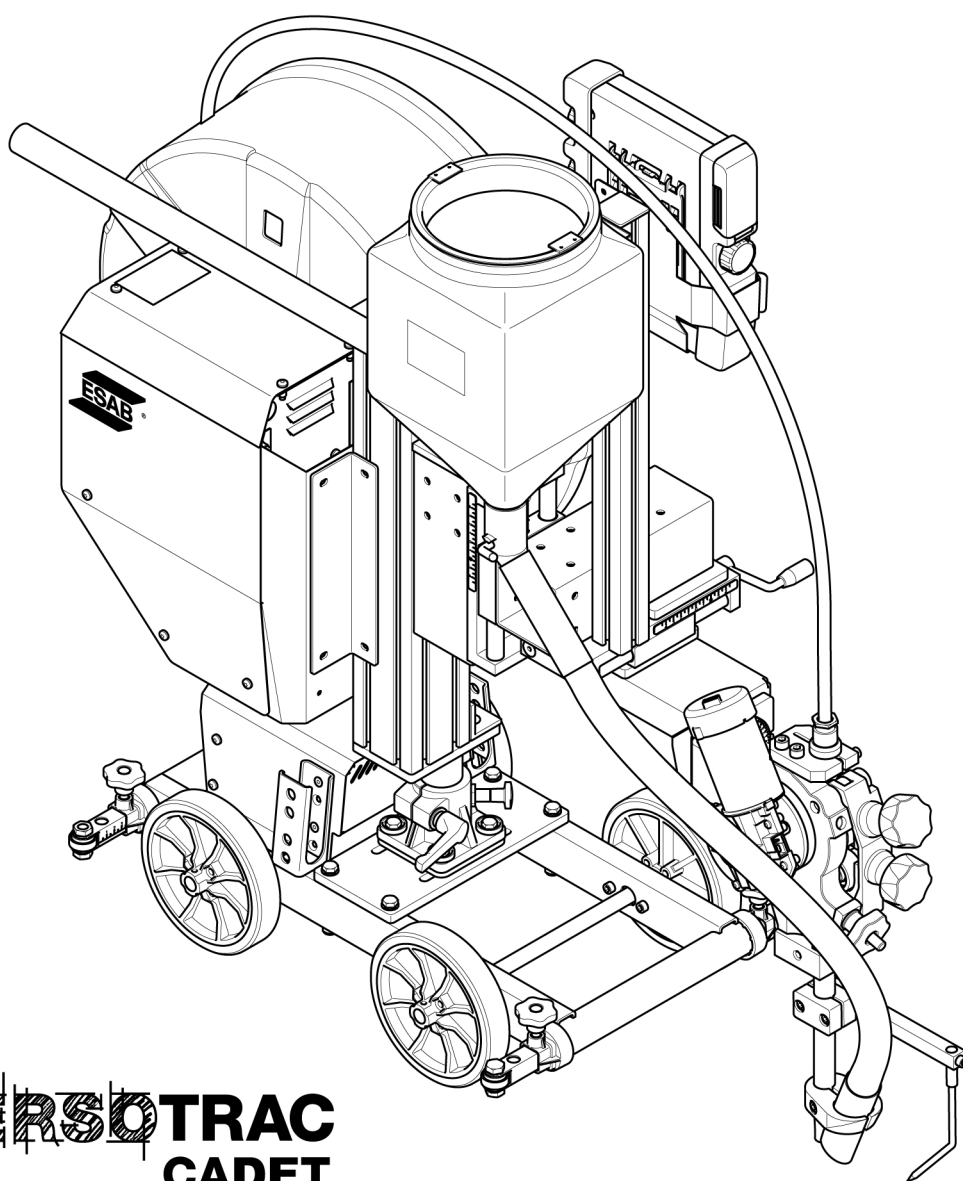




„Versotrac Cadet EWT 1000“ SAW traktorius



VERSOTRAC
CADET

Eksplotavimo instrukcija Originalios instrukcijos vertimas



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

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

1	SAUGA	5
1.1	Simbolių reikšmė.....	5
1.2	Saugos priemonės.....	5
2	ĮVADAS	8
2.1	Suvirinimo būdai.....	8
2.2	Horizontalusis suvirinimas.....	8
2.3	Stabilumas.....	8
3	TECHNINIAI DUOMENYS	9
3.1	„Versotrac Cadet EWT 1000“.....	9
4	ĮDĖJIMAS	11
4.1	Nurodymai dėl kėlimo.....	11
4.2	Pagrindiniai komponentai.....	12
4.2.1	Suvirinimo kabeliai.....	13
4.2.2	Ritės laikiklis.....	14
4.3	Jungtys.....	14
4.3.1	Prijungimas prie maitinimo šaltinio.....	15
5	NAUDOJIMAS	16
5.1	Transportavimas.....	16
5.1.1	Išsardykite vežimėlį.....	17
5.2	Sankaba.....	18
5.3	Suvirinimo vielos įdėjimas.....	18
5.4	Tiekimo ritinėlio keitimas.....	19
5.5	Papildymas fliuo milteliais.....	19
5.6	Traktorius atnaujinamas į 4 ratus varomą.....	19
5.7	Valdymo pultas EAC 10.....	21
5.7.1	Mygtukai ir ratukai.....	22
5.7.2	Pradinė konfigūracija.....	23
5.7.3	Paleidimas.....	23
5.7.4	Ekranas MEASURED (Matavimai).....	24
5.7.5	Ekranas nustatymas, maitinimo šaltinis.....	24
5.7.6	Suvirinimo meniu.....	25
5.8	Reguliavimas.....	26
5.9	Suvirinimo padėtyys.....	27
5.10	Ruošinio įtampos etaloninis šepetėlis.....	28
5.11	Suvirinimo darbai.....	28
5.11.1	Bazinė versija.....	29
5.11.2	Laisvosios eigos ritinėliai (0446 151 880).....	29
5.11.3	Lazerinė lemputė (0821 440 980).....	30
5.11.4	Kreipiamasis ratukas (0413 542 880).....	30
5.11.5	Ratukai su grioveliais (0443 682 881).....	31
5.11.6	Plokščių kraštų suvirinimas (0904 586 881).....	31
6	TECHNINĖ PRIEŽIŪRA	32
6.1	Kasdienė priežiūra.....	32
6.2	Kas savaitę.....	32
7	GEDIMŲ ŠALINIMAS	33
7.1	„Versotrac Cadet EWT 1000“.....	33
7.2	Suvirinimo galvutė.....	33

7.3	„Versotrac Cadet“ valdymo blokas	34
8	ĮVYKIŲ KODAI	35
8.1	Aukšta nuolatinės srovės įtampa	35
8.2	Aukšta temperatūra	35
8.3	Silpna suvirinimo srovė	35
8.4	Silpna akumulatoriaus įtampa	35
8.5	Variklio greičio klaida (vielos padavimas, judėjimo variklis)	35
8.6	Vidinė ryšio klaida (įspėjimas)	36
8.7	Ryšio sutrikimas	36
8.8	Nutrūkęs ryšys su įrenginiu	36
8.9	Neteka dujos	36
8.10	Stipri suvirinimo srovė	36
8.11	Srovės stiprintuvo įsotinimas	36
8.12	Stipri suvirinimo srovė	36
8.13	Aukštas induktyvumas	37
8.14	Vidinė ryšio klaida (įspėjimas)	37
8.15	Ryšio sutrikimas	37
8.16	Srovės stiprintuvo įsotinimas	37
8.17	Variklis sustojo	37
8.18	Variklis sustojo	37
8.19	Srovės stiprintuvo įsotinimas	38
8.20	Aukšta nuolatinės srovės įtampa	38
8.21	Aukšta temperatūra	38
8.22	Aukšta temperatūra	38
8.23	Aukšta temperatūra	38
8.24	Aukštas induktyvumas	38
8.25	Nutrūkęs ryšys su įrenginiu	38
8.26	Variklio greičio klaida (vielos padavimas, judėjimo variklis)	39
8.27	Variklis sustojo	39
9	ATSARGINIŲ DALIŲ UŽSAKYMAS	40
	ELEKTROS SCHEMA	41
	UŽSAKYMO NUMERIAI	42
	PRIEDAI	43
	SUSIDĒVINČIOS DALYS	46

1 SAUGA

1.1 Simbolių reikšmė

Kaip naudojama šiame vadove: Reiškia „Dėmesio“! Būkite atsargūs!



PAVOJUS!

Reiškia tiesiogiai gresiantį pavojų, kuris, jei jo nebus išvengta, nedelsiant sukels sunkų arba mirtiną asmens sužalojimą.



ĮSPĖJIMAS!

Reiškia galimą pavojų, kuris gali sukelti asmens sužalojimą arba mirtį.



DĖMESIO!

Reiškia pavojus, kurie gali sukelti nesunkų asmens sužalojimą.



ĮSPĖJIMAS!

Prieš naudodami perskaitykite naudojimo instrukciją ir atsižvelkite į visose etiketėse nurodytą informaciją, darbdavio saugias praktikas ir saugos duomenų lapų (SDS) informaciją.



1.2 Saugos priemonės

Kad su įranga ar šalia jos dirbantys asmenys laikytųsi atitinkamų saugos priemonių, atsako ESAB įrangos naudotojai. Saugos priemonės turi tenkinti šio tipo įrangai keliamus reikalavimus. Be standartinių taisyklių, taikomų darbo vietoje, atsižvelkite į toliau pateikiamas rekomendacijas.

Visus darbus turi atlikti specialiai parengti darbuotojai, gerai išmanantys įrangos veikimą. Netinkamai naudojama įranga gali lemti pavojingas situacijas, dėl kurių gali susižeisti naudotojas arba sugesti įranga.

1. Kiekvienas asmuo, naudojantis įranga, turi žinoti:
 - kaip ji veikia
 - avarinių išjungiklių vietas
 - jos funkcijas
 - susijusias saugos priemones
 - suvirinimo, pjovimo ar kitus su šia įranga atliekamus veiksmus
2. Naudotojas turi pasirūpinti, kad:
 - pradėjus dirbti, įrangos naudojimo vietoje nebūtų pašalinių asmenų
 - visi yra saugūs atliekant elektros lanko taktą arba pradėjus darbą su įranga
3. Darbo vieta turi būti:
 - tinkama tam tikslui
 - be skersvėjų
4. Asmeninės apsaugos priemonės:
 - visuomet naudokite rekomenduojamas asmens apsaugos priemones, pvz., apsauginius akinius, ugniai atsparius drabužius, apsaugines pirštines
 - nedėvėkite palaidų daiktų, pvz., šalikų, apyrankių, žiedų ir t. t., kurie gali įstrigti ir nudeginti
5. Bendrosios saugos priemonės:
 - patikrinkite, ar grįžtamasis kabelis tvirtai prijungtas
 - darbus su aukštos įtampos įranga **gali atlikti tik kvalifikuotas elektrikas**
 - atitinkama gaisro gesinimo įranga turi būti aiškiai pažymėta ir laikoma netoliese
 - darbo metu **negalima** įrangos sutepti ir atlikti kitų priežiūros darbų

**ĮSPĖJIMAS!**

Virindami ir pjuddami elektros lanku galite susižaloti patys ir sužaloti kitus. Virindami ir pjuddami imkitės atsargumo priemonių.

**ELEKTROS SMŪGIS - gali būti mirties priežastis**

- Prietaisą sumontuokite ir įžeminkite atsižvelgdami į naudojimo instrukciją.
- Nelieskite veikiančių elektrinių dalių arba elektrodų plika oda, šlapiomis pirštinėmis arba šlapiais drabužiais.
- Izoliuokite save nuo darbo vietos ir nuo grindų.
- Įsitikinkite, kad jūsų darbinė padėtis yra saugi.

**ELEKTRINIAI IR MAGNETINIAI LAUKAI - gali būti pavojingi sveikatai**

- Suvirintojai, turintys širdies simulatorius, prieš pradėdami virinti turėtų pasitarti su savo gydytoju. EMF gali trikdyti kai kurių širdies stimuliatorių darbą.
- EMF veikimas gali turėti sveikatai kitą poveikį, kuris nežinomas.
- Siekdami sumažinti EMF poveikį, suvirintojai turėtų atlikti toliau nurodytas procedūras:
 - Elektrodo ir darbinis kabelius nutiesti toje pačioje kūno pusėje. Jei įmanoma, pritvirtinti juos lipnia juosta. Nebūkite tarp degiklio ir darbinio kabelio. Niekomet nevyniokite degiklio arba darbinio kabelio apie savo kūną. Laikykite suvirinimo maitinimo šaltinį ir kabelius kuo toliau nuo kūno.
 - Prijunkite darbinį kabelį kuo arčiau apdirbamos detalės suvirinimo vietos.

**DŪMAI IR DUJOS - gali būti pavojingi sveikatai**

- Nelaikykite galvos garų debesyje.
- Naudokite ventiliaciją, ištraukimą ties lanku arba abu, kad pašalintumėte smalkes ir dujas iš kvėpavimo zonos ir visos aplinkos.

**ELEKTROS LANKO SPINDULIAI - gali pažeisti akis ir nudeginti odą**

- Apsaugokite savo akis ir odą. Naudokite tinkamą virinimo kaukę ir lęšius su filtrais bei dėvėkite apsauginius drabužius.
- Apsaugokite aplinkinius įrengdami atitinkamus ekranus bei uždangas.

**TRIUKŠMAS - per didelis triukšmas gali pažeisti klausos organus**

Apsaugokite savo ausis. Naudokite ausines ar kitas klausos apsaugos priemones.

**JUDANČIOS DALYS - gali sužeisti**

- Visas dureles, skydus ir gaubtus laikykite uždarę ir tinkamai užfiksavę.
- Jei reikia atlikti priežiūros arba remonto darbus, gaubtus turėtų nuimti tik kvalifikuoti specialistai.
- Nekiškite rankų, plaukų, palaidų drabužių ir įrankių prie judančių dalių.
- Baigę priežiūros darbus ir prieš paleisdami įrenginį, pritvirtinkite skydus arba gaubtus ir uždarykite dureles.



**GAISRO PAVOJUS**

- Kibirkštys (tiškai) gali sukelti gaisrą. Prieš tai patikrinkite, ar arti nėra degių medžiagų.
- Nenaudokite uždarytomis talpykloms.

**KARŠTAS PAVIRŠIUS – dalys gali nudeginti**

- Nelieskite dalių plikomis rankomis.
- Prieš pradėdami dirbti su įranga, leiskite jai atvėsti.
- Norėdami tvarkyti karštas dalis, naudokite tinkamus įrankius ir (arba) izoliuotas suvirinimo pirštines, kad išvengtumėte nudegimų.

**DĖMESIO!**

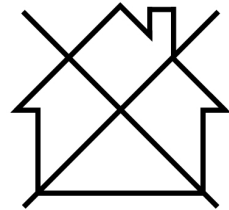
Šis gaminytis skirtas tik virinti lanku.

**ĮSPĖJIMAS!**

Nenaudokite maitinimo šaltinio užšalusiems vamzdžiams atšildyti.

**DĖMESIO!**

„Class A“ tipo įranga neskirta naudoti gyvenamosiose patalpose, kur elektros srovė tiekama viešaisiais žemosios įtampos elektros tinklais. Gali kilti sunkumų tokiose patalpose nustatant elektromagnetinį „class A“ įrangos suderinamumą dėl laidais sklindančių, taip pat ir spinduliuojamų trikdžių.

**PASTABA!**

Išmeskite elektroninę įrangą pateikdami ją perdirbimo įmonei!

Pagal Europos Direktyvą 2012/19/EB dėl elektrinių ir elektroninių atliekų ir jos pritaikymą pagal nacionalinius įstatymus, nebetinkama naudoti elektros ir (arba) elektroninė įranga turi būti pateikta perdirbimo įmonei.

Esate už įrangą atsakingas asmuo, todėl įsipareigojate gauti informacijos apie patvirtintas surinkimo stotis.

Dėl išsamesnės informacijos kreipkitės į artimiausią ESAB platintoją.



ESAB turi didelį suvirinimo priedų ir asmens apsaugos priemonių asortimentą. Norėdami gauti užsakymo informacijos, kreipkitės į vietinį ESAB platintoją arba apsilankykite mūsų svetainėje.

2 ĮVADAS

Suvirinimo traktorius „Versotrac Cadet EWT 1000“ skirtas sudūrimams ir kraštams suvirinti lankinio suvirinimo po fliusu (SAW) metodu.

Visi kiti panaudojimo būdai yra draudžiami.

Ši įranga skirta naudoti kartu su ESAB skaitmeniniais maitinimo šaltiniais LAF xxx1, TAF xxx1 arba Aristo 1000.

2.1 Suvirinimo būdai

SAW

Suvirinimo metu virintinė siūlė apsaugoma fliusine danga.

2.2 Horizontalusis suvirinimas

Šiame vadove aprašytas gaminytis yra skirtas horizontaliajam suvirinimui. Suvirinimo traktorius gali būti naudojamas plokščiajam kraštų suvirinimui, kai virinamas pakreiptas sujungimas, naudojant pasirinkamą plokščiojo kraštų suvirinimo rinkinį.



PASTABA!

Nenaudokite „Versotrac Cadet EWT 1000“ nuožulnių plokštumų suvirinimui.

Nevirinkite paviršių, kurių nuolydis didesnis nei 3° (>5 cm/m), nes galimi suvirinimo defektai dėl didelio išsilydžiusio metalo kiekio virinimo zonoje.

2.3 Stabilumas



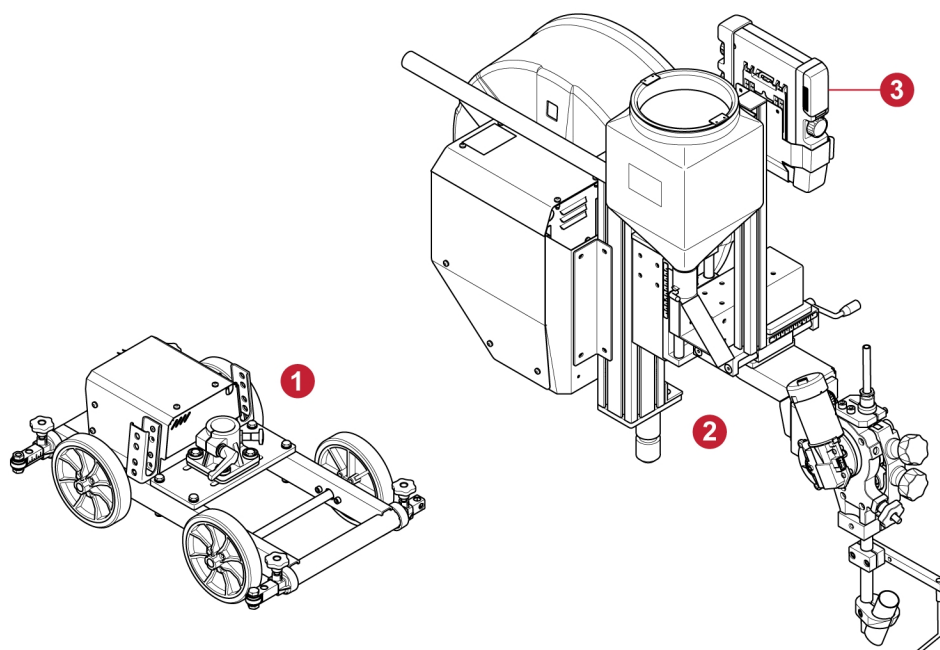
PASTABA!

Prieš suvirinimą visada patikrinkite, ar suvirinimo įranga stabili.

„Versotrac Cadet EWT 1000“ turi lanksčias pritaikymo galimybes ir yra skirtas įvairiems suvirinimo darbams bei sąrankoms. Stabilumą galima padidinti nustačius šonuose statramsčio laikiklius, nustačius fliuso talpyklos padėtį ir pan.

3 TECHNINIAI DUOMENYS

3.1 „Versotrac Cadet EWT 1000“



1. Traktoriaus vežimėlis
2. Ritės laikiklis, kolona ir suvirinimo galvutė
3. EAC 10 valdiklis

„Versotrac Cadet EWT 1000“	
Maitinimo įtampa	60 V nuolatinė srovė arba 42 V kintamoji srovė, 50/60 Hz
Maks. reikalavimai įtampai	900 VA
Judėjimo greitis	0,1–2,0 m/min (0,3–6,6 pėd./min)
Stabdžio stebulės stabdymo momentas	1,5 Nm (13,3 col. svar.)
Minimalus sukimosi spindulys periferiniam suvirinimui	
Vidinis objekto skersmuo	3 000 mm (9 pėd. 10,11 col.)
Išorinis objekto skersmuo, keturi ratai	3 900 mm (12 pėd. 9,54 col.)
Minimalus vamzdžio skersmuo vidinių sujungimų suvirinimui	1 100 mm (3 pėd. 7,31 col.)
Maks. vielos svoris	30 kg (66 svar.)
Svoris be vielos ir fliuso	65 kg (143,3 svar.)
Santykinė oro drėgmė	Maks. 95%
Darbinė temperatūra	Nuo –10 iki +40 °C (nuo –14 iki +104 °F)
Laikymo temperatūra	Nuo –20 iki +55 °C (nuo –4 iki +131 °F)
Didžiausia suvirinimo objekto paviršiaus temperatūra (ratukas)	150 °C

„Versotrac Cadet EWT 1000“	
EMC klasifikacija	A klasė
Gaubto apsaugos klasė	IPXX
Suvirinimo galvutė	
Maitinimo įtampa	42 V NS
Leidžiama apkrova esant 100 %	1000 A
Vielos matmenys	
Fe, vientisa	1,6–4,0 mm (0,06–0,15 col.)
SS, vientisa	1,6–3,2 mm (0,06–0,12 col.)
Didžiausias vielos tiekimo greitis (≤ 4 mm viela)	9,0 m/min (29,5 pėd./min)
Stabdžio štebulės stabdymo momentas	1,5 Nm (13,3 col. svar.)
Fliuso piltuvo talpa	6 l
EMC klasifikacija	A klasė

4 ĮDĖJIMAS

Montavimo darbus turi atlikti specialistas.



ĮSPĖJIMAS!

Būkite atsargūs, besisukančios dalys gali sužeisti.



DĖMESIO!

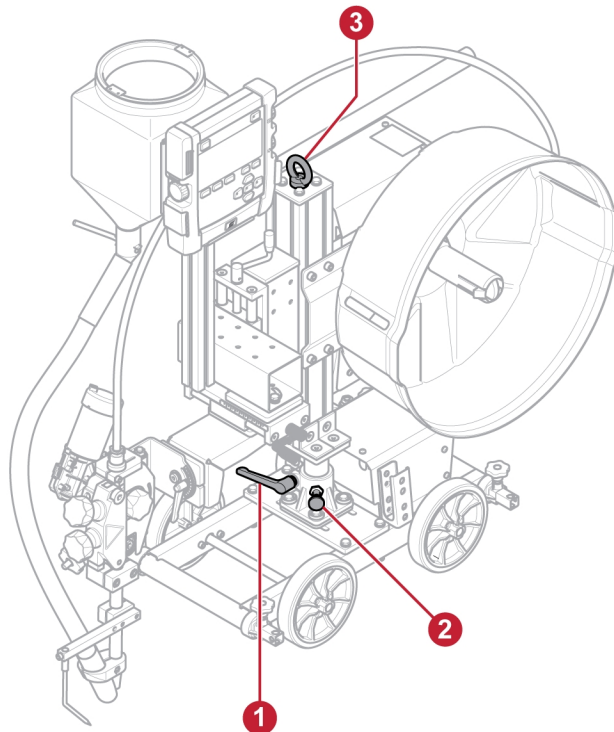
Šis gaminys skirtas naudoti pramonės srityje. Namų aplinkoje šis gaminys gali kelti radijo trukdžių. Naudotojas atsako už tinkamą atsargumo priemonių taikymą.

4.1 Nurodymai dėl kėlimo



ĮSPĖJIMAS!

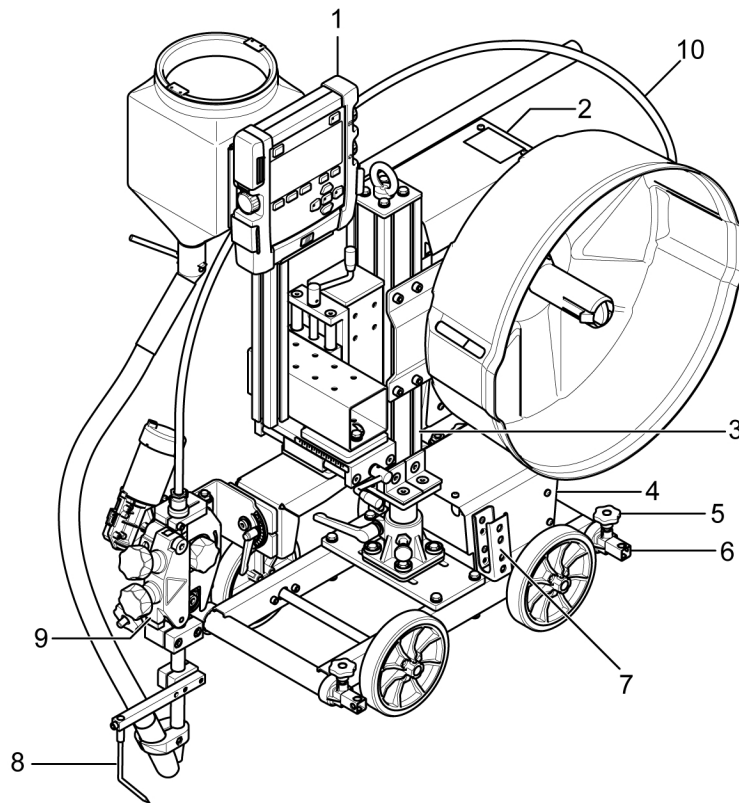
Suvirinimo traktorius turi būti keliamas naudojantis kėlimo kilpa (3).



- Atjunkite maitinimo šaltinį ir pašalinkite visas eksploatacines medžiagas (flusą ir suvirinimo vielą).
- Atjunkite ir nuimkite nuo suvirinimo traktoriaus suvirinimo kabelius. Suvirinimo kabeliai neturi būti keliami kartu su traktoriumi.
- Įsitikinkite, kad kolona yra užfiksuotoje padėtyje (1 ir 2), nukreipta į priekį, kaip pavaizduota iliustracijoje.

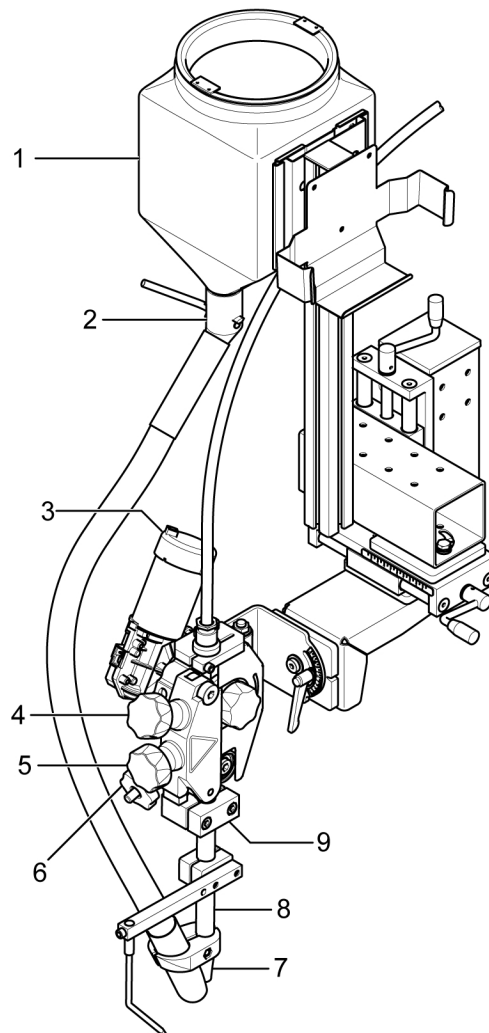
4.2 Pagrindiniai komponentai

Suvirinimo traktorius „Versotrac Cadet EWT 1000“



- | | |
|-------------------------------------|-------------------------|
| 1. EAC 10 valdiklis | 6. Kreipiamasis strypas |
| 2. „Versotrac Cadet“ valdymo blokas | 7. Kabelio atrama |
| 3. Kolona | 8. Kreipiamasis kaištis |
| 4. Traktoriaus vežimėlis | 9. Suvirinimo galvutė |
| 5. Kreipiamojo strypo fiksatorius | 10. Vielos įdėklas |

Suvirinimo galvutė



- | | |
|----------------------------------|---|
| 1. Fliuso piltuvas | 6. Vielos tiesintuvo atminties funkcija |
| 2. Fliuso vožtuvas | 7. Kontaktinis antgalis |
| 3. Vielos padavimo variklis | 8. Kontaktinis vamzdelis |
| 4. Vielos tiekimo slėgio ratukas | 9. Suvirinimo srovės jungtis |
| 5. Vielos tiesintuvas | |

4.2.1 Suvirinimo kabeliai

Skirtingai suvirinimo srovei naudokite skirtingą suvirinimo kabelių skaičių:

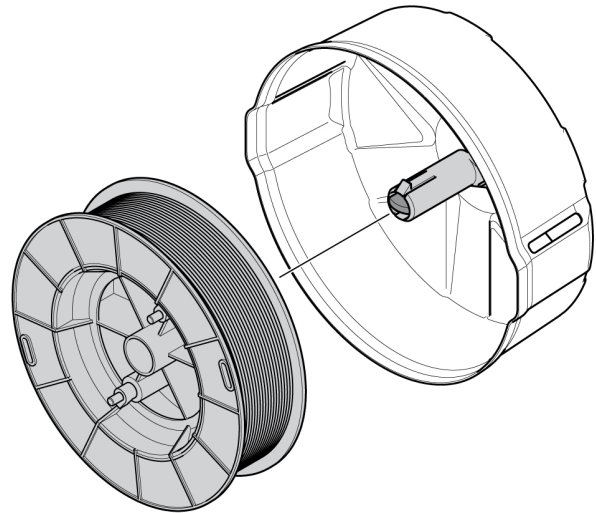
Iki 500 A	vienas 120 mm ² kabelis
500–1 000 A	du 120 mm ² kabeliai

**PASTABA!**

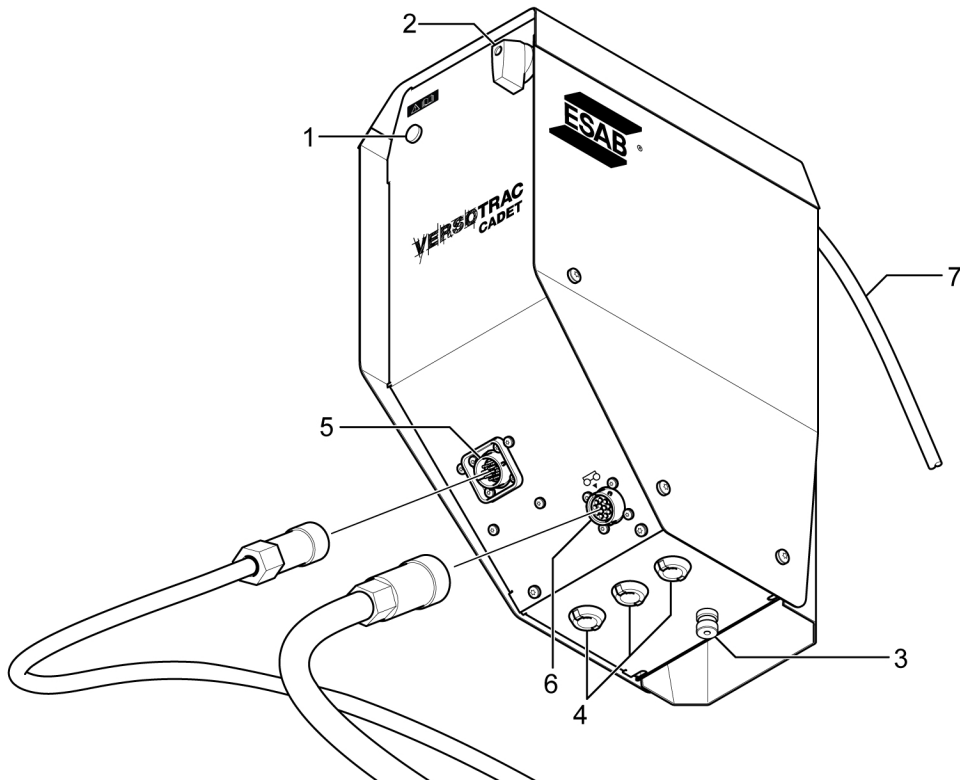
Naudodami du suvirinimo kabelius, praveskite juos šalia vienas kito lygiagrečiai, tačiau nesusukite jų tarpusavyje.

4.2.2 Ritės laikiklis

Sumontuokite vielos būgną ant stabdžio stebulės ritės laikiklyje.

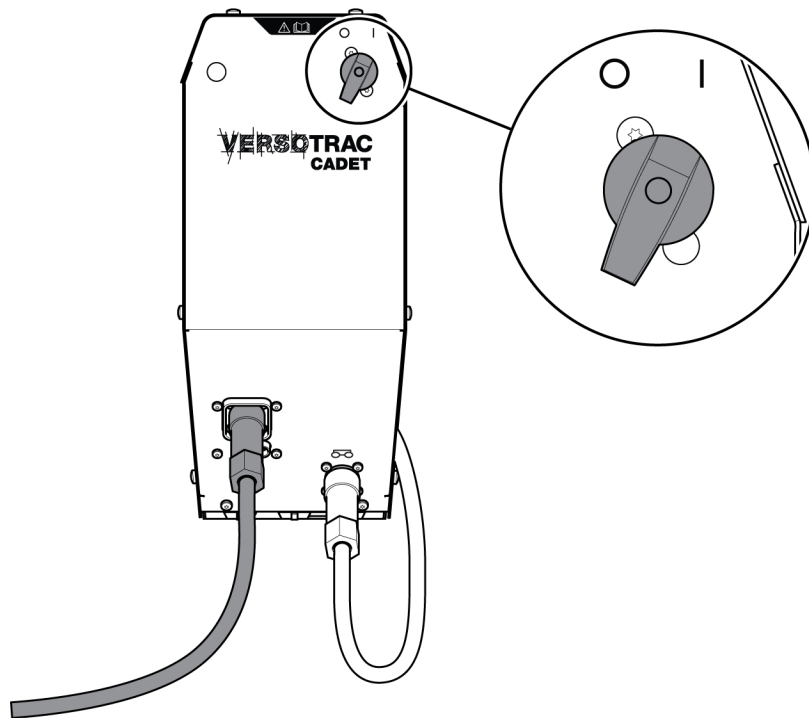


4.3 Jungtys



- | | |
|---|----------------------------------|
| 1. Įjungimo / išjungimo indikatorius | 5. Maitinimo šaltinio jungtis |
| 2. Įjungimo / išjungimo jungiklis | 6. Traktoriaus vežimėlio jungtis |
| 3. Darbinės dalies įtampos jungties šepetėlis | 7. Valdiklio kabelis |
| 4. Papildomų kabelių įvadai | |

4.3.1 Prijungimas prie maitinimo šaltinio



Prijunkite sujungimo kabelį prie jungties.

Įvairaus ilgio CAN ESAB maitinimo šaltinio ir „Verotrac Cadet“ valdymo bloko sujungimo kabelį galima įsigyti kaip priedą.

ESAB CAN pagrindu veikiantys maitinimo šaltiniai yra LAF xxx1, TAF xxx1 ir Aristo® 1000.

Daugiau informacijos apie suvirinimo maitinimo šaltinio prijungimą žr. atskirose naudojimo instrukcijose.

Ant jungties, prie kurios neprijungtas kabelis, visada uždėkite nuo dulkių apsaugantį dangtelį.

5 NAUDOJIMAS

**DĖMESIO!**

Prieš montuodami ar naudodami, atidžiai perskaitykite naudojimo instrukciją.



Bendras įrenginio naudojimo saugos taisyklės rasite šios instrukcijos skyriuje SAUGA. Perskaitykite jas prieš pradėdami naudoti įrangą!

**PASTABA!**

Perkeldami įrangą laikykite už tam tikslui skirtos rankenos. Niekada netraukite už kabelių.

**PASTABA!**

Traktoriuje yra dirželis. Jis gali būti naudojamas suvirinimo kabelių surinkimui už traktoriaus.

5.1 Transportavimas

Suvirinimo traktorių „Versotrac Cadet EWT 1000“ galima transportuoti vadovaujantis instrukcijomis, pateiktomis skyriuje „Kėlimo instrukcijos“.

**PASTABA!**

Prieš transportuodami įsitikinkite, kad suvirinimo galvutė yra atvėsusi.

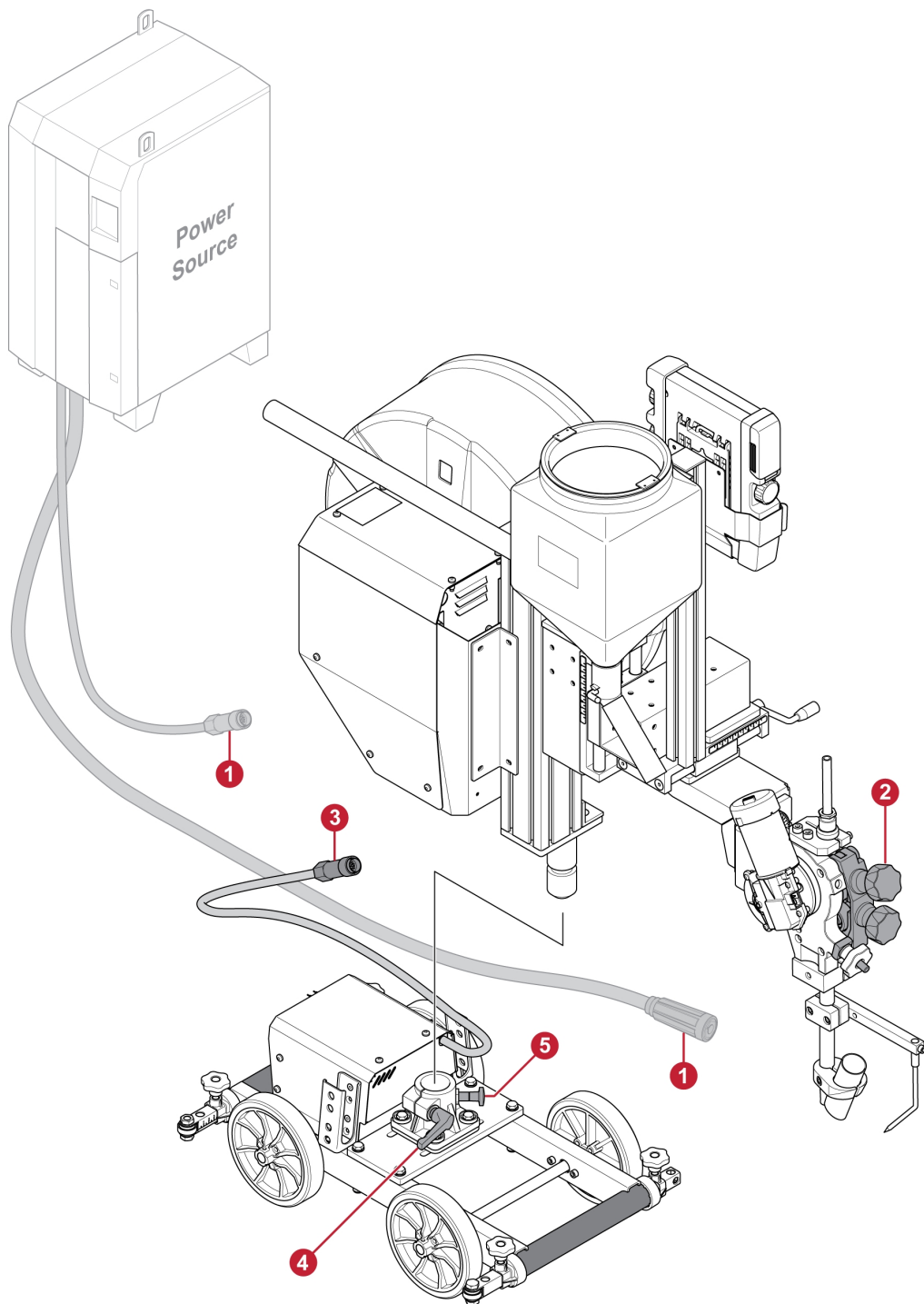
- 1) Išjunkite ir atjunkite maitinimo šaltinį. Atjunkite kabelius, prijungtus prie suvirinimo galvutės ir traktoriaus vežimėlio (1). Atjunkite kabelius nuo suvirinimo traktoriaus.

**PASTABA!**

Jei maitinimo šaltinis atjungiamas prieš tai neišjungus maitinimo, gali būti suaktyvintas maitinimo šaltinio avarinis sustabdymas.

- 2) Išimkite vielą iš vielos padavimo įrenginio ir vielos įdėklo (2).

3) Nuimkite vielos ritę.

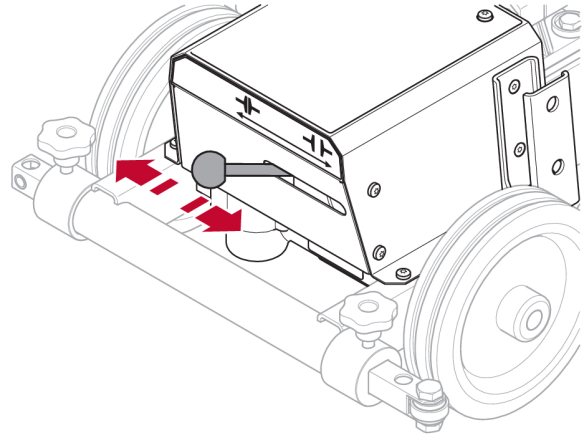


5.1.1 Išardykite vežimėlį.

- 1) Įsitinkinkite, kad kolona yra ties traktoriaus vežimėlio viduriu.
- 2) Atjunkite kabelį (3), jungiantį traktoriaus vežimėlį ir valdymo bloką.
- 3) Rankenėle (4) atfiksukite koloną, kad ji galėtų sukis. Pasukite į galutinį tašką. Patraukite (5) ir pasukite dar keletą laipsnių.

5.2 Sankaba

Naudokite sankabos rankeną traktoriaus vežimėlio gale, norėdami sukabinti ratus su varikliu ir atkabinti. Ratai sukabinami su varikliu užrakintoje padėtyje.



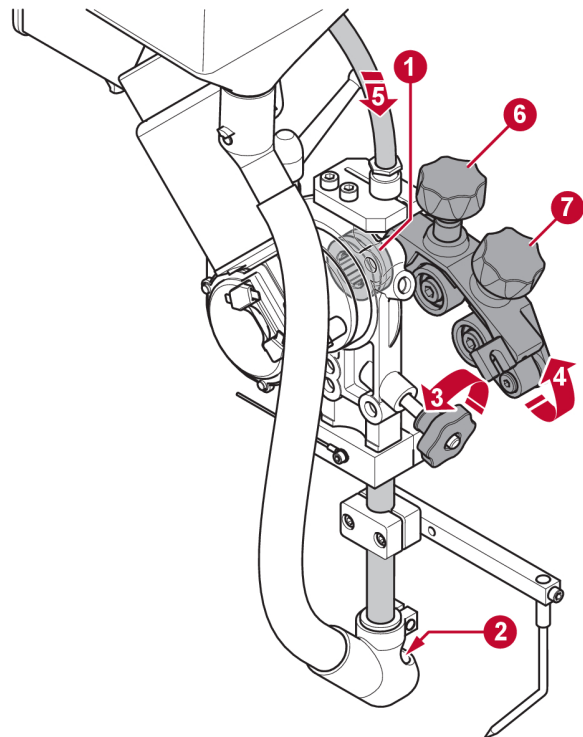
5.3 Suvirinimo vielos įdėjimas



PASTABA!

Tiekimo ritinėliai pažymėti jų atitinkamo grovelio skersmeniu (D) ritinėlio šone.

1. Išjunkite „Versotrac Cadet“ valdymo bloką įjungimo / išjungimo jungikliu.
2. Patikrinkite, ar tiekimo ritinėlio (1) ir kontaktinio antgalio (2) matmenys tinkami pasirinktai suvirinimo vielai.
3. Pasukite rankenėlę (3), kad atlaisvintumėte vielos lyginimo įtaisą.
4. Pakelkite vielos lyginimo įtaisą su įsiminimo funkcija (4). Nustatymai nepasikeis.
5. Praveskite suvirinimo vielą (5) į kontaktinį antgalį.
6. Nuleiskite vielos lyginimo įtaisą su įsiminimo funkcija (4) atgal į jo vietą. Užfiksuokite iki galo pasukdami rankenėlę (3).
7. Įjunkite „Versotrac Cadet“ valdymo bloką ir, kai ekrane pamatysite raginimą, pasirinkite suvirinimo vielos tipą.
8. Naudodami EAC 10 valdymo skydą: praveskite suvirinimo vielą pro kontaktinį antgalį, kol pamatysite ją išlindusią kontaktinio antgalio apačioje.
9. Jei reikia, reguliuokite vielos padavimo prispaudimą rankenėle (6).
10. Jei reikia, reguliuokite vielos lygumą rankenėle (7).



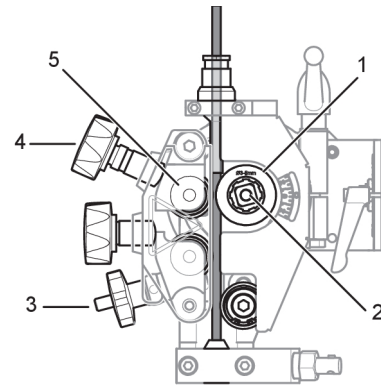
PASTABA!

Neužveržkite vielos padavimo prispaudimo rankenėlės (6) per stipriai. Gali perkaisti vielos padavimo įrenginys.

5.4 Tiekimo ritinėlio keitimas

1. Atlaisvinkite rankenėlę (3).
2. Atlaisvinkite ratuką (2).
3. Pakeiskite tiekimo ritinėlį (1).

Tiekimo ritinėliai turi pažymėtus atitinkamus vielos dydžius.



5.5 Papildymas fluso milteliais

1. Uždarykite fluso piltuvo fluso vožtuvą (1).
2. Nuimkite pasirenkamą cikloną ant fluso regeneravimo įrenginio, jei sumontuotas.
3. Pripildykite fluso milteliais.

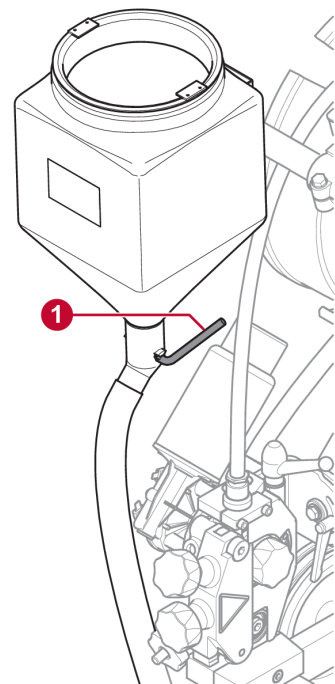


PASTABA!

Fluso milteliai turi būti sausi. Pašildytus fluso miltelius naudokite tik jei fluso piltuvus pritaikytas jiems.

4. Fluso vamzdį įstatykite į vietą nesukdami jo.
5. Sureguliuokite fluso purkštuko aukštį virš suvirinimo siūlės taip, kad būtų tiekiamas tinkamas fluso kiekis.

Padengimas flusu turi būti pakankamas, kad lankas neįsiskverbtų.



5.6 Traktorius atnaujinamas į 4 ratais varomą

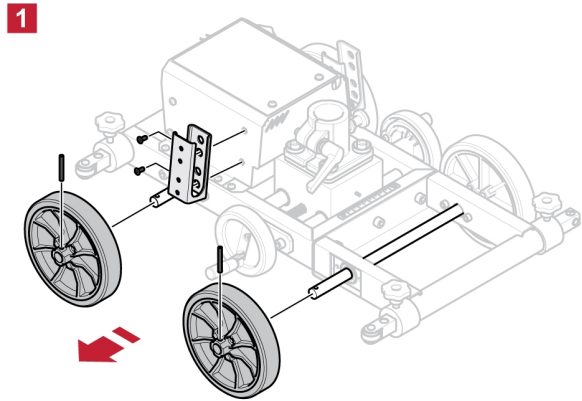


PASTABA!

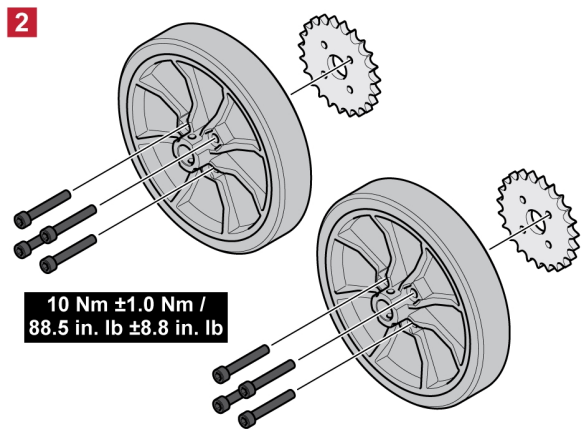
Toliau pateikti paveikslėliai gali skirtis nuo traktoriaus „Cadet“ versijos. Tačiau įrangos tvarkymas paveikslėliuose pavaizduotas teisingai.

Nuo 2025 metų vidurio visi „Versotrac Cadet EWT 1000“ turi 4 varančiųjų ratų pavarą. Šis atnaujinimo komplektas su preke Nr. 0910 053 880 skirtas buvusiems 2 WD traktoriams, prekės Nr. 0910 944 880.

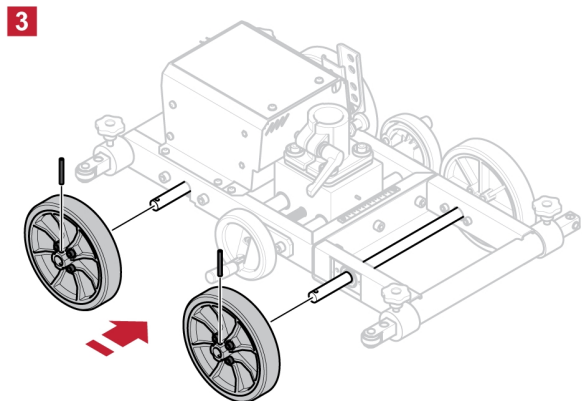
1. Išmontuokite suvirinimo traktorių pagal instrukcijas skyriuje „Vežimėlio išardymas“.
2. Nuimkite kabelių apkabą ir ratus, palaikomus pailgais kištukais vienoje pusėje.



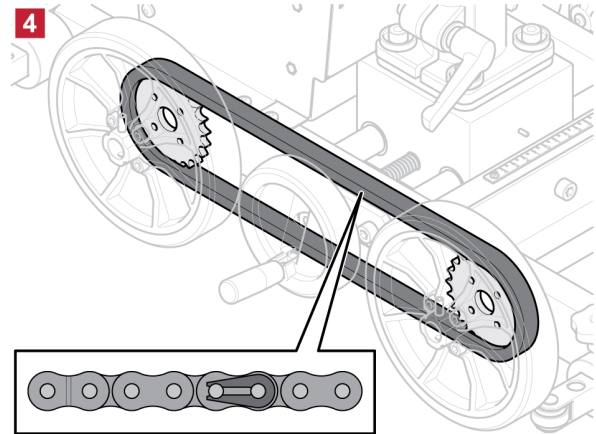
3. Sumontuokite krumpliaračius prie ratų naudodami pridedamus sriegius.



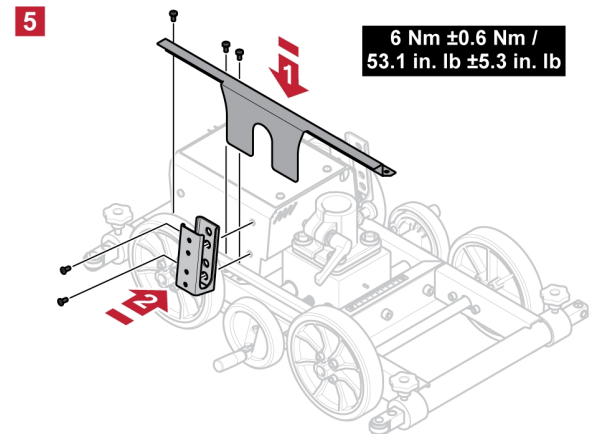
4. Sumontuokite ratus ant velenų ir užfiksuokite jos vietoje naudodami pailgus kištukus.



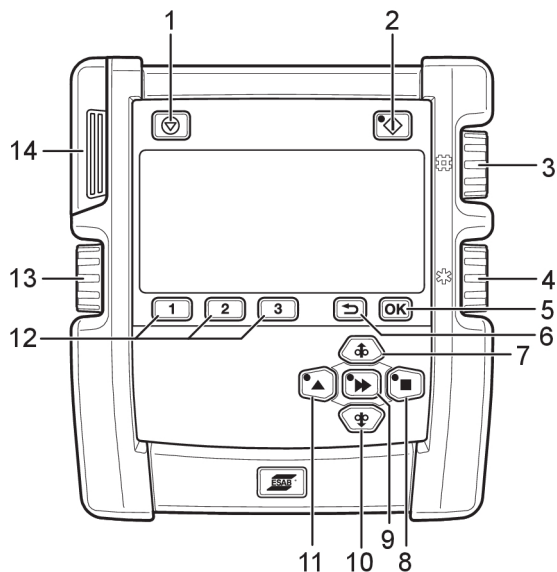
5. Uždėkite grandinę ant velenų ir užfiksuokite grandininio užraktu.



6. Sumontuokite grandinės apsaugą ir kabelių apkabą naudodami pridedamus varžtus.



5.7 Valdymo pultas EAC 10

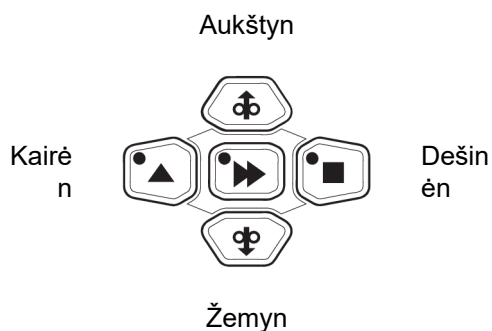


- | | |
|---|--|
| 1. Suvirinimo pabaiga | 8. Rankinio važiavimo judesio kryptis |
| 2. Suvirinimo pradžia | 9. Greitas judėjimas |
| 3. Suvirinimo srovė / vielos padavimo greitis / balansas* | 10. Rankinis vielos padavimas žemyn |
| 4. Lanko įtampa / priešįtampis* | 11. Rankinio važiavimo judesio kryptis |
| 5. Mygtukas OK (Gerai) / nustatymų meniu | 12. 1, 2, 3 atmintis / programiniai mygtukai |
| 6. Grįžti | 13. Eigos greitis / dažnumas* |
| 7. Rankinis vielos padavimas aukštyn | 14. USB jungtis |

*Tik su „Aristo® 1000“, kintamosios srovės režimu.

5.7.1 Mygtukai ir ratukai

Konfigūravimo ir nustatymo metu mygtukai naudojami norint pereiti aukštyn, žemyn, dešinėn ir kairėn bei patvirtinti (vidurinis mygtukas).



Suvirinimo pabaiga (1). Sustabdomi visi važiavimo judesiai, visi varikliai ir suvirinimo srovė.



Suvirinimo pradžia (2). Kai vyksta virinimas, dega LED indikatorius.



Mygtuku **OK** (Gerai) (5) patvirtinamas pasirinkimas.



Mygtuku **Grįžti** (6) grįžtama meniu vienu žingsniu atgal.



Paspauskite mygtuką **Rankinis vielos padavimas aukštyn** (7), kad tiekumėte vielą aukštyn. Vielą tiekama tol, kol laikomas nuspaustas mygtukas.



Paspauskite mygtuką **Važiavimo judesys** (8), kad važiuotumėte suvirinimo kryptimi, kurią nurodo simbolis ant suvirinimo įrangos.



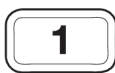
Mygtuku **Greitas judėjimas** (9), naudojant jį kartu su kitais mygtukais, didinamas greitis. Paspauskite mygtuką, kad suaktyvintumėte greitą judėjimą, tada paspauskite rankinio vielos padavimo (7, 10) arba važiavimo judesio (8, 11) mygtuką. Kai suaktyvinamas greitas judėjimas, įsižiebia greito judėjimo mygtuko LED indikatorius. Paspauskite dar kartą, jei norite išjungti greito judėjimo funkciją. Konfigūravimo metu greito judėjimo mygtuku galima patvirtinti ir išsaugoti reikšmę bei grįžti į ankstesnį ekraną.



Paspauskite mygtuką **Rankinis vielos padavimas žemyn** (10), kad tiekumėte vielą žemyn. Vielą tiekama tol, kol laikomas nuspaustas mygtukas.



Paspauskite mygtuką **Važiavimo judesys** (11), kad važiuotumėte suvirinimo kryptimi, kurią nurodo simbolis ant suvirinimo įrangos.



Valdymo pulto atmintyje, naudojantis 1, 2 ir 3 programiniais mygtukais (12), galima išsaugoti tris skirtingas kiekvienos suvirinimo galvutės suvirinimo duomenų atmintis. Programiniai mygtukai taip pat atlieka įvairias funkcijas, atsižvelgiant į tai, kuriame meniu jie naudojami. Dabartinę funkciją galima matyti ekrano apatinėje eilutėje pateikiamame tekste.

2

3



Suvirinimo srovės / vielos padavimo greičio / balanso rankenėlė¹ (3) naudojama nustatytoms vertėms didinti arba mažinti.



Lanko įtampos / priešįtampio rankenėlė¹ (4) naudojama nustatytoms vertėms didinti arba mažinti.



Važiavimo greičio / dažnio rankenėlė¹ (13) naudojama nustatytoms vertėms didinti arba mažinti.

¹ Tik su „Aristo® 1000“, kintamosios srovės režimu.

5.7.2 Pradinė konfigūracija

Pirmojo paleidimo metu, po programos atnaujinimo ir po atlikto nustatymo iš naujo, turi būti atliekama valdymo pulto pradinė konfigūracija. Pradinė konfigūracija pradeda automatiškai.

Pradinę konfigūraciją taip pat galima inicijuoti paspaudus ir palaikius *OK* (Gerai) paleidimo metu, kol rodomas ESAB logotipas.

Ilgaliotasis naudotojas gali pakeisti konfigūraciją meniu *GENERAL SETTINGS* (Bendrieji nustatymai).

- 1) Pasirinkite kalbą naudodamiesi mygtukais aukštyn / žemyn / dešinėn / kairėn. Patvirtinkite *OK* (Gerai) arba viduriniu mygtuku.
- 2) Pasirinkite matavimo vienetus naudodamiesi mygtukais dešinėn / kairėn. Patvirtinkite *OK* (Gerai) arba viduriniu mygtuku.
- 3) Nustatykite datą naudodamiesi mygtukais aukštyn / žemyn. Pereikite prie metų, mėnesio ir dienos nustatymo naudodamiesi mygtukais dešinėn / kairėn. Patvirtinkite *OK* (Gerai) arba viduriniu mygtuku.
- 4) Nustatykite laiką naudodamiesi mygtukais aukštyn / žemyn. Pereikite prie valandų ir minučių nustatymo naudodamiesi mygtukais dešinėn / kairėn. Patvirtinkite *OK* (Gerai) arba viduriniu mygtuku.
- 5) Nustatykite vielos tipą naudodamiesi mygtukais aukštyn / žemyn. Patvirtinkite *OK* (Gerai) arba viduriniu mygtuku.
- 6) Nustatykite vielos dydį naudodamiesi mygtukais aukštyn / žemyn. Patvirtinkite *OK* (Gerai) arba viduriniu mygtuku.
- 7) Atlikus pradinę konfigūraciją, valdymo pulte bus atidarytas meniu *SET* (Nustatyti)

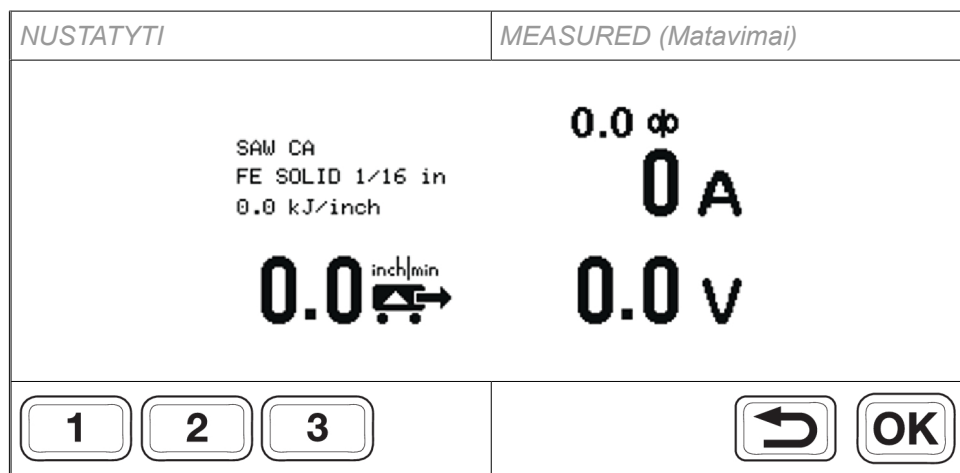
5.7.3 Paleidimas



- 1) Paleidimo metu valdymo pulte rodoma programinės įrangos versija.
- 2) Rodomas anksčiau pasirinktas vielos tipas ir vielos dydis. Per 7 sekundes paspauskite bet kurį mygtuką, kad atidarytumėte meniu. Pasirinkite vielos tipą ir vielos dydį naudodamiesi mygtukais aukštyn / žemyn ir *OK* (Gerai).

Jeigu nepaspaudžiamas joks mygtukas, valdymo skydas persijungia į meniu *SET* (Nustatyti) nepakeičiant vielos tipo arba vielos matmenų.

5.7.4 Ekranas MEASURED (Matavimai)



Ekranu *MEASURED* (Matavimai) rodomos išmatuotos reikšmės suvirinimo metu. Ekranu pateikiama informacija priklauso nuo pasirinkto suvirinimo būdo.

Ekranu informacija pateikiama padalyta į keturias dalis:

Būdas, viela, šilumos kiekis	Amperažas
Judėjimo greitis	Įtampa



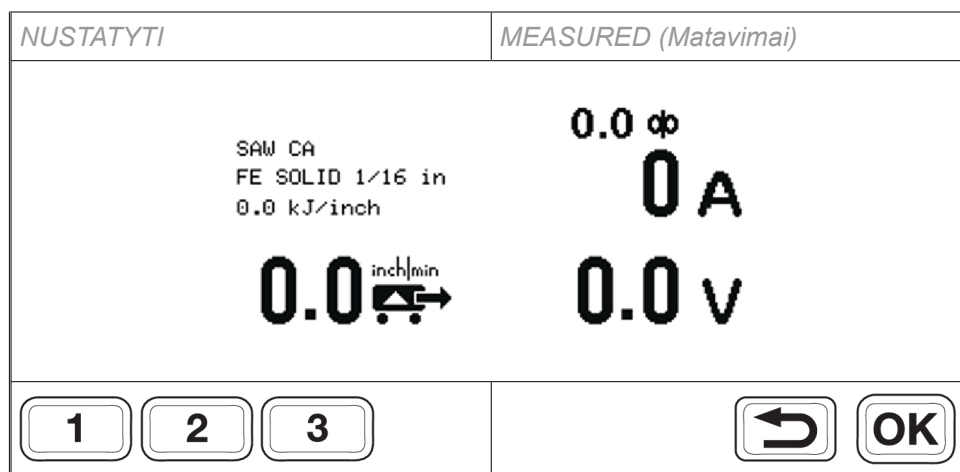
Trumpai paspaudus *OK* (Gerai), kai prijungtas kintamosios srovės maitinimo šaltinis, bus atidarytas kintamosios srovės nustatymų ekranas. Ilgai paspaudus *OK* (Gerai), atidaromas nustatymų ekranas *WELDING MENU* (Suvirinimo meniu).

Kai suvirinimas sustabdytas, pasukite bet kurią rankenėlę, kad atidarytumėte ekraną *SET* (Nustatyti). Rodomos reikšmės ir ekranas *SET* (Nustatyti) lieka atidarytas.



Trumpai paspaudus 1, 2 arba 3 mygtuką, iškviečiama atitinkama atmintis. Atidaromas ekranas *SET* ir rodomos reikšmės.

5.7.5 Ekranu nustatymas, maitinimo šaltinis






Ekranas *SET* naudojamas norint pakeisti suvirinimo nustatymus ir išsaugoti nustatymus atmintyje naudojantis 1, 2 ir 3 mygtukais.


Suvirinimo metu pasukite bet kurią rankenėlę, kad atidarytumėte ekraną *SET* (Nustatyti) ekrane *MEASURED* (Matavimai). Reikšmės rodomos 2 sekundes, po to, jei reikšmės nekeičiamos, grįžtama į ekraną *MEASURED* (Matavimai).

Jeigu ekranas *SET* (Nustatyti) atidaromas nevykstant suvirinimui, jis liks aktyvus. Pradėjus suvirinimą, ekranas *MEASURED* (Matavimai) išjungiamas.



Pakeiskite suvirinimo nustatymus naudodamiesi rankenėle, esančia šalia ekrane rodomos reikšmės. Nustatymus galima išsaugoti, kad juos būtų galima lengvai pasiekti.



-  Trumpai paspaudus 1, 2 arba 3 mygtuką, bus rodomi išsaugoti suvirinimo duomenų atminties nustatymai, nustatomos reikšmės, tada vėl rodomas ekranas *MEASURED* (Matavimai). Naudojamos suvirinimo duomenų atminties skaičius rodomas skirtuke *SET* (Nustatyti) ir juostelėje virš rakto su atitinkamu skaičiumi.
-  Naudojant kintamosios srovės maitinimo šaltinį: trumpai paspaudus mygtuką OK (Gerai), atidaromas ekranas *AC SETTINGS* (Kintamosios srovės nustatymai).
-  Ilgai paspaudus mygtuką OK (Gerai), atidaromas *WELDING MENU* (Suvirinimo meniu). Grįžkite paspausdami grįžimo mygtuką.

5.7.6 Suvirinimo meniu

-  Kai rodomas ekranas *SET* (Nustatymai) arba *MEASURED* (Matavimai), ilgai paspauskite OK (Gerai), kad atidarytumėte išplėstinį *WELDING MENU* (Suvirinimo meniu).

Ekrane pateikiama informacija priklauso nuo įgaliojimo lygio, naudojamo maitinimo šaltinio ir suvirinimo galvutės. Įgaliojimo lygis rodomas su piktograma viršutiniame dešiniajame ekrano kampe.

„Aristo® 1000“ kintamosios srovės / nuolatinės srovės suvirinimo meniu pavyzdys			
	<i>WELDING MENU (Suvirinimo meniu)</i>		
	<i>METODAS</i>	<i>DC+</i>	
	<i>REGULIATORIAUS TIPAS</i>	<i>CA</i>	
	<i>ĮJUNGIMO TIPAS</i>	<i>TIESIOGINIS</i>	
	<i>KRATERIO UŽPILDYMO LAIKAS</i>	<i>0,0 s</i>	
	<i>VIELOS ATKAITINIMO TRUKMĖ</i>	<i>0,50 s</i>	

SAW suvirinimo galvutės su LAF arba TAF suvirinimo meniu pavyzdys			
	<i>WELDING MENU (Suvirinimo meniu)</i>		
	<i>REGULIATORIAUS TIPAS</i>	CA	
	<i>ĮJUNGIMO TIPAS</i>	TIESIOGINIS	
	<i>KRATERIO UŽPILDYMO LAIKAS</i>	0,0 s	
	<i>VIELOS ATKAITINIMO TRUKMĖ</i>	0,7 s	



Pasirinkite *WELDING MENU* (Suvirinimo meniu) paspausdami dešinįjį mygtuką.



Pasirinkite meniu eilutę naudodamiesi mygtukais aukštyn / žemyn ir paspauskite OK (Gerai) arba patvirtinkite paspausdami vidurinįjį mygtuką.



Nustatykite skaitinę reikšmę naudodamiesi lanko įtampos / prieštampio rankenėle (4). Kitos reikšmės pasirenkamos naudojantis mygtukais aukštyn ir žemyn.



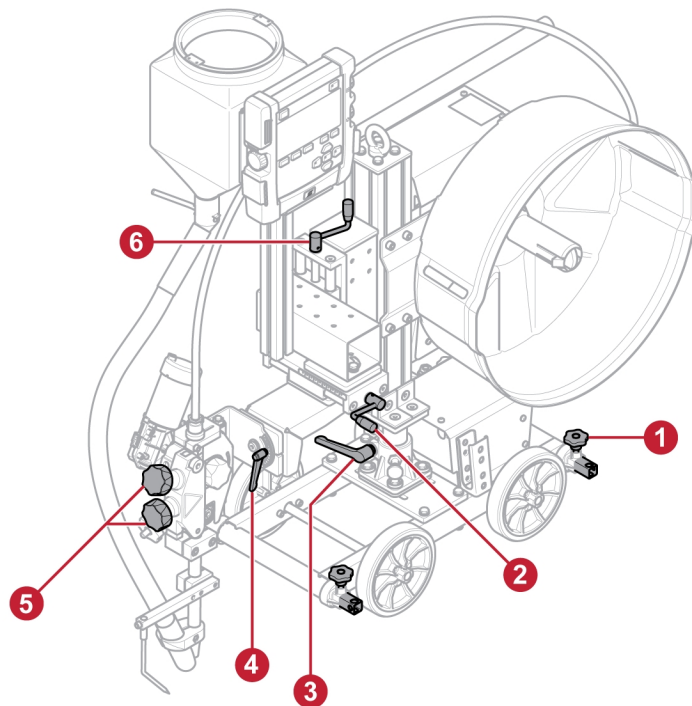
Paspauskite OK (Gerai) arba vidurinįjį mygtuką, kad patvirtintumėte ir grįžtumėte į ankstesnį meniu lygį. Bus rodoma naujoji reikšmė.



Grįžkite į ankstesnį meniu lygį NEPAKEITĘ nustatymų, paspausdami grįžimo mygtuką arba mygtuką kairėn.



5.8 Reguliavimas



- 1) Reguluokite kreipiamojo ritinėlio įrenginio atstumą suvirinimo traktoriaus priekyje ir gale.
- 2) Koreguokite horizontalios / kryžminės siūlės šliaužiklį, žr. skalę šalia šliaužiklio.

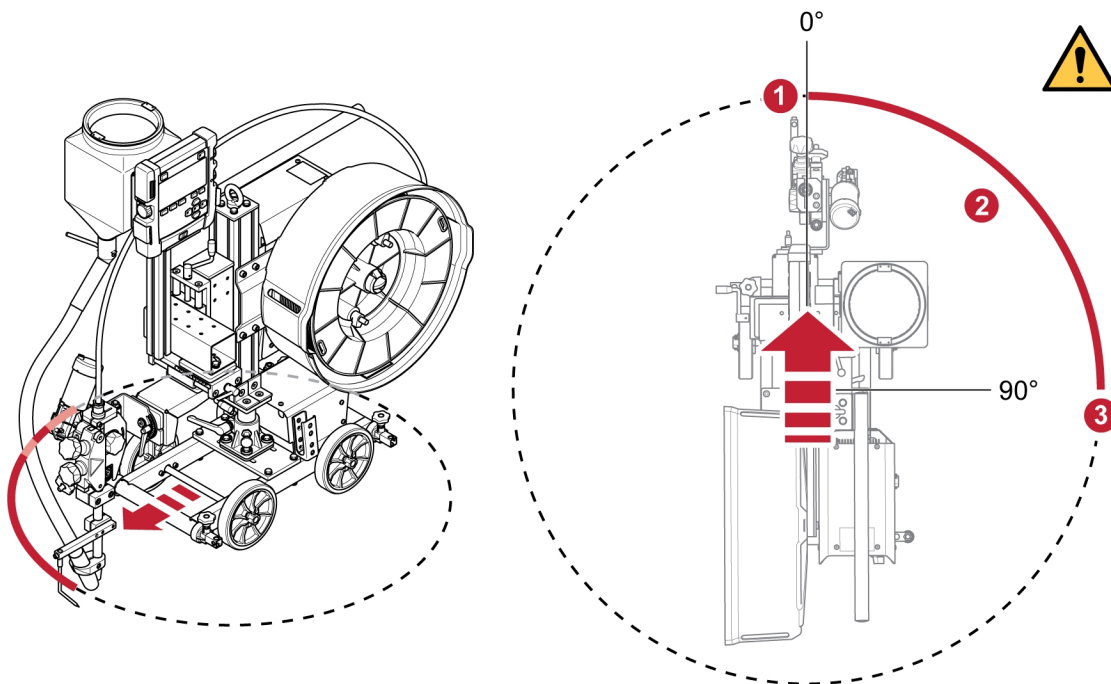
- 3) Reguluokite kolonos pasukimo kampą.
- 4) Reguluokite suvirinimo galvutės pasukimo kampą; žr. šalia rankenėlės esančią skalę.
- 5) Sureguliuokite vielos prispaudimą.
- 6) Vertikalus suvirinimo galvutės reguliavimas; žr. skalę šalia šliaužiklio.

5.9 Suvirinimo padėtys

Galima koreguoti ir keisti suvirinimo galvutės kampus ir kitas dalis, pvz., fluso talpyklą ir valdiklį. Toliau pateikti patarimai, kaip reguliuoti suvirinimo galvutės kampą.

Norint išnaudoti šio traktoriaus pranašumus, būtina atlikti kai kuriuos dalykus:

- Horizontalusis šliaužiklis visuomet laikomas kryžmine siūle, kad prieš pradėdant suvirinimą ir suvirinimo metu galima būtų lengvai reguliuoti suvirinimo galvutę.
- Vielos įdėklas yra tinkamoje padėtyje, kad viela patektų į vielos tiesintuvą tinkamu kampu.

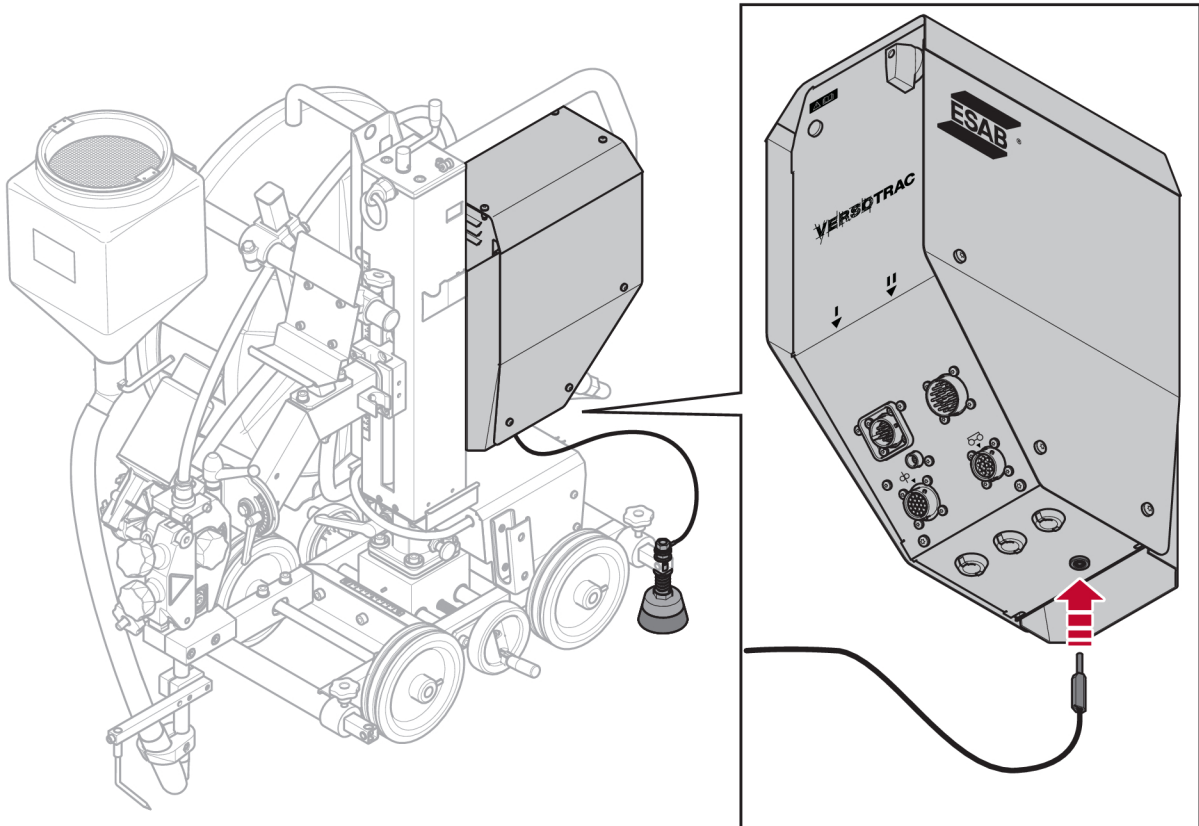


- 1) Suvirinimo galvutės padėtis traktoriaus priekyje: suvirinimo galvutė yra pristatoma vidurinėje padėtyje.
- 2) Suvirinimo galvutės padėtis 0–90°: naudokite du reguliatorius virš ir po horizontaliu šliaužikliu, kad nustatytumėte suvirinimo galvutę į 0–90° padėtį. Įsitinkite, kad horizontalus šliaužiklis yra kryžminė siūlė ir vielos įdėklas yra tinkamoje padėtyje.
- 3) Suvirinimo galvutės padėtis traktoriaus šone: pasukę horizontalaus šliaužiklio viršutinį reguliatorių 90° ir pasukus reguliatorių po horizontaliu šliaužikliu 90°, horizontalaus šliaužiklio kryžminė siūlė ir vielos įdėklas bus tinkamoje padėtyje, tinkamu vielos tiesintuvo kampu.

5.10 Ruošinio įtampos etaloninis šepetėlis

„Versotrac“ suteikia alternatyvią etaloninę ruošinio įtampą per sumontuotą šepetėlį. Ruošinio įtampos etaloninis šepetėlis suteikia stabilią ruošinio etaloninę įtampą suvirinimo maitinimo šaltiniui. Šis sprendimas efektyviai pašalina lanko įtampos matavimo laidų trukdžius, užtikrindamas stabilesnį suvirinimo lanką.

Šis sprendimas rekomenduojamas šaltinių etalonams suvirinimui naudojant „Versotrac“ su kintamosios srovės šaltiniu.



Ruošinio įtampos etaloninį šepetėlį sumontuokite ant bet kurio iš kreipiamųjų strypų.

Prijunkite kabelį prie ruošinio etaloninės įtampos įvesties valdymo įrenginyje.



PASTABA!

Tarp valdymo įrenginio ir maitinimo šaltinio reikalingas 0446 146 880-885 valdymo kabelis. Žr. skyrių „PRIEDAI“.

5.11 Suvirinimo darbai



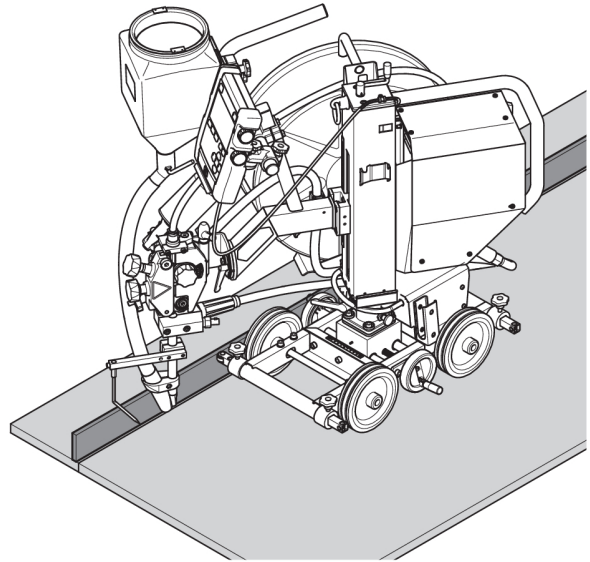
PASTABA!

Toliau pateikti paveikslėliai gali skirtis nuo traktoriaus „Cadet“ versijos. Tačiau įrangos tvarkymas paveikslėliuose pavaizduotas teisingai.

5.11.1 Bazinė versija

Bazinės versijos „Versotrac Cadet EWT 1000“ su kreipiamuoju ritinėlio įrenginiu. Šis įrenginys tinkamai pastato suvirinimo traktorių ties virinimo siūlėmis, maždaug $0,5-1^\circ$ link vertikaliaios plokštumos pakreiptais ratukais; kreipiamasis ritinėlio įrenginys vairuojamas išilgai siūlei lygiagretaus kreiptuvo. Kreiptuvas gali būti apdirbamo gaminio dalis arba atskiras kreipiamasis bėgelis, lygiagrečiai sulygiuotas su siūle.

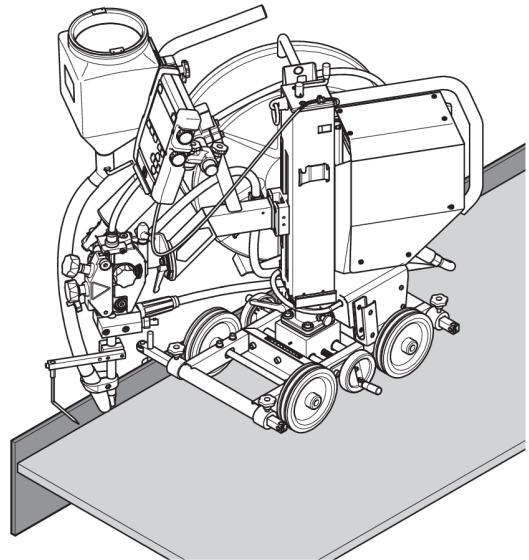
Žiedinių siūlių virinimas. Suvirinimo traktorius seka siūlę naudodamasis pagrindiniu kreipiančiosios svirties įrenginiu. Minimalus spindulys – 3,9 m.



5.11.2 Laisvosios eigos ritinėliai (0446 151 880)

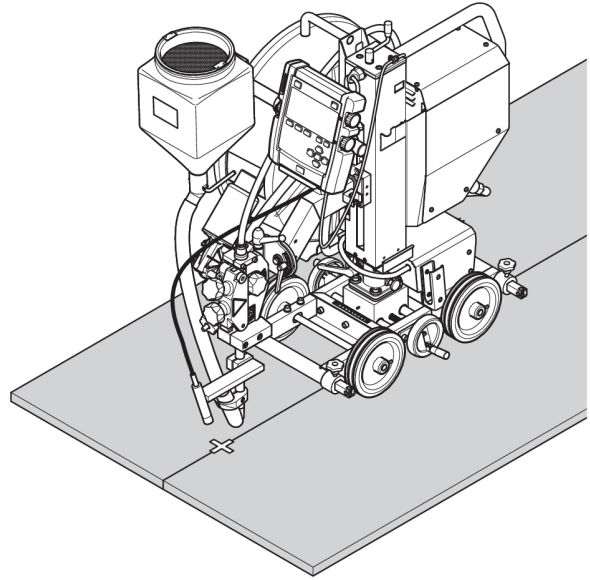
Reguliuojamo aukščio laisvosios eigos ritinėliai tiekiami kaip priedai. Du laisvosios eigos ritinėliai reikalingi virinant siūles išilgai žemos vertikaliaios plokštumos. Laisvosios eigos ritinėliai gali būti naudojami įvairių tipų apdirbamoms dalims, pavyzdžiui, išilgai virinamo sujungimo esantiems kreiptuvo kraštams.

Žr. skyrių „PRIEDAI“.



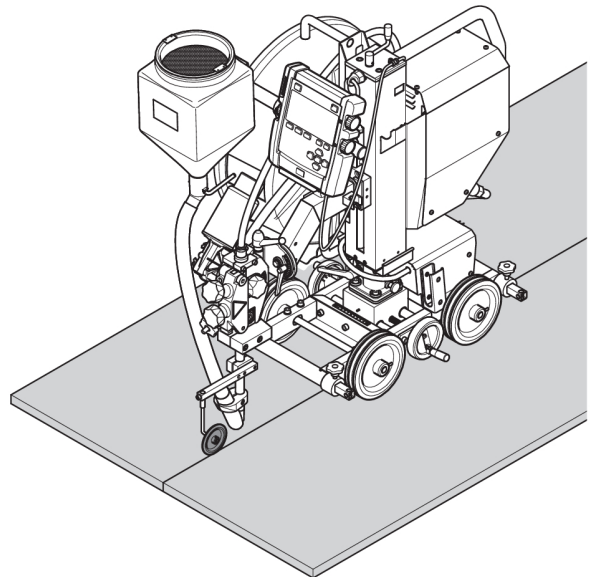
5.11.3 Lazerinė lemputė (0821 440 980)

Jei nėra tinkamo krašto, išilgai kurio būtų galima mechaniškai vairuoti suvirinimo traktorių, pavyzdžiui, atliekant „I“ sujungimą, lazerinė lemputė padės atlikti virinimą lanku panardinus, nurodant suvirinimo antgalio padėtį ties sujungimu.
Žr. skyrių „PRIEDAI“.



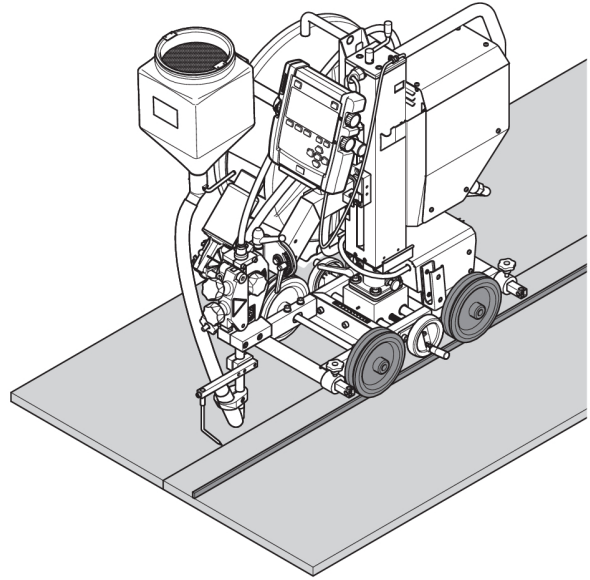
5.11.4 Kreipiamasis ratukas (0413 542 880)

Naudojant kreipiamąjį ratuką virinant „V“ sujungimus, suvirinimo traktorius gali sekti sujungimo vietą. Suvirinimo traktorius gali be problemų sekti taškinį suvirinimą, nenukrypdamas nuo linijos. Kreipiamasis ratukas tvirtinamas prie kontaktinio vamzdelio, o suvirinimo antgalis nustatomas taip, kad virintų už kreipiamojo ratuko.
Žr. skyrių „PRIEDAI“.



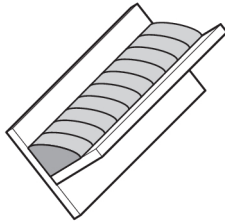
5.11.5 Ratukai su grioveliais (0443 682 881)

Jei nėra tinkamo krašto, išilgai kurio būtų galima vairuoti suvirinimo traktorių, pavyzdžiui, atliekant „I“ sujungimą, galima sumontuoti du ratukus su grioveliais, kurie judės geležiniais kreipiamaisiais bėgiais, kuriuos galima sujungti, norint gauti reikiamą ilgį.
Žr. skyrių „PRIEDAI“.

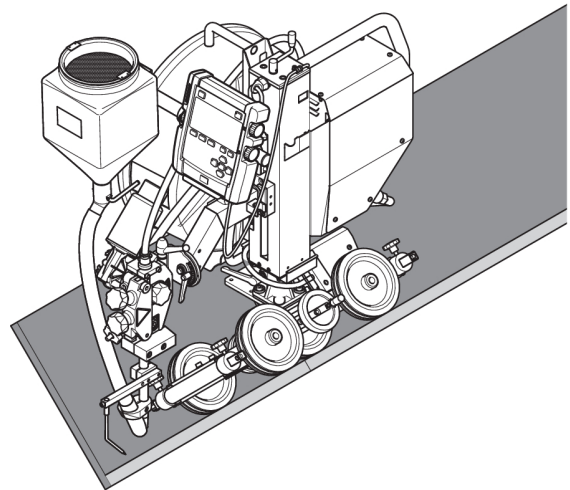


5.11.6 Plokščių kraštų suvirinimas (0904 586 881)

Norint išlaikyti įrangą stačią virinant plokščių kraštų sujungimą, galima naudoti plokščių kraštų virinimo rinkinį.



Galima nustatyti 0°, 30° ir 45° kampą.
Žr. skyrių „PRIEDAI“.



6 TECHNINĖ PRIEŽIŪRA



DĒMESIO!

Tiekėjo garantija netaikoma, jei garantiniu laikotarpiu klientas pats bando pašalinti gedimus.



PASTABA!

Prieš atlikdami bet kokius priežiūros darbus, įsitikinkite, kad atjungtas maitinimo kabelis.

Informaciją apie „Versotrac Cadet“ valdymo bloko priežiūrą žr. atskiroje naudojimo instrukcijoje.

6.1 Kasdienė priežiūra

- Nuvalykite fliusą ir purvą nuo judančių dalių.
- Nuvalykite fliusą ir purvą nuo šliaužiklių.
- Patikrinkite:
 - Sukimosi fiksavimą tarp vežimėlio ir kolonos.
- Patikrinkite, ar prijungtas kontaktinis antgalis ir visi elektros kabeliai.
- Įsitikinkite, kad visos srieginės jungtys priveržtos.
- Patikrinkite, ar nenusidėvėję ir nepažeisti kreiptuvai bei ritinėliai.
- Patikrinkite stabdžių stebulės stabdymo momentą. Priveržkite, jei sustabdžius vielos padavimą vielos ritė toliau sukasi. Atlaisvinkite, jei padavimo ritinėliai praslysta. Rekomendacija: 30 kg vielos ritės stabdymo momentas turėtų būti 1,5 Nm.
Kaip reguliuoti stabdymo momentą, žr. skyrių „Stabdžio stebulės reguliavimas“.

6.2 Kas savaitę

- Patikrinkite šliaužiklius. Jei jie sukimba, sutepkite.

7 GEDIMŲ ŠALINIMAS

Prieš kviesdami įgaliotąjį priežiūros darbų techniką, atlikite šias patikras ir apžiūras.

7.1 „Versotrac Cadet EWT 1000“

Trikties tipas	Galima priežastis	Veiksmas
Važiavimo judesys negalimas	Elektrinė jungtis neatitinka reikalavimų.	Nuvalykite ir priveržkite visas elektros jungtis.
		Patikrinkite kabelius.
Netinkamas variklio greitis.	Kodavimo įrenginio klaida. Sistemoje nėra grįžtamojo ryšio.	Nuvalykite ir priveržkite visas elektros jungtis.
		Patikrinkite kabelius.

7.2 Suvirinimo galvutė

Trikties tipas	Galima priežastis	Veiksmas
Dideli srovės ir įtampos rodmenų svyravimai	Nusidėvėjęs arba netinkamo dydžio kontaktinis spaustuvas arba antgalis.	Pakeiskite kontaktinį spaustuva arba antgalį.
	Nepakankamas vielos padavimo ritinėlio prispaudimas.	Padidinkite vielos padavimo ritinėlių prispaudimą.
Netolygus vielos padavimas	Netinkamai nustatyta vielos padavimo ritinėlių prispaudimo jėga.	Sureguliuokite vielos padavimo ritinėlių prispaudimą.
	Netinkamo dydžio vielos padavimo ritinėliai.	Pakeiskite vielos padavimo ritinėlius.
	Nusidėvėję vielos padavimo ritinėlių grioveliai.	Pakeiskite vielos padavimo ritinėlius.
Vielos padavimas neveikia	Nepakankamas vielos padavimo ritinėlio prispaudimas.	Sureguliuokite vielos padavimo ritinėlių prispaudimą.
	Naudojamas neteisingas tiekimo ritinėlis.	Pakeiskite tiekimo ritinėlių.
Perkaista suvirinimo kabeliai	Elektrinė jungtis neatitinka reikalavimų.	Nuvalykite ir priveržkite visas elektros jungtis.
	Per mažas suvirinimo kabelių skerspjūvio plotas.	Naudokite didesnio skerspjūvio ploto kabelius arba naudokite lygiagrečius kabelius.
Netinkamas variklio greitis.	Kodavimo įrenginio klaida. Sistemoje nėra grįžtamojo ryšio.	Patikrinkite elektros jungtis.
		Patikrinkite kabelius.
Suvirinimas arba lanko uždegimas prastas arba nepradedamas	Prasta suvirinimo kabelių elektrinė jungtis.	Prijungdami suvirinimo kabelius, priveržkite varžtus.
		Patikrinkite suvirinimo kabelius.
	Prasta suvirinimo vielos jungtis.	Įsitikinkite, kad suvirinimo viela nupjauta tiesiai.
	Aristo 1000: prasta suvirinimo vielos jungtis, nėra (+) grįžtamojo ryšio.	Patikrinkite elektros jungtis. Patikrinkite kabelius.

Trikties tipas	Galima priežastis	Veiksmas
Prasta suvirinimo kokybė	Prastas sistemos grįžtamasis ryšys arba jo nėra.	Patikrinkite elektros jungtis. Patikrinkite kabelius.
	LAF, TAF: nėra (-) grįžtamojo ryšio	Patikrinkite elektros jungtis. Patikrinkite kabelius.

7.3 „Versotrac Cadet“ valdymo blokas

Trikties tipas	Galima priežastis	Veiksmas
Valdymo įtaisas neįsijungia, diodas nešviečia	Neužtikrinamas 42 V tiekimas.	Patikrinkite elektros jungtis.
		Patikrinkite valdymo kabelį.
		Patikrinkite, ar įjungimo / išjungimo jungiklis yra teisingoje padėtyje.
Valdymo valdiklis neįsijungia	Neužtikrinamas 12 V tiekimas.	Patikrinkite elektros jungtis.
		Patikrinkite kabelį.

8 ĮVYKIŲ KODAI

Klaidų valdymo kodai naudojami nurodyti kad suvirinimo proceso metu įvyko klaida. Tai nurodoma ekrane iššokančiame meniu.

Šiose instrukcijose aprašomi „**Versotrac Cadet EWT 1000**“ klaidų kodai. Kitų įtaisų klaidų kodai aprašomi šių įtaisų instrukcijose.

„Versotrac Cadet“ valdymo bloko klaidų kodus žr. atskiroje naudojimo instrukcijoje.

4 Aukšta nuolatinės srovės įtampa

1. Patikrinkite, pagrindinė įtampa nėra per žema ar per aukšta.

6 Aukšta temperatūra

Maitinimo šaltinis perkaitęs. Virinimas atšauktas. Virinti vėl leidžiama, kai temperatūra nukrenta žemiau aukščiausio temperatūros parametro.

1. patikrinkite, ar neužsikimšę nešvarumais aušinimo oru įvadai ir išvadai ar kitaip neribojamas oro pritekėjimas.
2. Patikrinkite, kiek laiko įranga veikia, ir įsitikinkite, kad apkrova ne per didelė.

7 Silpna suvirinimo srovė

Suvirinimo lankas buvo išjungtas dėl suvirinimo metu tiekto per silpnos suvirinimo srovės.

1. Atstatoma kitą kartą pradėjus suvirinimą. Jei klaidos pašalinti nepavyko, iškvieskite tech. priežiūros inžinierių.

8 Silpna akumulatoriaus įtampa

Akumulatoriaus įtampa per silpna. Jei akumulatoriaus nepakeisite, visi išsaugoti duomenys bus prarasti. Ši klaida neturi įtakos kitoms funkcijoms.

1. iškvieskite techninės priežiūros inžinierių, kad šis pakeistų akumuliatorių.

11 Variklio greičio klaida (vielos padavimas, judėjimo variklis)

Variklis nebegali palaikyti greičio. Suvirinimas nutraukiamas.

1. patikrinkite, ar neįstrigo paduodama viela arba ar ji nepaduodama per greitai. Jei klaidos pašalinti nepavyko, iškvieskite tech. priežiūros inžinierių.
2. Jei klaidos pašalinti nepavyko, iškvieskite tech. priežiūros inžinierių.

12 Vidinė ryšio klaida (įspėjimas)

Sistemos CAN magistralės įkrovė laikinai per didelė. Gali būti, kad nutrūko maitinimo šaltinio ryšys su valdymo įtaisu.

1. patikrinkite, ar visi įrenginiai prijungti tinkamai. Jei klaidos pašalinti nepavyko, iškvieskite tech. priežiūros inžinierių.

14 Ryšio sutrikimas

Dėl per didelės apkrovos sistemos CAN magistralė laikinai nustojo veikti.

Atliekama suvirinimo procedūra sustabdyta.

1. patikrinkite įrangą, kad įsitikintumėte, jog prijungtas tik vienas vielos tiekimo įrenginys arba nuotolinio valdymo įrenginys.
2. Jei klaida kartojasi, iškvieskite tech. priežiūros inžinierių.

17 Nutrūkęs ryšys su įrenginiu

Nutrūkęs ryšys su įrenginiu.

1. patikrinkite laidus ir jungtį tarp valdymo įtaiso ir maitinimo šaltinio.

32 Neteka dujos

Neleidžiama įjungti įrenginio.

1. patikrinkite dujų vožtuvą, žarnas ir jungtis.

43 Stipri suvirinimo srovė

Maitinimo šaltinis išjungė suvirinimo procesą, nes srovė viršijo didžiausią maitinimo šaltinio įtampos parametą.

1. Atstatoma kitą kartą pradėjus suvirinimą. Jei klaidos pašalinti nepavyko, iškvieskite tech. priežiūros inžinierių.

44 Srovės stiprintuvo įsotinimas

Suvirinimo procesas buvo sustabdytas, nes jis nevyko 10 sekundžių.

1. Atstatoma kitą kartą pradėjus suvirinimą. Jei klaidos pašalinti nepavyko, iškvieskite tech. priežiūros inžinierių.

71 Stipri suvirinimo srovė

Maitinimo šaltinis išjungė suvirinimo procesą, nes srovė viršijo didžiausią maitinimo šaltinio įtampos parametą.

1. Atstatoma kitą kartą pradėjus suvirinimą. Jei klaidos pašalinti nepavyko, iškvieskite tech. priežiūros inžinierių.

88 Aukštas induktyvumas

Induktyvumas būna per aukštas dėl ilgų suvirinimo kabelių ir (arba) didelių suvirinimo duomenų.

1. Pereguliuokite suvirinimo duomenis.

93 Vidinė ryšio klaida (įspėjimas)

Sistemos CAN magistralės įkrovis laikinai per didelis. Gali būti, kad nutrūko maitinimo šaltinio ryšys su valdymo įtaisu.

1. patikrinkite, ar visi įrenginiai prijungti tinkamai. Jei klaidos pašalinti nepavyko, iškvieskite tech. priežiūros inžinierių.

95 Ryšio sutrikimas

Dėl per didelės apkrovos sistemos CAN magistralė laikinai nustojo veikti.

Atliekama suvirinimo procedūra sustabdyta.

1. patikrinkite įrangą, kad įsitikintumėte, jog prijungtas tik vienas vielos tiekimo įrenginys arba nuotolinio valdymo įrenginys.
2. Jei klaida kartojasi, iškvieskite tech. priežiūros inžinierių.

100 Srovės stiprintuvo įsotinimas

Suvirinimo procesas buvo sustabdytas, nes jis nevyko 10 sekundžių.

1. Atstatoma kitą kartą pradėjus suvirinimą. Jei klaidos pašalinti nepavyko, iškvieskite tech. priežiūros inžinierių.

168 Variklis sustojo

Nėra impulsų iš variklio impulsinio keitiklio.

LAF ir TAF: 168 = M1 variklis (vielos padavimo variklis), 169 = M2 variklis (judėjimo variklis)

1. Patikrinkite variklių kabelius. Pakeiskite impulsinį keitiklį.

169 Variklis sustojo

Nėra impulsų iš variklio impulsinio keitiklio.

LAF ir TAF: 168 = M1 variklis (vielos padavimo variklis), 169 = M2 variklis (judėjimo variklis)

1. Patikrinkite variklių kabelius. Pakeiskite impulsinį keitiklį.

2310

Srovės stiprintuvo įsotinimas

Maitinimo šaltinis laikinai gamino didžiausią srovę.

1. Jei klaida išlieka, pabandykite sumažinti suvirinimo duomenis.

3205

Aukšta nuolatinės srovės įtampa

1. Patikrinkite, pagrindinė įtampa nėra per žema ar per aukšta.

4201

Aukšta temperatūra

Maitinimo šaltinis perkaitęs. Virinimas atšauktas. Virinti vėl leidžiama, kai temperatūra nukrenta žemiau aukščiausio temperatūros parametro.

1. patikrinkite, ar neužsikimšę nešvarumais aušinimo oru įvadai ir išvadai ar kitaip neribojamas oro pritekėjimas.
2. Patikrinkite, kiek laiko įranga veikia, ir įsitikinkite, kad apkrova ne per didelė.

4202

Aukšta temperatūra

Maitinimo šaltinis perkaitęs. Virinimas atšauktas. Virinti vėl leidžiama, kai temperatūra nukrenta žemiau aukščiausio temperatūros parametro.

1. patikrinkite, ar neužsikimšę nešvarumais aušinimo oru įvadai ir išvadai ar kitaip neribojamas oro pritekėjimas.
2. Patikrinkite, kiek laiko įranga veikia, ir įsitikinkite, kad apkrova ne per didelė.

4203

Aukšta temperatūra

Maitinimo šaltinis perkaitęs. Virinimas atšauktas. Virinti vėl leidžiama, kai temperatūra nukrenta žemiau aukščiausio temperatūros parametro.

1. patikrinkite, ar neužsikimšę nešvarumais aušinimo oru įvadai ir išvadai ar kitaip neribojamas oro pritekėjimas.
2. Patikrinkite, kiek laiko įranga veikia, ir įsitikinkite, kad apkrova ne per didelė.

5010

Aukštas induktyvumas

Induktyvumas būna per aukštas dėl ilgų suvirinimo kabelių ir (arba) didelių suvirinimo duomenų.

1. Pareguliuokite suvirinimo duomenis.

8117

Nutrūkęs ryšys su įrenginiu

Nutrūkęs ryšys su įrenginiu.

1. patikrinkite laidus ir jungtį tarp valdymo įtaiso ir maitinimo šaltinio.

8411
sub-code
0

Variklio greičio klaida (vielos padavimas, judėjimo variklis)

Variklis nebegali palaikyti greičio. Suvirinimas nutraukiamas.

1. patikrinkite, ar neįstrigo paduodama viela arba ar ji nepaduodama per greitai. Jei klaidos pašalinti nepavyko, iškvieskite tech. priežiūros inžinierių.
2. Jei klaidos pašalinti nepavyko, iškvieskite tech. priežiūros inžinierių.

8411
sub-code
1

Variklis sustojo

Nėra impulsų iš variklio impulsinio keitiklio.

LAF ir TAF: 168 = M1 variklis (vielos padavimo variklis), 169 = M2 variklis (judėjimo variklis)

1. Patikrinkite variklių kabelius. Pakeiskite impulsinį keitiklį.

9 ATSARGINIŲ DALIŲ UŽSAKYMAS



DĒMESIO!

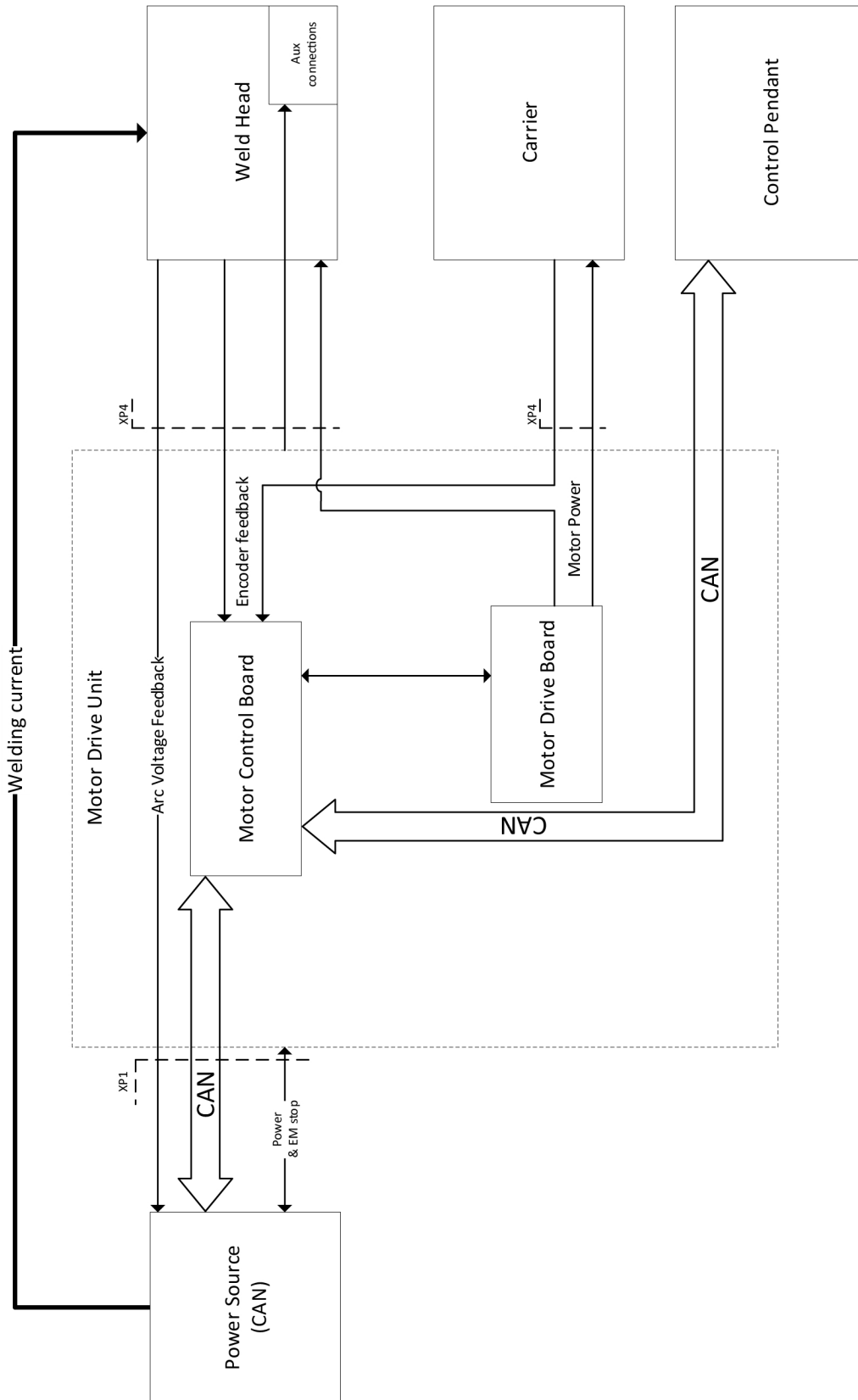
Remontą ir elektros darbus turėtų atlikti ESAB įgaliotas techninės priežiūros inžinierius. Naudokite tik originalias ESAB atsargines ir susidėvinčias dalis.

„Versotrac Cadet EWT 1000“ sukurtas ir išbandytas laikantis tarptautinių ir Europos **IEC/EN 60974-5**, **IEC/EN 60974-10** ir **EN 12100:2010**. standartų. Baigęs (-ę) priežiūros ar remonto darbus, tuos darbus atlikęs (-ę) asmuo (-enys) atsako už tai, kad gaminys ir toliau atitiktų pirmiau nurodytų standartų reikalavimus.

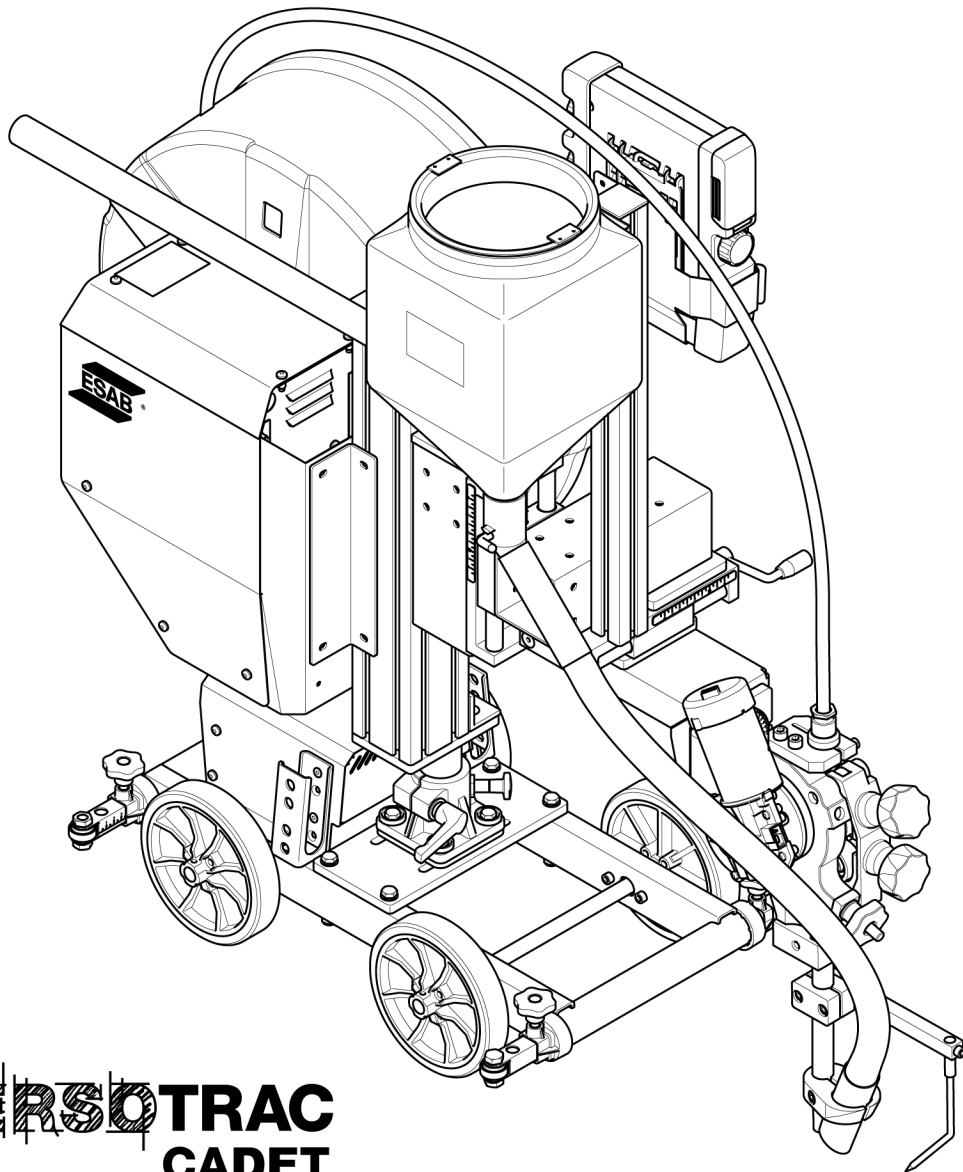
Atsargines dalis galima užsakyti iš artimiausio ESAB platintojo, žr. esab.com. Užsakydami detales, nurodykite gaminio tipą, serijos numerį, pavadinimą ir atsarginės detalės numerį pagal atsarginių detalių sąrašą. Turint šią informaciją, lengviau išsiųsti ir tinkamai pristatyti reikalingą detalę.

PRIEDAS

ELEKTROS SCHEMA



UŽSAKYMO NUMERIAI



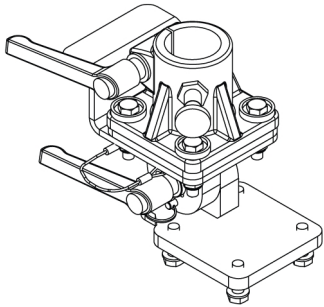
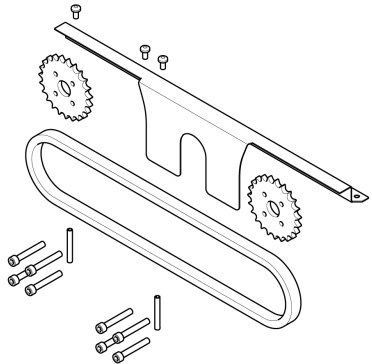
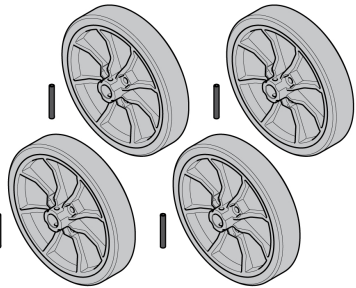
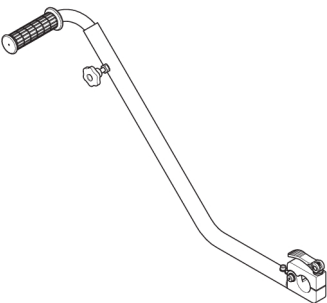
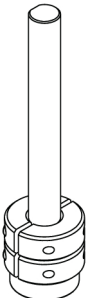
VERSOTRAC CADET

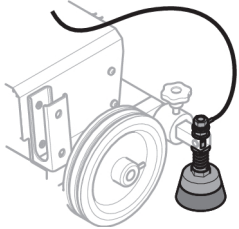
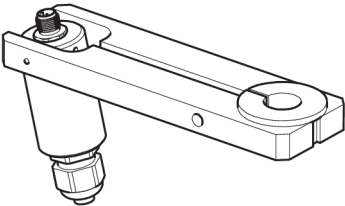
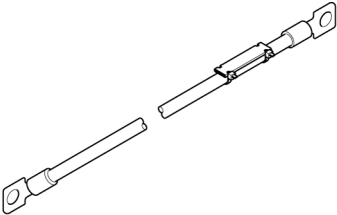
Ordering number	Denomination	Type	Notes
0910 944 881	Welding tractor	Versotrac Cadet EWT 1000 4WD	
0463 877 *	Instruction manual	Versotrac Cadet Control unit	
0463 612 *	Instruction manual	EAC 10 control panel	Describes software functions.
0463 894 001	Spare parts list		

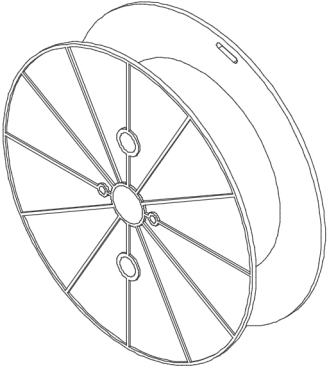
Trys paskutiniai vadovo dokumento numerio skaitmenys rodo vadovo versiją. Todėl jie čia yra pakeisti *. Įsitikinkite, kad naudojate vadovą su serijos numeriu arba programinės įrangos versija, atitinkančia gaminį, žr. pirmą vadovo puslapį.

Techninę dokumentaciją rasite svetainėje adresu www.esab.com.

PRIEDAI

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)	

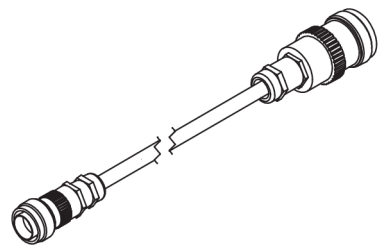
Versotrac Cadet EWT 1000		
0332 947 880	Bracket suction	
0904 223 880	Work piece voltage reference brush	
0413 542 880	Guide wheel bogey. For V-joints, used for joint tracking, for fitting on the contact tube.	
0154 203 880	Guide rail with magnets, 3 m (9.8 ft). Several lengths of guide rail can be used.	
Welding head		
0821 440 980	Laser lamp kit, 2 m (6 ft 6.7 in.) cable	
Welding cable with cable lug		
0413 768 899	95 mm ² , 15 m (49 ft)	
0413 768 882	95 mm ² , 24 m (78 ft)	
0413 768 885	95 mm ² , 34 m (111 ft)	
0413 768 911	95 mm ² , 50 m (164 ft)	
0413 768 912	95 mm ² , 75 m (246 ft)	
0413 768 896	120 mm ² , 15 m (49 ft)	
0413 768 889	120 mm ² , 24 m (78 ft)	
0413 768 892	120 mm ² , 34 m (111 ft)	
0413 768 907	120 mm ² , 50 m (164 ft)	
0413 768 913	120 mm ² , 75 m (246 ft)	
0810 093 880	Flexible arm	
0148 140 880	Flux recovery unit OPC	
0413 315 881	Flux hopper of silumin alloy	
0145 221 881	Concentric flux feeding funnel	
Contact tube		
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	Contact tube, bent	
0153 872 880	Wire reel, plastic, 30 kg	

Versotrac Cadet Control unit

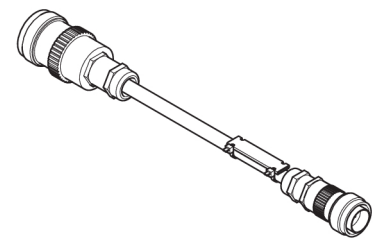
Control cable Versotrac Cadet Control unit - digital power source

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

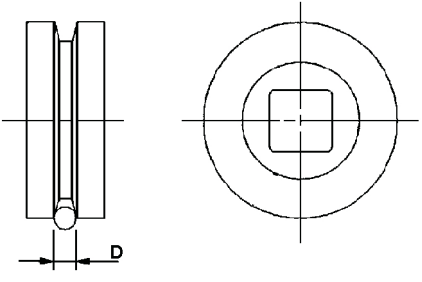
0446 146 880	5 m (16 ft)
0446 146 881	15 m (49 ft)
0446 146 882	25 m (82 ft)
0446 146 883	35 m (115 ft)
0446 146 884	50 m (164 ft)
0446 146 885	75 m (246 ft)



0462 062 001 USB Memory stick 2 Gb



SUSIDĒVINČIOS DALYS

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.



Norėdami gauti kontaktinę informaciją, apsilankykite [esab.com](https://www.esab.com)

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

manuals.esab.com

