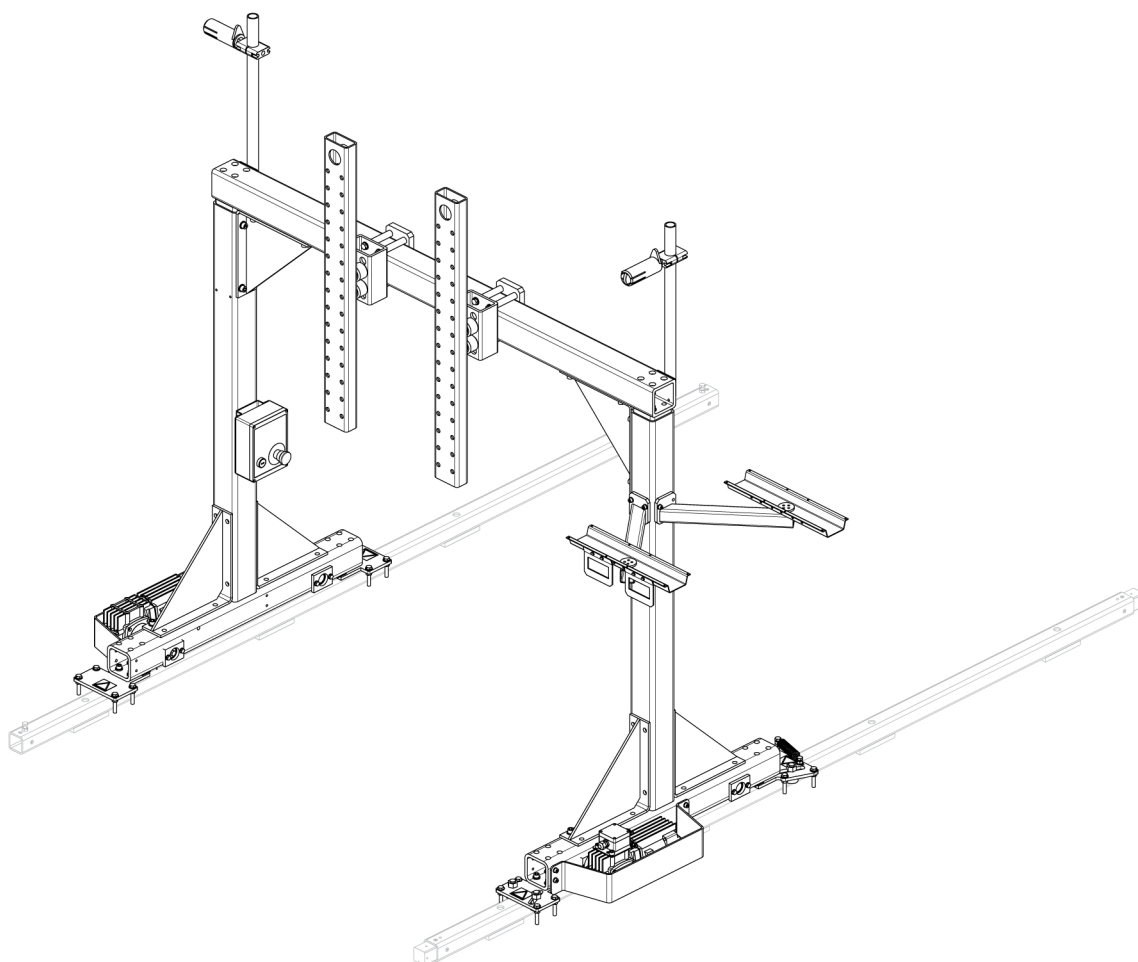




Mechtrac 1730/2100/2500/3000



Manualul de instrucțiuni **Traducerea manualului original**



**EU DECLARATION OF INCORPORATION
FOR PARTLY COMPLETED MACHINERY**

According to

Machine Directive 2006/42/EC, entering into force 17 May 2006
The Low Voltage Directive 2014/35/EU, entering into force 20 April 2016
The EMC Directive 2014/30/EU, entering into force 20 April 2016
The RoHS Directive 2011/65/EU, entering into force 2 January 2013

Type of equipment

Wheeled gantry, meant for welding application.

Type designation

Mechtrac 1730/2100/2500/3000, from serial number LX416 xxxx xxxx (2024 w16)

Item no 0809670-881, -882, -883 and -884

Brand name or trade mark

ESAB

Manufacturer or his authorised representative established within the EEA

Name, address, and telephone No:

ESAB AB Welding Automation
SE-69581 Laxå, Sweden
Phone: +46 (0)584 81000
www.esab.com

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

EN 12100:2010 EN 61000-6-2:2019
EN 60204-1:2018 EN 61000-6-4:2019

Additional Information:

Restrictive use, Class A equipment, intended for use in location other than residential

By signing this document, the undersigned declares as manufacturer, or the manufacturer's authorised representative established within the EEA, that the equipment in question complies with the safety requirements stated above.

Date

Gothenburg

2024-04-24

Signature

Peter Kjällström

Position

Director Welding Automation



1	SIGURANȚĂ	4
1.1	Semnificația simbolurilor	4
1.2	Măsuri de siguranță	4
2	INTRODUCERE	8
2.1	Informații generale	8
3	DATE TEHNICE	9
4	INSTALARE	10
4.1	Informații generale	10
4.2	Asamblare/dezasamblare	10
4.3	Oprire de urgență externă	11
4.4	Circuit de oprire de urgență	12
5	CONFIGURAȚIE	13
6	UTILIZARE ȘI ÎNTREȚINERE	14
6.1	Informații generale	14
6.2	Oprire de urgență	15
7	COMANDAREA PIESELOR DE SCHIMB	17
	NUMERE DE CATALOG	18
	DESEN DIMENSIONAL	19
	DIAGRAMĂ	20
	ACCESORII	27

1 SIGURANȚĂ

1.1 Semnificația simbolurilor

Așa cum se utilizează în cadrul acestui manual: **Semnifică Atenție! Fiți vigilenți!**



PERICOL!

Semnifică pericole imediate care, dacă nu sunt evitate, vor cauza vătămare corporală imediată și gravă sau decesul.



AVERTISMENT!

Semnifică pericole potențiale care ar putea cauza vătămare corporală sau decesul.



ATENȚIE!

Semnifică pericole care ar putea cauza vătămare corporală minoră.



AVERTISMENT!

Înainte de utilizare, citiți și înțelegeți manualul de utilizare și respectați toate etichetele, practicile de siguranță ale angajatorului și fișele cu date de securitate (FDS-urile).



1.2 Măsuri de siguranță

Utilizatorii echipamentului ESAB au responsabilitatea finală de a se asigura că persoanele care lucrează sau se află în apropierea echipamentului respectă măsurile de siguranță corespunzătoare. Măsurile de protecție trebuie să îndeplinească cerințele care se aplică acestui tip de echipament. Pe lângă normele standard care se aplică spațiului de lucru, trebuie respectate următoarele recomandări.

Toate lucrările trebuie să fie efectuate de către personal calificat, familiarizat complet cu operarea echipamentului. Exploatarea incorectă a echipamentului poate să conducă la situații periculoase care pot determina vătămarea corporală a operatorului și deteriorări ale echipamentului.

1. Personalul care utilizează echipamentul de sudură trebuie să fie familiarizat cu:
 - exploatarea acestuia
 - amplasamentul dispozitivelor de oprire în caz de urgență
 - funcția acestuia
 - măsurile de protecție relevante
 - sudarea și tăierea sau celelalte funcții aplicabile ale echipamentului
2. Operatorul trebuie să se asigure că:
 - nici o persoană neautorizată nu staționează în zona de lucru a echipamentului când acesta este pornit
 - nimeni nu este neprotejat la aprinderea arcului sau când se începe lucrul cu echipamentul
3. Spațiul de lucru trebuie:
 - să fie adecvat scopului
 - să nu aibă curenți de aer

4. Echipament individual de siguranță:
 - Purtați întotdeauna echipamentul individual de protecție recomandat, precum ochelari de protecție, îmbrăcăminte neinflamabilă, mănuși de protecție
 - Nu purtați obiecte precum eșarfe, brățări, inele etc., care pot să se agațe sau să cauzeze arsuri
5. Măsuri generale de protecție:
 - Asigurați-vă că ați fixat cablul de retur
 - Lucrările la echipamentul de înaltă tensiune **trebuie efectuate numai de către un electrician calificat**
 - Echipamentul corespunzător de stingere a incendiilor trebuie să fie marcat în mod vizibil și să fie la îndemână
 - Lubrifierea și întreținerea echipamentului **nu** trebuie să se efectueze în timpul operării echipamentului

**AVERTISMENT!**

Sudura și tăierea cu arc electric vă pot răni pe dvs. și pe alții. Luați măsuri de precauție când sudați sau tăiați.

**ȘOC ELECTRIC – Pericol de moarte**

- Instalați și împământați unitatea în conformitate cu manualul de utilizare.
- Nu atingeți componentele electrice sub tensiune sau electrozii cu pielea neprotejată, mănuși ude sau îmbrăcăminte udă.
- Izolați-vă față de lucrare și pământ.
- Asigurați-vă că poziția dvs. de lucru este sigură

**CÂMPURI ELECTRICE ȘI MAGNETICE – Pot prezenta pericol pentru sănătate**

- Sudorii cu stimuloare cardiace trebuie să se consulte cu medicul înainte de a efectua operațiuni de sudare. Câmpurile electromagnetice pot interfera cu anumite stimuloare cardiace.
- Expunerea la câmpurile electromagnetice poate avea și alte efecte necunoscute asupra sănătății.
- Sudorii trebuie să utilizeze următoarele proceduri pentru a minimiza expunerea la câmpurile electromagnetice:
 - Dirijați electrodul și cablurile de lucru împreună pe aceeași parte a corpului dvs. Fixați-le cu bandă atunci când este posibil. Nu stați cu nicio parte a corpului între cablurile de lucru și ale arzătorului. Nu înfășurați niciodată cablurile de lucru sau ale arzătorului în jurul corpului dvs. Mențineți sursa de alimentare și cablurile pentru sudură cât mai departe posibil de corpul dvs.
 - Conectați cablul de sudură la piesa de lucru cât mai aproape posibil de zona care se sudează.

**FUM ȘI GAZE – Pot prezenta pericol pentru sănătate**

- Țineți capul în afara zonei cu fum.
- Folosiți ventilația, extracția arcului sau ambele pentru a scoate vaporii și gazele din zona dumneavoastră de respirație și spațiul general.

**RAZE DE ARC ELECTRIC – Pot afecta ochii și pot arde pielea**

- Protejați-vă ochii și corpul. Utilizați paravanul de sudură și geamul de filtrare corecte și purtați îmbrăcăminte de protecție.
- Protejați-i pe cei din jur cu ecrane sau cortine corespunzătoare.



ZGOMOT – Zgomotul excesiv poate afecta auzul

Protejați-vă urechile. Utilizați căști sau alte dispozitive de protecție pentru auz.



PIESE ÎN MIȘCARE - Pot cauza vătămări

- Mențineți toate ușile, panourile, apărătoarele și capacele închise și în poziții sigure.
- Permiteți numai persoanelor calificate să îndepărteze capacele pentru întreținere și depanare, după cum este necesar.
- Țineți mâinile, părul, hainele largi și uneltele departe de piesele în mișcare.
- Montați din nou panourile sau capacele și închideți ușile după finalizarea operațiunilor de service și înainte de a porni unitatea.



PERICOL DE INCENDIU



- Scânteile (stropii) pot cauza incendii. Asigurați-vă că nu există materiale inflamabile în apropiere.
- Nu utilizați pentru containere închise.



SUPRAFAȚĂ FIERBINTE – Piesele pot cauza arsuri

- Nu atingeți piesele cu mâinile neprotejate.
- Lăsați să treacă o perioadă de răcire înainte de a lucra cu echipamentul.
- Pentru a manipula piesele fierbinți, utilizați instrumente adecvate și/sau mănuși de sudură izolate pentru a preveni arsurile.



ATENȚIE!

Acest produs este destinat exclusiv sudurii cu arc.



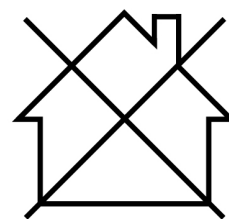
AVERTISMENT!

Nu utilizați sursa de alimentare pentru dezghețarea țevilor înghețate.



ATENȚIE!

Echipamentele din Clasa A nu sunt destinate pentru utilizare în amplasamentele rezidențiale unde energia electrică este furnizată de sistemul public de alimentare de joasă tensiune. Din cauza perturbațiilor conduse și radiate, pot exista dificultăți în asigurarea compatibilității electromagnetice a echipamentelor din clasa A în aceste locații.





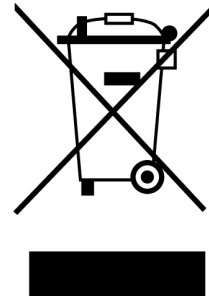
NOTĂ!

Predați echipamentul electronic uzat la centrul de reciclare!

În conformitate cu prevederile Directivei Europene 2012/19/CE privind deșeurile de echipamente electrice și electronice, precum și cu implementarea acesteia conform legislației naționale, echipamentul electric și/sau electronic care a atins limita maximă a duratei de viață trebuie să fie predat la un centru de reciclare.

Ca persoană responsabilă pentru echipament, aveți responsabilitatea de a obține informațiile despre stațiile de colectare autorizate.

Pentru mai multe informații, contactați cel mai apropiat distribuitor ESAB.



ESAB oferă spre achiziționare un sortiment de accesorii pentru sudură și echipamente individuale de protecție. Pentru informații despre comenzi, contactați distribuitorul dvs. local ESAB sau vizitați-ne pe site-ul nostru web.

2 INTRODUCERE

2.1 Informații generale

Mechtrac este un cadru motorizat care se utilizează împreună cu echipamentul de sudare A2 și sursele de alimentare (LAF/TAF/Aristo 1000) de la ESAB.

Controlul motorului de deplasare are loc în unitatea de control PEK, unde se poate seta viteza dorită.

Pentru mai multe informații referitoare la PEK, consultați manualele de instrucțiuni relevante și listele de piese de schimb pentru panoul de control A2, A6 PEK și unitatea de control A2, A6 PEK.

3 DATE TEHNICE

Viteza de deplasare	0,2 - 2,0 m/min
Sarcină maximă	220 kg
Lungimea standard a tijei	3 m

Presiunea ponderată A echivalentă a zgomotului continuu este mai mică de 70 dB (A).

Motoare de acționare (VEC) pe boghiuri: (ambele motoare cu capete de arbore conice)	0147 018 892 (versiune dreapta)
	0147 018 902 (versiune stânga)
Raport de transmisie	672:1
Viteza	4000 rpm la 42 V
Diametru roți	100 mm (3,94 in.)
Circumferință roți	314,16 mm (12,37 in.)

4 INSTALARE

4.1 Informații generale



NOTĂ!

Instalarea trebuie executată de către un specialist.

Citiți manualele de utilizare furnizate separat cu modulele diferite care vor fi montate pe cadru.

Pentru instalarea:

- cap de sudură A2SFE1/ A2 SGE1, consultați manualul de instrucțiuni relevant.
- cap de sudură A2SF J1/ A2SF J1 Twin/ A2SG J1/ A2SG J1 4WD, consultați manualul de instrucțiuni relevant.
- sursa de alimentare pentru sudură LAF 631, consultați manualul de instrucțiuni relevant.
- sursa de alimentare pentru sudură LAF 1001/ 1000M, consultați manualul de instrucțiuni relevant.
- sursa de alimentare pentru sudură TAF 801, consultați manualul de instrucțiuni relevant.
- sursa de alimentare pentru sudură Aristo 1000, consultați manualul de instrucțiuni relevant.

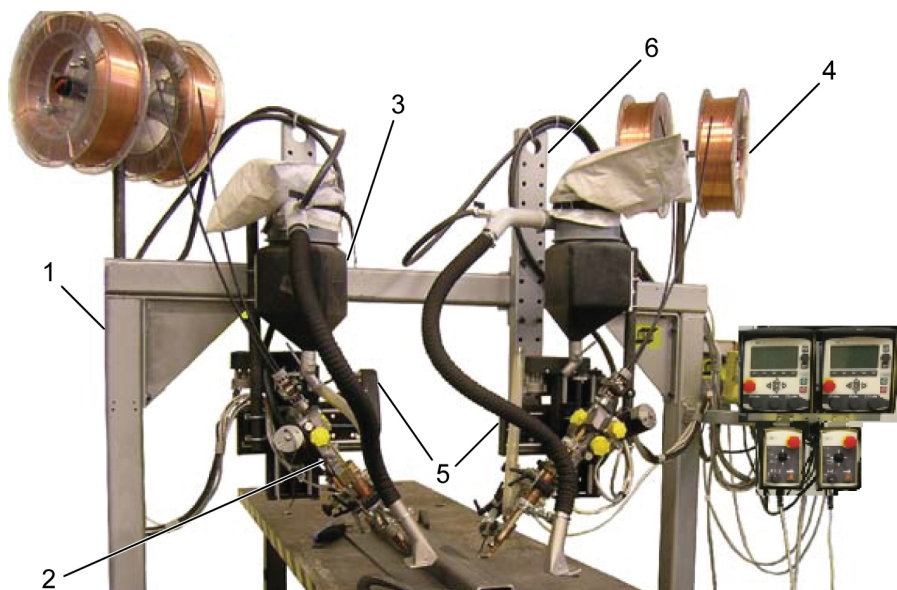
Alimentare cu electricitate

- Deconectați alimentarea cu electricitate înainte de a începe instalarea!

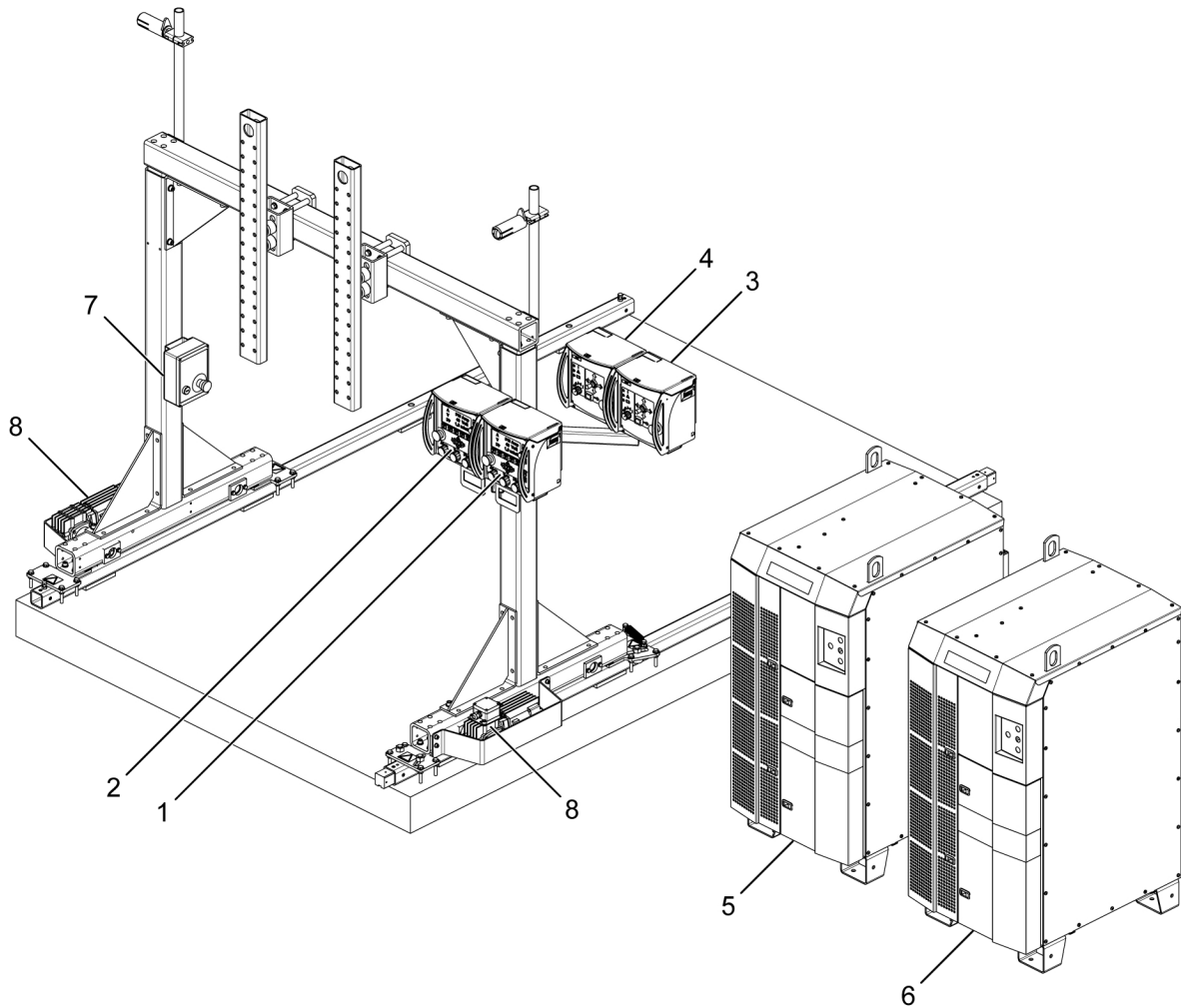
4.2 Asamblare/dezasamblare

Imaginea de mai jos prezintă un exemplu de atașare a capului de sudură A2, a recipientului pentru flux, a bobinei de sârmă și a saniei pe cadru.

1. Cadru
2. Cap de sudură
3. Recipient pentru flux
4. Bobină de sârmă
5. Sanie
6. Consolă



Graficul de mai jos prezintă amplasarea recomandată a unităților PEK și PAV/GMH. Sursele de sudură (Aristo 1000 în exemplul de mai jos) trebuie amplasate pe podea, în afara zonei de lucru Mechtrac, lângă cadrul Mechtrac, aproximativ la mijlocul lungimii totale de deplasare.



- | | |
|--------------|-------------------------------|
| 1. PEK 1 | 5. Sursă de alimentare 1 |
| 2. PEK 2 | 6. Sursă de alimentare 2 |
| 3. PAV/GMH 1 | 7. Cutie de oprire de urgență |
| 4. PAV/GMH 2 | 8. Motor VEC |

Asigurați-vă că toate modulele constitutive sunt fixate bine. Piesele slăbite care cad pot prezenta pericole și chiar pot cauza dezechilibre la ridicare.

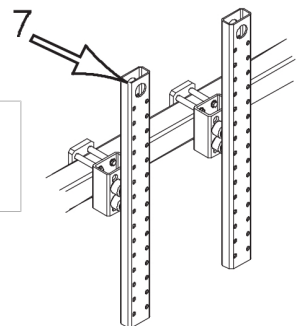


NOTĂ!

Greutatea maximă permisă pe cadru este de 220 kg.

Când este necesar, utilizați o curea de ridicare pentru ridicarea diferitelor module.

Utilizați un dispozitiv de ridicare la demontarea consolei. Dispozitivul de ridicare va fi montat în orificiile (7) de la partea superioară a consolei.



4.3 Oprire de urgență externă

Pentru conectarea opririi de urgență plasată pe piciorul cadrului, consultați instrucțiunile de conectare din secțiunea „DIAGRAMĂ” din acest manual.

4.4 Circuit de oprire de urgență

Pentru conectarea circuitului de oprire de urgență între PEK și sursa de alimentare pentru sudură (LAF/TAF sau Aristo 1000), consultați instrucțiunile de conectare aplicabile LAF/ TAF sau Aristo 1000, din secțiunea „DIAGRAMĂ”.

5 CONFIGURAȚIE

După instalare, PEK trebuie să fie configurat cu parametrul corect (raportul de transmisie și diametrul roților de alimentare) pentru capul de sudură și, de asemenea, motorul de deplasare pe Mechtrac (raportul de transmisie și diametrul roții). În secțiunea „Configurarea mașinii” din manualul **panoului** de control A2, A6 PEK, este descrisă procedura.

Axă de alimentare cu sârmă

	DEF. UTILIZATOR AXĂ
La motor	VEC 4000
Angrenaj 1	Raportul de transmisie se găsește în manualul pentru capul de sudură în cauză
Angrenaj 2	1: 1
Diametrul roților de alimentare	Diametrul roții de alimentare se găsește în manualul pentru capul de sudură în cauză
Senzor impuls	32 ppr
Viteză redusă în regim manual	150 cm/min
Viteză ridicată în regim manual	300 cm/min

Axă de deplasare

	DEF. UTILIZATOR AXĂ
La motor	VEC 4000Par
Angrenaj 1	672:1
Angrenaj 2	1: 1
Diametrul roților de alimentare	100 mm
Senzor impuls	32 ppr
Viteză ridicată în regim manual	200 cm/min

6 UTILIZARE ȘI ÎNTREȚINERE

6.1 Informații generale



ATENȚIE!

Ați citit și ați înțeles informațiile referitoare la siguranță?

Nu trebuie să utilizați aparatul înainte de a face acest lucru!

Normele generale de siguranță pentru manipularea echipamentului pot fi găsite în capitolul „SIGURANȚĂ” din acest manual. Citiți-le în întregime înainte de a începe să utilizați echipamentul!



ATENȚIE!

Toate garanțiile asumate de către furnizor își pierd valabilitatea în cazul oricărei încercări din partea clientului de a remedia eventualele defecțiuni ale produsului pe parcursul perioadei de garanție.

Alimentare cu electricitate

- Deconectați alimentarea cu electricitate înainte de a efectua orice operațiune de întreținere!

Pentru operare și întreținere, consultați fiecare manual pentru PEK, echipamentul de sudură A2 și sursele de alimentare (LAF/TAF/Aristo 1000), respectiv.

6.2 Oprire de urgență

Mechtrac este prevăzut cu o oprire de urgență (N).

Resetare după oprirea de urgență:

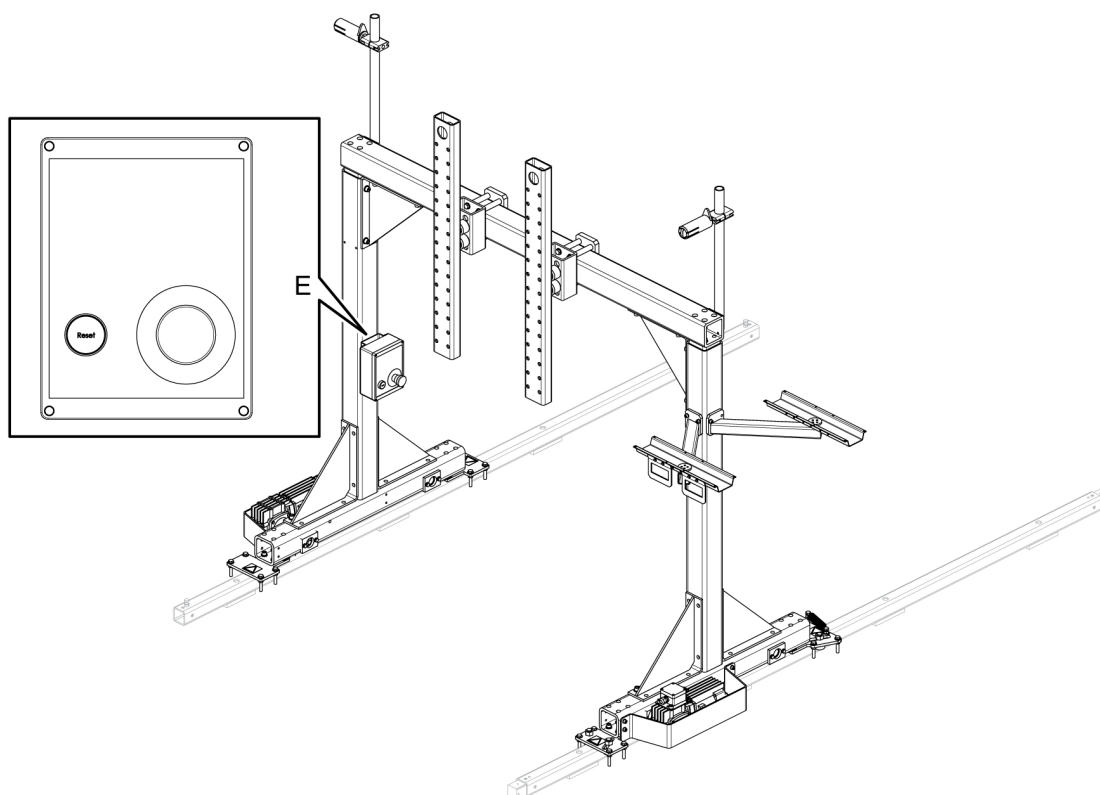
1. Găsiți și eliminați cauza opririi de urgență.
2. Trageți în afară butonul de oprire de urgență.
3.
 - În cazul în care cadrul este utilizat împreună cu o **sursă de alimentare LAF**, apăsați **„Reset”**.
 - În cazul în care cadrul este utilizat împreună cu o **sursă de alimentare Aristo 1000**, apăsați **butonul de alimentare** de pe sursa de alimentare Aristo.

În cazul în care cadrul este utilizat împreună cu **două surse de alimentare Aristo 1000**, apăsați **șibutonul de alimentare** de pe **sursa de alimentare Aristo numărul doi**.



NOTĂ!

O oprire de urgență nu trebuie resetată până când cauza funcționării sau a semnalului anormal nu este definită și remediată.



Testarea și verificarea opririi de urgență



ATENȚIE!

Funcționarea tuturor dispozitivelor de urgență și de siguranță trebuie verificată în mod regulat, cel puțin o dată pe lună, precum și după ce s-a efectuat orice lucrare asupra echipamentului.



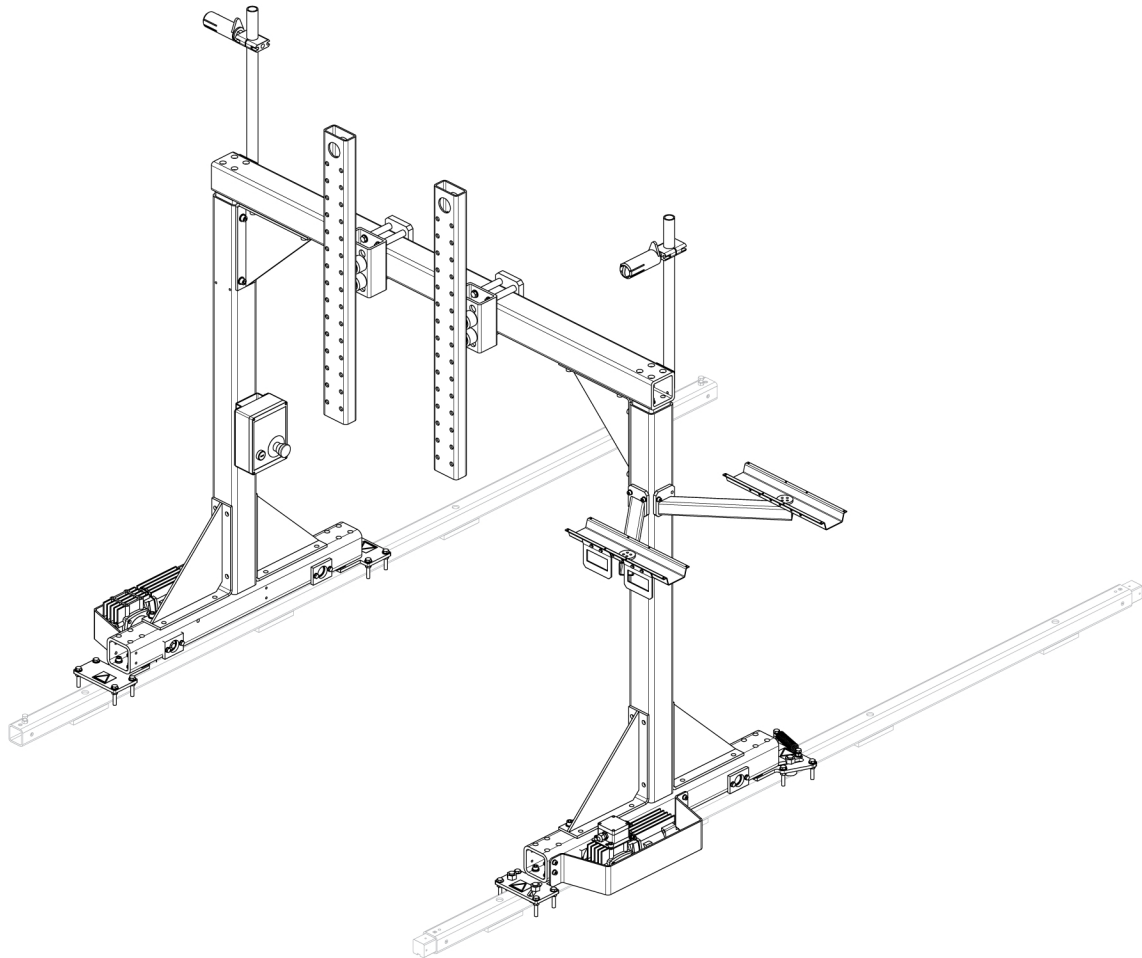
NOTĂ!

Orice funcție sau semnal anormal trebuie să fie definit și remediat înainte ca unitatea Mechtrac să fie pusă în funcțiune.

7 COMANDAREA PIESELOR DE SCHIMB

Piese de schimb și consumabilele se pot comanda prin intermediul celui mai apropiat dealer ESAB; vizitați esab.com. Atunci când comandați, vă rugăm să specificați tipul de produs, numărul de serie, denumirea și codul piesei de schimb în conformitate cu lista de piese de schimb. Astfel se simplifică expediția și se asigură livrarea corectă.

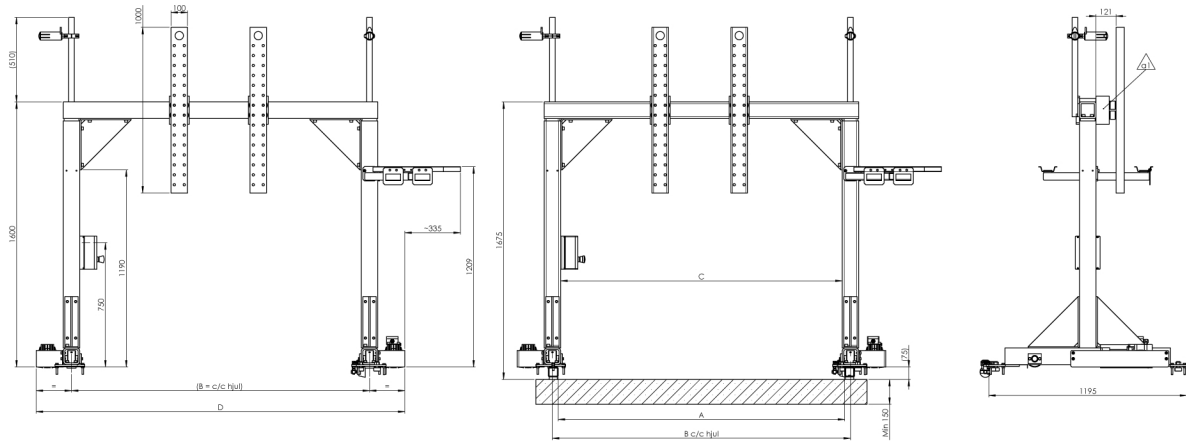
NUMERE DE CATALOG



Ordering number	Denumire	Tip	Note
0809 670 881	Cadru	Mechtrac 1730	
0809 670 882	Cadru	Mechtrac 2100	
0809 670 883	Cadru	Mechtrac 2500	
0809 670 884	Cadru	Mechtrac 3000	
0463 632 001	Lista pieselor de schimb		

Documentația tehnică este disponibilă pe Internet la: www.esab.com

DESEN DIMENSIONAL

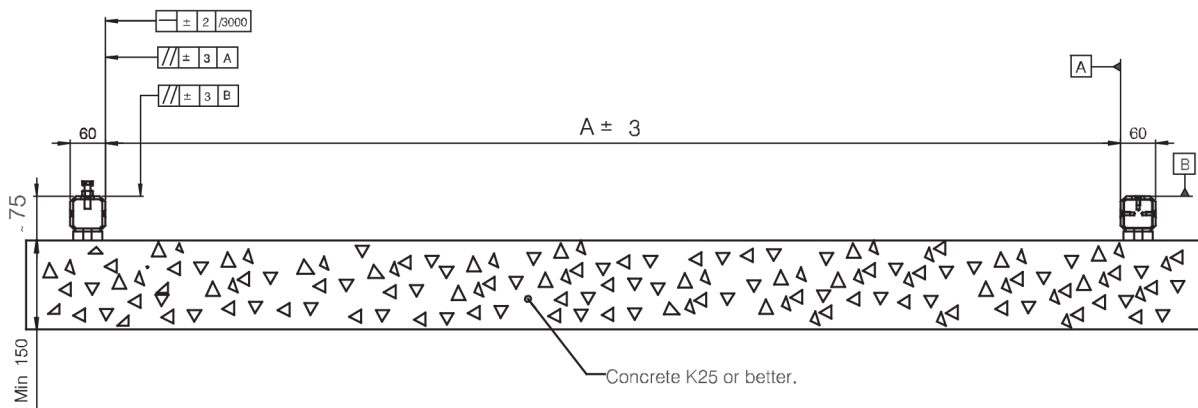


Group	A	B	C	D
881	1730	1800	1700	2227
882	2100	2170	2070	2597
883	2500	2570	2470	2997
884	3000	3070	2970	3497

Rail foundation

The rails must be attached to the ground e.g. with expansion anchor bolts size M8. The foundation must be of good quality, concrete C25 or better.

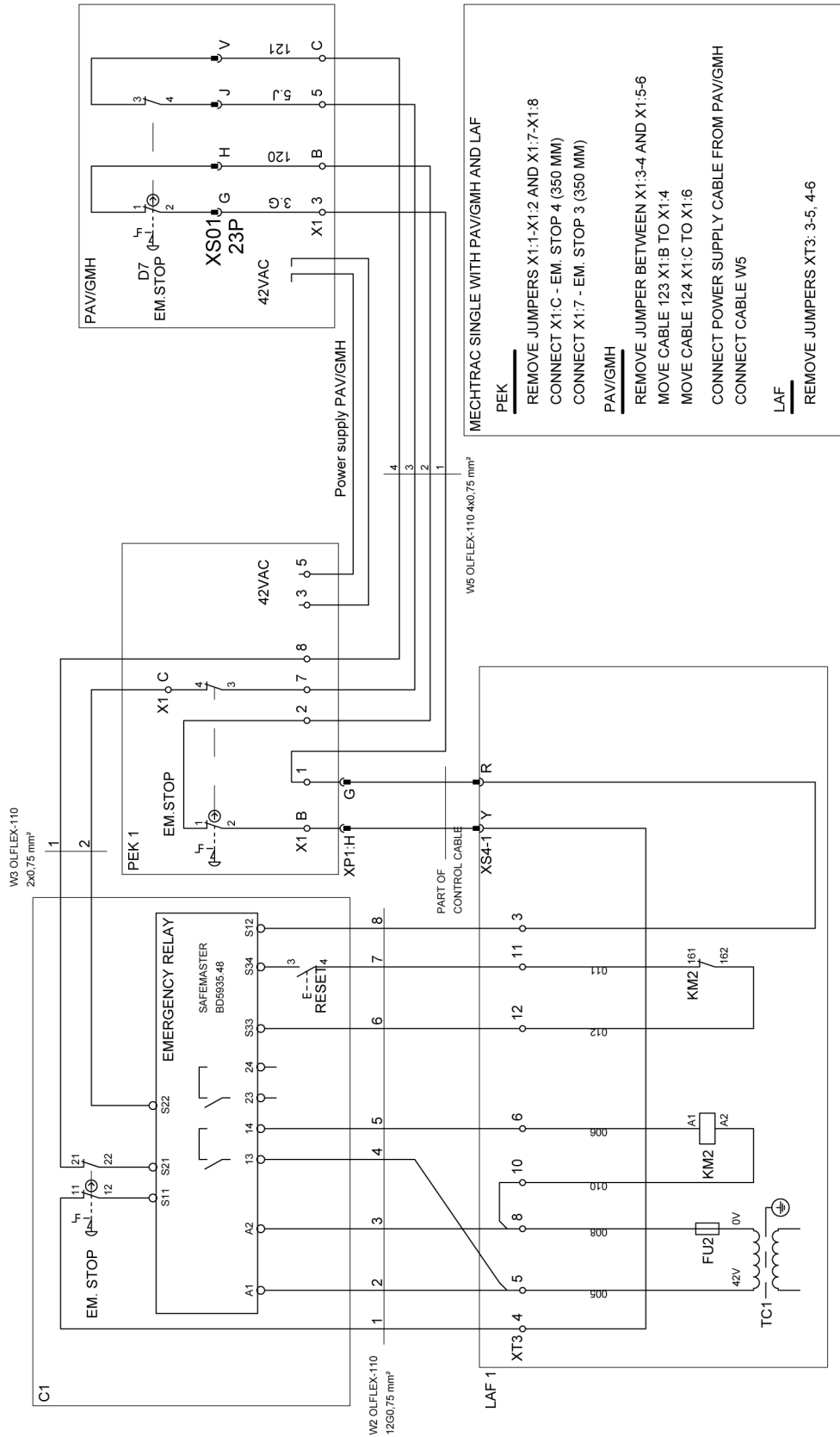
Use metal sheets of different thickness to adjust the rail according to dimensions.



Group	A
881	1730
882	2100
883	2500
884	3000

DIAGRAMĂ

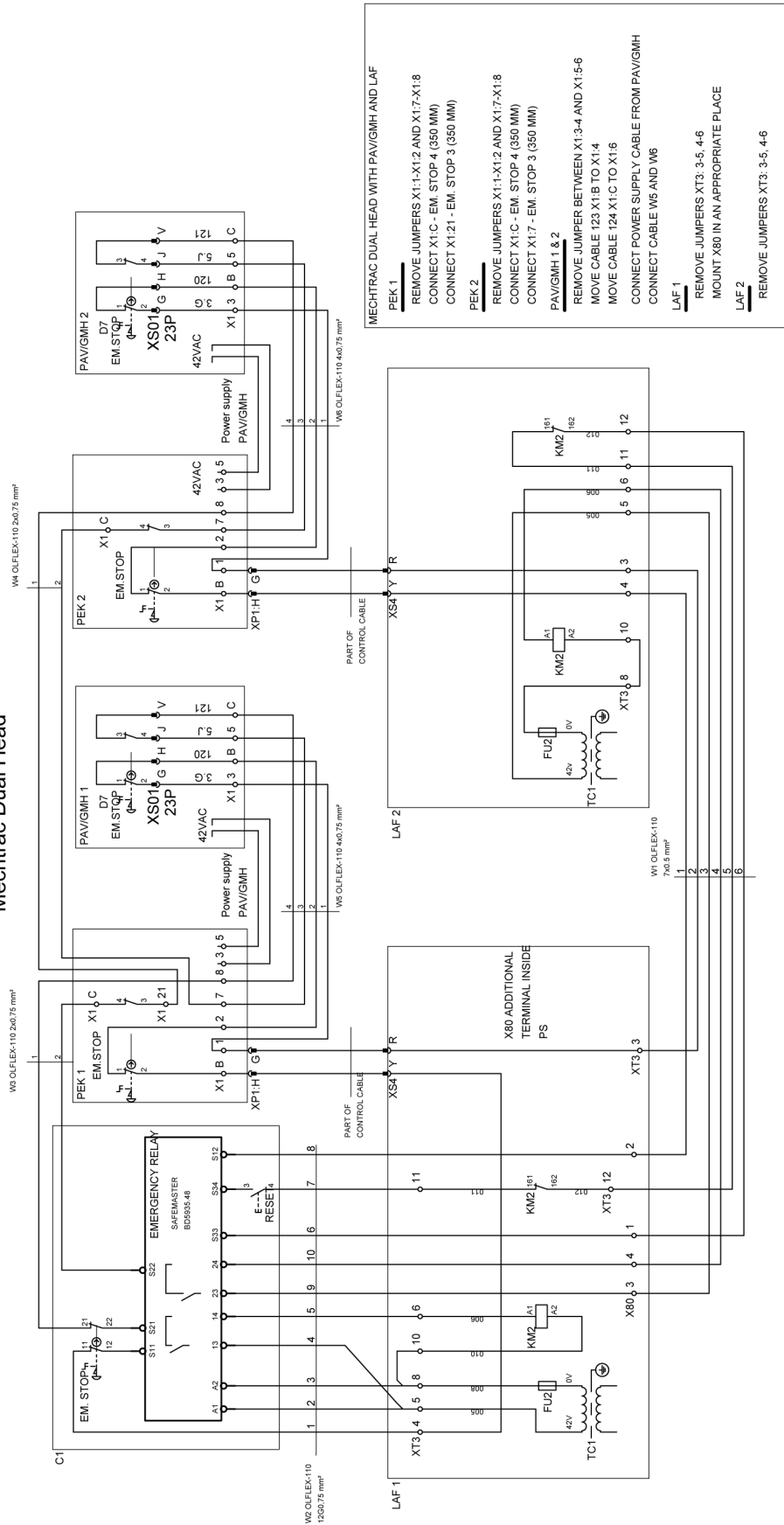
Cap unic de sudură Mechtrac cu PAV/GMH și LAF



Mechtrac Single Head

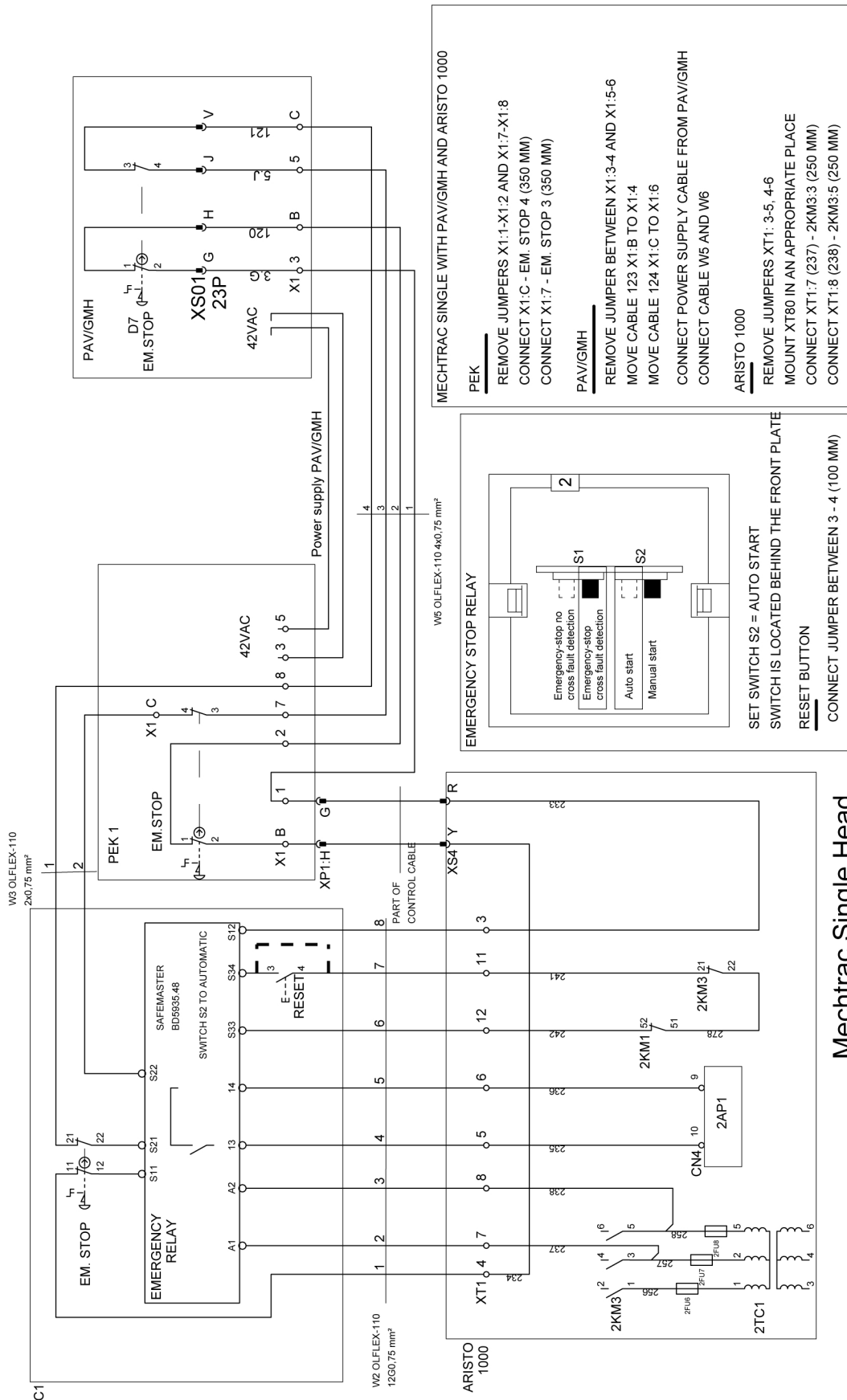
Capete duble de sudură Mechtrac cu PAV/GMH și LAF

Mechtrac Dual Head



- MECHTRAC DUAL HEAD WITH PAV/GMH AND LAF**
- PEK 1**
- REMOVE JUMPERS X1:1-X1:2 AND X1:7-X1:8
 - CONNECT X1:1 - EM. STOP 4 (350 MM)
 - CONNECT X1:21 - EM. STOP 3 (350 MM)
- PEK 2**
- REMOVE JUMPERS X1:1-X1:2 AND X1:7-X1:8
 - CONNECT X1:1 - EM. STOP 4 (350 MM)
 - CONNECT X1:17 - EM. STOP 3 (350 MM)
- PAV/GMH 1 & 2**
- REMOVE JUMPER BETWEEN X1:3-4 AND X1:5-6
 - MOVE CABLE 123 X1:1-B TO X1:14
 - MOVE CABLE 124 X1:1-C TO X1:16
 - CONNECT POWER SUPPLY CABLE FROM PAV/GMH
 - CONNECT CABLE W5 AND W6
- LAF 1**
- REMOVE JUMPERS XT3: 3-5, 4-6
 - MOUNT X80 IN AN APPROPRIATE PLACE
- LAF 2**
- REMOVE JUMPERS XT3: 3-5, 4-6

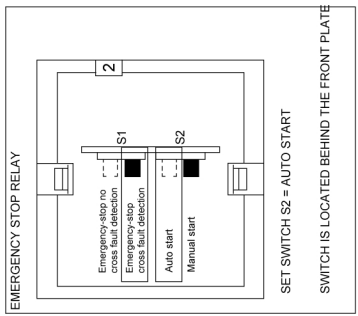
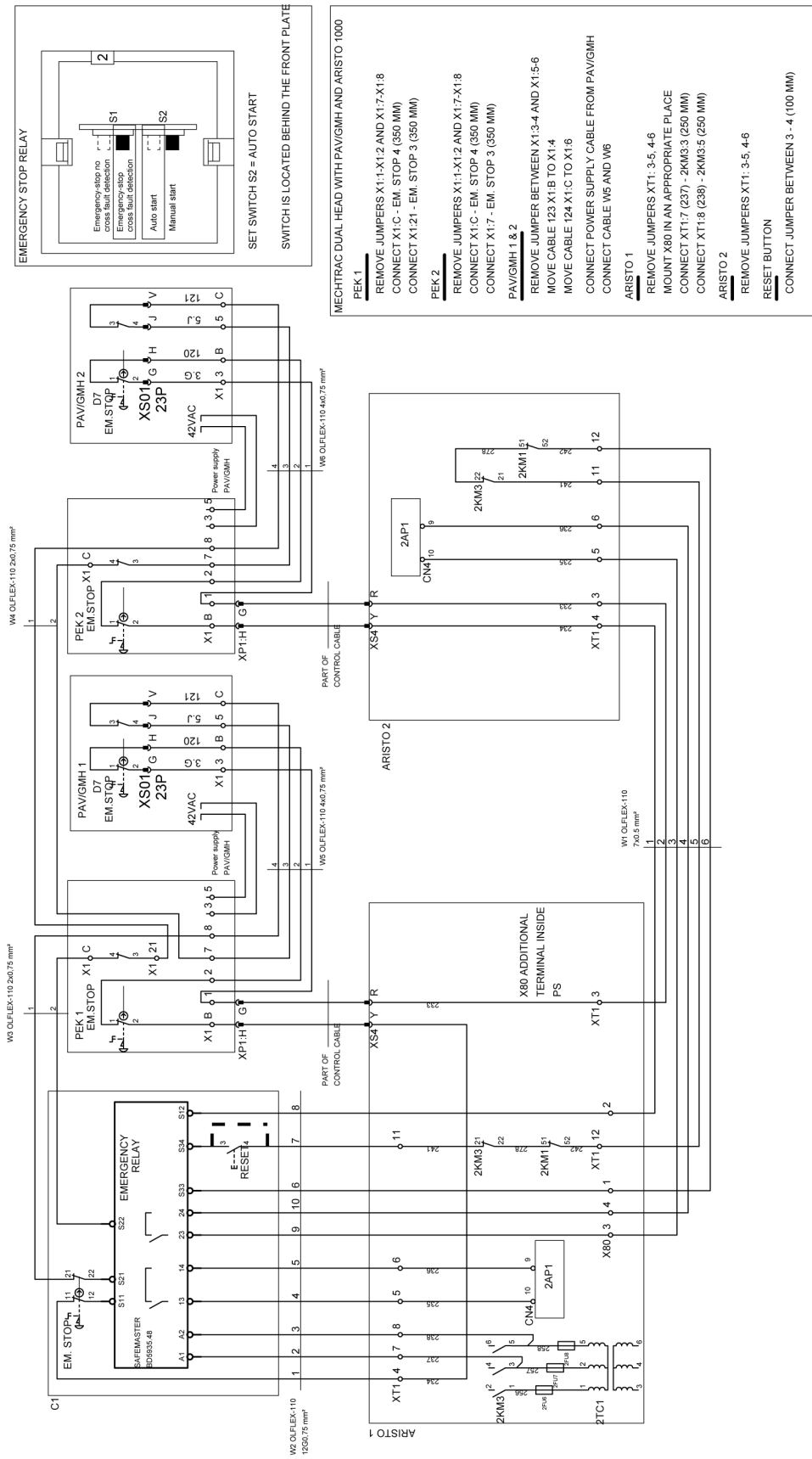
Cap unic de sudură Mechtrac cu PAV/GMH și Aristo 1000



Mechtrac Single Head

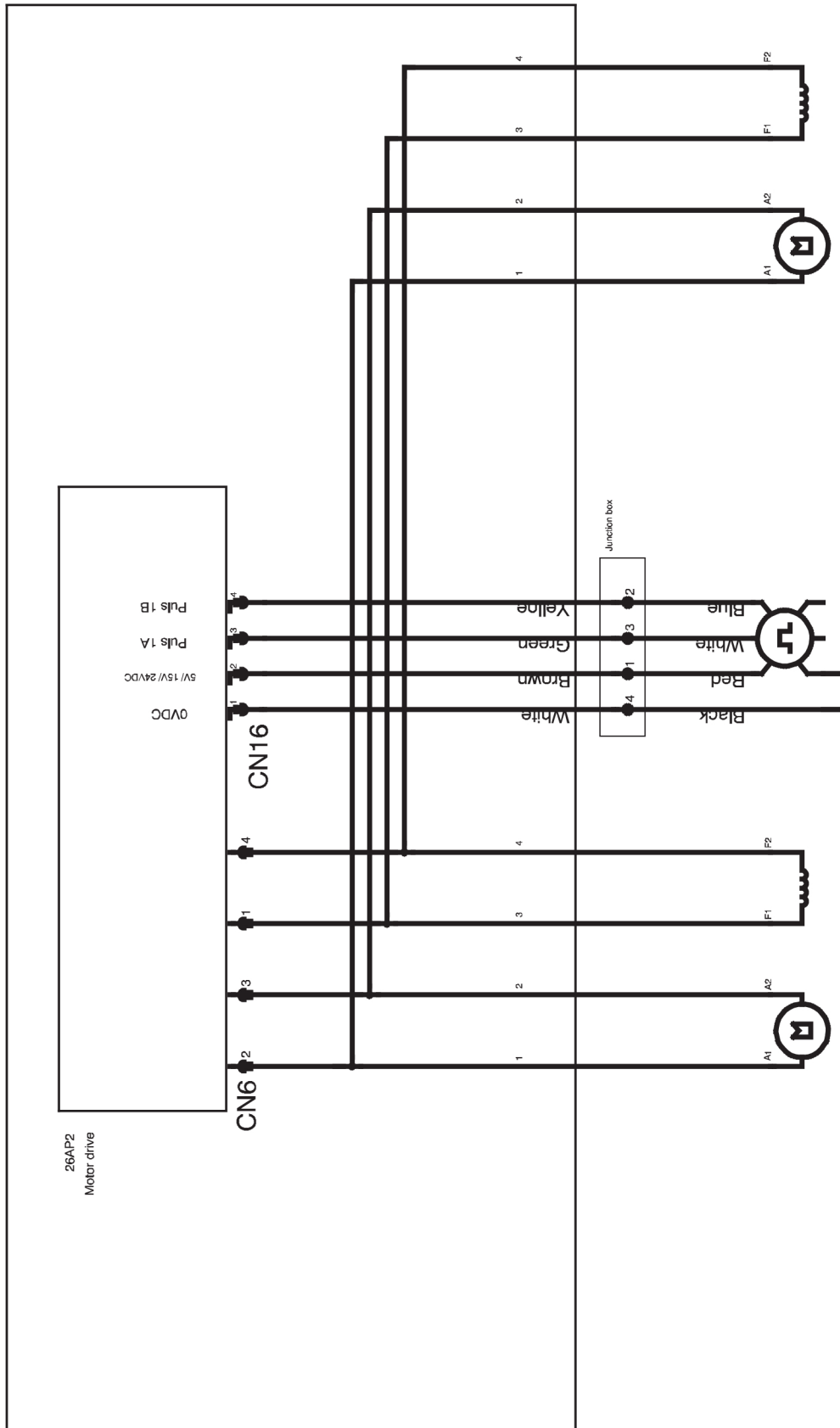
Capete duble de sudură Mechtrac cu PAV/GMH și Aristo 1000

Mechtrac Dual Head



- MECHTRAC DUAL HEAD WITH PAV/GMH AND ARISTO 1000**
- PEK 1**
- REMOVE JUMPERS X1:1-X1:2 AND X1:7-X1:8
 - CONNECT X1:1 - EM_STOP 4 (350 MM)
 - CONNECT X1:21 - EM_STOP 3 (350 MM)
- PEK 2**
- REMOVE JUMPERS X1:1-X1:2 AND X1:7-X1:8
 - CONNECT X1:1 - EM_STOP 4 (350 MM)
 - CONNECT X1:7 - EM_STOP 3 (350 MM)
- PAV/GMH 1 & 2**
- REMOVE JUMPER BETWEEN X1:3-4 AND X1:5-6
 - MOVE CABLE 125 X1:B TO X1:A
 - MOVE CABLE 124 X1:C TO X1:B
 - CONNECT POWER SUPPLY CABLE FROM PAV/GMH
 - CONNECT CABLE W5 AND W6
- ARISTO 1**
- REMOVE JUMPERS XT1: 3-5, 4-6
 - MOUNT X80 IN AN APPROPRIATE PLACE
 - CONNECT XT1:7 (237) - 2KM3 3 (250 MM)
 - CONNECT XT1:8 (238) - 2KM3 5 (250 MM)
- ARISTO 2**
- REMOVE JUMPERS XT1: 3-5, 4-6
 - RESET BUTTON
 - CONNECT JUMPER BETWEEN 3 - 4 (100 MM)

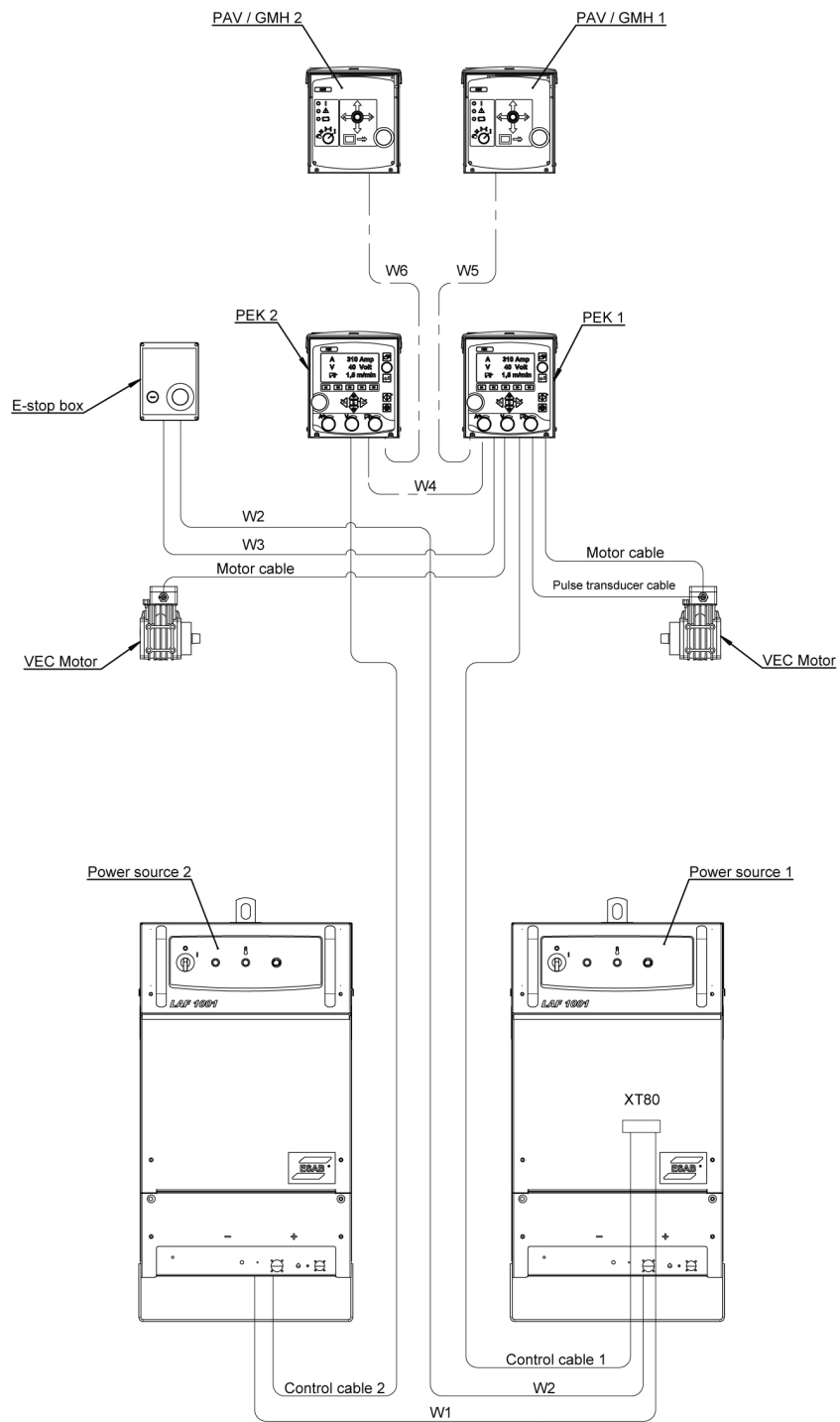
Motor de deplasare dublu Mechtrac



PEK1

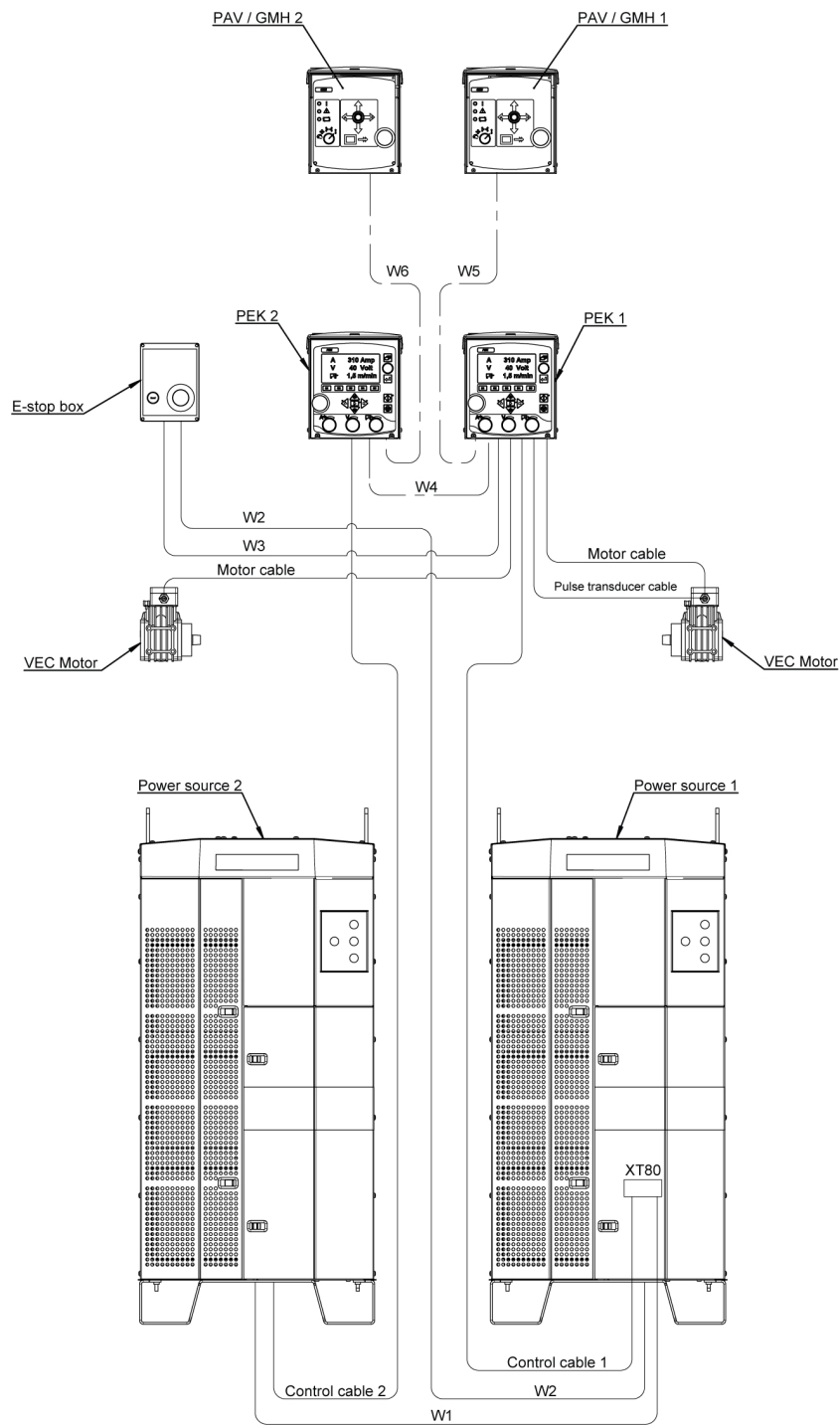
Conexiuni la utilizarea surselor de alimentare LAF

Montare **XT80** într-un loc corespunzător în LAF/ TAF.



Conexiuni la utilizarea surselor de alimentare Aristo 1000

Montare **XT80** într-un loc corespunzător în Aristo 1000.



ACCESORII

A2 GMAW (Gas Metal Arc Welding)	
0414 191 881	Cooling unit OCE 2H
0190 270 102	Gas hose
0190 315 104	Water hose
A2 SAW (Submerged Arc Welding)	
0413 541 882	Conversion kit Twin
0461 248 880	Conversion kit A2 SAW→ MIG/MAG
0153 872 880	Plastic wire reel
0416 492 880	Steel wire reel
0148 140 880	Flux recovery unit A6 OPC
0190 343 102	Air hose
0145 221 881	Flux funnel
0443 570 880	Air drying unit A6 CRE 30
0153 143 886	Pilot lamp
0457 788 880	Laser lamp



A WORLD OF PRODUCTS AND SOLUTIONS.



For contact information visit esab.com

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

manuals.esab.com

