibile installare due ruote scanalate, che scorreranno su pattini guida angolari di ferro che possono essere uniti insieme per ottenere la lunghezza richiesta.

Vedere il capitolo "ACCESSORI".



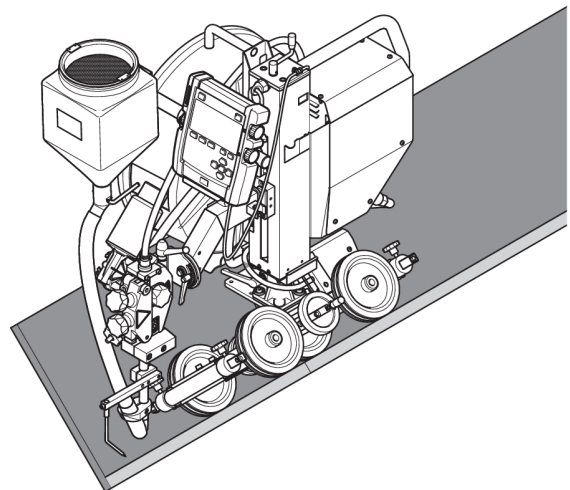
### 5.11.6 Saldatura d'angolo in posizione piana (0904 586 881)

Il kit per saldatura d'angolo in posizione piana può essere utilizzato per mantenere l'apparecchio dritto verso l'alto durante la saldatura di un giunto a gola inclinato.



L'angolo può essere impostato a 0, 30 e 45°.

Vedere il capitolo "ACCESSORI".



## 6 MANUTENZIONE

---



### AVVISO!

Tutti gli obblighi di garanzia del fornitore decadono qualora l'acquirente tenti di intervenire direttamente sul prodotto durante il periodo di garanzia al fine di correggere eventuali difetti.



### NOTA:

Prima di eseguire qualsiasi intervento di manutenzione, assicurarsi che il cavo di rete sia scollegato.

Per la manutenzione dell'**unità di controllo Versotrac Cadet**, vedere il manuale di istruzioni pertinente.

### 6.1 Quotidiana

- Rimuovere i residui di fondente e di sporcizia dalle parti mobili.
- Rimuovere i residui di fondente e di sporcizia dalle slitte.
- Controllare:
  - Il blocco della rotazione tra il carrello e la colonna.
- Controllare che la punta di contatto e tutti i cavi elettrici siano collegati.
- Assicurarsi che tutti i giunti filettati siano serrati.
- Controllare che le guide e i rulli di azionamento non siano usurati o danneggiati.
- Controllare la coppia frenante del mozzo del freno. Serrare se la bobina del filo continua a ruotare quando l'alimentazione del filo viene interrotta. Allentare se i rulli di trascinamento slittano. A livello indicativo, la coppia frenante per una bobina filo da 30 kg dovrebbe essere di 1,5 Nm. Per regolare la coppia frenante, vedere la sezione "Regolazione del mozzo del freno".

### 6.2 Settimanalmente

- Controllare le slitte. Lubrificarle, se sono grippate.

## 7 RISOLUZIONE DEI PROBLEMI

Prima di richiedere l'intervento di un tecnico dell'assistenza autorizzato, eseguire i controlli indicati di seguito.

### 7.1 Versotrac Cadet EWT 1000

Tipo di guasto	Possibile causa	Intervento
Mancata corsa	Collegamento elettrico insufficiente.	Pulire e serrare tutti i collegamenti elettrici.
		Controllare i cavi.
Velocità del motore non corretta	Errore nell'encoder. Assenza di feedback nel sistema.	Pulire e serrare tutti i collegamenti elettrici.
		Controllare i cavi.

### 7.2 Testa di saldatura

Tipo di guasto	Possibile causa	Intervento
Ampie fluttuazioni nelle letture della corrente e della tensione	Le ganasce o l'ugello di contatto sono usurati o hanno dimensioni errate.	Sostituire le ganasce o l'ugello di contatto.
	La pressione dei rulli di trascinamento del filo è inadeguata.	Aumentare la pressione sui rulli di trascinamento del filo.
Avanzamento del filo irregolare	La pressione sui rulli di trascinamento del filo non è impostata correttamente.	Regolare la pressione sui rulli di trascinamento del filo.
	I rulli di trascinamento del filo hanno dimensioni errate.	Sostituire i rulli di trascinamento del filo.
	La scanalatura dei rulli di trascinamento del filo sono usurate.	Sostituire i rulli di trascinamento del filo.
Mancato funzionamento del trainafilo	La pressione dei rulli di trascinamento del filo è inadeguata.	Regolare la pressione sui rulli di trascinamento del filo.
	Rullo di trascinamento errato.	Sostituire il rullo di trascinamento.
I cavi di saldatura si surriscaldano	Collegamento elettrico insufficiente.	Pulire e serrare tutti i collegamenti elettrici.
	L'area della sezione trasversale dei cavi di saldatura è troppo piccola.	Utilizzare cavi con una sezione più ampia o utilizzare cavi paralleli.
Velocità del motore non corretta	Errore nell'encoder. Assenza di feedback nel sistema.	Controllare tutti i collegamenti elettrici.
		Controllare i cavi.

Tipo di guasto	Possibile causa	Intervento
Avvio della saldatura o accensione dell'arco non soddisfacenti o assenti	Problemi nel collegamento elettrico dei cavi di saldatura.	Serrare le viti che fissano i cavi di saldatura. Controllare i cavi di saldatura.
	Collegamento non corretto del filo di saldatura.	Verificare che il taglio del filo di saldatura sia dritto.
	Aristo 1000: collegamento non corretto del filo di saldatura, assenza di feedback (+).	Controllare tutti i collegamenti elettrici. Controllare i cavi.
Risultati di saldatura insoddisfacenti	Feedback al sistema scadente o assente.	Controllare tutti i collegamenti elettrici. Controllare i cavi.
	LAF, TAF: assenza di feedback (-).	Controllare tutti i collegamenti elettrici. Controllare i cavi.

### 7.3 Unità di controllo Versotrac Cadet

Tipo di guasto	Possibile causa	Intervento
Mancato avvio dell'unità di controllo, diodo non illuminato	42 V mancante.	Controllare tutti i collegamenti elettrici.
		Controllare il cavo di comando.
		Controllare che l'interruttore On/Off sia nella posizione corretta.
Mancato avvio del telecomando pensile	12 V mancante.	Controllare tutti i collegamenti elettrici.
		Controllare il cavo.

## 8 CODICI DI EVENTO

---

I codici di gestione degli errori servono per indicare che durante il procedimento di saldatura si è verificato un errore. L'errore viene indicato sul display tramite un menu a comparsa.

Il presente manuale descrive i codici di errore per **Versotrac Cadet EWT 1000**. I codici di errore per altre unità sono descritte nei relativi manuali.

Per i codici di errore dell'unità di controllo Versotrac Cadet, vedere il relativo manuale di istruzioni.

### 4 Tensione CC alta

1. Controllare se la tensione di rete è troppo bassa o troppo alta.

### 6 Temperatura elevata

Il generatore si è surriscaldato. La saldatura viene annullata. La saldatura è nuovamente consentita non appena la temperatura scende sotto il valore del parametro relativo alla temperatura massima.

1. controllare che gli ingressi e le uscite dell'aria di raffreddamento non siano ostruiti da residui di sporcizia.
2. Controllare il tempo caldo di saldatura in uso per verificare che l'apparecchio non sia sovraccarico.

### 7 Corrente di saldatura bassa

L'arco di saldatura è stato arrestato a causa di una corrente di saldatura troppo bassa durante il processo di saldatura.

1. Viene ripristinata al successivo avvio della saldatura. Se l'errore persiste, rivolgersi a un tecnico dell'assistenza.

### 8 Tensione batteria bassa

La tensione della batteria è troppo bassa. Se non si sostituisce la batteria, tutti i dati memorizzati andranno persi. Questo errore non disabilita alcuna funzione.

1. rivolgersi a un tecnico addetto alla manutenzione per la sostituzione della batteria.

### 11 Errore di velocità su un motore (avanzamento del filo, corsa)

Un motore non riesce a mantenere la propria velocità. La saldatura si arresta.

1. controllare che il gruppo trainafilo non sia ostruito e che non scorra troppo velocemente. Se l'errore persiste, rivolgersi a un tecnico dell'assistenza.
2. Se l'errore persiste, rivolgersi a un tecnico dell'assistenza.

## **12** Errore interno di comunicazione (attenzione)

Il carico istantaneo sul bus CAN del sistema è troppo elevato. Il generatore potrebbe aver perso il contatto con l'unità di controllo

1. controllare che tutti gli apparecchi siano collegati correttamente. Se l'errore persiste, rivolgersi a un tecnico dell'assistenza.

## **14** Errore comunicazione

Il bus CAN del sistema ha temporaneamente smesso di funzionare a causa di un carico eccessivo.

Il processo di saldatura in corso si arresta.

1. controllare l'attrezzatura per verificare che siano collegati un solo gruppo trainafilo o un solo telecomando.
2. Se l'errore persiste, rivolgersi a un tecnico dell'assistenza.

## **17** Perdita di contatto con il gruppo

Perdita di contatto con un gruppo.

1. controllare il cablaggio e il connettore tra l'unità di controllo e il generatore.

## **32** Assenza flusso di gas

Impossibile avviare.

1. Verificare la valvola, i tubi flessibili e i raccordi del gas.

## **43** Corrente di saldatura alta

Il generatore ha arrestato il processo di saldatura perché la corrente ha superato il valore del parametro relativo alla corrente massima per il generatore.

1. Viene ripristinata al successivo avvio della saldatura. Se l'errore persiste, rivolgersi a un tecnico dell'assistenza.

## **44** Saturazione servomeccanismo corrente

Il processo di saldatura si è arrestato dato che non è avanzato entro 10 secondi.

1. Viene ripristinata al successivo avvio della saldatura. Se l'errore persiste, rivolgersi a un tecnico dell'assistenza.

## **71** Corrente di saldatura alta

Il generatore ha arrestato il processo di saldatura perché la corrente ha superato il valore del parametro relativo alla corrente massima per il generatore.

1. Viene ripristinata al successivo avvio della saldatura. Se l'errore persiste, rivolgersi a un tecnico dell'assistenza.

## **88** Induttanza alta

L'induttanza è troppo alta, in base ai cavi di saldatura lunghi e/o ai dati di saldatura elevati.

1. Regolare i dati di saldatura.

## **93** Errore interno di comunicazione (attenzione)

Il carico istantaneo sul bus CAN del sistema è troppo elevato. Il generatore potrebbe aver perso il contatto con l'unità di controllo

1. controllare che tutti gli apparecchi siano collegati correttamente. Se l'errore persiste, rivolgersi a un tecnico dell'assistenza.

## **95** Errore comunicazione

Il bus CAN del sistema ha temporaneamente smesso di funzionare a causa di un carico eccessivo.

Il processo di saldatura in corso si arresta.

1. controllare l'attrezzatura per verificare che siano collegati un solo gruppo trainafilo o un solo telecomando.
2. Se l'errore persiste, rivolgersi a un tecnico dell'assistenza.

## **100** Saturazione servomeccanismo corrente

Il processo di saldatura si è arrestato dato che non è avanzato entro 10 secondi.

1. Viene ripristinata al successivo avvio della saldatura. Se l'errore persiste, rivolgersi a un tecnico dell'assistenza.

## **168** Un motore si è arrestato

Non sono presenti impulsi provenienti dal trasduttore del motore.

Per LAF e TAF: 168 = Motore M1 (motore avanzamento filo), 169 = Motore M2 (motore corsa).

1. Controllare i cavi del motore. Sostituire il trasduttore a impulsi.

## **169** Un motore si è arrestato

Non sono presenti impulsi provenienti dal trasduttore del motore.

Per LAF e TAF: 168 = Motore M1 (motore avanzamento filo), 169 = Motore M2 (motore corsa).

1. Controllare i cavi del motore. Sostituire il trasduttore a impulsi.

**2310**

## **Saturazione servomeccanismo corrente**

Il generatore ha erogato temporaneamente la corrente massima.

1. Se l'errore persiste, tentare di ridurre i dati di saldatura.

**3205**

## **Tensione CC alta**

1. Controllare se la tensione di rete è troppo bassa o troppo alta.

**4201**

## **Temperatura elevata**

Il generatore si è surriscaldato. La saldatura viene annullata. La saldatura è nuovamente consentita non appena la temperatura scende sotto il valore del parametro relativo alla temperatura massima.

1. controllare che gli ingressi e le uscite dell'aria di raffreddamento non siano ostruiti da residui di sporcizia.
2. Controllare il tempo caldo di saldatura in uso per verificare che l'apparecchio non sia sovraccarico.

**4202**

## **Temperatura elevata**

Il generatore si è surriscaldato. La saldatura viene annullata. La saldatura è nuovamente consentita non appena la temperatura scende sotto il valore del parametro relativo alla temperatura massima.

1. controllare che gli ingressi e le uscite dell'aria di raffreddamento non siano ostruiti da residui di sporcizia.
2. Controllare il tempo caldo di saldatura in uso per verificare che l'apparecchio non sia sovraccarico.

**4203**

## **Temperatura elevata**

Il generatore si è surriscaldato. La saldatura viene annullata. La saldatura è nuovamente consentita non appena la temperatura scende sotto il valore del parametro relativo alla temperatura massima.

1. controllare che gli ingressi e le uscite dell'aria di raffreddamento non siano ostruiti da residui di sporcizia.
2. Controllare il tempo caldo di saldatura in uso per verificare che l'apparecchio non sia sovraccarico.

**5010**

## **Induttanza alta**

L'induttanza è troppo alta, in base ai cavi di saldatura lunghi e/o ai dati di saldatura elevati.

1. Regolare i dati di saldatura.

**8117**

## **Perdita di contatto con il gruppo**

Perdita di contatto con un gruppo.

1. controllare il cablaggio e il connettore tra l'unità di controllo e il generatore.

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

## **Errore di velocità su un motore (avanzamento del filo, corsa)**

Un motore non riesce a mantenere la propria velocità. La saldatura si arresta.

1. controllare che il gruppo trainafilo non sia ostruito e che non scorra troppo velocemente. Se l'errore persiste, rivolgersi a un tecnico dell'assistenza.
2. Se l'errore persiste, rivolgersi a un tecnico dell'assistenza.

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

## **Un motore si è arrestato**

Non sono presenti impulsi provenienti dal trasduttore del motore.

Per LAF e TAF: 168 = Motore M1 (motore avanzamento filo), 169 = Motore M2 (motore corsa).

1. Controllare i cavi del motore. Sostituire il trasduttore a impulsi.

## 9 ORDINAZIONE DEI RICAMBI

---



### **AVVISO!**

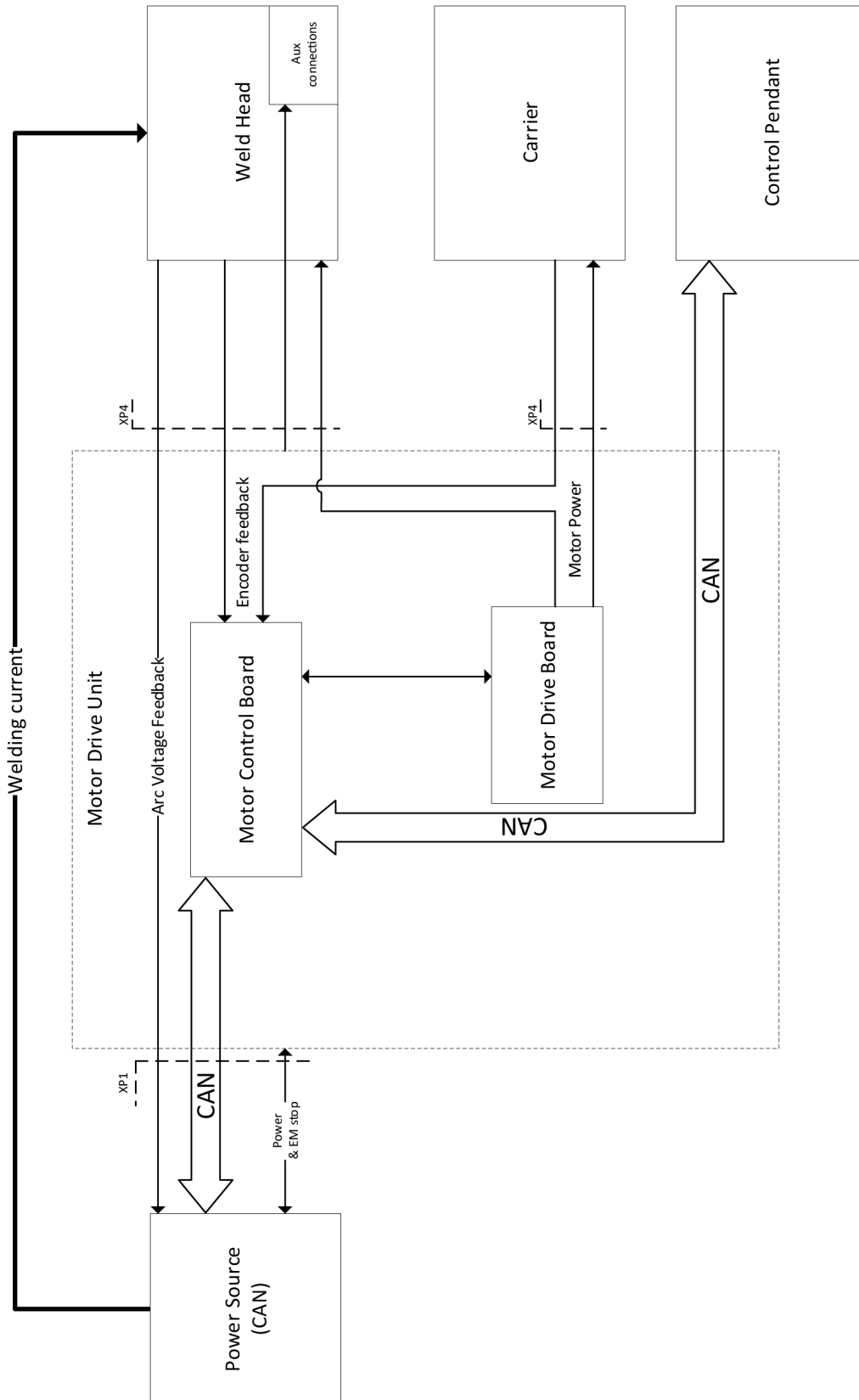
Le riparazioni e gli interventi a livello elettrico devono essere effettuati solamente da tecnici di manutenzione autorizzati da ESAB. Utilizzare solo ricambi e componenti soggetti a usura originali ESAB.

Versotrac Cadet EWT 1000 è stato progettato e collaudato in conformità con le norme internazionali ed europee **IEC/EN 60974-5**, **IEC/EN 60974-10** e **EN 12100:2010**. Al completamento degli interventi di assistenza o riparazione, è responsabilità del personale che esegue il lavoro assicurarsi che il prodotto rispetti i requisiti dello standard di cui sopra.

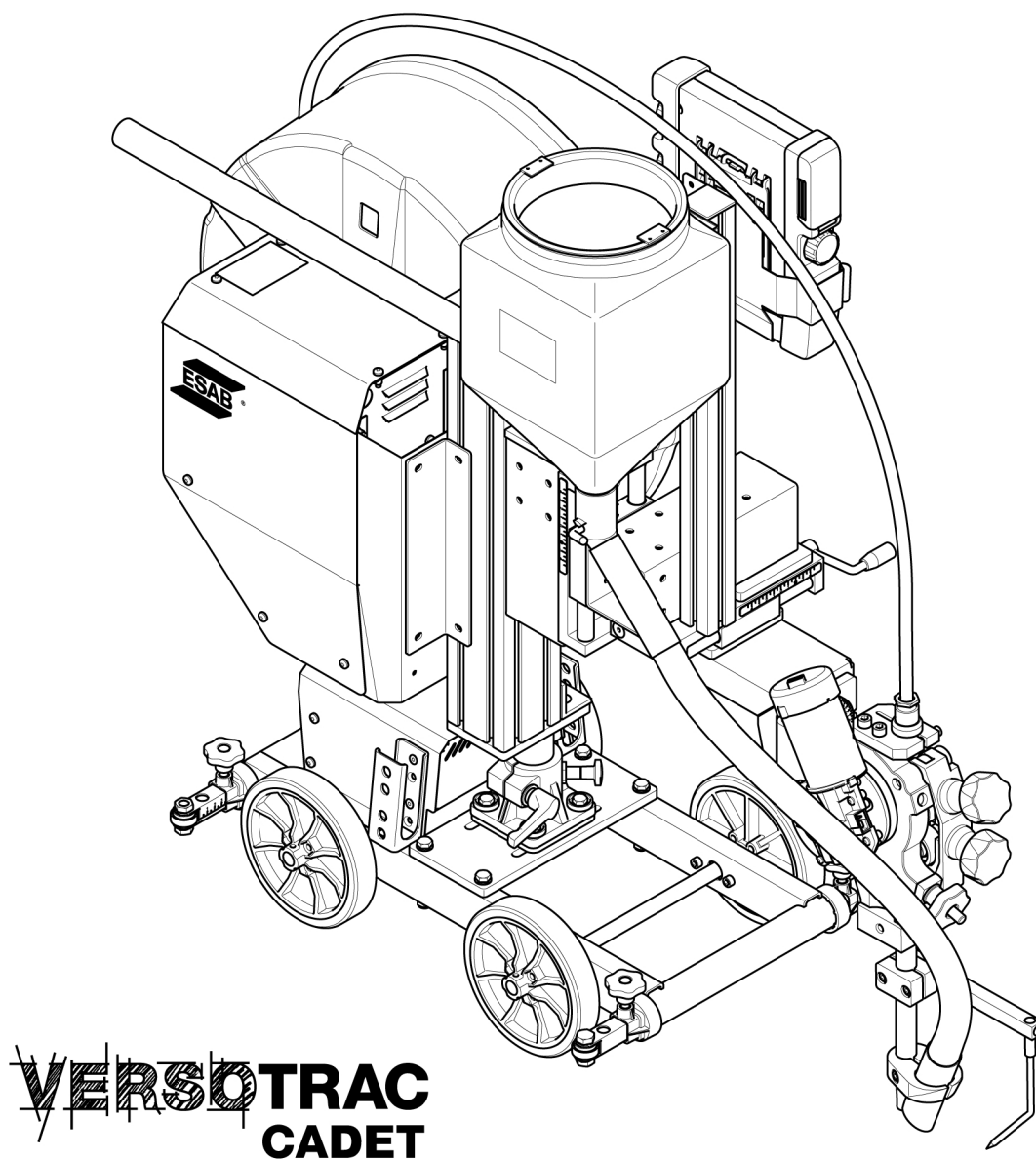
I ricambi e i componenti usurati possono essere ordinati dal più vicino rivenditore ESAB; fare a riferimento al sito Web [esab.com](http://esab.com). Al momento dell'ordine, indicare il tipo di prodotto, il numero di serie, la denominazione e il numero del ricambio specificati nell'elenco dei ricambi. In questo modo si facilita l'invio del pezzo desiderato.

# APPENDICE

## SCHEMA ELETTRICO



## NUMERI DI ORDINAZIONE



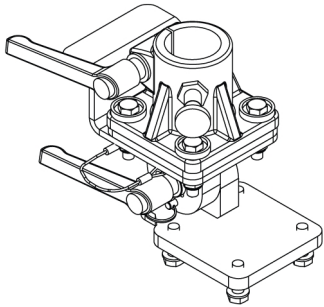
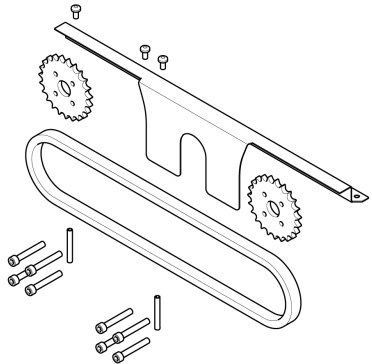
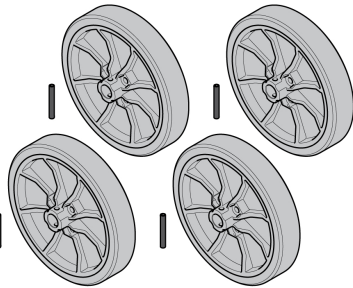
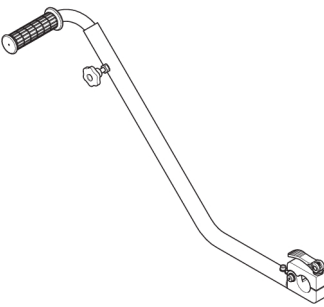
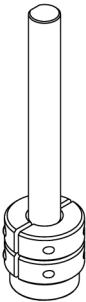
### VERSOTRAC CADET

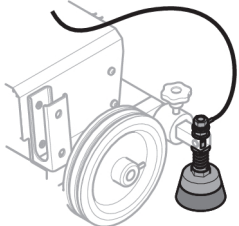
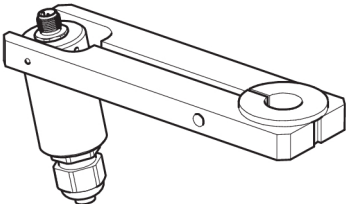
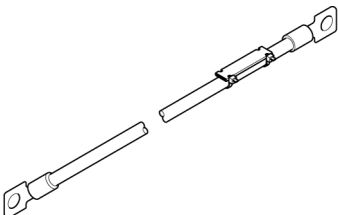
Ordering number	Denomination	Type	Notes
0910 944 881	Welding tractor	Versotrac Cadet EWT 1000 4WD	
0463 877 *	Instruction manual	Versotrac Cadet Control unit	
0463 612 *	Instruction manual	EAC 10 control panel	Describes software functions.
0463 894 001	Spare parts list		

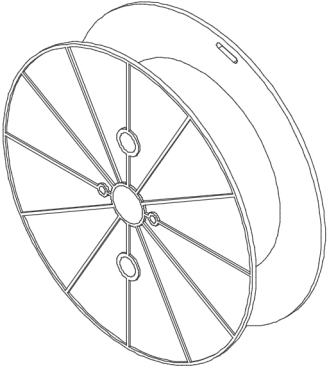
Le ultime tre cifre nel numero del documento del manuale indicano la versione del manuale. Tuttavia qui sono sostituite da \*. Assicurarsi di utilizzare un manuale con un numero di serie o versione software conforme al prodotto, vedere la prima pagina del manuale.

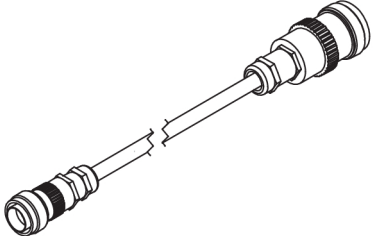
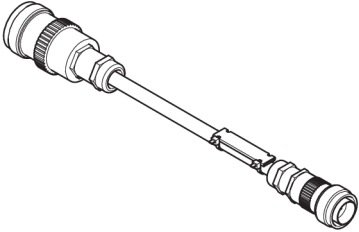

La documentazione tecnica è disponibile in Internet all'indirizzo Web: [www.esab.com](http://www.esab.com)

## ACCESSORI

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

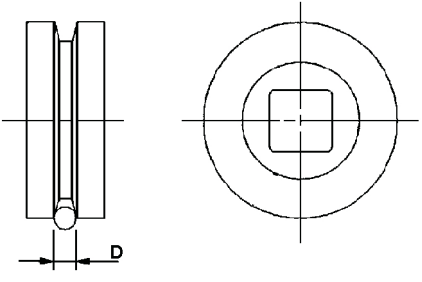
<b>Versotrac Cadet EWT 1000</b>			
0332 947 880	<b>Bracket suction</b>		
0904 223 880	<b>Work piece voltage reference brush</b>		
0413 542 880	<b>Guide wheel bogey.</b> For V-joints, used for joint tracking, for fitting on the contact tube.		
0154 203 880	<b>Guide rail with magnets,</b> 3 m (9.8 ft). 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>	

<b>Versotrac Cadet Control unit</b>		
<b>Control cable Versotrac Cadet Control unit - digital power source</b>		
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)	
<b>Control cable Versotrac Cadet Control unit - digital power source and work piece voltage reference brush</b>		
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)	
0462 062 001	<b>USB Memory stick 2 Gb</b>	

**COMPONENTI SOGGETTI A USURA**

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.



Per informazioni su come contattarci, visitare il sito [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)

