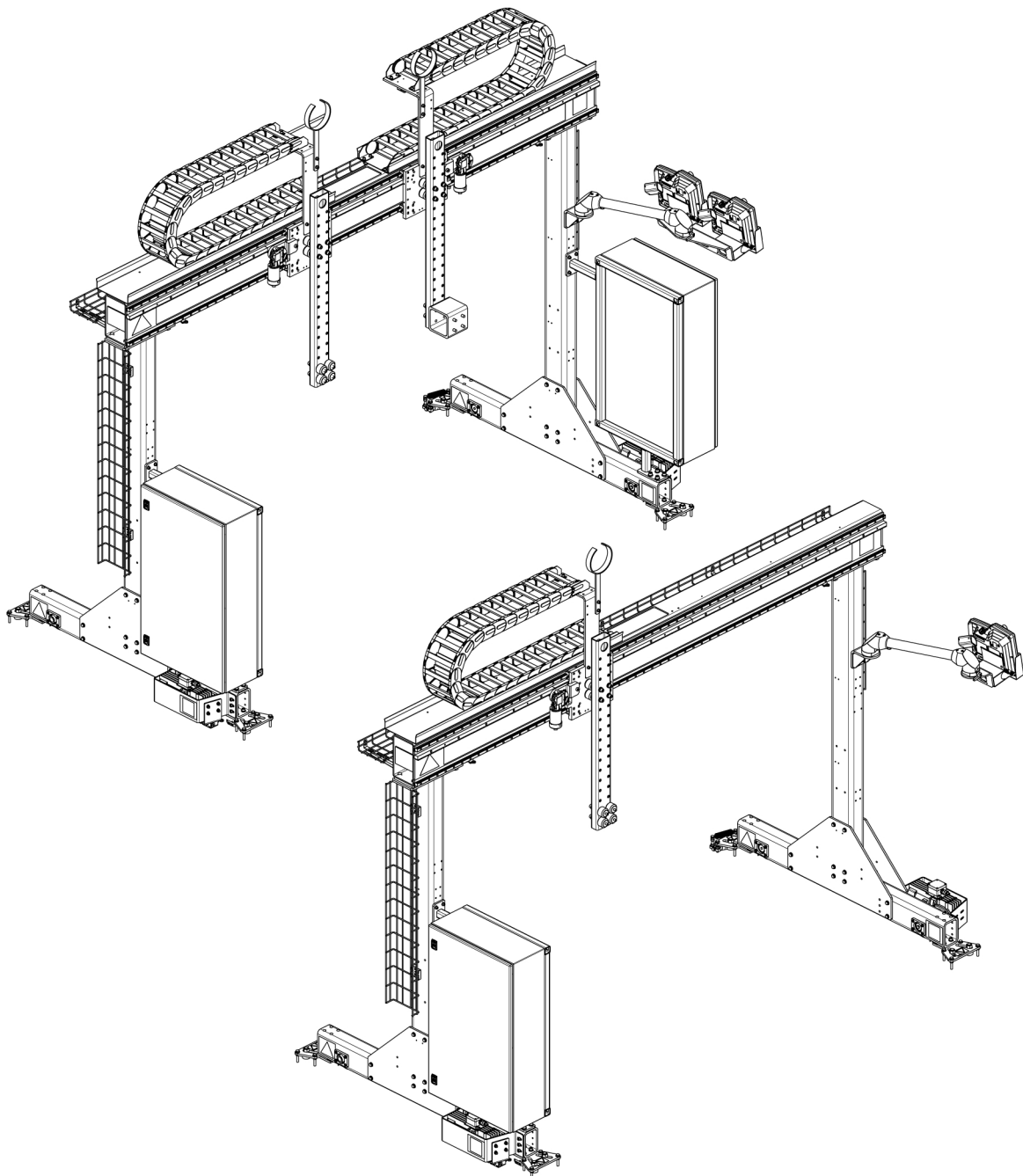


Mechtrac HD

Plataforma móvil impulsada por motor



Instrucciones de uso

Traducción del manual en el original



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

1	SEGURIDAD	4
1.1	Significado de los símbolos.....	4
1.2	Precauciones de seguridad.....	4
2	INTRODUCCIÓN Y DESCRIPCIÓN GENERAL	8
3	CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	10
4	INSTALACIÓN	11
4.1	Preparaciones.....	11
4.2	Montaje mecánico.....	13
4.3	Montaje eléctrico.....	16
4.4	Instalación de equipos de soldadura y fundente en la plataforma móvil.....	18
4.5	Circuito de parada de emergencia.....	18
5	CONFIGURACIONES	19
5.1	Configuración para el control del carro con brazo o del carro de la plataforma móvil.....	19
5.2	Configuración para el control de los engranajes del cabezal de soldadura.....	20
5.3	Tablas de configuración de EAC 30.....	21
6	FUNCIONAMIENTO	22
6.1	Funcionamiento general.....	22
6.1.1	Inicio del proceso de soldadura.....	22
6.2	Gabinete de control B1.....	22
6.3	Cambio del control entre la plataforma móvil y el brazo.....	24
6.4	Parada de emergencia.....	24
6.5	Más información.....	24
7	MANTENIMIENTO	25
7.1	Revisión de las paradas de emergencia.....	25
8	PEDIDOS DE REPUESTOS	26
	PLANOS DE DIMENSIONES	27
	NÚMEROS DE PEDIDO	31
	ACCESORIOS	32

1 SEGURIDAD

1.1 Significado de los símbolos

Según se utilizan en este manual: Significa ¡Atención! ¡Tenga cuidado!



¡PELIGRO!

Significa peligros inmediatos que, si no se evitan, causarán lesiones personales graves o incluso la pérdida de la vida.



¡ADVERTENCIA!

Significa peligros potenciales que podrían causar lesiones personales o la pérdida de la vida.



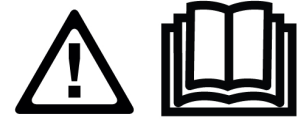
¡PRECAUCIÓN!

Significa peligros que podrían causar lesiones personales menores.



¡ADVERTENCIA!

Antes de utilizar el equipo, lea y comprenda el manual de instrucciones y siga todas las etiquetas, las prácticas de seguridad del empleador y las hojas de datos de seguridad (SDS, del inglés "Safety Data Sheets").



1.2 Precauciones de seguridad

Los usuarios del equipo ESAB tienen la absoluta responsabilidad de garantizar que toda persona que trabaje con el equipo o cerca de este respete todas las precauciones de seguridad correspondientes. Las precauciones de seguridad deben cumplir con los requisitos que se aplican a este tipo de equipo. Se deben tener en cuenta las siguientes recomendaciones, además de las regulaciones estándar que se aplican en el lugar de trabajo.

Todo trabajo debe ser realizado por personal capacitado que esté familiarizado con la operación del equipo. La operación incorrecta del equipo podría generar situaciones peligrosas que pueden ocasionar lesiones al operador y daños al equipo.

1. Toda persona que utilice el equipo debe estar familiarizada con lo siguiente:
 - su operación,
 - la ubicación de las paradas de emergencia,
 - su función,
 - las precauciones de seguridad correspondientes, y
 - las operaciones de soldadura y corte u otras operaciones aplicables del equipo.
2. El operador debe garantizar que:
 - no haya ninguna persona no autorizada en el área de trabajo cuando se arranque el equipo
 - no haya ninguna persona sin protección cuando se golpee el arco o se inicie el trabajo con el equipo
3. El lugar de trabajo debe:
 - ser adecuado para la operación
 - estar libre de corrientes de aire
4. Equipo de seguridad personal:
 - Use siempre el equipo de seguridad personal recomendado, como gafas protectoras, prendas ignífugas y guantes de seguridad.
 - No use accesorios que suelen quedar holgados, como bufandas, pulseras, anillos, etc. que podrían quedar atrapados u ocasionar quemaduras.

5. Precauciones generales:

- Asegúrese de que el cable de retorno esté bien conectado.
- Los trabajos en el equipo de alta tensión **solo pueden ser realizados por un electricista calificado**.
- El equipo extintor de incendios adecuado debe estar muy cerca y claramente marcado.
- **No** se debe realizar la lubricación ni el mantenimiento del equipo durante la operación

Si está equipado con un enfriador ESAB

Utilice únicamente un refrigerante aprobado por ESAB. Un refrigerante no aprobado puede dañar el equipo y poner en peligro la seguridad del producto. En este caso, todos los compromisos de garantía asumidos por ESAB dejarán de ser aplicables.

Número de pedido del refrigerante recomendado por ESAB: 0465 720 002.

Para conocer la información sobre pedidos, consulte el capítulo "ACCESORIOS" del manual de instrucciones.



¡ADVERTENCIA!

El corte y la soldadura por arco pueden ser perjudiciales para usted y otras personas. Tome precauciones al soldar y cortar.



DESCARGA ELÉCTRICA: peligro de muerte

- Instale y conecte a tierra la unidad según el manual de instrucciones.
- No toque las piezas eléctricas con tensión o electrodos con la piel, con guantes húmedos ni con la ropa húmeda
- Utilice elementos aislantes.
- Asegúrese de que la posición para trabajar sea segura



CAMPOS ELÉCTRICOS Y MAGNÉTICOS: pueden ser peligrosos para la salud

- Los soldadores que usan marcapasos deben consultar a su médico antes de soldar. Los EMF podrían interferir con algunos marcapasos.
- La exposición a EMF podría tener otras consecuencias para la salud que son desconocidas.
- Los soldadores deben utilizar los siguientes procedimientos para minimizar la exposición a EMF:
 - Pase el electrodo y los cables de trabajo juntos a un mismo lado del cuerpo. Sujételos con cinta si es posible. No coloque el cuerpo entre los cables de trabajo y del soplete. Nunca debe enrollarse el cable de trabajo o soplete por el cuerpo. Mantenga los cables y la fuente de alimentación de soldadura lo más lejos posible del cuerpo.
 - Conecte el cable de trabajo a la pieza de trabajo lo más cerca posible al área que se soldará.



HUMOS Y GASES: pueden ser peligrosos para la salud

- Protéjase la cabeza de los humos
- Utilice ventilación, extracción en el arco o ambas para expulsar los humos y gases de la zona de respiración y del área en general



ARCOS ELÉCTRICOS: pueden causar lesiones en los ojos y quemaduras en la piel

- Protéjase los ojos y el cuerpo. Utilice la pantalla para soldar y las lentes filtradoras correctas y use vestimenta protectora
- Proteja a las personas que se encuentran en el lugar utilizando pantallas o cortinas adecuadas



RUIDO: el ruido excesivo puede dañar la audición

Protéjase los oídos. Utilice orejeras o alguna otra protección para los oídos.



PIEZAS MÓVILES: peligro de lesiones

- Mantenga todos los paneles, las puertas y las cubiertas cerrados y bien seguros en su lugar. Si es necesario, solo personal calificado puede retirar cubiertas para realizar mantenimiento o solucionar problemas. Vuelva a instalar los paneles o las cubiertas y cierre las puertas cuando haya finalizado el servicio y antes de arrancar el motor.



- Detenga el motor antes de instalar o conectar la unidad.
- Mantenga las manos, el cabello, la ropa holgada y las herramientas alejadas de las piezas móviles.



PELIGRO DE INCENDIO

- Las chispas (salpicaduras) pueden causar incendios. Por lo tanto, asegúrese de que no haya materiales inflamables cerca
- Evite que se produzcan en contenedores cerrados.



SUPERFICIES A ALTA TEMPERATURA: las piezas pueden provocar quemaduras

- No toque las piezas con las manos desprotegidas.
- Deje que transcurra el período de enfriamiento antes de trabajar en el equipo.
- Para manipular las piezas calientes, utilice las herramientas adecuadas o guantes de soldadura con aislamiento térmico para evitar quemaduras.

FUNCIONAMIENTO INCORRECTO: llame al servicio de asistencia de expertos en caso de falla.

¡PROTÉJASE Y PROTEJA A LAS OTRAS PERSONAS!



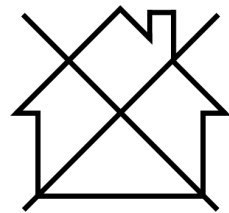
¡PRECAUCIÓN!

Este producto está destinado únicamente a la soldadura por arco.



¡PRECAUCIÓN!

Los equipos clase A no se pueden utilizar en residencias donde la energía eléctrica es suministrada por el sistema público de baja tensión. Podrían surgir algunas dificultades al garantizar la compatibilidad electromagnética de los equipos clase A en esas ubicaciones debido a las perturbaciones conducidas y radiadas.



¡NOTA!

Deseche los equipos electrónicos en la instalación de reciclaje.

En cumplimiento de la normativa europea 2012/19/EC sobre Residuos de aparatos eléctricos y electrónicos y su implementación de acuerdo con la legislación nacional, los equipos eléctricos o electrónicos que han alcanzado el fin de su vida útil se deben desechar en una instalación de reciclaje.

Como la persona responsable del equipo, es su responsabilidad obtener información sobre las estaciones de recolección aprobadas.

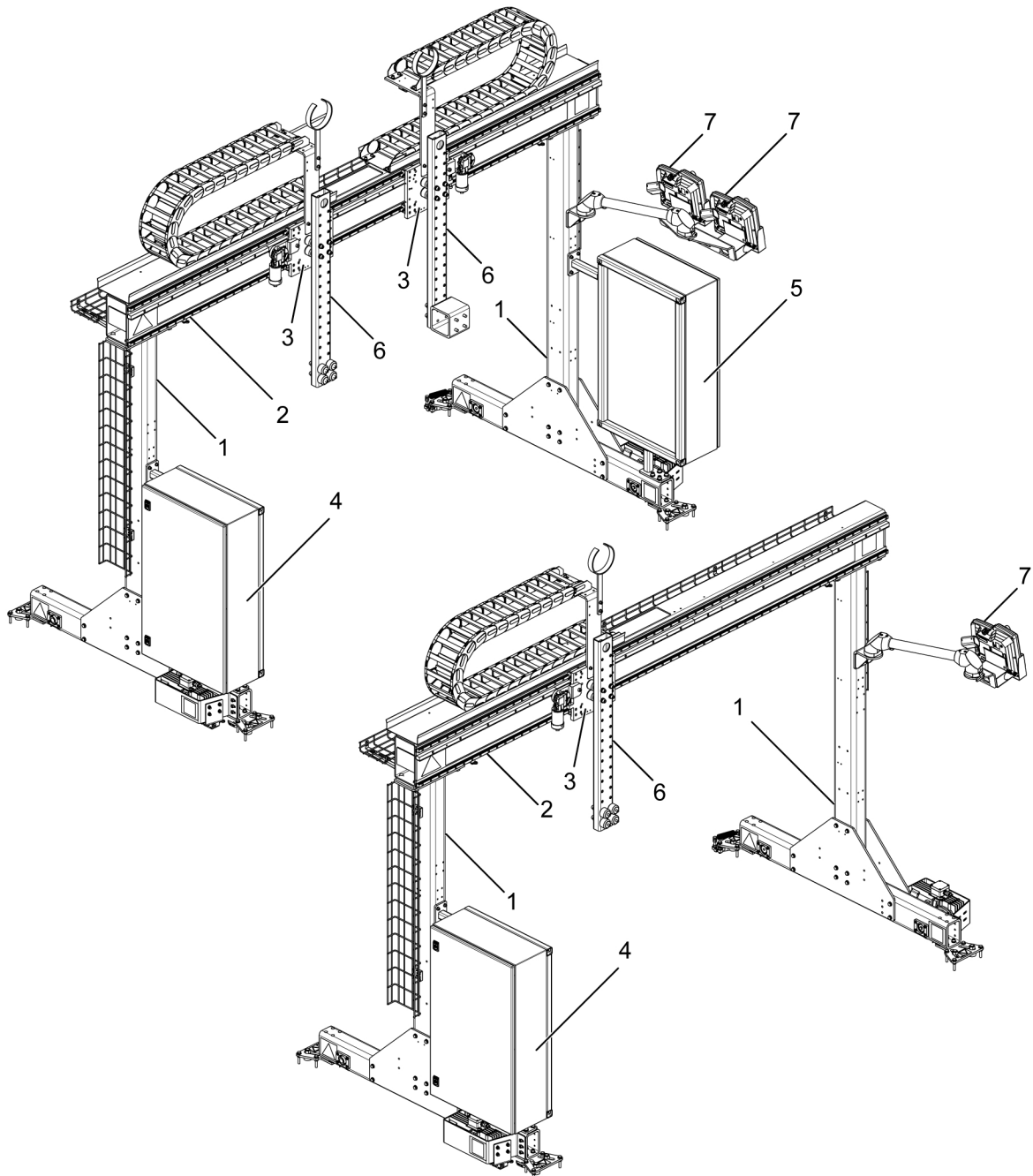
Para obtener más información, comuníquese con el distribuidor de ESAB más cercano.



ESAB cuenta con una gran variedad de accesorios de soldadura y equipos de protección personal a la venta. Para obtener información relacionada con pedidos, comuníquese con su distribuidor local de ESAB o visite nuestro sitio web.

2 INTRODUCCIÓN Y DESCRIPCIÓN GENERAL

La **Mechtrac HD** es una plataforma móvil impulsada por motor que se utiliza junto con los equipos de soldadura y las fuentes de alimentación de ESAB. El producto está disponible con dos longitudes de brazo diferentes de **3 y 4 m**. Cada una de las variantes de longitud del brazo está disponible con carros con brazo **doble** y cabezales de soldadura, así como con un carro con brazo **único** y cabezal de soldadura (solo a la izquierda).



- | | |
|---|--------------------------------|
| 1. Kit de la unidad (incluido el lado de la plataforma) | 5. Gabinete B2 |
| 2. Brazo horizontal | 6. Brazos para Mechtrac |
| 3. Carro con brazo (izquierdo y derecho, o solo izquierdo, respectivamente) | 7. Control de la unidad EAC 30 |
| 4. Gabinete B1 | |

El control del motor de desplazamiento se realiza mediante la unidad de control EAC 30.

2 INTRODUCCIÓN Y DESCRIPCIÓN GENERAL

Para obtener información acerca de la unidad de control EAC 30, consulte el manual de instrucciones de EAC 30.

3 CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Velocidad de desplazamiento	De 0,2 a 2,0 m/min (7,9-78,7 in/min)
Plataforma de desplazamiento de alta velocidad	400 cm/min (158 in/min)
Longitud del riel estándar	3,0 m (9,8 ft)
Peso máximo permitido:	
Por carro con brazo	200 kg (440 lb)
Totalmente para Mechtrac HD	400 kg (880 lb)
Plataforma de velocidad de soldadura	De 0,2 a 2 m/min (de 7,9 a 78,7 in/min)
Carro con brazo de velocidad de soldadura	De 0,2 a 2 m/min (de 7,9 a 78,7 in/min)

4 INSTALACIÓN

Un profesional debe llevar a cabo la instalación.



¡PRECAUCIÓN!

Este producto está destinado al uso industrial. En un entorno doméstico, este producto podría causar interferencia de radiofrecuencias. Es responsabilidad del usuario tomar las precauciones correspondientes.

Procedimiento de instalación general:

PREPARACIONES → CONJUNTO MECÁNICO → CONJUNTO ELÉCTRICO

4.1 Preparaciones

- 1) Asegúrese de que se esté utilizando el riel correcto; consulte la "[ACCESORIOS](#)", página 32. El ancho de vía del riel (la distancia entre los rieles, medida desde el interior hasta el interior de los rieles) debe ser la siguiente:

Mechtrac HD3	3000 mm
Mechtrac HD4	4000 mm

El riel también debe cumplir con los siguientes requisitos:

Tubo cuadrado alternativo para la varilla homogénea

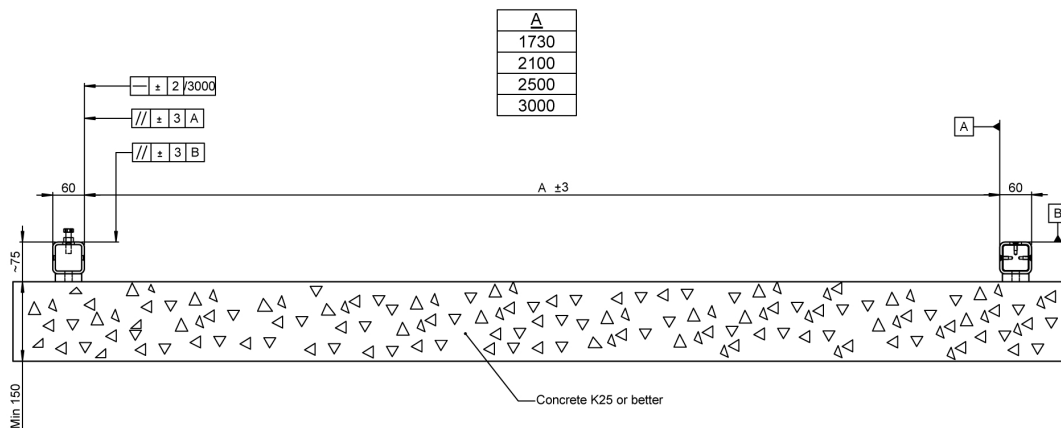
Grosor mínimo del material del tubo cuadrado: 5 mm

Ancho mínimo del riel: 60 mm

Ancho máximo del riel: 70 mm

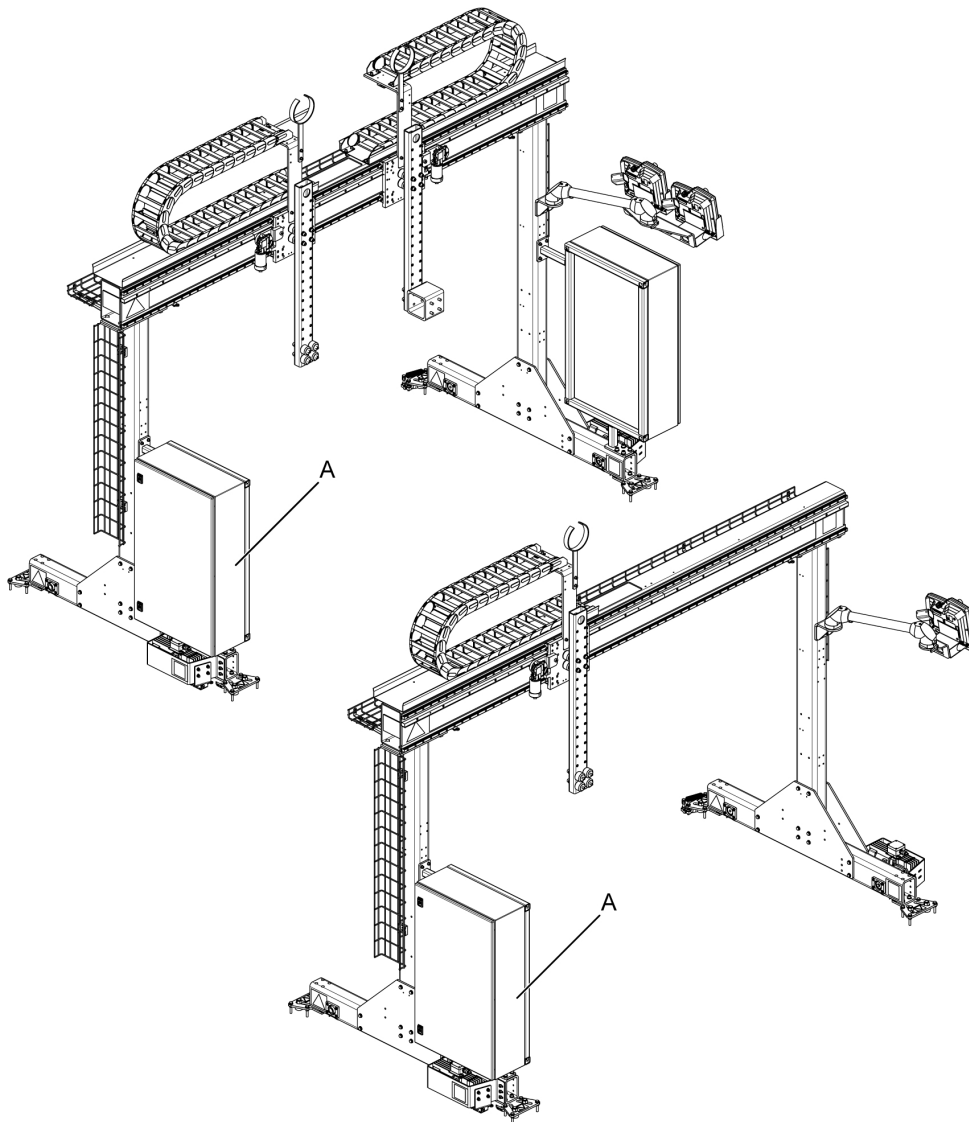
Altura mínima del riel sobre el piso o el soporte: 60 mm

- 2) Asegúrese de que el riel esté a nivel horizontal y correctamente fijado al piso, y también que el riel y la base cumplan con otros requisitos según el gráfico que se muestra a continuación.



- 3) Planifique y decida la orientación de la plataforma móvil de Mechtrac HD completa en su diseño de fábrica, según dónde se encuentren las posibilidades de conexión para la alimentación eléctrica, el aire comprimido, etc. La fuente de alimentación, el aire

comprimido, etc., además de la cadena de cables del piso, si se incluye, están conectados en el mismo lado que el gabinete de control B1 (A).



- 4) Desempaque la Mechtrac HD (tal como viene entregada sobre una plataforma de madera). La plataforma móvil Mechtrac HD se entrega en estos tres módulos principales:
 - Kit de la unidad Mechtrac HD izquierda
 - Kit de la unidad Mechtrac HD derecha
 - Carro con brazo horizontal
- 5) Verifique que todos los artículos se suministren de acuerdo con la lista de empaque y que no existan daños visibles. En caso de daños durante el tránsito, por ejemplo, óxido, abolladuras o rayones, comuníquese con el agente de reenvío.
- 6) Asegúrese de que haya una grúa elevada y correas de elevación disponibles (para usar en la elevación mecánica de la plataforma móvil).
- 7) Desconecte la alimentación eléctrica.



¡ADVERTENCIA!

Durante la instalación, se debe desconectar la alimentación eléctrica.

4.2 Montaje mecánico



¡ADVERTENCIA!

Antes de iniciar el montaje mecánico de acuerdo con esta sección, se deben realizar los pasos de acuerdo con la "*Preparaciones*", página 11.



¡NOTA!

Los gráficos de esta sección muestran una Mechtrac HD para los carros con brazo **doble** y los cabezales de soldadura. Sin embargo, las instrucciones y recomendaciones se aplican a Mechtrac HD **tanto para los carros de brazo doble** como para los de **brazo único**.

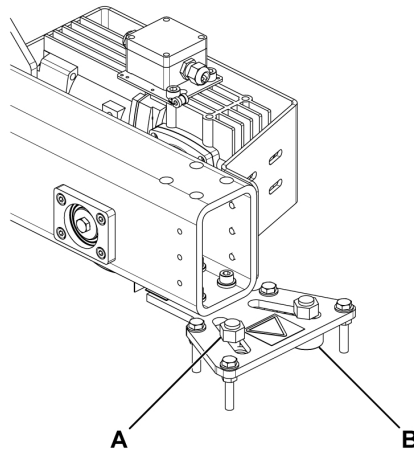
- 1) Levante el brazo horizontal (incluidos los carros con brazos conectados) y colóquelo temporalmente en los gatos de soporte fijos en el piso.



¡NOTA!

El brazo horizontal se coloca en la dirección correcta, tal como se proporciona desde la fábrica.

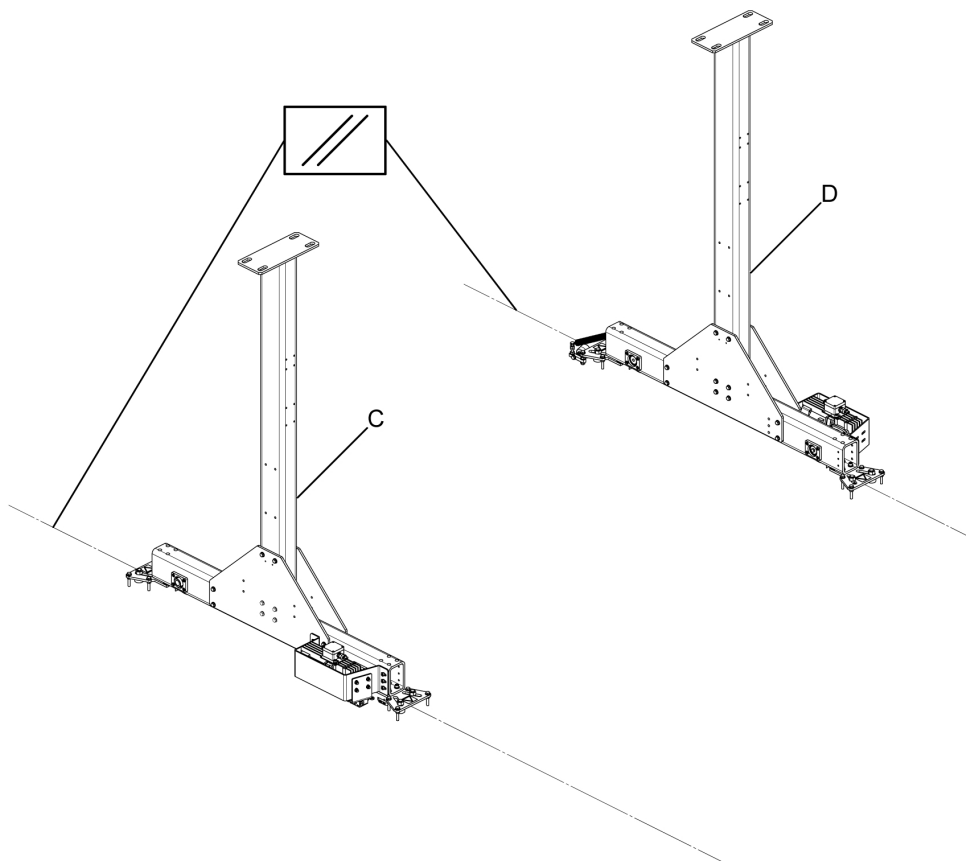
- 2) Levante el kit de la unidad **izquierda** de Mechtrac HD y apóyelo temporalmente para evitar que se caiga.
- 3) Afloje las tuercas de bloqueo (A) de los cuatro rodillos guía (B) (en ambos extremos de la viga horizontal del kit de la unidad) y mueva los rodillos guía a su posición exterior.



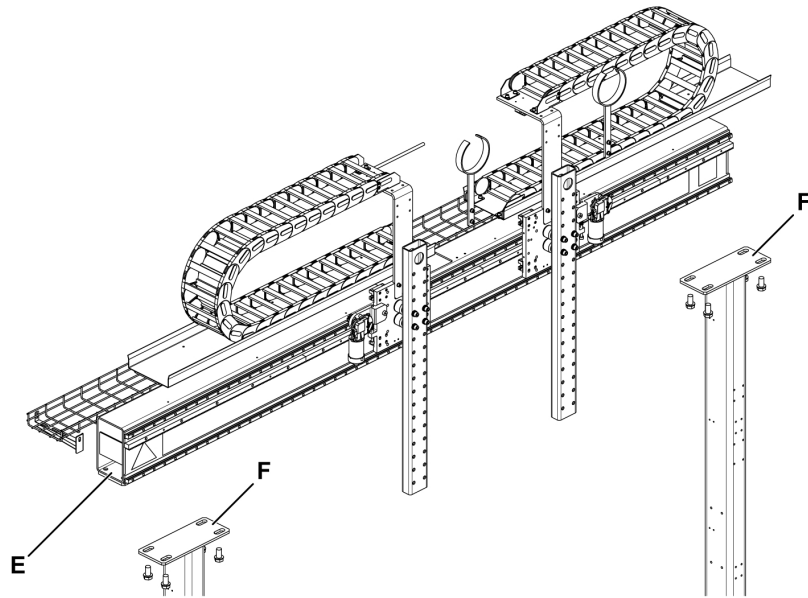
- 4) Coloque el kit de la unidad izquierda en el riel solicitado. Verifique que las dos ruedas (frontal y trasera) del kit de la unidad se encuentren **sobre** el riel y **alineadas** con este. Con un nivel de burbuja, ajuste el kit de la unidad de modo que la viga vertical se ubique verticalmente.
- 5) Apriete los rodillos guía y las juntas restantes a los pares de apriete correctos. Retire cualquier equipo de soporte utilizado para el soporte temporal del kit de la unidad.
- 6) Levante el kit de la unidad **derecha** de Mechtrac HD y fíjelo **al otro riel**, de la misma forma que el kit de la unidad izquierda (consulte los elementos anteriores del 2 al 5).

4 INSTALACIÓN

- 7) Para facilitar el armado del brazo horizontal (incluidos los carros con brazos), asegúrese de que el kit de la unidad **izquierda** (C) esté en paralelo con el kit de la unidad **derecha** (D).

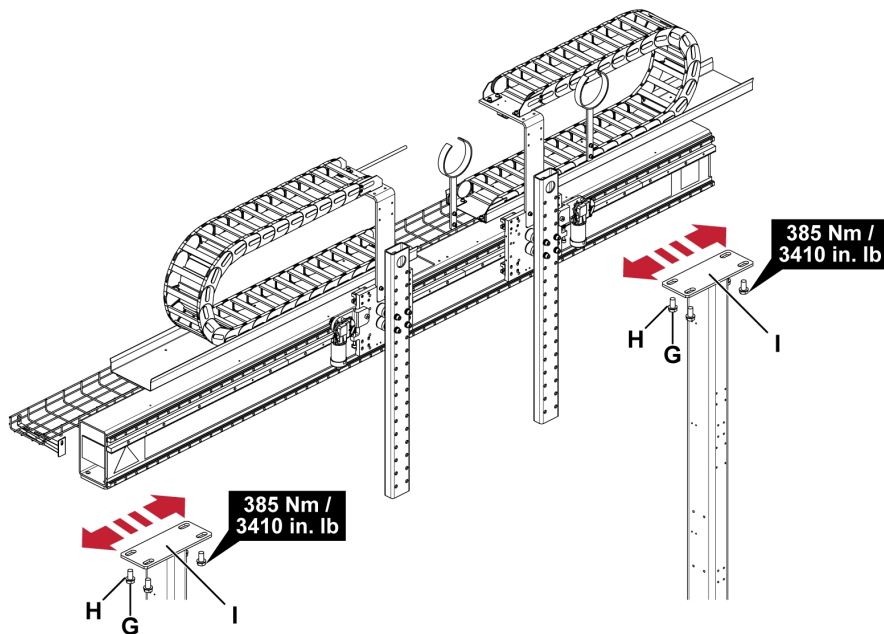


- 8) Levante el brazo horizontal (E) (incluidos los carros con brazos) y colóquelo **en la dirección correcta** (es decir, con los carros con brazos en el mismo lado que los gabinetes B1/B1 y B2), **en la parte superior de ambos kits de la unidad (F)**.

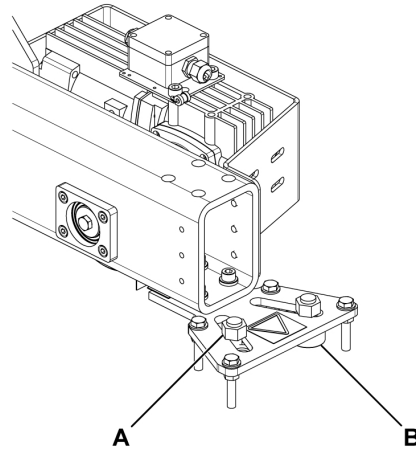


- 9) Inserte los ocho tornillos M20×40 (G) y las arandelas de 36/21×3 (H) para conectar el brazo horizontal a los kits de la unidad, pero **aún no los apriete**. Si la distancia entre los rieles es correcta y ambos kits de la unidad se colocan en un nivel vertical perfecto, las conexiones de los tornillos entre los kits del brazo y de la unidad encajarán bien. Sin embargo, las placas de acero soldadas (I) en la parte superior de cada pata del kit de la unidad tienen un patrón de orificios que permite algunos ajustes laterales.

- 10) Ajuste las ocho juntas de tornillo hacia los lados y apriete los tornillos (G) al par de apriete especificado según el siguiente gráfico.



- 11) Ajuste los rodillos guía (B) para que toquen ligeramente los lados del riel. A continuación, apriete las tuercas (A).



- 12) Retire todos los equipos de soporte temporales.

4.3 Montaje eléctrico



¡ADVERTENCIA!

Antes de comenzar el montaje eléctrico según lo dispuesto en esta sección, primero se deben llevar a cabo los pasos establecidos en la *"Montaje mecánico"*, página 13.

- 1) Tienda los cables y las mangueras de la plataforma móvil en los conductos de los cables del brazo horizontal y las dos vigas verticales. Los cables y las mangueras se ubican en el brazo horizontal en el momento de la entrega.
- 2) Realice todas las conexiones de acuerdo con el diagrama de cableado eléctrico.

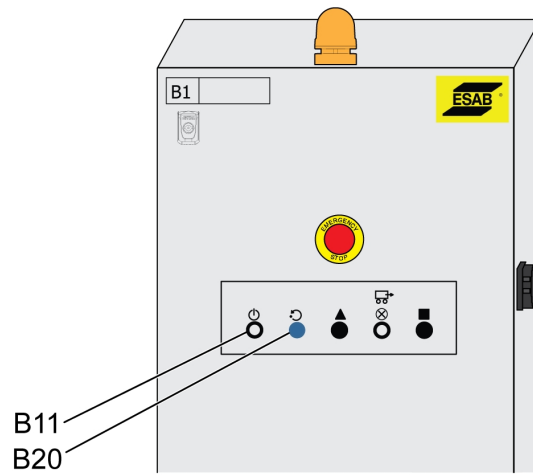


¡PRECAUCIÓN!

Todos los cables requeridos se deben conectar antes de seguir con el siguiente paso.

- 3) Conecte la red eléctrica al gabinete de control B1.
- 4) Encienda el interruptor principal (B11) ubicado en el gabinete de control B1.
- 5) Asegúrese de que todos los botones de parada de emergencia estén desactivados.

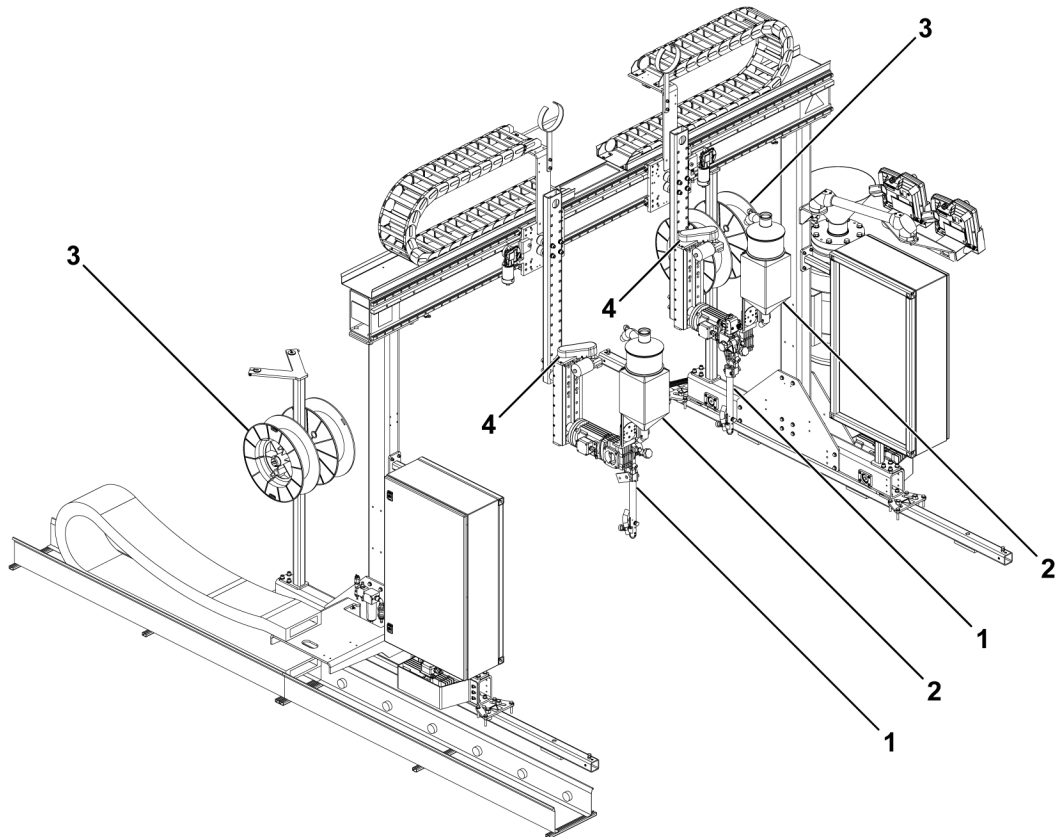
- 6) Restablezca el circuito de parada de emergencia presionando el botón *Restablecer parada de emergencia* (B20) en el gabinete de control B1.



La Mechtrac HD ya está lista para funcionar.

4.4 Instalación de equipos de soldadura y fundente en la plataforma móvil

En el siguiente gráfico, se muestra un ejemplo de cómo conectar los equipos de soldadura y fundente a la plataforma móvil.



- | | |
|---------------------------|-------------------|
| 1. Cabezal de soldadura | 3. Bobina de hilo |
| 2. Contenedor de fundente | 4. Deslizador |



¡ADVERTENCIA!

El peso máximo permitido en la plataforma móvil es de acuerdo con la *"Datos técnicos"*, página 10.

Cuando sea necesario, utilice una correa de elevación para levantar el equipo.

4.5 Circuito de parada de emergencia

Para la conexión del circuito de parada de emergencia entre el EAC 30 y la fuente de energía de soldadura, consulte el diagrama de cableado eléctrico.

5 CONFIGURACIONES

5.1 Configuración para el control del carro con brazo o del carro de la plataforma móvil

A fin de configurar la plataforma móvil para el control del **carro con brazo** (soldadura transversal) o el **carro de la plataforma móvil** respectivamente, ingrese al menú *CONFIGURACIÓN DE LA MÁQUINA* en la unidad de control EAC 30 y proceda como se indica a continuación.

Configuración para el control del carro con brazo

- 1) Establezca *BRAZO* a *ENCENDIDO*.
- 2) Seleccione el menú *EJE DEL BRAZO*.


CONFIGURACIÓN DE LA MÁQUINA		!
<i>EJE DE ALIMENTACIÓN DE ALAMBRE 1▶</i> EJE DEL BRAZO▶ <i>EJE DEL CARRO▶</i> <i>EJE EXTERNO▶</i> <i>TÁNDEM▶</i> <i>FUENTES DE ALIMENTACIÓN PARALELAS▶</i> <i>ALIMENTACIÓN DE ALAMBRE DE ICE</i> BRAZO <i>CARRO</i> <i>CONFIGURACIÓN DE LA ID DEL NODO▶</i> <i>INFORMACIÓN DEL SISTEMA▶</i>	OFF ENCENDIDO	

- 3) En el menú *EJE DEL BRAZO*, establezca los parámetros de los engranajes del carro con brazo de la siguiente manera:


EJE DEL CARRO		!
<i>MOTOR</i>	AM1767 KSV 4030/801,	
<i>GEAR 1</i>	10 000 rpm	
L N1	ENCENDIDO	
L N2	125	
<i>GEAR 2</i>	1	
L N1	ENCENDIDO	
L N2	1	
<i>DIÁMETRO DE LA RUEDA</i>	1	
<i>PULSOS DEL CODIFICADOR</i>	30 mm	
	60 ppr	

Configuración para el control del carro de la plataforma móvil

- 1) Establezca *CARRO* en *ENCENDIDO*.
- 2) Seleccione el menú *EJE DEL CARRO*.

<i>CONFIGURACIÓN DE LA MÁQUINA</i>		
<i>EJE DE ALIMENTACIÓN DE ALAMBRE 1 ▶</i>		
<i>EJE DEL BRAZO ▶</i>		
<i>EJE DEL CARRO ▶</i>		
<i>EJE EXTERNO ▶</i>		
<i>TÁNDEM ▶</i>		
<i>FUENTES DE ALIMENTACIÓN PARALELAS ▶</i>		
<i>ALIMENTACIÓN DE ALAMBRE DE ICE</i>		OFF
<i>CARRO</i>		ENCENDIDO
<i>CONFIGURACIÓN DE LA ID DEL NODO ▶</i>		
<i>INFORMACIÓN DEL SISTEMA ▶</i>		

- 3) En el menú *EJE DEL CARRO*, establezca los parámetros para los engranajes del carro de la plataforma móvil de la siguiente manera:

<i>EJE DEL CARRO</i>		
<i>MOTOR</i>		VEC 4000Par
<i>GEAR 1</i>		ENCENDIDO
└ <i>N1</i>		672
└ <i>N2</i>		1
<i>GEAR 2</i>		ENCENDIDO
└ <i>N1</i>		1
└ <i>N2</i>		1
<i>DIÁMETRO DE LA RUEDA</i>		148 mm
<i>PULSOS DEL CODIFICADOR</i>		32 ppr

5.2 Configuración para el control de los engranajes del cabezal de soldadura

- 1) Para configurar el sistema de control de los engranajes del cabezal de soldadura, ingrese al menú *EJE DE ALIMENTACIÓN DE ALAMBRE* en el menú *CONFIGURACIÓN DE LA MÁQUINA* en la unidad de control EAC 30 y establezca los parámetros según "*Eje de alimentación de alambre (referencia al cabezal de soldadura)*", página 21.

5.3 Tablas de configuración de EAC 30

Carro con brazo (menú EJE DEL BRAZO)

	EJE DEFINIDO POR EL USUARIO
Motor	AM1767 KSV 4030/801, 10 000 rpm
Engranaje 1	125:1
Engranaje 2	1:1
Diámetro de la rueda dentada	30 mm (1,18 pulg.)
Sensor de pulso	60 ppr

Carro de la plataforma móvil (menú EJE DEL CARRO)

	EJE DEFINIDO POR EL USUARIO
Motor	VEC 4000Par
Engranaje 1	672:1
Engranaje 2	1:1
Diámetro de la rueda de acero	148 mm (5,83 pulg.)
Sensor de pulso	32 ppr

Eje de alimentación de alambre (referencia al cabezal de soldadura)

	EJE DEFINIDO POR EL USUARIO
Motor	VEC 4000
Engranaje 1	La relación del engranaje se encuentra en el manual para el cabezal de soldadura en cuestión
Engranaje 2	1:1
Diámetro de los rodillos de alimentación	El diámetro del rodillo de alimentación se encuentra en el manual para el cabezal de soldadura en cuestión
Sensor de pulso	32 ppr

6 FUNCIONAMIENTO

Las normas generales de seguridad para el manejo del equipo se pueden encontrar en el capítulo "SEGURIDAD" de este manual. Léalo atentamente antes de comenzar a utilizar el equipo.



¡ADVERTENCIA!

¡Descarga eléctrica! ¡No toque la pieza de trabajo ni el cabezal de soldadura durante la operación!

6.1 Funcionamiento general

El funcionamiento de la soldadura se controla mediante las siguientes unidades:

1. Gabinete de control B1
2. Gabinete de control B2
3. EAC 30

6.1.1 Inicio del proceso de soldadura

- 1) Encienda el interruptor principal (B11) ubicado en el gabinete de control B1.
- 2) Restablezca el circuito de parada de emergencia presionando el botón *Restablecer parada de emergencia* (B20) en el gabinete de control B1.
- 3) Encienda el interruptor principal en la fuente de alimentación de soldadura utilizada.

6.2 Gabinete de control B1

El gabinete de control B1 es el gabinete de control principal, que contiene la distribución de energía, los controles de parada de emergencia, etc.



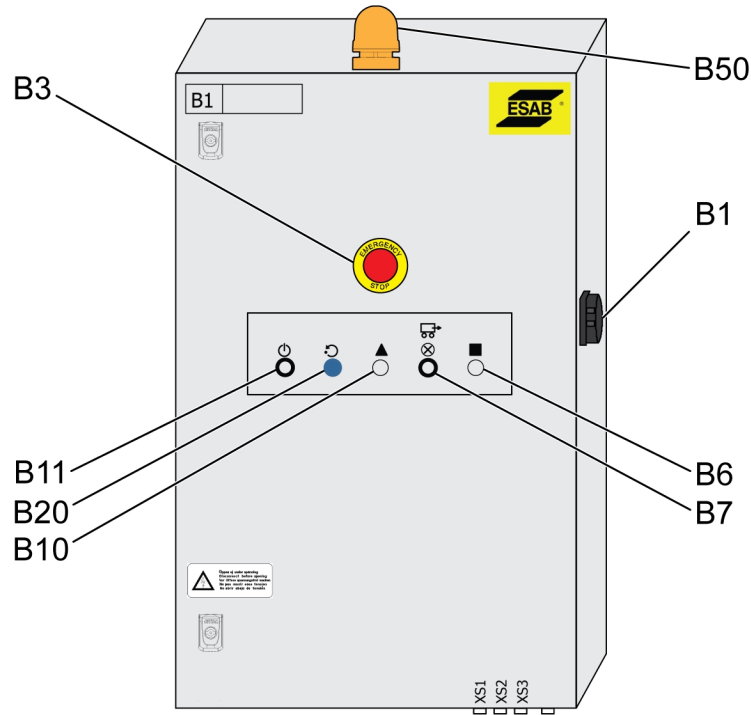
¡PRECAUCIÓN!

Solo el personal calificado puede realizar las conexiones en el gabinete.



¡NOTA!

(B1), (B2), (B3), etc. = designación del componente en el diagrama de circuitos.





Interruptor principal	B1	ENCENDIDO/APAGADO del interruptor
Parada de emergencia	B3	Botón de parada de emergencia. Presione una vez para activar la parada de emergencia.
Encendido	B11	Botón de encendido que contiene una luz indicadora que muestra que la alimentación está encendida
Movimiento de desplazamiento en cuadrado para la plataforma móvil	B6	Presione el botón para mover la plataforma móvil en cuadrado sobre el riel. La luz blanca del botón se enciende, siempre y cuando el movimiento de transporte esté en curso. Este botón también se utiliza para controlar el carro con brazo número 1, cuando el cabezal de soldadura número 1 se utiliza para la soldadura transversal .
Movimiento de desplazamiento en triángulo para la plataforma móvil	B10	Presione el botón para accionar la plataforma móvil en triángulo sobre el riel. La luz blanca del botón se enciende, siempre y cuando el movimiento de transporte esté en curso. Este botón también se utiliza para controlar el carro con brazo número 1, cuando el cabezal de soldadura número 1 se utiliza para la soldadura transversal .
Detener (Stop)	B7	Presione para detener el transporte de la plataforma móvil. Si no se detiene el transporte con este botón, el transporte continuará hasta que se detenga mediante un interruptor limitador.
Restablecer la parada de emergencia	B20	Presione el botón para reiniciar la parada de emergencia luego de haber identificado y resuelto su causa.
Sirena	B50	Sirena para advertir la alta velocidad

6.3 Cambio del control entre la plataforma móvil y el brazo

Una vez que se ha aplicado la configuración según la "*Configuración para el control del carro con brazo o del carro de la plataforma móvil*", página 19, la unidad de control EAC 30 se utiliza para cambiar la función entre el carro de la **plataforma móvil** y el carro con **brazo** de la siguiente manera:

- 1) Seleccione la función preferida, es decir, el control del carro de la **plataforma móvil** o el carro con **brazo** respectivamente, presionando el botón del interruptor varias veces.



La función seleccionada en este momento, es decir, el carro de la **plataforma móvil**  o el carro con **brazo** , se indica mediante el encendido del ícono correspondiente.

6.4 Parada de emergencia

Mechtrac HD se proporciona con un sistema de parada de emergencia. Si se presiona un botón de parada de emergencia, la máquina se detendrá inmediatamente.

Ubicación de los botones de parada de emergencia

Todos los que se encuentren cerca del equipo de soldadura deben estar al tanto de la ubicación de las paradas de emergencia.

Las paradas de emergencia se colocan de la siguiente manera:

- La unidad de control EAC 30
- Gabinete de control B1

En caso de emergencia

Presione el botón rojo de parada de emergencia inmediatamente en caso de emergencia.

Restablecer la parada de emergencia



¡PRECAUCIÓN!

La causa de la función o señal anormal debe definirse y corregirse antes de reiniciar la parada de emergencia.

Para restablecer una parada de emergencia:

1. Busque y elimine la causa de la parada de emergencia.
2. Tire del botón de parada de emergencia que se ha activado.
3. Presione el botón *Restablecer la parada de emergencia* (se ubica en el gabinete de control B1).

6.5 Más información

Para obtener instrucciones de funcionamiento más detalladas, consulte los manuales de instrucciones para cada componente (la unidad de control EAC 30, el cabezal de soldadura utilizado y la fuente de energía de soldadura utilizada, respectivamente).

7 MANTENIMIENTO



¡ADVERTENCIA!

Durante la limpieza y el mantenimiento, se debe desconectar la alimentación eléctrica.



¡PRECAUCIÓN!

Solo el personal con el conocimiento adecuado sobre electricidad (personal autorizado) puede retirar las placas de seguridad.



¡PRECAUCIÓN!

El producto está cubierto por la garantía del fabricante. Cualquier intento de llevar a cabo trabajos de reparación en centros de servicio o con personal no autorizados anulará la garantía.



¡NOTA!

El mantenimiento regular es muy importante para un funcionamiento seguro y confiable.



¡NOTA!

Realice el mantenimiento con más frecuencia cuando haya mucha presencia de polvo.

7.1 Revisión de las paradas de emergencia



¡PRECAUCIÓN!

La función de todos los dispositivos de emergencia y seguridad se debe revisar frecuentemente, al menos una vez al mes, así como después de que se haya realizado cualquier trabajo en el equipo.



¡NOTA!

Cualquier función o señal anormal debe definirse y corregirse antes de volver a poner la plataforma móvil en funcionamiento.

8 PEDIDOS DE REPUESTOS

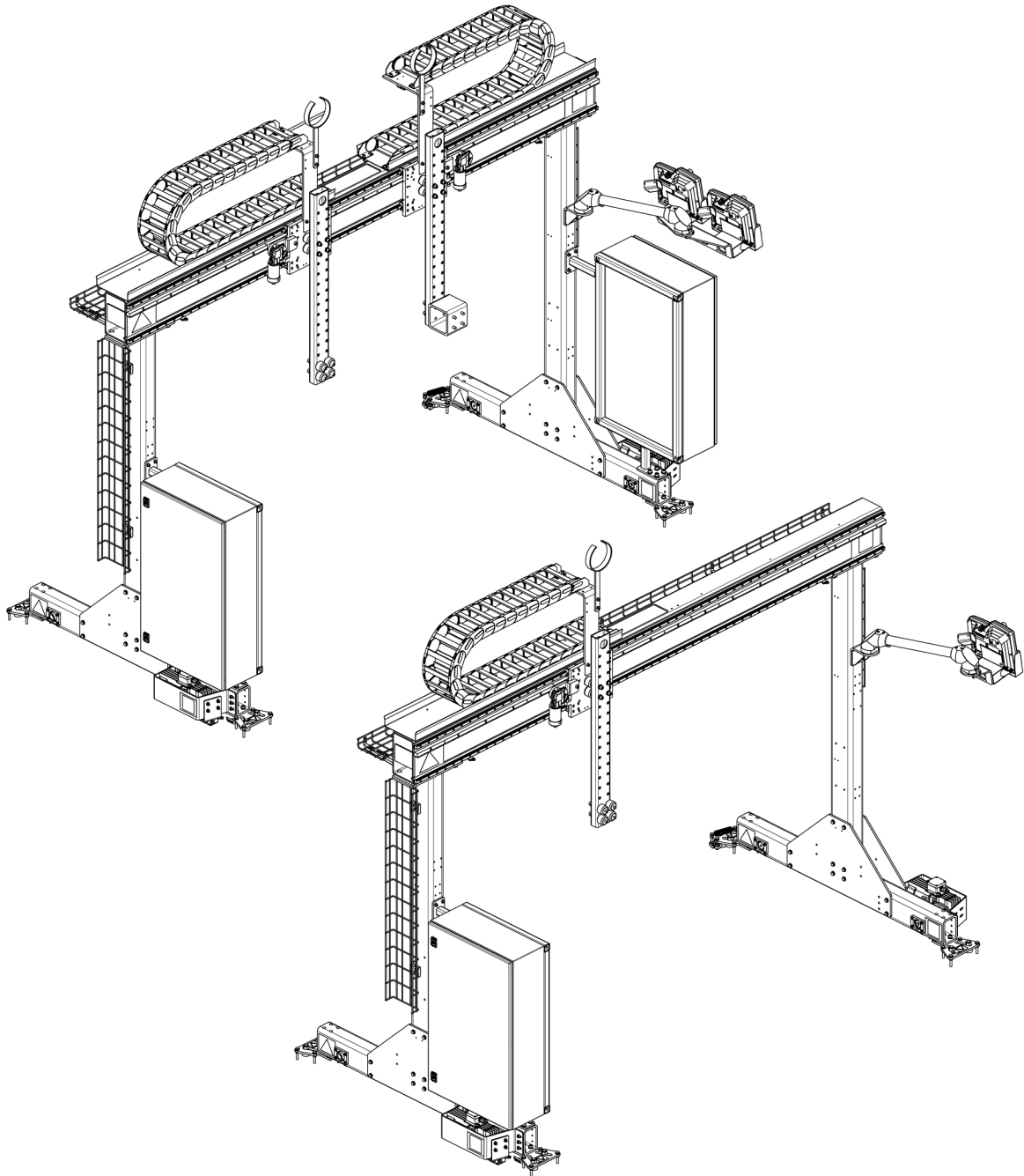


¡PRECAUCIÓN!

Las reparaciones y los trabajos eléctricos deben ser realizados por un técnico del servicio autorizado de ESAB. Utilice solo piezas usadas y repuestos originales ESAB.

Las piezas de repuesto y de desgaste se pueden solicitar a través del distribuidor de ESAB más cercano. Consulte [esab.com](https://www.esab.com). Al realizar el pedido, detalle el tipo de producto, número de serie, designación y número de repuesto de acuerdo con la lista de repuestos. Esto facilita el envío y garantiza la correcta entrega.





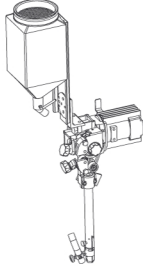
NÚMEROS DE PEDIDO

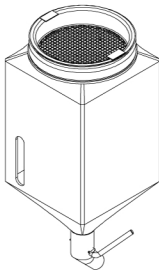
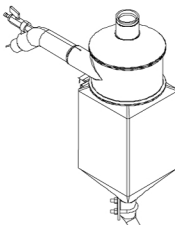



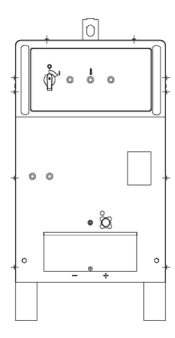
Ordering number	Denomination	Type	Notes
0912 350 880	Mechtrac HD3	For dual boom carriages and welding heads (left and right)	
0912 350 881	Mechtrac HD3	For single boom carriage and welding head (left)	
0912 351 880	Mechtrac HD4	For dual boom carriages and welding heads (left and right)	
0912 351 881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

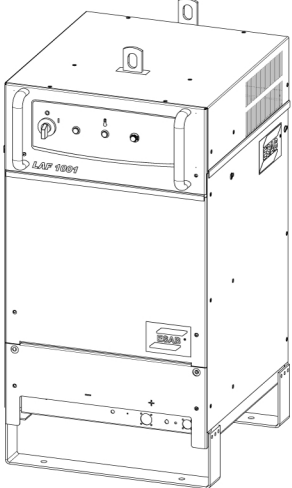
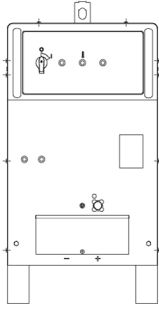
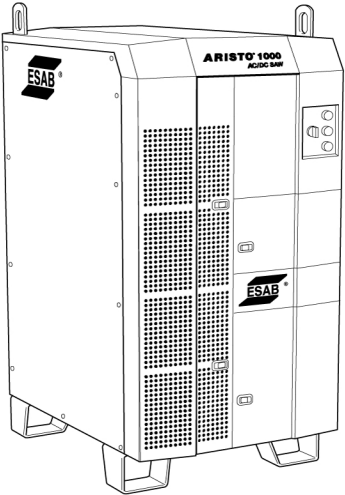
La documentación técnica está disponible en Internet, en: www.esab.com

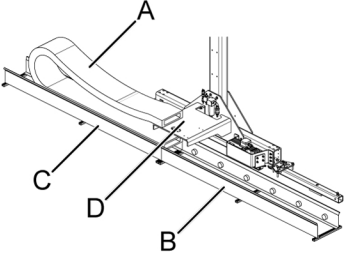
ACCESORIOS

Welding head modules:		
0334 333 883 0334 333 884 0334 333 885	Motorised slides: 240 mm 300 mm 420 mm	
0278 300 180	Insulator	
0334 170 880 0671 171 580	Manual round slides: 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	Feed units: 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	

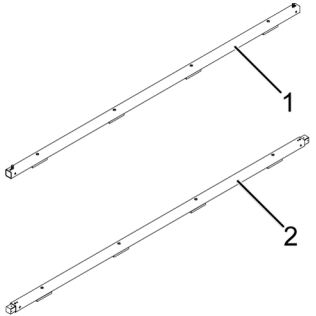
0147 649 881	Flux hopper 10 l	
0912 522 880 0912 522 881 0912 522 882 0912 522 883	OPC super Mechtrac HD units: Dual OPC super kit Single OPC super kit Dual OPC super kit without flux inlet Single OPC super kit without flux inlet	
0912 730 880	Mechanical option for flux suction OPC (Order 2 pieces when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

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

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

0417 981 005	Floor cable chain (A) 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	Guide groove with rollers (B)	
0417 981 102	Guide groove without rollers (C)	
0912 352 880	Attachment for cable chain (D)	
0413 768 xxx *)	Welding cable (W20, W120, W220, W320)	
0413 768 xxx *)	Return cable (W18, W218)	
0820 129 8xx *)	Reference cable (W19, W219)	
0912 582 8xx *)	Control cable set (W15, W16, W215, W216) (consisting of cables 0460 910 98x and 0802 803 028)	

*) "x" indica la longitud total de cada tipo de cable
Pida dos conjuntos de cables cuando utilice cabezales de soldadura dobles.

0806 707 880	Rail (Basic) (1)	
0806 707 881	Rail (Extension) (2)	



A WORLD OF PRODUCTS AND SOLUTIONS.



Para obtener información de contacto, visite esab.com

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

manuals.esab.com

