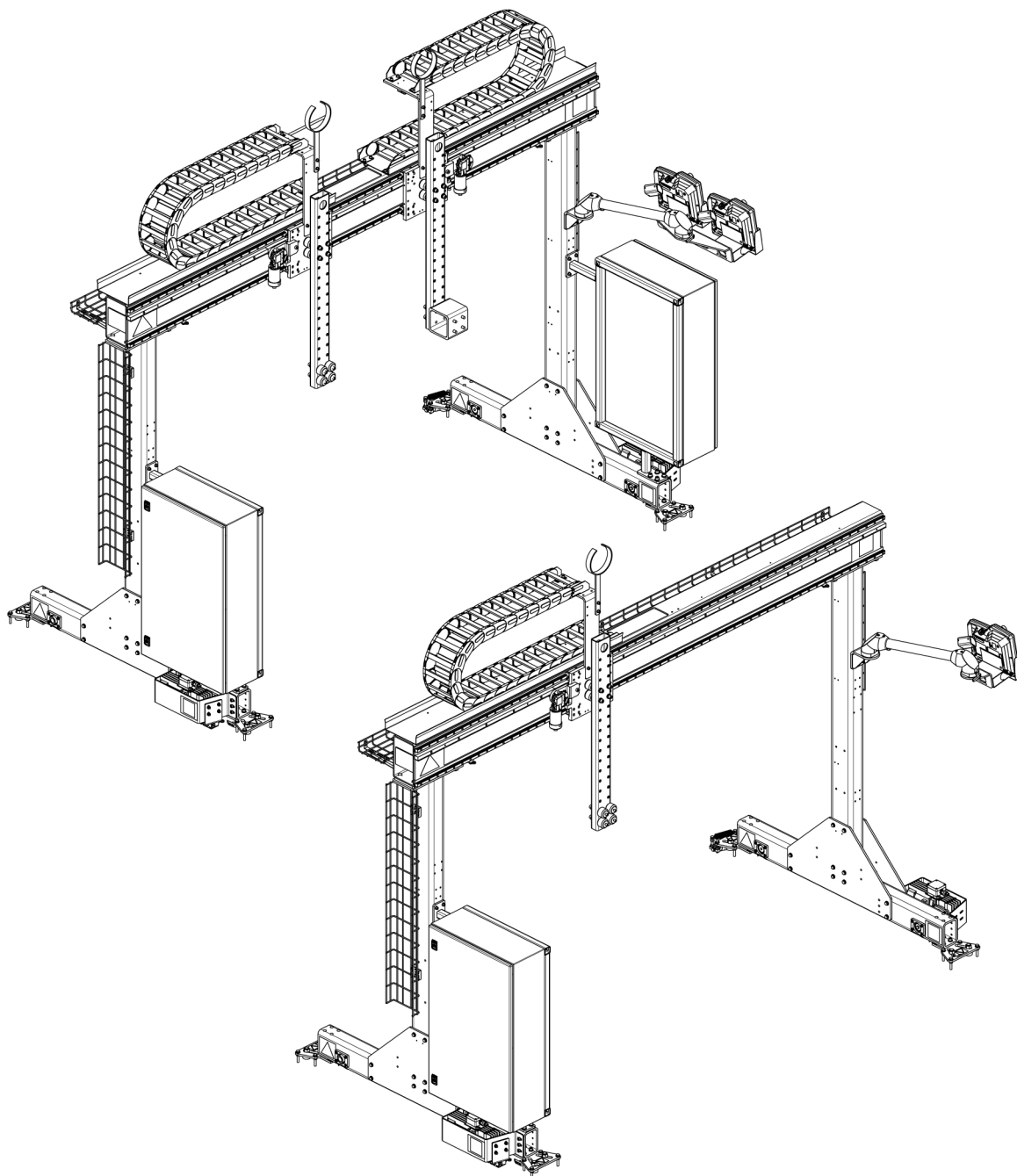


# *Mechtrac HD*

## *Motorový portál*



## **Návod k používání**

**Překlad původního návodu k používání**



## EU DECLARATION OF INCORPORATION OF PARTLY COMPLETED MACHINERY

**According to:**

The Machine Directive 2006/42/EC, Annex II 1B;  
The EMC Directive 2014/30/EU;

The Low Voltage Directive 2014/35/EU  
The RoHS Directive 2011/65/EU;

**Type of equipment**

Wheeled gantry, meant for welding application.

**Type designation etc.**

Mechtrac HD3  
Mechtrac HD4

from serial no LX426 xxxx xxxx  
from serial no LX426 xxxx xxxx

X and Y represents digits, 0 to 9 in the serial number, where YY indicates year of production.

**Brand name or trade mark**

ESAB

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

**Name, address, telephone no:**

ESAB AB  
Lindholmsallén 9, Box 8004, SE-402 77 Göteborg, Sweden  
Phone: +46 31 50 90 00

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

EN ISO 12100:2010	Safety of machinery - General principles for design - Risk assessment and risk reduction
EN ISO 13857:2019	Safety of machinery — Safety distances to prevent hazard zones being reached by upper and lower limbs
EN ISO 13854:2019	Safety of machinery — Minimum gaps to avoid crushing of parts of the human body
EN ISO 13850:2015	Safety of machinery — Emergency stop function — Principles for design
EN 60204-1:2018	Safety of machinery - Electrical equipment of machines - Part 1: General requirements

**Additional Information:**

This is partly completed machinery must not be put into service until the final machinery into which it is to be incorporated complies with the provisions of Directive 2006/42/EC.

Both Mechtrac HD3 and Mechtrac HD4 has different variants with single boom carriage (only left) or dual boom carriage and welding heads.

**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.**

**Place/Date**

Göteborg  
2025-09-26

**Signature**

Cristiano Ferreira  
R&D Director Automation

<b>1</b>	<b>BEZPEČNOST</b> .....	<b>4</b>
1.1	Vysvětlení symbolů .....	4
1.2	Bezpečnostní opatření .....	4
<b>2</b>	<b>ÚVOD A PŘEHLED</b> .....	<b>7</b>
<b>3</b>	<b>TECHNICKÉ ÚDAJE</b> .....	<b>8</b>
<b>4</b>	<b>INSTALACE</b> .....	<b>9</b>
4.1	Přípravy .....	9
4.2	Mechanická sestava .....	11
4.3	Elektrická montáž .....	14
4.4	Instalace svařovacího zařízení a vybavení pro tavidlo na portálu .....	16
4.5	Obvod bezpečnostního vypínače .....	16
<b>5</b>	<b>KONFIGURACE</b> .....	<b>17</b>
5.1	Konfigurace pro ovládání vozíku ramene nebo vozíku portálu .....	17
5.2	Konfigurace pro ovládání převodů svařovací hlavy .....	18
5.3	Konfigurační tabulky EAC 30 .....	19
<b>6</b>	<b>OBSLUHA</b> .....	<b>20</b>
6.1	Všeobecné informace o provozu .....	20
6.1.1	Spuštění procesu svařování .....	20
6.2	Ovládací skříňka B1 .....	20
6.3	Přepínání mezi ovládáním portálu a ramene .....	22
6.4	Nouzový vypínač .....	22
6.5	Další informace .....	22
<b>7</b>	<b>SERVIS</b> .....	<b>23</b>
7.1	Kontrola nouzových vypínačů .....	23
<b>8</b>	<b>OBJEDNÁVÁNÍ NÁHRADNÍCH DÍLŮ</b> .....	<b>24</b>
	<b>NÁKRESY S ROZMĚRY</b> .....	<b>25</b>
	<b>OBJEDNACÍ ČÍSLA</b> .....	<b>29</b>
	<b>PŘÍSLUŠENSTVÍ</b> .....	<b>30</b>

# 1 BEZPEČNOST

## 1.1 Vysvětlení symbolů

V tomto návodu se symboly používají v následujícím významu: Znamená Pozor! Buďte pozorní!



### NEBEZPEČÍ!

Označuje bezprostřední nebezpečí. Pokud se mu nevyhnete, povede k okamžitému a vážnému zranění osob nebo smrti.



### VAROVÁNÍ!

Označuje potenciální nebezpečí, které může vést ke zranění osob nebo smrti.



### UPOZORNĚNÍ!

Označuje nebezpečí, které může vést k méně závažnému zranění osob.



### VAROVÁNÍ!

Před používáním si přečtěte návod k obsluze a snažte se mu porozumět, řiďte se všemi výstražnými štítky, bezpečnostními předpisy zaměstnavatele a bezpečnostními listy (SDS).



## 1.2 Bezpečnostní opatření

Uživatelé zařízení ESAB nesou konečnou odpovědnost za to, že zajistí, aby každý, kdo pracuje s takovým zařízením nebo v jeho blízkosti, dodržoval všechna příslušná bezpečnostní opatření. Bezpečnostní opatření musí vyhovovat požadavkům vztahujícím se na tento typ zařízení. Kromě standardních nařízení, která platí pro dané pracoviště, je nutno dodržovat i níže uvedená doporučení.

Veškeré práce musí provádět kvalifikovaní pracovníci, kteří jsou dobře obeznámeni s obsluhou zařízení. Nesprávná obsluha zařízení může vést k nebezpečným situacím, které mohou mít za následek zranění obsluhy a poškození zařízení.

1. Každý, kdo používá toto zařízení, musí být dobře obeznámen s:
  - obsluhou zařízení;
  - umístěním nouzových vypínačů;
  - fungováním zařízení;
  - příslušnými bezpečnostními opatřeními;
  - svařováním a řezáním nebo jiným příslušným použitím vybavení
2. Obsluha zařízení musí zajistit, aby:
  - při spuštění zařízení nebyla v jeho pracovním prostoru žádná neoprávněná osoba
  - při zapálení oblouku a zahájení svařování byly všechny osoby chráněny
3. Pracoviště musí být:
  - vhodné k danému účelu;
  - bez průvanu.
4. Osobní ochranné prostředky:
  - vždy používejte osobní ochranné prostředky, jako jsou ochranné brýle, oděv odolný proti ohni a ochranné rukavice
  - nenoste volné doplňky či ozdoby, jako jsou šály, náramky, prsteny atd., které by se mohly zachytit nebo způsobit popáleniny
5. Obecná bezpečnostní opatření:
  - přesvědčte se, zda je zpětný vodič bezpečně připojen
  - práci na vysokonapěťovém zařízení **smí provádět pouze kvalifikovaný elektrikář**
  - k dispozici musí být vhodný a jasně označený hasicí přístroj
  - mazání a údržba zařízení se **nesmí** provádět za provozu.

**Pokud je vybaveno chladičem ESAB,**

používejte pouze chladicí kapalinu schválenou společností ESAB. Neschválená chladicí kapalina může poškodit vybavení a ohrozit bezpečnost produktu. V případě takového poškození ztrácejí platnost všechny záruky poskytované společností ESAB.

Doporučená objednávací čísla chladicí kapaliny ESAB: 0465 720 002.

Informace o objednání naleznete v kapitole "PŘÍSLUŠENSTVÍ" v návodu k použití.

**VAROVÁNÍ!**

Svařování a řezání obloukem může být nebezpečné pro vás i pro jiné osoby. Při svařování nebo řezání dodržujte bezpečnostní opatření.

**ÚRAZ ELEKTRICKÝM PROUDEM – může způsobit smrt**

- Nainstalujte a uzemněte jednotku v souladu s návodem k obsluze.
- Nedotýkejte se elektrických dílů pod napětím nebo elektrod nechráněným povrchem těla, vlhkými rukavicemi či vlhkým oděvem
- Izolujte se od země a svařovaného předmětu.
- Dbejte na bezpečnou pracovní polohu

**ELEKTRICKÁ A MAGNETICKÁ POLE – mohou být zdraví nebezpečná**

- Svářeči s kardiostimulátorem se musí před svářením obrátit na svého lékaře. Elektrická a magnetická pole mohou ovlivňovat funkci některých kardiostimulátorů.
- Elektrická a magnetická pole mohou mít jiné neznámé vlivy na zdraví.
- Je třeba, aby svářeči dodržovali následující opatření a minimalizovali vliv elektromagnetických polí:
  - Veďte elektrodu a pracovní vodiče společně po stejné straně těla. Pokud je to možné, zajistěte je páskou. Nezdružujte se mezi hořákem a pracovními kabely. Nikdy nenamotávejte hořák nebo pracovní kabel na tělo. Zdržujte se co nejdále od zdroje pro svařování a kabelů.
  - Připojte pracovní kabel k obrobku co nejbližší ke svařovanému místu.

**VÝPARY A PLYNY – mohou být zdraví nebezpečné**

- Kryjte si hlavu před výpary
- K odstranění výparů a plynů z dosahu vašeho dýchání a z celého prostoru používejte ventilaci, odsávání u oblouku či obojí

**OBLOUKOVÉ ZÁŘENÍ – může poranit oči a spálit kůži**

- Chraňte si oči a tělo. Používejte správný ochranný štít, brýle s filtračními skly a ochranný oděv
- Osoby nacházející se v blízkosti chraňte vhodnými štíty nebo clonami

**HLUK – nadměrný hluk může poškodit sluch**

Chraňte si uši. Používejte protihluková sluchátka nebo jinou ochranu sluchu.

**POHYBLIVÉ DÍLY – mohou způsobit zranění**

- Udržujte všechny panely, kryty a dveře zavřené a zajištěné. Pouze proškolený personál smí v případě potřeby odstraňovat kryty za účelem údržby a odstraňování poruch. Po dokončení servisu a před začátkem sváření vraťte všechny panely nebo kryty na místo a zavřete všechny dveře.
- Před montáží nebo připojením jednotky vypněte motor.
- Zajistěte, aby se do dosahu pohyblivých částí nedostaly ruce, vlasy, volné oblečení a nástroje.



**NEBEZPEČÍ POŽÁRU**

- Jiskry (prskání) mohou způsobit požár. Proto zajistěte, aby v blízkosti nebyly žádné hořlavé materiály
- Nepoužívat na uzavřené kontejnery.

**HORKÝ POVRCH - díly mohou způsobit popáleniny**

- Nedotýkejte se dílů holýma rukama.
- Před prací na vybavení je nechte vychladnout.
- Pro práci s horkými díly používejte vhodné nástroje nebo izolační svářecí rukavice, aby nedošlo k popálení.

**FUNKČNÍ PORUCHA – při funkční poruše požádejte o odbornou pomoc.**

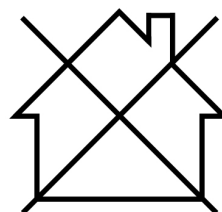
**CHRAŇTE SEBE I JINÉ!**

**UPOZORNĚNÍ!**

Tento výrobek je určen výhradně k svařování obloukem.

**UPOZORNĚNÍ!**

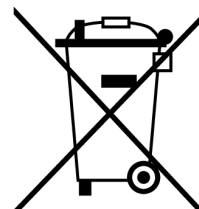
Zařízení třídy A není určeno k používání v obytných oblastech, v nichž je elektrické napájení zajišťováno veřejnou, nízkonapěťovou rozvodnou sítí. Kvůli rušení šířenému vedením a vyzařováním se mohou v takových oblastech objevit případné obtíže se zaručením elektromagnetické kompatibility u zařízení třídy A.

**POZOR!****Elektronická zařízení likvidujte v recyklačním zařízení!**

V souladu s evropskou směrnicí 2012/19/ES o likvidaci elektrických a elektronických zařízení a její implementací podle státních zákonů se musí elektrické zařízení, které dosáhlo konce životnosti, zlikvidovat v recyklačním zařízení.

Jako osoba zodpovědná za zařízení máte povinnost informovat se o schválených sběrných místech.

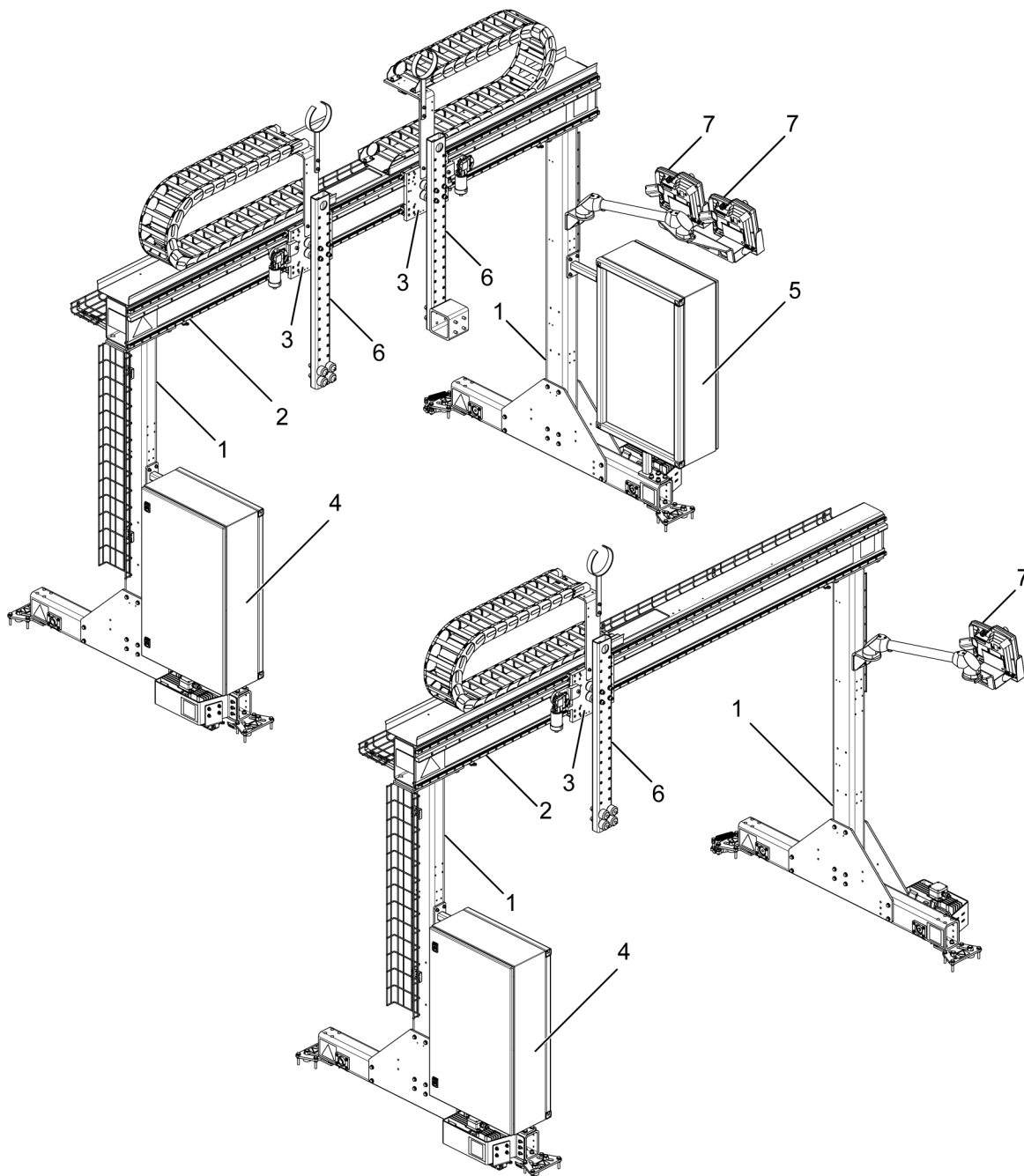
Chcete-li další informace, obraťte se na nejbližšího prodejce společnosti ESAB.



**ESAB nabízí řadu přídatných zařízení pro svařování a osobních ochranných prostředků. Informace pro objednávání vám poskytne váš lokální prodejce ESAB nebo naše webová stránka.**

## 2 ÚVOD A PŘEHLED

**Mechtrac HD** je motorový portál určený k použití společně se svařovacím zařízením a napájecím zdroji společnosti ESAB. Výrobek je k dispozici se dvěma různými délkami ramene, **3 a 4 m**. Každá z variant délky ramene je k dispozici s **dvěma** vozíky ramene a svařovacími hlavami, a také s **jedním** vozíkem ramene a svařovací hlavou (pouze vlevo).



- |   |                                 |
|---|---------------------------------|
| 1. Hnací souprava (včetně podpěry portálu)        | 5. Skříňka B2                   |
| 2. Vodorovné rameno                               | 6. Ramena pro zařízení Mechtrac |
| 3. Vozík ramene (vlevo a vpravo nebo pouze vlevo) | 7. Ovládací jednotka EAC 30     |
| 4. Skříňka B1                                     |                                 |

Ovládání motoru pojezdu se provádí pomocí ovládací jednotky EAC 30.

Další informace o ovládací jednotce EAC 30 naleznete v návodu k použití ovládací jednotky EAC 30.

### 3 TECHNICKÉ ÚDAJE

<b>Rychlost posunu</b>	0,2–2,0 m/min (7,9–78,7 palce/min)
<b>Vysoký rychlost pojezdu portálu</b>	400 cm/min (158 stop / min)
<b>Standardní délka kolejnice</b>	3,0 m (9,8 stopy)
<b>Maximální povolená hmotnost:</b>	
<b>Na jednu nosnou desku ramene</b>	200 kg (440 lb)
<b>Celkem pro zařízení Mechtrac HD</b>	400 kg (880 lb)
<b>Rychlost svařování portálu</b>	0,2–2 m/min (7,9–78,7 palce/min)
<b>Rychlost svařování ramenem s vozíkem</b>	0,2–2 m/min (7,9–78,7 palce/min)

## 4 INSTALACE

Instalaci musí provádět odborník.



### UPOZORNĚNÍ!

Tento výrobek je určen k průmyslovému použití. V domácím prostředí může způsobit rádiové poruchy. Uživatel odpovídá za přijetí vhodných opatření.

### Postup celkové instalace:

PŘÍPRAVY → MECHANICKÁ MONTÁŽ → ELEKTRICKÁ MONTÁŽ

## 4.1 Přípravy

- Ujistěte se, že se používá správná kolejnice, viz "**PŘÍSLUŠENSTVÍ**", strana 30. Rozchod kolejí (vzdálenost mezi kolejnicemi, měřená mezi vnitřními stranami kolejnic) by měl být následující:

Mechtrac HD3            3000 mm

Mechtrac HD4            4000 mm

Kolejnice musí splňovat také následující požadavky:

Homogenní tyč, alternativně čtyřhranná trubka

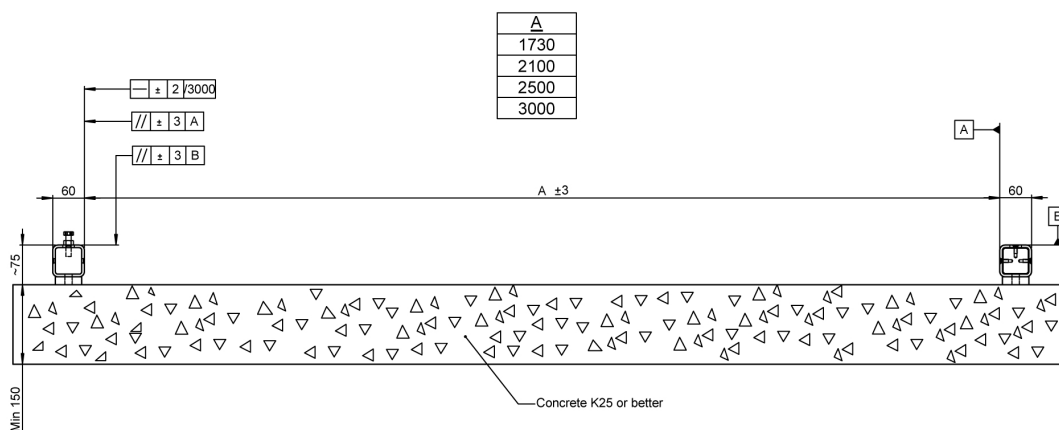
Minimální tloušťka materiálu čtyřhranné trubky:            5 mm

Minimální šířka kolejnice:            60 mm

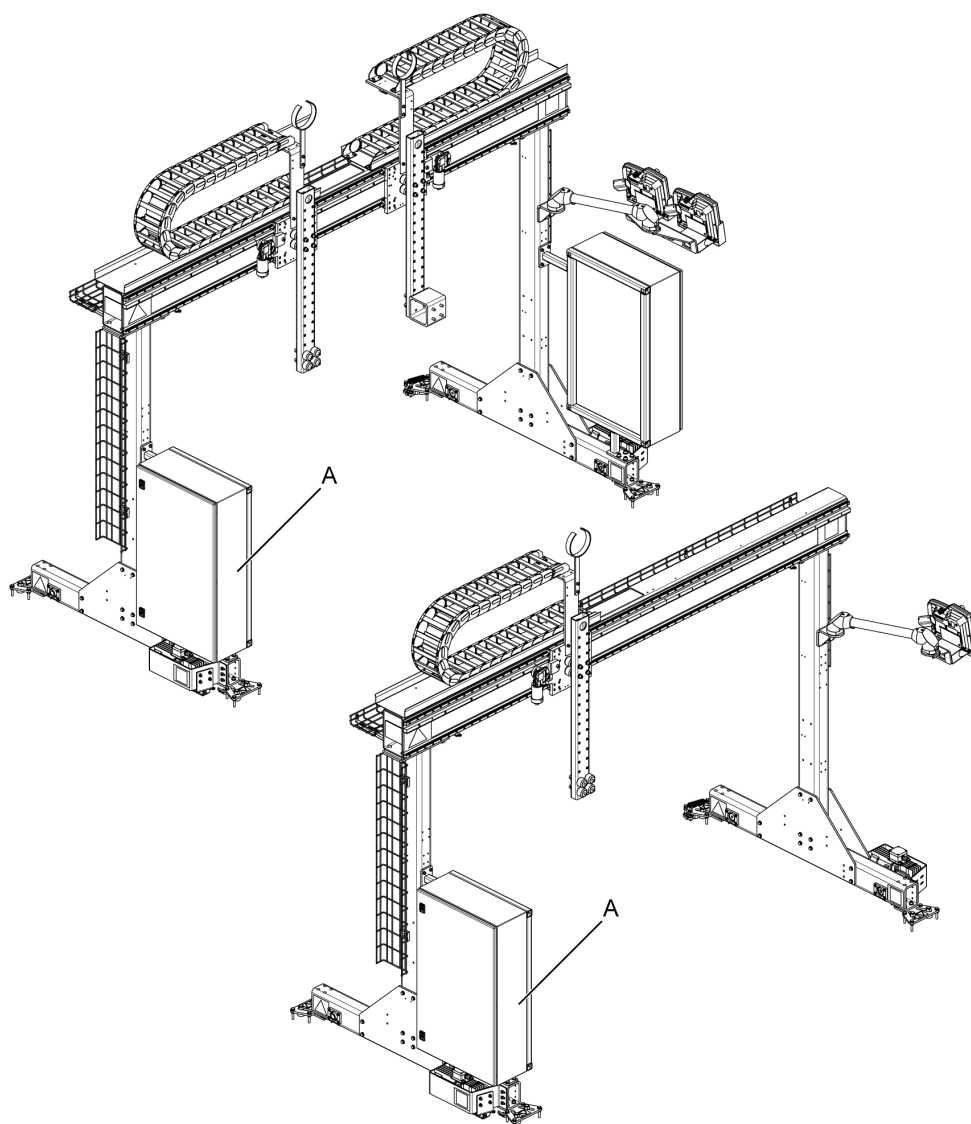
Maximální šířka kolejnice:            70 mm

Minimální výška kolejnice nad podlahou nebo pražcem:            60 mm

- Ujistěte se, že je kolejnice horizontálně vyrovnaná a řádně upevněná k podlaze. Rovněž ověřte, že kolejnice a základy splňují další požadavky podle níže uvedeného obrázku.



- 3) Naplánujte a rozhodněte o orientaci celého portálu Mechtrac HD ve vašem uspořádání výrobních prostor podle toho, kde se nacházejí možnosti připojení elektrického napájení, stlačeného vzduchu atd. Napájecí zdroj, stlačený vzduch atd. a také podlahový kabelový svazek, je-li součástí dodávky, je připojen na stejné straně jako ovládací skříňka B1 (A).



- 4) Vybalte zařízení Mechtrac HD (jak je dodáno na dřevěné platformě). Portál Mechtrac HD se dodává v těchto třech hlavních modulech:
- Sada pohonu Mechtrac HD, levá
  - Sada pohonu Mechtrac HD, pravá
  - Horizontální rameno s vozíkem
- 5) Zkontrolujte, zda jsou všechny položky dodány v souladu s balicím listem a zda není patrné žádné viditelné poškození. V případě poškození při přepravě, např. výskytu rzi, promáčknutí nebo poškrábání, se obraťte na poskytovatele přepravy.
- 6) Ujistěte se, že je k dispozici jeřáb s pojezdem a zvedací popruhy (pro použití při mechanické montáži portálu)!
- 7) Odpojte síťové napětí!

**VAROVÁNÍ!**

Při instalaci se musí odpojit síťové napětí.

## 4.2 Mechanická sestava



### VAROVÁNÍ!

Před zahájením mechanické montáže podle této části je nutné provést kroky podle postupu "Přípravy", strana 9.



### POZOR!

Na obrázku v této části je zařízení Mechtrac HD pro **dva** vozíky ramene a svařovací hlavy. Pokyny a doporučení se však vztahují jak na zařízení Mechtrac HD **se dvěma** vozíky ramene, tak s **jedním** vozíkem ramene.

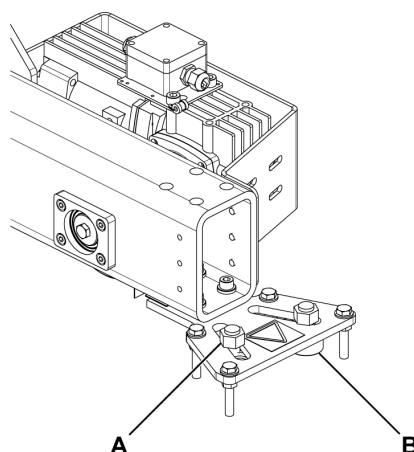
- 1) Zvedněte horizontální rameno (včetně připojeného vozíku či vozíků ramene) a dočasně jej umístěte na stabilní opěrné zvedáky na podlaze.



### POZOR!

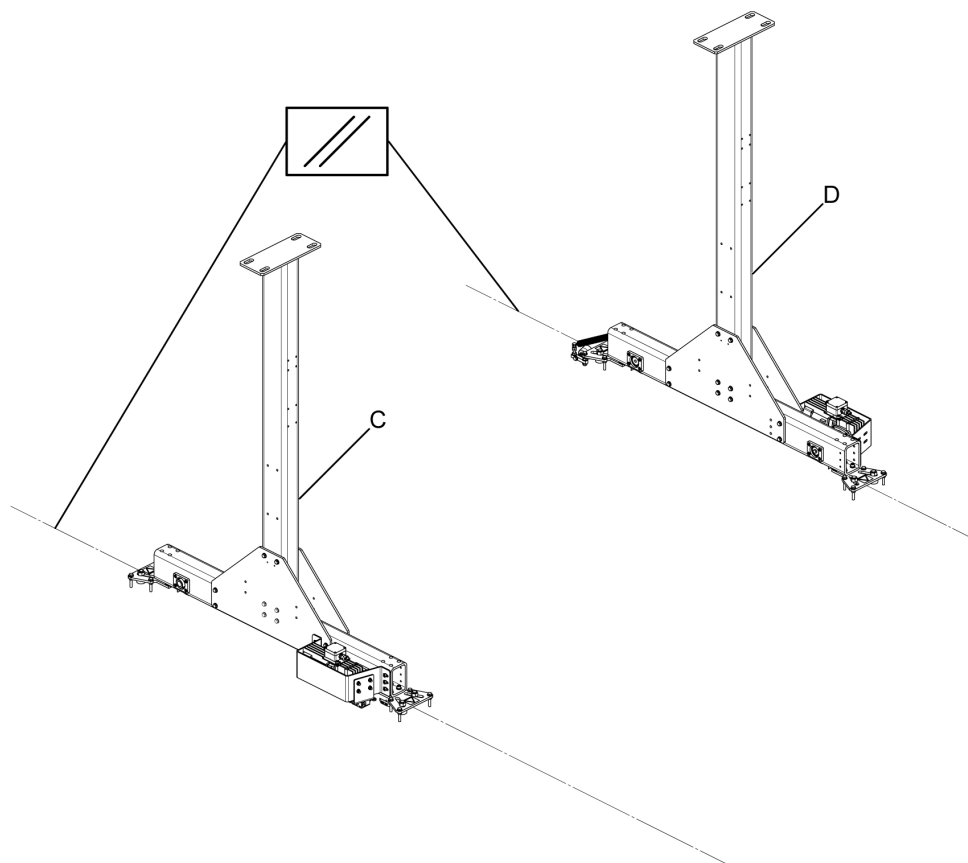
Horizontální rameno je při balení z výroby umístěno ve správném směru!

- 2) Zvedněte **levou** sadu pohonu Mechtrac HD a dočasně ji podepřete, aby nespadla.
- 3) Povolte pojistné matice (A) pro všechny čtyři vodící válečky (B) (na obou koncích vodorovného nosníku sady pohonu) a posuňte vodící válečky do vnější polohy.

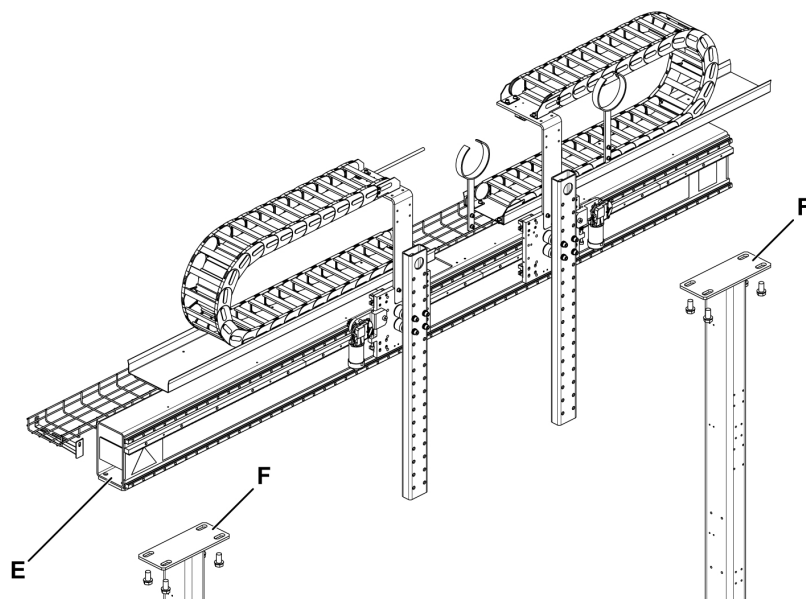


- 4) Umístěte levou sadu pohonu na požadovanou kolejnici. Zkontrolujte, zda jsou obě kola (přední a zadní) sady pohonu **na** kolejnici a **v rovině** s kolejnicí. Pomocí vodováhy nastavte sadu pohonu tak, aby byl svislý paprsek umístěn svisle.
- 5) Utáhněte vodící válečky a zbývající spoje správným utahovacím momentem. Odstraňte veškeré podpůrné vybavení používané k dočasné podpoře sady pohonu.
- 6) Zvedněte **pravou** sady pohonu Mechtrac HD a upevněte ji **na druhou kolejnici** stejným způsobem jako levou sady pohonu (viz položky 2–5 výše).

- 7) Pro usnadnění montáže vodorovného ramene (včetně vozíku či vozíků ramene) se ujistěte, že je **levá** sada pohonu (C) rovnoběžná s **pravou** sadou pohonu (D).

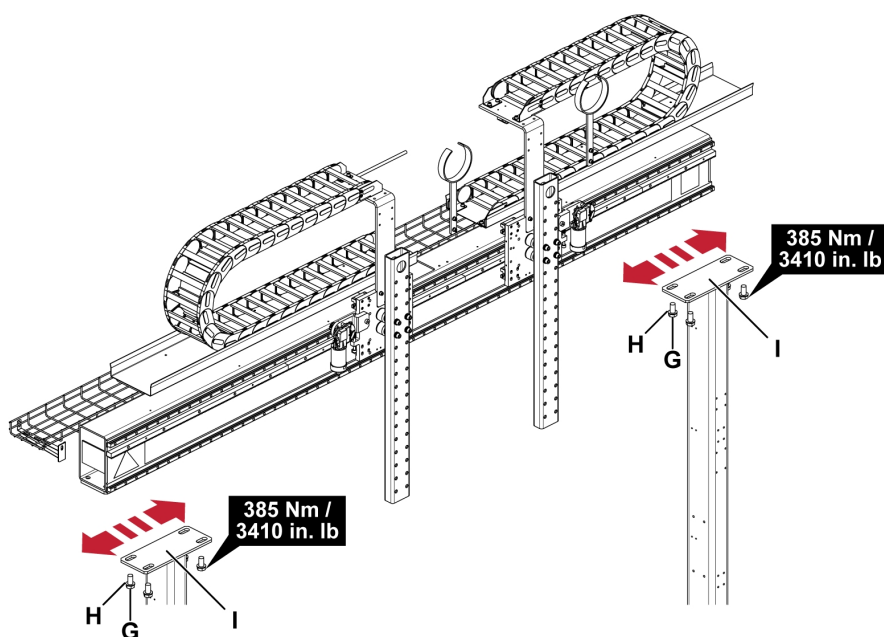


- 8) Zvedněte horizontální rameno (E) (včetně vozíku či vozíků ramene) a umístěte jej **ve správném směru** (tj. s vozíkem či vozíky ramene na stejné straně jako skříňka B1/B1 a B2) **na horní stranu obou sad pohonu (F)**.

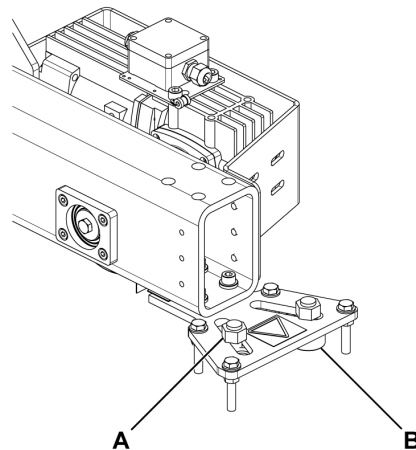


- 9) Vložte všech osm šroubů M20×40 (G) a podložek 36/21×3 (H) pro připojení vodorovného ramene k sadám pohonu, ale **ještě je neutahujte**. Pokud je vzdálenost mezi kolejnicemi správná a obě sady pohonu jsou umístěny v dokonale svislé rovině, budou dobře pasovat šroubová spojení mezi ramenem a sadami pohonu. Přesto mají svařované ocelové desky (i) na horní straně každé podpěry hnací sady vzor otvorů, který umožňuje provést určité úpravy do stran.

- 10) Seřídte všech osm šroubových spojů do strany a utáhněte šrouby (G) na předepsaný moment podle níže uvedeného obrázku.



- 11) Nastavte vodící válečky (B) tak, aby se lehce dotýkaly stran kolejnice. Poté utáhněte matice (A).



- 12) Odstraňte všechna dočasná podpurná zařízení.

### 4.3 Elektrická montáž



**VAROVÁNÍ!**

Před zahájením elektrické montáže podle této části je nutné provést kroky podle postupu "*Mechanická sestava*", strana 11.

- 1) Ved'te kabely a hadice portálu kabelovými žlaby na vodorovném ramenu a dvou svislých nosnících. Kabely a hadice jsou při dodání umístěny na vodorovném ramenu.
- 2) Proved'te všechna připojení podle schématu elektrického zapojení.

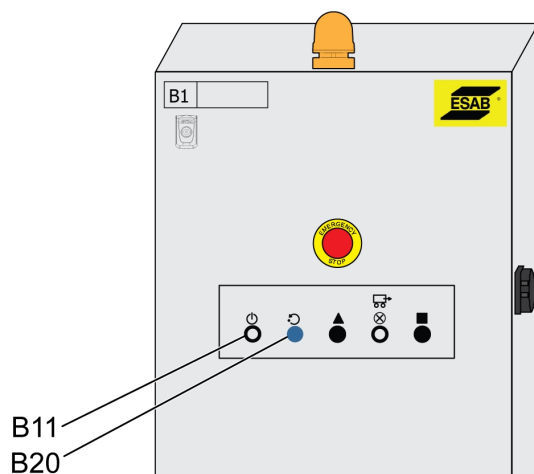


**UPOZORNĚNÍ!**

Než budete pokračovat podle dalšího kroku, je nutné připojit všechny požadované kabely!

- 3) Připojte napájení k ovládací skříňce B1.
- 4) Zapněte hlavní vypínač (B11), který se nachází na ovládací skříňce B1.
- 5) Ujistěte se, že jsou deaktivována všechna tlačítka nouzového vypínače.

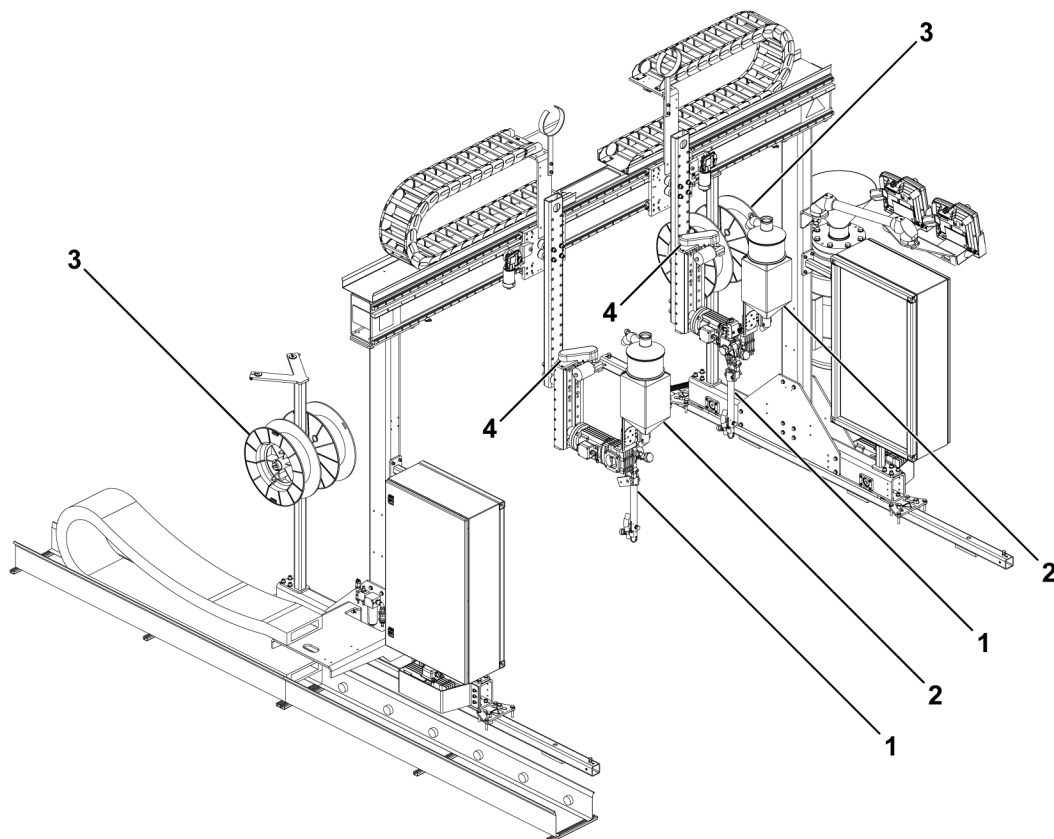
- 6) Resetujte obvod nouzového zastavení stisknutím tlačítka *Resetování nouzového vypínače* (B20) na ovládací skříňce B1.



Zařízení Mechtrac HD je nyní připraveno k provozu.

## 4.4 Instalace svařovacího zařízení a vybavení pro tavidlo na portálu

Obrázek níže ukazuje příklad připojení svařovacího zařízení a vybavení pro tavidlo k portálu.



- |                      |                |
|----------------------|----------------|
| 1. Svařovací hlava   | 3. Cívka drátu |
| 2. Nádoba na tavidlo | 4. Saně        |



### VAROVÁNÍ!

Maximální povolená hmotnost na portálu je v souladu s údaji v části "*Technické údaje*", strana 8.

V případě potřeby použijte pro zvedání zařízení zvedací popruh.

## 4.5 Obvod bezpečnostního vypínače

Informace o připojení obvodu nouzového zastavení mezi jednotkou EAC 30 a napájecím zdrojem pro svařování naleznete ve schématu elektrického zapojení.

## 5 KONFIGURACE

### 5.1 Konfigurace pro ovládání vozíku ramene nebo vozíku portálu

Chcete-li nakonfigurovat portál pro ovládání **vozíku ramene** (příčné svařování) nebo **vozíku portálu**, přejděte do nabídky *MACHINE CONFIGURATION* (KONFIGURACE STROJE) v ovládací jednotce EAC 30 a postupujte následovně.

#### Konfigurace pro ovládání vozíku ramene

- 1) Nastavte možnost *BOOM* (RAMENO) na hodnotu *ON* (ZAPNUTO).
- 2) Vyberte nabídku *BOOM AXIS* (OSA RAMENE).

KONFIGURACE ZAŘÍZENÍ		!
OSA PODÁVÁNÍ DRÁTU 1 ▶ <b>OSA RAMENE ▶</b> OSA VOZÍKU ▶ VNĚJŠÍ OSA ▶ TANDEM ▶ PARALELNÍ NAPÁJECÍ ZDROJE ▶ PODÁVÁNÍ DRÁTU ICE <b>RAMENO</b> VOZÍK NASTAVENÍ ID UZLU ▶ SYSTÉMOVÉ INFORMACE ▶	OFF  <b>ZAPNUTO</b>	

- 3) V nabídce *BOOM AXIS* (OSA RAMENE) nastavte parametry pro převody vozíku ramene následujícím způsobem:

OSA VOZÍKU		!
MOTOR PŘEVOD 1 L N1 L N2 PŘEVOD 2 L N1 L N2 PRŮMĚR KOLA KODÉR PRO IMPULZY	AM1767 KSV 4030/801, 10 000 ot./min ZAPNUTO 125 1 ZAPNUTO 1 1 30 mm 60 ppr	

**Konfigurace pro ovládání vozíku portálu**

- 1) Nastavte možnost *CARRIAGE* (VOZÍK) na hodnotu *ON* (ZAPNUTO).
- 2) Vyberte nabídku *CARRIAGE AXIS* (OSA VOZÍKU).

KONFIGURACE ZAŘÍZENÍ		
OSA PODÁVÁNÍ DRÁTU 1▶		
OSA RAMENE▶		
<b>OSA VOZÍKU▶</b>		
VNĚJŠÍ OSA▶		
TANDEM▶		
PARALELNÍ NAPÁJECÍ ZDROJE▶		
PODÁVÁNÍ DRÁTU ICE		OFF
<b>VOZÍK</b>		<b>ZAPNUTO</b>
NASTAVENÍ ID UZLU▶		
SYSTÉMOVÉ INFORMACE▶		

- 3) V nabídce *CARRIAGE AXIS* (OSA VOZÍKU) nastavte parametry pro převody vozíku portálu následujícím způsobem:

OSA VOZÍKU		
MOTOR		VEC 4000Par
PŘEVOD 1		ZAPNUTO
└ N1		672
└ N2		1
PŘEVOD 2		ZAPNUTO
└ N1		1
└ N2		1
PRŮMĚR KOLA		148 mm
KODÉR PRO IMPULZY		32 ppr

## 5.2 Konfigurace pro ovládání převodů svařovací hlavy

- 1) Chcete-li nakonfigurovat systém pro ovládání převodů svařovací hlavy, otevřete nabídku *WIRE FEED AXIS* (OSA PODÁVÁNÍ DRÁTU) v nabídce *MACHINE CONFIGURATION* (KONFIGURACE ZAŘÍZENÍ) ovládací jednotky EAC 30 a nastavte parametry podle údajů v "*Osa podávání drátu (podle svařovací hlavy)*", strana 19.

## 5.3 Konfigurační tabulky EAC 30

### Vozík ramene (nabídka OSA RAMENE)

	<b>DEF. UŽIV. OSA</b>
<b>Motor</b>	AM1767 KSV 4030/801, 10 000 ot./min
<b>Převod 1</b>	125:1
<b>Převod 2</b>	1:1
<b>Průměr ozubeného kola</b>	30 mm (1,18 palce)
<b>Snímač impulsů</b>	60 ppr

### Vozík portálu (nabídka OSA VOZÍKU)

	<b>DEF. UŽIV. OSA</b>
<b>Motor</b>	VEC 4000Par
<b>Převod 1</b>	672:1
<b>Převod 2</b>	1:1
<b>Průměr ocelového kola</b>	148 mm (5,83 in.)
<b>Snímač impulsů</b>	32 ppr

### Osa podávání drátu (podle svařovací hlavy)

	<b>DEF. UŽIV. OSA</b>
<b>Motor</b>	VEC 4000
<b>Převod 1</b>	Převodový poměr naleznete v příručce pro danou svařovací hlavu.
<b>Převod 2</b>	1:1
<b>Průměr podávacích kladek</b>	Průměr podávacích kladek naleznete v příručce pro danou svařovací hlavu.
<b>Snímač impulsů</b>	32 ppr

## 6 OBSLUHA

Obecná bezpečnostní nastavení týkající se manipulace se zařízením naleznete v kapitole **BEZPEČNOST** této příručky. Důkladně si ji přečtěte, než začnete zařízení používat!



### **VAROVÁNÍ!**

Nebezpečí úrazu elektrickým proudem! Během provozu se nedotýkejte obrobku ani svařovací hlavy!

### 6.1 Všeobecné informace o provozu

Provoz svařování se ovládá pomocí těchto jednotek:

1. Ovládací skříňka B1
2. Ovládací skříňka B2
3. EAC 30

#### 6.1.1 Spuštění procesu svařování

- 1) Zapněte hlavní vypínač (B11), který se nachází na ovládací skříňce B1.
- 2) Resetujte obvod nouzového zastavení stisknutím tlačítka *Resetování nouzového vypínače* (B20) na ovládací skříňce B1.
- 3) Zapněte hlavní vypínač na používaném napájecím zdroji pro svařování.

### 6.2 Ovládací skříňka B1

Ovládací skříňka B1 je hlavní ovládací skříňka, která obsahuje rozvod napájení, ovládací prvky nouzového zastavení apod.



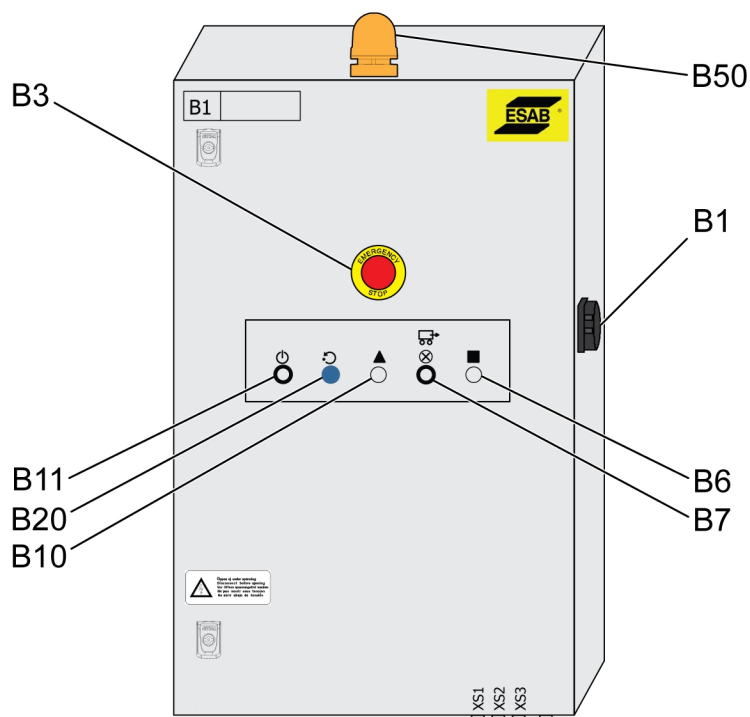
### **UPOZORNĚNÍ!**

Připojení ke skříňce smějí provádět pouze kvalifikovaní pracovníci.



### **POZOR!**

Poznámka: (B1), (B2), (B3) atd. = označení součástí ve schématu zapojení.





<b>Hlavní spínač</b>	B1	Poloha ON/OFF (Zap./Vyp.)
<b>Nouzový vypínač</b>	B3	Tlačítko nouzového vypínače. Nouzový vypínač se aktivuje jedním stisknutím.
<b>Napájení zapnuto</b>	B11	Tlačítko pro zapnutí napájení obsahující kontrolku, která signalizuje, že je napájení zapnuto.
<b>Čtvercový posuvný pohyb pro portál</b>	B6	Stisknutím tlačítka se bude portál pohybovat po kolejnici čtvercovým posuvným pohybem. Dokud probíhá pohyb, bílá kontrolka na tlačítku svítí. Toto tlačítko se <b>také</b> používá k ovládní vozíku ramene č. 1, pokud se <b>svařovací hlava č. 1</b> používá pro <b>příčné</b> svařování.
<b>Trojúhelníkový posuvný pohyb pro portál</b>	B10	Stisknutím tlačítka se bude portál pohybovat po kolejnici trojúhelníkovým posuvným pohybem. Dokud probíhá pohyb, bílá kontrolka na tlačítku svítí. Toto tlačítko se <b>také</b> používá k ovládní vozíku ramene č. 1, pokud se <b>svařovací hlava č. 1</b> používá pro <b>příčné</b> svařování.
<b>Zastavit (Stop)</b>	B7	Stisknutím tlačítka zastavíte přesun portálu. Pokud přesun není zastaven, při použití tohoto tlačítka bude přesun pokračovat, dokud nebude zastaven koncovým spínačem.
<b>Resetování nouzového vypínače</b>	B20	Stisknutím resetujete nouzový vypínač poté, co byla určena a odstraněna příčina nouzového vypnutí.
<b>Sirána</b>	B50	Sirána, která varuje před vysokou rychlostí

## 6.3 Přepínání mezi ovládním portálu a ramene

Po provedení konfigurace podle postupu "*Konfigurace pro ovládní vozíku ramene nebo vozíku portálu*", strana 17 se ovládací jednotka EAC 30 používá k přepínání funkce mezi **vozíkem portálu** a **vozíkem ramene**, a to následujícím způsobem:

- 1) Opakovaným stisknutím tlačítka spínače vyberte požadovanou funkci, tj. ovládní vozíku **portálu** nebo vozíku **ramene**.



Aktuálně vybraná funkce, tj. vozík **portálu**  nebo vozík **ramene** , je označena příslušnou ikonou, která se jasně svítí.

## 6.4 Nouzový vypínač

Portál Mechtrac HD je vybaven systémem nouzového zastavení. Stisknutím tlačítka nouzového vypínače se stroj ihned zastaví.

### Umístění tlačítek nouzového vypínače

Každý v blízkosti svařovacího zařízení musí vědět, kde se nacházejí nouzové vypínače.

Nouzové vypínače jsou umístěny na těchto zařízeních:

- Ovládací jednotka EAC 30
- Ovládací skříňka B1

### V nouzové situaci

V nouzové situaci ihned stiskněte tlačítko nouzového vypínače.

### Resetování nouzového vypínače



#### UPOZORNĚNÍ!

Příčina abnormální funkce nebo signálu musí být stanovena a opravena předtím, než bude možné nouzový vypínač resetovat!

Postup resetování nouzového vypínače:

1. Najděte a odstraňte příčinu aktivace nouzového vypínače.
2. Vytáhněte tlačítko nouzového vypínače, který byl aktivován.
3. Stiskněte tlačítko *Resetování nouzového vypínače* (nachází se na ovládací skříňce B1).

## 6.5 Další informace

Další podrobné pokyny k obsluze naleznete v návodech k použití jednotlivých komponent (ovládací jednotka EAC 30, použitá svařovací hlava a použitý napájecí zdroj pro svařování).

## 7 SERVIS

**VAROVÁNÍ!**

Při čištění a údržbě se musí odpojit síťové napájení.

**UPOZORNĚNÍ!**

Bezpečnostní štítky smějí snímat pouze ty osoby, které mají vhodné elektrotechnické znalosti (autorizovaný personál).

**UPOZORNĚNÍ!**

Na výrobek se vztahuje záruka výrobce. Jakýkoli pokus o opravy v neautorizovaných servisních střediscích nebo neautorizovanými osobami povede ke zneplatnění záruky.

**POZOR!**

Pravidelná údržba je důležitá pro bezpečný a spolehlivý provoz.

**POZOR!**

V náročných prašných podmínkách provádějte údržbu častěji.

### 7.1 Kontrola nouzových vypínačů

**UPOZORNĚNÍ!**

Funkce všech nouzových a bezpečnostních zařízení se musí pravidelně kontrolovat, nejméně jednou měsíčně, a kontrola je nutná rovněž po jakémkoli zásahu na stroji.

**POZOR!**

Před opětovným uvedením portálu do provozu je nutné určit a opravit každou abnormální funkci nebo signál.

## 8 OBJEDNÁVÁNÍ NÁHRADNÍCH DÍLŮ

---



### UPOZORNĚNÍ!

Opravy a elektrické práce musí provádět autorizovaný servisní technik ESAB. Používejte pouze originální náhradní díly ESAB.

Náhradní díly a spotřební díly si můžete objednat u nejbližšího prodejce společnosti ESAB, viz webové stránky [esab.com](https://www.esab.com). Při objednávání uveďte typ výrobku, sériové číslo, označení a číslo náhradního dílu podle seznamu náhradních dílů. To usnadní expedici a zajistí správnost dodávky.

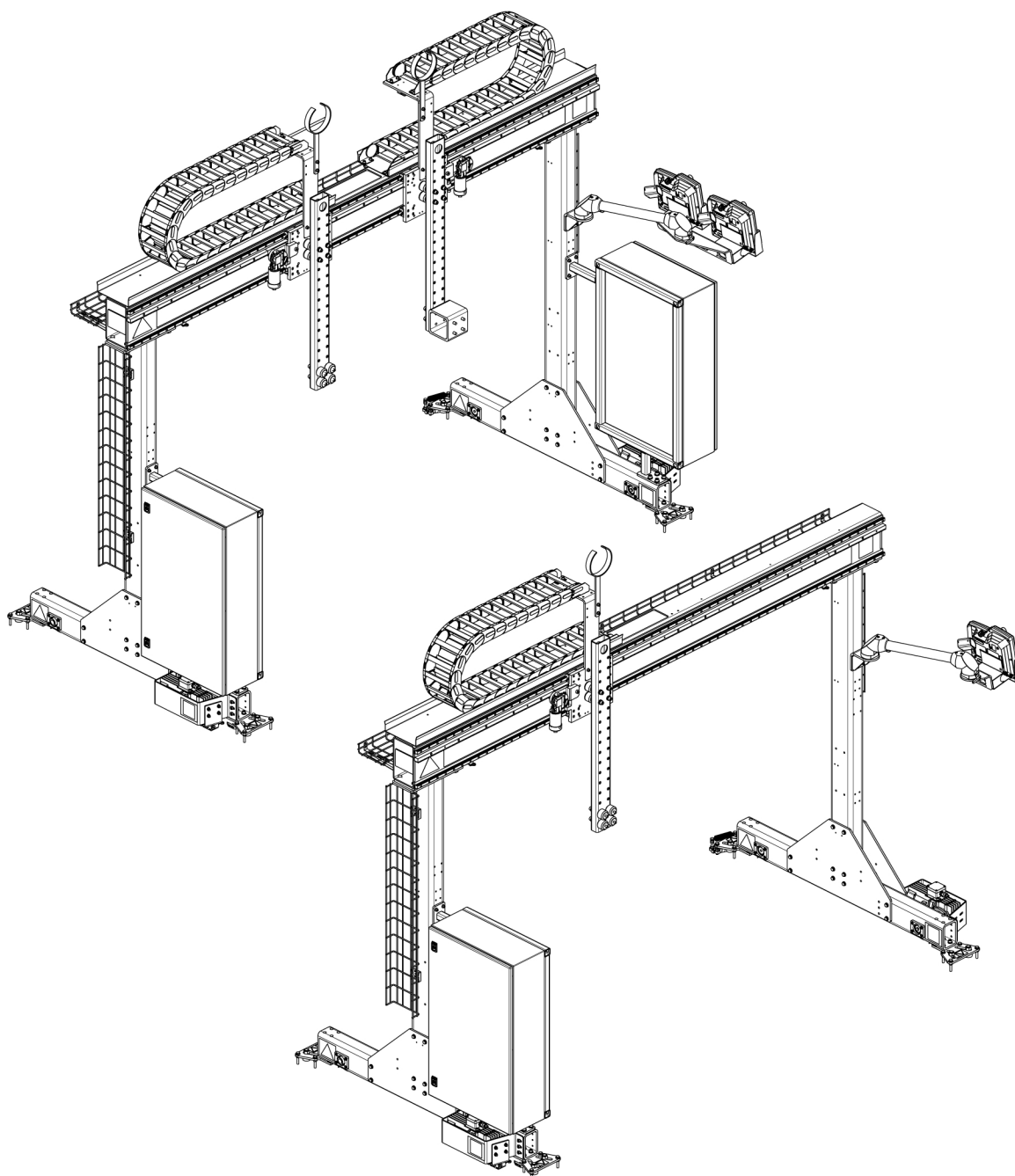








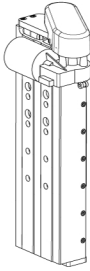



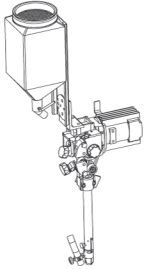
## OBJEDNACÍ ČÍSLA

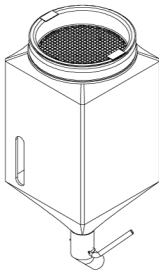
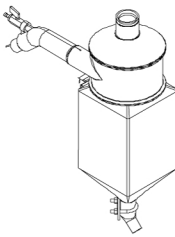



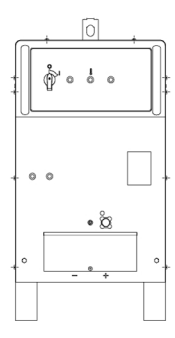
Ordering number	Denomination	Type	Notes
0912 350 880	Mechtrac HD3	For dual boom carriages and welding heads (left and right)	
0912 350 881	Mechtrac HD3	For single boom carriage and welding head (left)	
0912 351 880	Mechtrac HD4	For dual boom carriages and welding heads (left and right)	
0912 351 881	Mechtrac HD4	For single boom carriage and welding head (left)	
0463 934 001	Spare parts list		

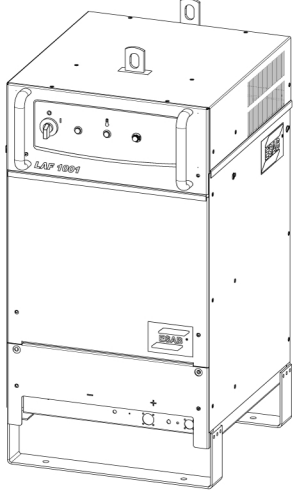
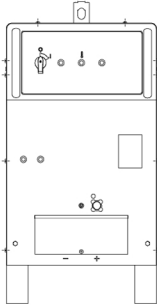
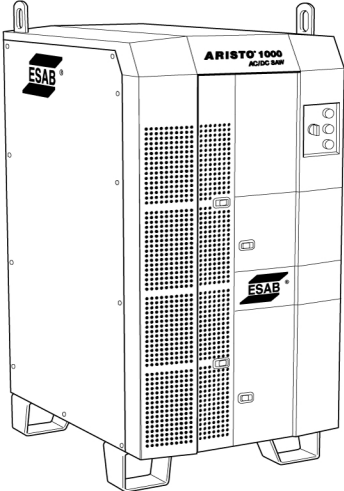
Technická dokumentace je k dispozici prostřednictvím Internetu na stránkách [www.esab.com](http://www.esab.com)

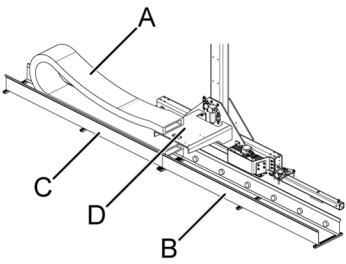
## PŘÍSLUŠENSTVÍ

Welding head modules:		
0334 333 883 0334 333 884 0334 333 885	<b>Motorised slides:</b> 240 mm 300 mm 420 mm	
0278 300 180	<b>Insulator</b>	
0334 170 880 0671 171 580	<b>Manual round slides:</b> Manual round slide, without handwheel Manual round slide, with handwheel	 
0912 360 880 0912 360 881 0912 360 882 0912 360 883 0912 360 884 0912 361 880 0912 361 881 0912 361 882 0912 361 883 0912 361 884	<b>Feed units:</b> SAW Twin wire right-hand assembled, Gear ratio 115:1 SAW Single wire right-hand assembled, Gear ratio 115:1, 4000 rpm SAW Single wire right-hand assembled, Gear ratio 74:1, 4000 rpm SAW Single wire right-hand assembled, Gear ratio 156:1, 4000 rpm SAW Single wire right-hand assembled, Gear ratio 74:1, 8000 rpm SAW Twin wire left-hand assembled, Gear ratio 115:1 SAW Single wire left-hand assembled, Gear ratio 115:1, 4000 rpm SAW Single wire left-hand assembled, Gear ratio 74:1, 4000 rpm SAW Single wire left-hand assembled, Gear ratio 156:1, 4000 rpm SAW Single wire left-hand assembled, Gear ratio 74:1, 8000 rpm	

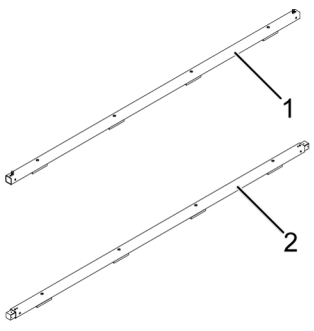
0147 649 881	<b>Flux hopper</b> 10 l	
0912 522 880 0912 522 881 0912 522 882 0912 522 883	<b>OPC super Mechtrac HD units:</b> Dual OPC super kit Single OPC super kit Dual OPC super kit without flux inlet Single OPC super kit without flux inlet	
0912 730 880	<b>Mechanical option for flux suction OPC</b> (Order 2 pieces when using dual welding heads.)	
0912 577 880	<b>Electrical option for flux suction OPC</b> (Option 30 according to electrical diagram) (Order 2 pieces when using dual welding heads.)	
0912 577 881	<b>Flux down</b> (Option 40 according to electrical diagram) (Order 2 pieces when using dual welding heads.)	
0333 225 882	<b>Mechanical option for TPC with heater</b>	
0912 577 889	<b>Electrical option for TPC with heater</b> (option 220 according to electrical diagram)	
0333 225 884	<b>Mechanical option for TPC with low-level sensor</b>	
0912 577 890	<b>Electrical option for TPC with low-level sensor</b> (option 230 according to electrical diagram)	
0333 225 886	<b>Mechanical option for TPC with heater and low-level sensor</b>	
0417 142 900	<b>Mechanical option for GMH</b> (Order 2 pieces when using dual welding heads.)	
0912 577 882	<b>Electrical option for GMH</b> (Option 60 according to electrical diagram) (Order 2 pieces when using dual welding heads.)	
0810 904 881	<b>Mechanical option for inductive sensor</b> (Order 2 pieces when using dual welding heads.)	
0912 577 883	<b>Electrical option for inductive sensor</b> (Option 62 according to electrical diagram) (Order 2 pieces when using dual welding heads.)	

0912 435 880	<b>Mechanical option for gas</b> (Order 2 pieces when using dual welding heads.)	
0912 577 884	<b>Electrical option for gas</b> (Option 70 according to electrical diagram) (Order 2 pieces when using dual welding heads.)	
0912 728 880	<b>Mechanical option for flow sensor</b> (Order 2 pieces when using dual welding heads.)	
0912 577 885	<b>Electrical option for flow sensor</b> (Option 72 according to electrical diagram) (Order 2 pieces when using dual welding heads.)	
0912 577 886	<b>Shift transversal welding</b> (Option 80 according to electrical diagram)	
0912 577 888	<b>Camera system</b> (Option 190 according to electrical diagram) (Order 2 pieces when using dual welding heads.)	
0912 733 880	<b>Mounting kit for camera system</b> (Order 2 pieces when using dual welding heads.)	
0822 640 880	<b>Bracket with slide cross</b> (Order 2 pieces when using dual welding heads.)	
0912 577 891	<b>ICE</b> (Option 251 according to electrical diagram) (Order 2 pieces when using dual welding heads.)	
0912 577 892	<b>WeldCloud:</b> (Option 280 according to electrical diagram) Dual	
0912 578 892	Single	
0460 512 880	<b>LAF 631</b> Welding power source	

0460 513 880	<b>LAF 1001</b> Welding power source	
0460 513 881	<b>LAF 1001M</b> Welding power source	
0460 514 880	<b>LAF 1251</b> Welding power source	
0460 514 881	<b>LAF 1251M</b> Welding power source	
0462 100 880	<b>Aristo 1000 AC/DC SAW</b> Welding power source	

	<b>Floor cable chain (A)</b>	
0417 981 005	For 5 m travel	
0417 981 010	For 10 m travel	
0417 981 015	For 15 m travel	
0417 981 020	For 20 m travel	
0417 981 025	For 25 m travel	
0417 981 030	For 30 m travel	
0417 981 035	For 35 m travel	
0417 981 040	For 40 m travel	
0417 981 045	For 45 m travel	
0417 981 050	For 50 m travel	
0417 981 101	<b>Guide groove with rollers (B)</b>	
0417 981 102	<b>Guide groove without rollers (C)</b>	
0912 352 880	<b>Attachment for cable chain (D)</b>	
0413 768 xxx *)	<b>Welding cable (W20, W120, W220, W320)</b>	
0413 768 xxx *)	<b>Return cable (W18, W218)</b>	
0820 129 8xx *)	<b>Reference cable (W19,W219)</b>	
0912 582 8xx *)	<b>Control cable set (W15, W16, W215, W216)</b> (consisting of cables 0460 910 98x and 0802 803 028)	

\*) „X“ označuje celkovou délku každého typu kabelu.  
Při použití dvou svařovacích hlav si objednejte dvě sady kabelů.

0806 707 880	<b>Rail (Basic) (1)</b>	
0806 707 881	<b>Rail (Extension) (2)</b>	





# A WORLD OF PRODUCTS AND SOLUTIONS.



Kontaktní informace naleznete na adrese [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](https://manuals.esab.com)

