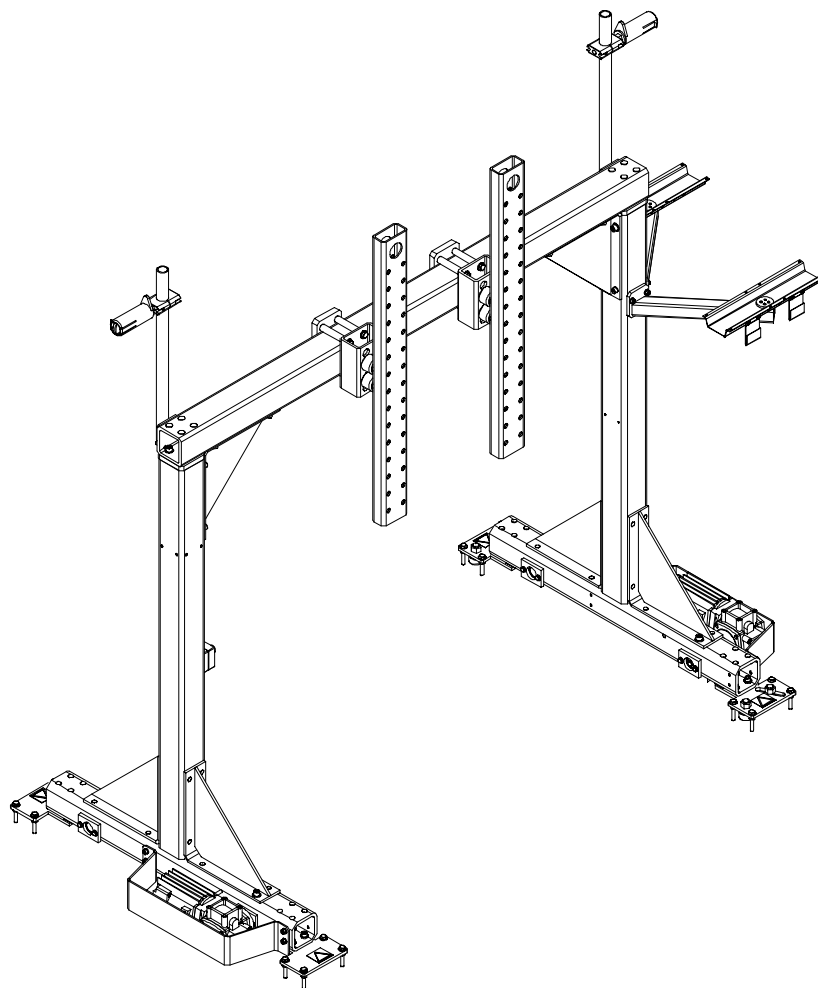




# ***MechTrac 1730/ 2100/ 2500/ 3000***



**Bruksanvisning  
Brugsanvisning  
Bruksanvisning  
Käyttöohjeet  
Instruction manual  
Betriebsanweisung**

**Manuel d'instructions  
Gebruiksaanwijzing  
Instrucciones de uso  
Istruzioni per l'uso  
Manual de instruções  
Οδηγίες χρήσεως**

SVENSKA .....	5
DANSK .....	15
NORSK .....	25
SUOMI .....	35
ENGLISH .....	45
DEUTSCH .....	55
FRANÇAIS .....	65
NEDERLANDS .....	75
ESPAÑOL .....	85
ITALIANO .....	95
PORTUGUÊS .....	105
ΕΛΛΗΝΙΚΑ .....	115

Rätt till ändring av specifikationer utan avisering förbehålles.  
Ret til ændring af specifikationer uden varsel forbeholdes.  
Rett til å endre spesifikasjoner uten varsel forbeholdes.  
Oikeudet muutoksiin pidätetään.  
Rights reserved to alter specifications without notice.  
Änderungen vorbehalten.  
Sous réserve de modifications sans avis préalable.  
Recht op wijzigingen zonder voorafgaande mededeling voorbehouden.  
Reservado el derecho de cambiar las especificaciones sin previo aviso.  
Ci riserviamo il diritto di variare le specifiche senza preavviso.  
Reservamo-nos o direito de alterar as especificações sem aviso prévio.  
Διατηρείται το δικαίωμα τροποποίησης προδιαγραφών Χωρίς προειδοποίηση.

### **FÖRSÄKRAN OM ÖVERENSSTÄMMELSE**

ESAB AB Welding Automation, 695 81 Laxå, Sverige, försäkrar under eget ansvar att svetsutrustning MechTrac 1730/ 2100/ 2500/ 3000 från serienummer 0243 är i överensstämmelse med standard EN 60292 och EN 60204 enligt villkoren i direktiv (89/392/EEG) med tillägg (93/68/EEG).

---

### **OVERENSSTEMMELSEERKLÆRING**

ESAB AB Welding Automation, S- 695 81 Laxå, Sverige, erklærer på eget ansvar, at svejseudstyr MechTrac 1730/ 2100/ 2500/ 3000 fra serienummer 0243 er i overensstemmelse med standarden EN 60292 og EN 60204 ifølge betingelserne i direktiv (89/392/EØF) med tillæg (93/68/EØF).

---

### **FORSIKRING OM SAMSVAR**

ESAB AB Welding Automation, S-695 81 Laxå, Sverige, försäkrar på eget ansvar at sveiseutstyr MechTrac 1730/ 2100/ 2500/ 3000 fra serienummer 0243 er i overensstemmelse med standard EN 60292 og EN 60204 i følge vilkårene i direktiv (89/392/EF) med tillegg (93/68/EF).

---

### **VAATIMUSTENMUKAISUUSVAKUUTUS**

ESAB AB Welding Automation, S-695 81 Laxå, Ruotsi, vakuuttaa omalla vastuullaan, että hitsauslaitteisto MechTrac 1730/ 2100/ 2500/ 3000 alkaen sarjanumerosta 0243 täyttää standardin EN 60292 ja EN 60204 vaatimukset direktiivin (89/392/ETY) ja sen lisäysten (93/68/ETY).

---

### **DECLARATION OF CONFORMITY**

ESAB AB Welding Automation, S-695 81 Laxå, Sweden, gives its unreserved guarantee that welding equipment MechTrac 1730/ 2100/ 2500/ 3000 from serial number 0243 complies with standard EN 60292 and EN 60204, in accordance with the requirements of directive (89/392/EEC) and addendum (93/68/EEC).

---

### **ZULASSUNGSNACHWEIS**

ESAB AB Welding Automation, S-695 81 Laxå Schweden, bestätigt hiermit in Eigenverantwortung, daß der Schweißausrüstung MechTrac 1730/ 2100/ 2500/ 3000 ab Seriennummer 0243 dem Standard EN 60292 und EN 60204 gemäß den Bedingungen der Direktive (89/392/EEG) mit Zusatz (93/68/EEG).

---

### **CERTIFICAT DE CONFORMITÉ**

ESAB AB Welding Automation, S-695 81 Laxå, Suède, certifie que l'équipement de soudage MechTrac 1730/ 2100/ 2500/ 3000 à partir du numéro de série 0243 est conforme à la norme EN 60292 et EN 60204 selon les conditions de la directive (89/392/CEE) avec additif (93/68/CEE).

---

### **VERKLARING VAN OVEREENSTEMMING**

ESAB AB Welding Automation, S-695 81 Laxå Zweden, verklaart geheel onder eigen verantwoordelijkheid dat lasuitrusting MechTrac 1730/ 2100/ 2500/ 3000 van het serienummer 0243 in overeenstemming is met norm EN 60292 en EN 60204 conform de bepalingen in richtlijn (89/392/EEG) met annex (93/68/EEG).

---

### **DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD**

ESAB AB Welding Automation, S-695 81 Laxå, Suecia, garantiza bajo propia responsabilidad que el equipo de soldadura MechTrac 1730/ 2100/ 2500/ 3000 a partir del número de serie 0243 concuerda con la norma EN 60292 y EN 60204 conforme a la directiva (89/392/CEE) con el suplemento (93/68/CEE).

---

### **DICHIARAZIONE DI CONFORMITA**

ESAB AB Welding Automation, S-695 81 Laxå Svezia, dichiara sotto la propria responsabilità che una apparecchio per saldatura MechTrac 1730/ 2100/ 2500/ 3000 con numero di serie a partire da 0243 è conforme alla norma EN 60292 e EN 60204 come previsto dalla direttiva (89/392/CEE) e successive integrazioni (93/68/CEE).

---

### **DECLARAÇÃO DE CONFORMIDADE**

ESAB AB Welding Automation, S-695 81 Laxå Suécia, garante sob responsabilidade própria que a equipamento de soldadura MechTrac 1730/ 2100/ 2500/ 3000 a partir do número de série 0243 está em conformidade com a norma EN 60292 e EN 60204 segundo os requisitos da directiva (89/392/CEE) com o suplemento (93/68/CEE).

---

### **ΔΗΛΩΣΗ ΣΥΜΜΟΡΦΩΣΗΣ**

Η εταιρεία ESAB AB Welding Automation, S-695 81 Laxå, Σουηδία, δηλώνει ότι τα μηχανήματα Ηλεκτροσυγκόλλησης MechTrac 1730/ 2100/ 2500/ 3000 από τον αριθμό σειράς 0243 και έπειτα, συμμορφώνονται με το πρότυπο EN 60292 και EN 60204 σύμφωνα με τις απαιτήσεις της οδηγίας (89/392/EEG) και του παραρτήματος (93/68/EEG).

---

Laxå 2003-04-11



Kennet Fahlström  
Group Manager Mechanical Design  
Automation Products  
ESAB AB Welding Automation  
695 81 LAXÅ  
SWEDEN

Tel: + 46 584 81000

Fax: + 46 584 411721

<b>1 SICUREZZA</b> .....	<b>96</b>
1.1 Generalità .....	96
1.2 Contrassegni dell'impianto .....	98
<b>2 INTRODUZIONE</b> .....	<b>99</b>
2.1 Generalità .....	99
2.2 Caratteristiche tecniche .....	99
<b>3 INSTALLAZIONE</b> .....	<b>100</b>
3.1 Generalità .....	100
3.2 Montaggio/Smontaggio .....	101
3.3 Arresto esterno di emergenza .....	101
3.4 Circuito arresto di emergenza .....	101
<b>4 USO E MANUTENZIONE</b> .....	<b>102</b>
4.1 Generalità .....	102
4.2 Arresto d'emergenza .....	103
<b>5 ACCESSORI</b> .....	<b>104</b>
5.1 A2 GMAW (Saldatura ad arco metallico e gas) .....	104
5.2 A2 SAW (Saldatura ad arco sommerso) .....	104
<b>6 ORDINAZIONE DEI PEZZI DI RICAMBIO</b> .....	<b>104</b>
<b>DIMENSIONI</b> .....	<b>125</b>
<b>SCHEMA</b> .....	<b>127</b>
<b>ELENCO RICAMBI</b> .....	<b>131</b>

---

# 1 SICUREZZA

---

## 1.1 Generalità

L'utilizzatore di un impianto per saldatura ESAB è responsabile delle misure di sicurezza per il personale che opera con il sistema o nelle vicinanze dello stesso. Le misure di sicurezza devono soddisfare le norme previste per questo tipo di impianto per saldatura. Queste indicazioni sono da considerarsi un complemento alle norme di sicurezza vigenti sul posto di lavoro.

Il sistema di saldatura automatica deve essere manovrato secondo quanto indicato nelle istruzioni e solo da personale adeguatamente addestrato. Una manovra erronea, causata da un intervento sbagliato, oppure l'attivazione di una sequenza di funzioni non desiderata, può provocare anomalie che possono causare danni all'operatore o all'impianto.

1. Tutto il personale che opera con saldatrici automatiche deve conoscere:
  - l'uso e il funzionamento dell'apparecchiatura
  - la posizione dell'arresto di emergenza
  - il suo funzionamento
  - le vigenti disposizioni di sicurezza
  - l'attività di saldatura
2. L'operatore deve accertarsi:
  - che nessun estraneo si trovi all'interno dell'area di lavoro dell'impianto per saldatura prima che questo venga messo in funzione
  - che nessuno si trovi esposto al momento di far scoccare l'arco luminoso
3. La stazione di lavoro deve essere:
  - adeguata alla funzione
  - senza correnti d'aria
4. Abbigliamento protettivo
  - Usare sempre l'abbigliamento di sicurezza previsto, per es. occhiali di protezione, abiti non infiammabili, guanti protettivi.
  - Non usare abiti troppo ampi o accessori quali cinture, bracciali o anelli che possano impigliarsi o provocare ustioni.
5. Altro
  - Controllare che i previsti cavi di ritorno siano correttamente collegati.
  - Ogni intervento sui componenti elettrici deve **essere effettuato solo da personale specializzato**.
  - Le attrezzature antincendio devono essere facilmente accessibili in luogo adeguatamente segnalato.
  - **Non** eseguire mai lubrificazioni e interventi di manutenzione sull'impianto per saldatura quando è in esercizio.



# ATTENZIONE



**I LAVORI EFFETTUATI CON LA SALDATURA AD ARCO E LA FIAMMA OSSIDRICA SONO PERICOLOSI. PROCEDERE CON CAUTELA. SEGUIRE LE DISPOSIZIONI DI SICUREZZA BASATE SUI CONSIGLI DEL FABBRICANTE.**

**CHOCK ELETTRICO - Può essere mortale**

- Installare e mettere a terra l'elettrosaldatrice secondo le norme.
- Non toccare particolari sotto carico o gli elettrodi a mani nude o con attrezzatura di protezione bagnata.
- Isolarsi dalla terra e dal pezzo in lavorazione.
- Assicurarsi che la posizione di lavoro assunta sia sicura.

**FUMO E GAS - Possono essere dannosi**

- Tenere il volto lontano dai fumi di saldatura.
- Ventilare l'ambiente e allontanare i fumi dall'ambiente di lavoro.

**IL RAGGIO LUMINOSO - Può causare ustioni e danni agli occhi**

- Proteggere gli occhi e il corpo. Usare un elmo protettivo per saldatura adeguato e abiti di protezione.
- Proteggere l'ambiente circostante con paraventi o schermature adeguate.

**PERICOLO D'INCENDIO**

- Le scintille della saldatrice possono causare incendi. Allontanare tutti gli oggetti infiammabili dal luogo di saldatura.

**RUMORE - Un rumore eccessivo può comportare lesioni dell'udito**

- Proteggere l'udito. Utilizzare cuffie acustiche oppure altre protezioni specifiche.
- Informare colleghi e visitatori di questo rischio.

**IN CASO DI GUASTO - Contattare il personale specializzato.**

**LEGGERE ATTENTAMENTE LE ISTRUZIONI PRIMA DELL'INSTALLAZIONE E DELL'USO.**

**PROTEGGETE VOI STESSI E GLI ALTRI!**

## 1.2 Contrassegni dell'impianto

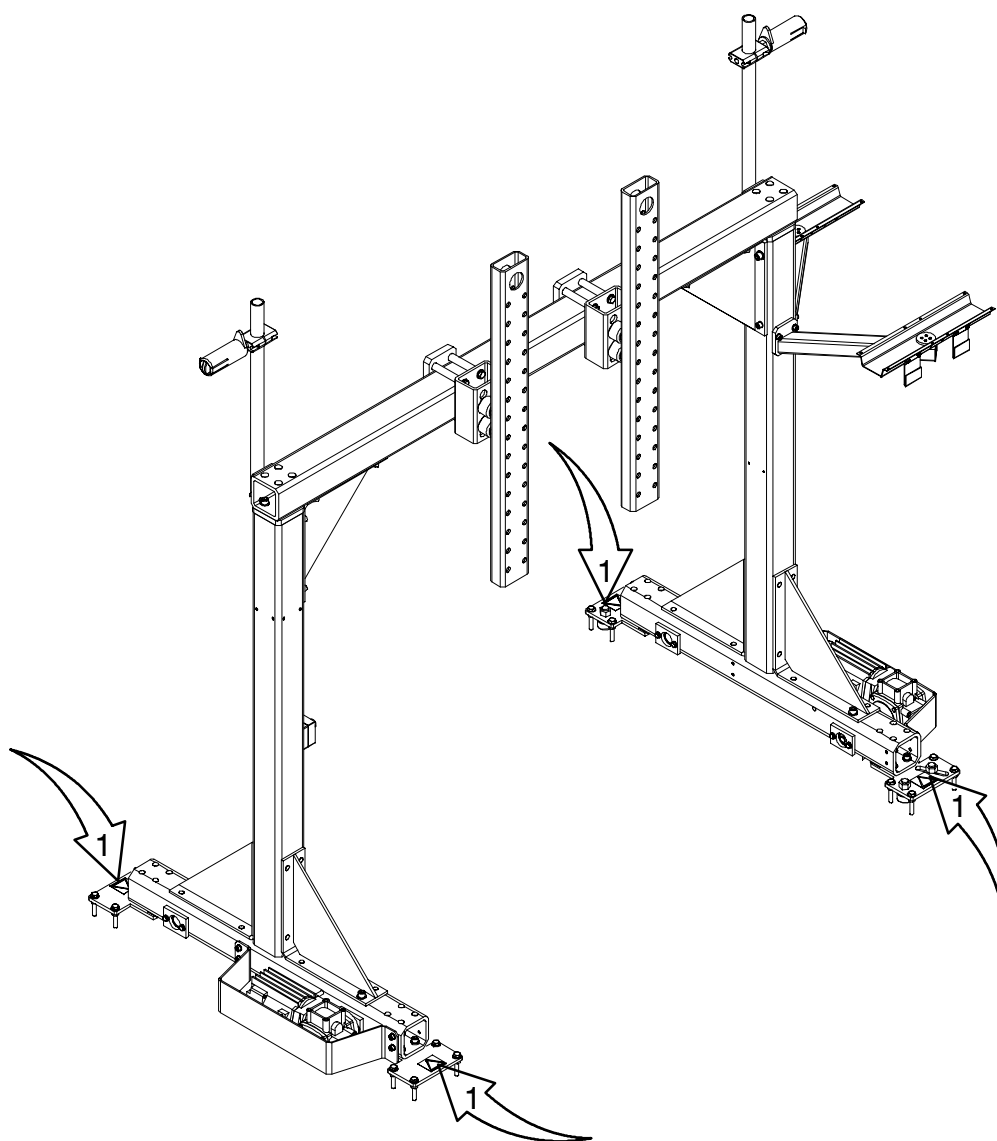
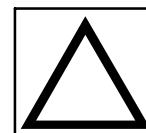
### Movimento di traslazione

Questi contrassegni sono situati sul carro ponte.  
Digitare la direzione di traslazione.



### Rischio di schiacciamento

Questo contrassegno è situato sul supporto del carro ponte (1).



---

## 2 INTRODUZIONE

---

### 2.1 Generalità

MechTrac è un cavalletto motorizzato da utilizzare unitamente agli apparecchi per saldatura A2 e ai generatori (LAF/TAF) ESAB.

Il controllo del motore avviene nell'unità di comando PEH, in cui viene impostata la velocità desiderata.

Per ulteriori informazioni sul A2-A6 Process Controller (PEH), vedere il manuale istruzioni 0443 745 xxx.

### 2.2 Caratteristiche tecniche

<b>Velocità di avanzamento:</b>	0,2 -2,0 m/min
<b>Carico massimo:</b>	220 kg
<b>Lunghezza standard binario:</b>	3 m

Equivalente pressione sonora continua in A inferiore a 70 dB (A).

---

## 3 INSTALLAZIONE

---

### 3.1 Generalità

***La connessione a rete deve essere eseguita da personale adeguatamente addestrato.***

Leggere i manuali istruzioni forniti unitamente ai diversi moduli da utilizzare con il cavalletto.

Per l'installazione di:

- testa di saldatura A2SFE1/ A2 SGE1 vedere il manuale istruzioni 0456 552 xxx
- testa di saldatura A2SGF1 vedere il manuale istruzioni 0449 002 xxx
- generatore di saldatura LAF 635 vedere il manuale istruzioni 0457 795 xxx
- generatore di saldatura LAF 800 vedere il manuale istruzioni 0449 014 xxx
- generatore di saldatura LAF 1000 vedere il manuale istruzioni 0456 512 xxx
- generatore di saldatura TAF 800 vedere il manuale istruzioni 0456 513 xxx

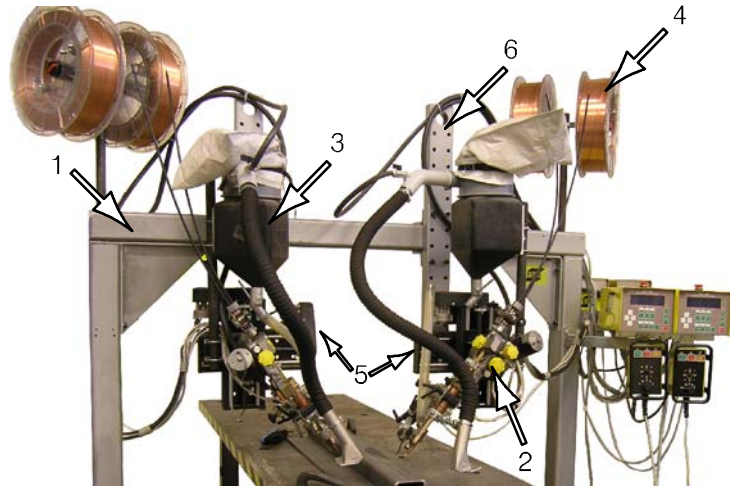
#### **Alimentazioni della tensione**

- Disconnettere l'alimentazione di tensione prima dell'installazione!

### 3.2 Montaggio/Smontaggio

L'immagine sottostante mostra un esempio di collegamento della testa di saldatura A2, il contenitore di flusso, la bobina del filo e il carrello al cavalletto.

1. Cavalletto
2. Testa di saldatura
3. Contenitore di flusso
4. Bobina del filo
5. Carrello
6. Braccio



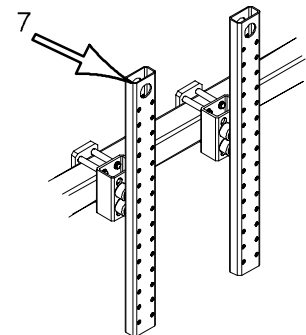
Assicurarsi che tutti i moduli in corredo siano bloccati. Componenti non bloccati possono cadere e causare squilibri nel sollevamento.

Notare che il peso massimo consentito per il cavalletto è di 220 kg.

Se necessario utilizzare un dispositivo di sollevamento per i diversi moduli.

Nello smontaggio del braccio, usare il dispositivo di sollevamento.

Il dispositivo di sollevamento deve essere bloccato nei fori (7) situati sul lato superiore del braccio.



### 3.3 Arresto esterno di emergenza

Per il collegamento dell'arresto di emergenza del montante del cavalletto, vedere il schema a pagina 127.

### 3.4 Circuito arresto di emergenza

Per il collegamento del circuito di arresto di emergenza tra il A2-A6 Process Controller e il generatore di saldatura (LAF/TAF), vedere il schema a pagina 127.

---

## 4 USO E MANUTENZIONE

---

### 4.1 Generalità

**Avvertimento:**

*Hai letto e capito le informazioni di sicurezza?*

*Non devi far funzionare l'impianto senza prima aver letto e capito le informazioni di sicurezza!*

***Le norme generali di sicurezza per utilizzare questo impianto sono descritte a pagina 96, leggerle attentamente prima dell'uso dell'impianto.***

**NOTA!**

*Tutti gli impegni di garanzia assunti dal fornitore cessano di valere se il cliente stesso, durante il periodo di garanzia, interviene nell'impianto per riparare eventuali avarie.*

**Alimentazioni della tensione**

- Disconnettere l'alimentazione di tensione prima di effettuare lavori di manutenzione!

Per informazioni sul funzionamento e la manutenzione, vedere i relativi manuali del A2-A6 Process Controller (PEH), gli apparecchi per saldatura A2 e i generatori (LAF/TAF).

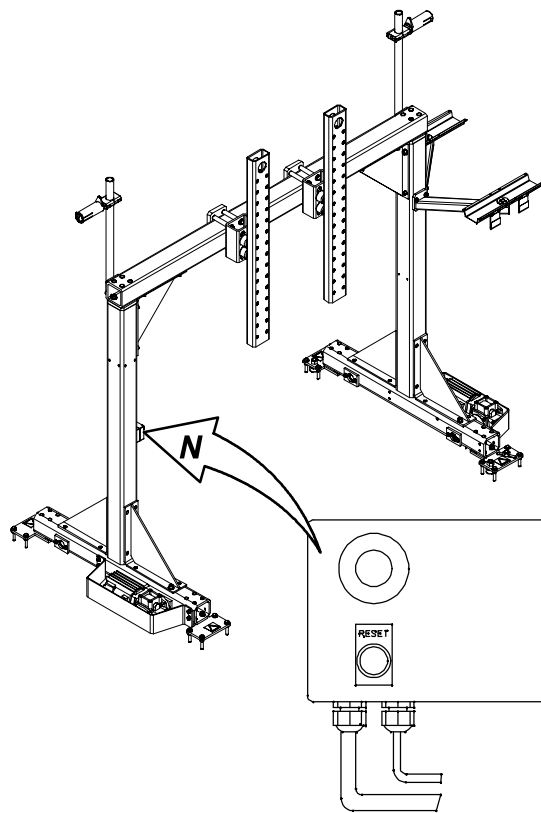
## 4.2 Arresto d'emergenza

MechTrac sono provviste di arresto d'emergenza (**N**).

### Ripristino dell'arresto di emergenza:

1. Localizzare e rimediare la causa dell'arresto di emergenza.
2. Fare uscire il pulsante dell'arresto di emergenza.
3. Premere su "**Reset**".

**OSSERVARE!** Non si deve mai ripristinare un arresto d'emergenza prima di avere individuato e rimediato l'anomalia (funzione oppure segnale) che ha causato la sua attivazione.



### Controllare la funzione dell'arresto d'emergenza



*Tutti gli arresti d'emergenza e i dispositivi di sicurezza devono essere provati regolarmente, almeno ogni mese, e in particolare quando sono avvenuti interventi al sistema.*

### **OSSERVARE!**

Ogni funzione oppure segnale, non normale, deve essere rimediata prima che il manipolatore a bandiera sia messo in funzione.

---

## 5 ACCESSORI

---

### 5.1 A2 GMAW (Saldatura ad arco metallico e gas)

Gruppo di raffreddamento OCE 2H .....	0414 191 881
Flessibile gas .....	0190 270 102
Flessibile acqua .....	0190 315.104

### 5.2 A2 SAW (Saldatura ad arco sommerso)

Kit per la conversione Twin .....	0413 541 882
Kit per la conversione A2 SAW→ MIG/MAG .....	0449 030 880
Bobina filo di plastica .....	0153 872 880
Bobina filo di acciaio .....	0416 492.880
L'aspiratore di flusso A6 OPC .....	0148 140 880
Flessibile aria .....	0190 343.102
Imbuto di flusso .....	0145 221 881
Gruppo asciugatura ad aria A6 CRE 30 .....	0443 570 880
Spia tolleranza .....	0153 143 886
Spia laser .....	0457 788.880

---

## 6 ORDINAZIONE DEI PEZZI DI RICAMBIO

---

Le parti di ricambio vengono ordinate dal più vicino rappresentante ESAB, vedere sull'ultima pagina di questo manuale. All'ordinazione indicare tipo di macchina e numero di serie, descrizione e numero del ricambio secondo la lista delle parti di ricambio a pagina 131.

Ciò semplifica l'espletamento dell'ordine e assicura forniture corrette.



# ESAB subsidiaries and representative offices

## Europe

### AUSTRIA

ESAB Ges.m.b.H  
Vienna-Liesing  
Tel: +43 1 888 25 11  
Fax: +43 1 888 25 11 85

### BELGIUM

S.A. ESAB N.V.  
Brussels  
Tel: +32 2 745 11 00  
Fax: +32 2 745 11 28

### THE CZECH REPUBLIC

ESAB VAMBERK s.r.o.  
Vamberk  
Tel: +420 2 819 40 885  
Fax: +420 2 819 40 120

### DENMARK

Aktieselskabet ESAB  
Herlev  
Tel: +45 36 30 01 11  
Fax: +45 36 30 40 03

### FINLAND

ESAB Oy  
Helsinki  
Tel: +358 9 547 761  
Fax: +358 9 547 77 71

### FRANCE

ESAB France S.A.  
Cergy Pontoise  
Tel: +33 1 30 75 55 00  
Fax: +33 1 30 75 55 24

### GERMANY

ESAB GmbH  
Solingen  
Tel: +49 212 298 0  
Fax: +49 212 298 218

### GREAT BRITAIN

ESAB Group (UK) Ltd  
Waltham Cross  
Tel: +44 1992 76 85 15  
Fax: +44 1992 71 58 03

ESAB Automation Ltd  
Andover  
Tel: +44 1264 33 22 33  
Fax: +44 1264 33 20 74

### HUNGARY

ESAB Kft  
Budapest  
Tel: +36 1 20 44 182  
Fax: +36 1 20 44 186

### ITALY

ESAB Saldatura S.p.A.  
Mesero (Mi)  
Tel: +39 02 97 96 81  
Fax: +39 02 97 28 91 81

### THE NETHERLANDS

ESAB Nederland B.V.  
Amersfoort  
Tel: +31 33 422 35 55  
Fax: +31 33 422 35 44

## NORWAY

AS ESAB  
Larvik  
Tel: +47 33 12 10 00  
Fax: +47 33 11 52 03

## POLAND

ESAB Sp.zo.o.  
Katowice  
Tel: +48 32 351 11 00  
Fax: +48 32 351 11 20

## PORTUGAL

ESAB Lda  
Lisbon  
Tel: +351 8 310 960  
Fax: +351 1 859 1277

## SLOVAKIA

ESAB Slovakia s.r.o.  
Bratislava  
Tel: +421 7 44 88 24 26  
Fax: +421 7 44 88 87 41

## SPAIN

ESAB Ibérica S.A.  
Alcalá de Henares (MADRID)  
Tel: +34 91 878 3600  
Fax: +34 91 802 3461

## SWEDEN

ESAB Sverige AB  
Gothenburg  
Tel: +46 31 50 95 00  
Fax: +46 31 50 92 22  
  
ESAB international AB  
Gothenburg  
Tel: +46 31 50 90 00  
Fax: +46 31 50 93 60

## SWITZERLAND

ESAB AG  
Dietikon  
Tel: +41 1 741 25 25  
Fax: +41 1 740 30 55

## North and South America

### ARGENTINA

CONARCO  
Buenos Aires  
Tel: +54 11 4 753 4039  
Fax: +54 11 4 753 6313

### BRAZIL

ESAB S.A.  
Contagem-MG  
Tel: +55 31 2191 4333  
Fax: +55 31 2191 4440

### CANADA

ESAB Group Canada Inc.  
Mississauga, Ontario  
Tel: +1 905 670 02 20  
Fax: +1 905 670 48 79

### MEXICO

ESAB Mexico S.A.  
Monterrey  
Tel: +52 8 350 5959  
Fax: +52 8 350 7554

### USA

ESAB Welding & Cutting Products  
Florence, SC  
Tel: +1 843 669 44 11  
Fax: +1 843 664 57 48

## Asia/Pacific

### CHINA

Shanghai ESAB A/P  
Shanghai  
Tel: +86 21 5308 9922  
Fax: +86 21 6566 6622

### INDIA

ESAB India Ltd  
Calcutta  
Tel: +91 33 478 45 17  
Fax: +91 33 468 18 80

### INDONESIA

P.T. ESABindo Pratama  
Jakarta  
Tel: +62 21 460 0188  
Fax: +62 21 461 2929

### JAPAN

ESAB Japan  
Tokyo  
Tel: +81 3 5296 7371  
Fax: +81 3 5296 8080

### MALAYSIA

ESAB (Malaysia) Snd Bhd  
Selangor  
Tel: +60 3 8027 9869  
Fax: +60 3 8027 4754

### SINGAPORE

ESAB Asia/Pacific Pte Ltd  
Singapore  
Tel: +65 6861 43 22  
Fax: +65 6861 31 95

### SOUTH KOREA

ESAB SeAH Corporation  
Kyungnam  
Tel: +82 55 269 8170  
Fax: +82 55 289 8864

### UNITED ARAB EMIRATES

ESAB Middle East FZE  
Dubai  
Tel: +971 4 887 21 11  
Fax: +971 4 887 22 63

## Representative offices

### BULGARIA

ESAB Representative Office  
Sofia  
Tel/Fax: +359 2 974 42 88

### EGYPT

ESAB Egypt  
Dokki-Cairo  
Tel: +20 2 390 96 69  
Fax: +20 2 393 32 13

### ROMANIA

ESAB Representative Office  
Bucharest  
Tel/Fax: +40 1 322 36 74

### RUSSIA

LLC ESAB  
Moscow  
Tel: +7 095 543 9281  
Fax: +7 095 543 9280

### LLC ESAB

St Petersburg  
Tel: +7 812 336 7080  
Fax: +7 812 336 7060

## Distributors

*For addresses and phone numbers to our distributors in other countries, please visit our home page*

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



ESAB AB  
SE-695 81 LAXÅ  
SWEDEN  
Phone +46 584 81 000

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