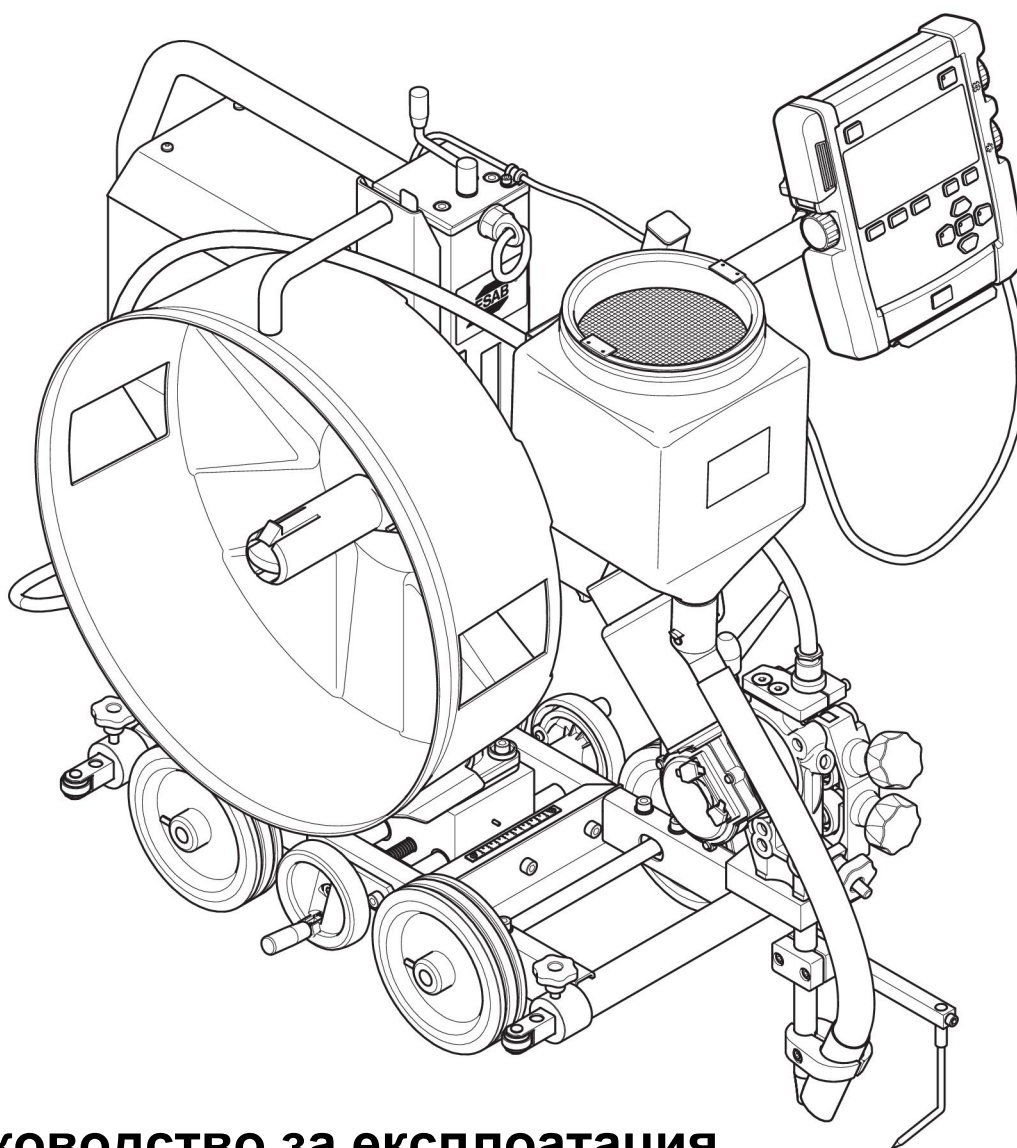


Versotrac

EWT 1000



Ръководство за експлоатация
превод на оригиналната инструкция



EU DECLARATION OF CONFORMITY

According to
The Machinery Directive 2006/42/EC, entering into force 29 December 2009
The Low Voltage Directive 2014/35/EU, entering into force 20 April 2016
The EMC Directive 2014/30/EU, entering into force 20 April 2016
The RoHS Directive 2011/65/EU, entering into force 2 January 2013

Type of equipment

Subarc welding tractor

Type designation

Versotrac,	Serial number: 844 xxx xxxx, including:
- EWT 1000 drive unit,	Item number: 0904 200 880
- EWH 1000 welding head,	Item number: 0904 520 880
- EAC 10 control unit,	Item number: 0460 820 983

Brand name or trademark

ESAB

Manufacturer or his authorised representative established within the EEA

Name, address, and telephone No:

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

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

EN 60974-5:2013,	Arc Welding Equipment – Part 5: Wire feeders
EN 60974-10:2014,	Arc Welding Equipment – Part 10: Electromagnetic compatibility (EMC) requirements
EN 12100:2010,	Safety of machinery – Risk assessment and risk reduction general principles for design

Additional Information:

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

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

2018-12-18

Signature

Peter Kjällström

Position

Automation Equipment Director

CE 2018

1	БЕЗОПАСНОСТ	5
1.1	Значение на символите	5
1.2	Безопасност предпазни мерки	5
2	ВЪВЕДЕНИЕ	9
2.1	Метод на заваряване	9
2.1.1	Дефиниции	9
2.1.2	Електродъгово заваряване под слой от флюс (SAW)	9
2.2	Хоризонтално заваряване	9
2.3	Стабилност	10
3	ТЕХНИЧЕСКИ ДАННИ	11
3.1	Заваръчен трактор EWT 1000	11
3.2	Управляващ блок EAC 10	12
3.3	Заваръчна глава EWH 1000	12
4	МОНТАЖ	14
4.1	Общи указания	14
4.2	Инструкции за повдигане	14
4.3	Основни компоненти	15
4.3.1	Заваръчни кабели	15
4.4	Сглобяване	16
4.4.1	Държач на макарата	16
4.4.1.1	Adjusting the brake hub	16
4.5	Съединения	17
4.5.1	Свързване към цифров захранващ източник	18
4.5.2	Свързване към съвместим DC аналогов захранващ източник	19
5	РАБОТА С АПАРАТА	21
5.1	Общи указания	21
5.2	Транспортиране	21
5.3	Зареждане на заваръчната тел	23
5.4	Смяна на подаващата ролка	24
5.4.1	Единична тел	24
5.4.1.1	Ролки с накатка за тел с флюсова сърцевина	25
5.5	Refilling with flux powder	25
5.6	Контролен блок EAC 10	26
5.6.1	Клавиши и бутони	26
5.6.2	Начална конфигурация	27
5.6.3	Стартиране	28
5.6.4	Екран „Измерено“	29
5.6.5	Екран за настройка, цифров захранващ източник	29
5.6.6	Екран за настройка, аналогов захранващ източник	30
5.6.7	Меню „Заваряване“	30
5.7	Настройки	32

5.8	Заваръчни приложения.....	33
6	ТЕХНИЧЕСКО ОБСЛУЖВАНЕ.....	36
6.1	Общи указания.....	36
6.2	Ежедневно.....	36
6.3	Ежеседмично.....	36
7	ОТСТРАНЯВАНЕ НА НЕИЗПРАВНОСТИ.....	37
8	КОДОВЕ ЗА ГРЕШКИ.....	38
9	ПОРЪЧВАНЕ НА РЕЗЕРВНИ ЧАСТИ.....	39
	СХЕМА.....	40
	КАТАЛОЖНИ НОМЕРА ЗА ЗАЯВКА.....	42
	ПРИНАДЛЕЖНОСТИ.....	43
	ИЗНОСВАЩИ СЕ ЧАСТИ.....	46

1 БЕЗОПАСНОСТ

1.1 Значение на символите

Както са използвани в ръководството: Означава внимание! Бъдете внимателни!



ОПАСНОСТ!

Означава непосредствена опасност, която, ако не бъде избегната, ще доведе до незабавно, сериозно нараняване или смърт.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Означава потенциална опасност, която може да доведе до телесно нараняване или смърт.



ВНИМАНИЕ!

Означава опасност, която може да доведе до леки телесни наранявания.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Преди употреба прочетете и разберете ръководството за работа и спазвайте всички етикети, практики за безопасност на служителите и информационни листове за безопасност (SDS).



1.2 Безопасност предпазни мерки

Потребителите на оборудване ESAB носят пълната отговорност за осигуряване на спазването на всички приложими мерки за безопасност на всеки, който работи с оборудването или в близост до него. Мерките за безопасност трябва да отговарят на всички изисквания, приложими за типа оборудване. В допълнение към стандартните нормативни разпоредби, които са валидни за работното място, трябва да се спазват следните препоръки.

Всички дейности трябва да се извършват от обучен персонал, добре запознат с работата с оборудването. Неправилната работа на оборудването може да доведе до опасни ситуации, които да предизвикат нараняване на оператора и повреда на оборудването.

1. Всеки, който работи с оборудването, трябва да бъде запознат с:
 - неговата работа
 - местоположението на аварийните спирачки
 - неговата функция
 - приложимите мерки за безопасност
 - заваряването и рязането и останалите приложими функции на оборудването
2. Операторът трябва да осигури следното:
 - при включването на оборудването в работната му зона няма неупълномощени лица
 - няма незащитени лица при запалването на дъгата или започването на работата с оборудването

3. Работното място трябва:
 - да бъде подходящо за целта
 - да няма въздушни течения
4. Лични предпазни средства:
 - Винаги носете препоръчителните лични предпазни средства, като например предпазни очила, огнезащитно облекло, предпазни ръкавици
 - Не носете свободно прилягащи дрехи и аксесоари, като шалове, гривни, пръстени и др., които могат да бъдат захванати или да предизвикат изгаряния
5. Общи мерки за безопасност:
 - Уверете се, че обратният кабел е здраво закрепен
 - Работи по оборудване под високо напрежение **могат да се извършват само от квалифициран електротехник**
 - Съответното пожарогасително оборудване трябва да бъде ясно обозначено и поставено наблизо
 - Смазването и поддръжката **не** трябва да се извършват по време на работа с оборудването



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Електродъговото заваряване и рязане може да доведе до нараняване на вас и други лица. Вземайте предпазни мерки, когато заварявате и режете.



ЕЛЕКТРИЧЕСКИЯТ УДАР – може да е смъртоносен

- Монтирайте и заземете оборудването в съответствие с ръководството за работа.
- Не докосвайте електрическите части и електродите, намиращи се под напрежение, с голи ръце, влажни ръкавици или мокро облекло.
- Изолирайте себе си от работното място и земята.
- Заемете безопасна работна поза



ЕЛЕКТРОМАГНИТНО ПОЛЕ – може да представлява опасност за здравето

- Заварчиците с поставен сърдечен стимулатор трябва да се консултират с лекаря си, преди да заваряват. Електромагнитното поле може да предизвика смущения в сърдечния стимулатор.
- Излагането на електромагнитно поле може да има други въздействия върху здравето, които не са известни.
- Заварчиците трябва да прилагат следните процедури, за да минимизират излагането на електромагнитно поле:
 - Прекарвайте електрода и работните кабели заедно от една и съща страна на тялото ви. Фиксирайте ги със залепваща лента, когато това е възможно. Не заставайте между пистолета и работните кабели. Никога не увивайте кабелите на пистолета или работния кабел около тялото си. Дръжте източника на захранване и кабелите възможно най-далеч от тялото си.
 - Свържете работния кабел към детайла възможно най-близо до зоната, в която ще заварявате.



ГАЗОВЕ И ДИМ – могат да представляват опасност за здравето

- Дръжте главата си далеч от димните газове.
- Използвайте вентилация, аспирация в участъка на дъгата или и двете, за да отведете газовете и дима от зоната ви на дишане и работното пространство.



ЕЛЕКТРОДЪГОВО ИЗЛЪЧВАНЕ – може да нарани очите и да предизвика изгаряния върху кожата

- Защитете очите и тялото си. Използвайте подходяща маска за заваряване и филтърни лещи и носете защитно облекло.
- Защитете стоящите в близост лица с подходящи екрани или завеси.



ШУМ – прекомерният шум може да увреди слуха

Защитете ушите си. Използвайте антифони или други средства за защита на слуха.



ДВИЖЕЩИ СЕ ЧАСТИ – могат да причинят нараняване



- Дръжте всички врати, панели и капаци затворени и фиксирани на мястото им. Позволявайте само на квалифицирани лица да свалят капациите с цел поддръжка и отстраняване на неизправности, когато това е необходимо. Поставете обратно панелите или капациите и затворете вратите, след като сервисното обслужване е приключено и преди да стартирате двигателя.
- Изключете двигателя, преди да монтирате или свързвате модул.
- Дръжте ръцете, косата, свободните дрехи и инструментите далеч от движещите се части.



ОПАСНОСТ ОТ ПОЖАР

- Искрите (пръските) могат да предизвикат пожар. Уверете се, че в близост няма никакви запалими материали.
- Не използвайте затворени контейнери.

НЕИЗПРАВНОСТ – в случай на неизправност потърсете експертна помощ.

ЗАЩИТЕТЕ СЕБЕ СИ И ДРУГИТЕ!



ВНИМАНИЕ!

Настоящият продукт е изцяло предназначен за електродъгово заваряване.



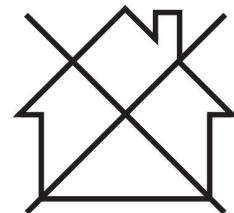
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Не използвайте захранващия източник за размразяване на замръзнали части.



ВНИМАНИЕ!

Оборудването от клас А не е предназначено за употреба в жилищни помещения, в които електрозахранването се осъществява от обществената мрежа под ниско напрежение. В такива помещения е възможно възникване на потенциални затруднения, свързани с електромагнитната съвместимост на оборудване от клас А, вследствие на проводими или излъчващи повърхности.





ЗАБЕЛЕЖКА!

Унищожавайте електронното оборудване чрез предаване в пункт за рециклиране!

В съответствие с европейската Директива 2012/19/ЕО относно отпадъци от електрическо и електронно оборудване и нейното прилагане съгласно националното законодателство, електрическото и/или електронното оборудване, което е достигнало до края на цикъла си на експлоатация, трябва да бъде унищожено чрез предаване в пункт за рециклиране.

Тъй като Вие сте лицето, което отговаря за оборудването, Вие трябва да потърсите информация за одобрените пунктове за събиране на подобно оборудване.

За допълнителна информация се свържете с най-близкия дилър на ESAB.



ESAB разполага с асортимент от аксесоари за заваряване и лични предпазни средства за закупуване. За информация за изготвяне на поръчка се свържете с местния търговски представител на ESAB или посетете нашия уебсайт.

2 ВЪВЕДЕНИЕ

Заваръчното оборудване **EWT 1000** е предназначено за **Електродъгово заваряване под слой от флюс (SAW)** на челни и ъглови съединения.

Всички други приложения са забранени.

Оборудването е предвидено за употреба в комбинация с **EAC 10** и цифрови източници на захранване **LAF xxx1**, **TAF xxx1** или **Aristo 1000** на ESAB и чрез аналогов интерфейс също с **LAF 635** и **LAF 1000**.

EAC 10 също поддържа източници на захранване с аналогово управление от други доставчици, вижте главата „Свързване със съвместими DC аналогови източници на захранване“ за повече информация относно интерфейса.

2.1 Метод на заваряване

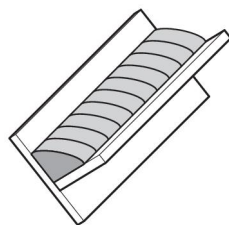
2.1.1 Дефиниции

SAW

По време на заваряването заваръчният шев се защитава с покритие от флюс.

Нормално ъглово заваряване

Ъглово заваряване в позиция F1/PA.



2.1.2 Електродъгово заваряване под слой от флюс (SAW)

Използвайте заваръчното оборудване **EWH 1000** за електродъгово заваряване под слой от флюс.

EWH 1000 позволява натоварване до 1000 A (100%).

Тази версия може да бъде оборудвана с подаващи ролки за заваряване с единична тел. Има специална ролка с накатка за обмазана тел, която гарантира плавно подаване на телта без опасност от деформация на заваръчната тел поради големия натиск при подаването.

2.2 Хоризонтално заваряване

Описаният в това ръководство продукт е предназначен за хоризонтално заваряване. Заваръчният трактор може да се използва за нормално ъглово заваряване при заваряване на наклонени съединения с допълнителен комплект за нормално ъглово заваряване.



ЗАБЕЛЕЖКА!

Не използвайте **EWT 1000**, когато заварявате върху наклонени равнини.

2.3 Стабилност



ЗАБЕЛЕЖКА!

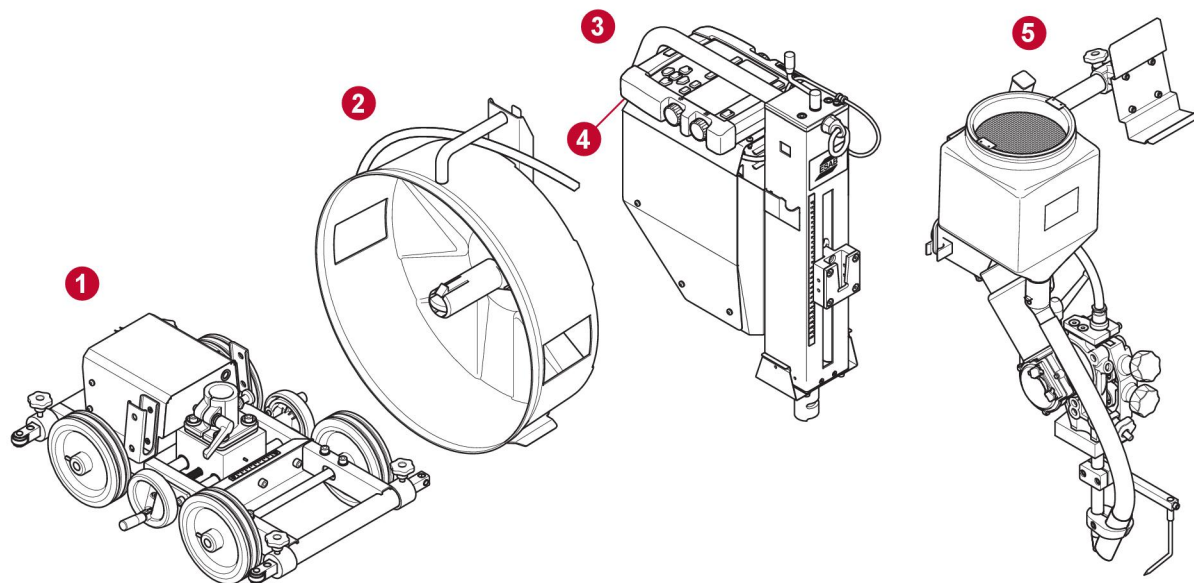
Преди да започнете да заварявате, винаги проверявайте стабилността на заваръчното оборудване.

EWT 1000 е конструиран да бъде гъвкав и да обхваща много различни заваръчни приложения и настройки. Стабилността може да се подобри чрез преместване на хоризонталния плъзгач, преместване на макаратата с телта към противоположната страна и т.н.

Избягвайте заваряване на повърхности с наклон, по-голям от 3° (>5 cm/m), поради опасност от дефект в заварката, предизвикан от големия размер на разтопения метал в заваръчната зона.

3 ТЕХНИЧЕСКИ ДАННИ

3.1 Заваръчен трактор EWT 1000



- | | |
|-----------------------|-------------------------------|
| 1. Карета на трактора | 4. ЕАС 10, пулт за управление |
| 2. Държач на макарата | 5. ЕВН 1000, заваръчна глава |
| 3. Колона с ЕАС 10 | |

EWT 1000, от сериен № 841-xxx-xxxx	
	EWT 1000
Захранващо напрежение	60 V DC или 42 V AC, 50/60 Hz
Максимална консумирана мощност	900 VA
Скорост на движение	0,1 – 2,0 m/min (0,3 – 6,6 фута/мин)
Спирачен момент на спирачната главина	1,5 Nm (13,3 in lb)
Минимален радиус на завиване за кръгово заваряване	
Вътрешен диаметър на обекта	3000 mm (9 ft 10,11 in)
Външен диаметър на обекта, четири колела	3900 mm (12 ft 9,54 in)
Минимален диаметър на тръбата за заваряване на вътрешно съединение	1100 mm (3 ft 7,31 in)
Максимално тегло на телта	30 kg (66 lb)
Тегло	
Общо, без телта и флюса	67 kg (148 lb)
Карета на трактора	22,1 kg (48,7 lb)
Държач на макарата, без тел	6 kg
Колона с ЕАС 10	25 kg

EWT 1000, от сериен № 841-xxx-xxxx	
	EWT 1000
Относителна влажност на въздуха	Макс. 95%
Работна температура	-10 до +40 °C (-14 до +104 °F)
Температура на съхранение	-20 до +55 °C (-4 до +131 °F)
Максимална температура на повърхността	60 °C
Класификация по EMC	Клас А
Клас на защита на корпуса	IPXX

3.2 Управляващ блок EAC 10

EAC 10, от сериен № 841-xxx-xxxx	
Захранващо напрежение	60 V DC или 42 V AC, 50/60 Hz
Захранващо напрежение към пулта за управление	12 V DC
Консумирана мощност	Макс. 900 VA
Връзки на двигатели, адаптирани за двигатели на ESAB	6 A 100%
Управление на скоростта	Обратна връзка от кодиращото устройство за импулси
Работна температура	-10 до +40 °C (-14 до +104 °F)
Температура на съхранение	-20 до +55 °C (-4 до +131 °F)
Относителна влажност на въздуха	Макс. 95%
Размери, д х ш х в	
EAC 10, цялостен управляващ блок	275 × 300 × 165 mm (10,8 × 11,8 × 6,5 in)
EAC 10 пулт за управление	245 × 225 × 50 mm (9,7 × 8,9 × 2,0 in)
Тегло	
EAC 10, цялостен управляващ блок	6,8 kg (15 lb)
EAC 10 пулт за управление	1,25 kg (2,8 lb)
Клас на защита на корпуса	IP23

3.3 Заваръчна глава EWH 1000

EWH 1000, от сериен № 841-xxx-xxxx	
Захранващо напрежение	42 V AC
Допустимо натоварване при 100%	1000 A
Размери на заваръчната тел	

EWN 1000, от сериен № 841-xxx-xxxx	
Плътна желязна тел	1,6 – 5,0 mm (0,06 – 0,20 in)
Желязна тел с флюсова сърцевина	1,6 – 5,0 mm (0,06 – 0,20 in)
Плътна тел от неръждаема стомана	0,8 – 5,0 mm (0,03 – 0,20 in)
Тел от неръждаема стомана с флюсова сърцевина	0,8 – 5,0 mm (0,03 – 0,20 in)
Плътна тел от алуминий	Няма данни
Алуминиева тел с флюсова сърцевина	Няма данни
Вид на газа	Няма данни
Скорост на подаване на тел	
Максимално (тел ≤ 4 mm)	9,0 m/min (29,5 фута/мин)
Максимално (тел 5 mm)	2,5 m/min (8,2 фута/мин)
Минимум	0,4 m/min (1,3 фута/мин)
Спирачен момент на спирачната главина	1,5 Nm (13,3 in lb)
Бункер за флюс	6 l
Размери, д х ш х в	620 × 530 × 832 mm (24,4 × 20,9 × 32,8 in)
Тегло заваръчна глава, без тел и флюс	17 kg (37,5 lb)
Клас на защита на корпуса	IPXX
Класификация по EMC	Клас А

4 МОНТАЖ

4.1 Общи указания

Инсталацията трябва да се извърши от професионален специалист.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

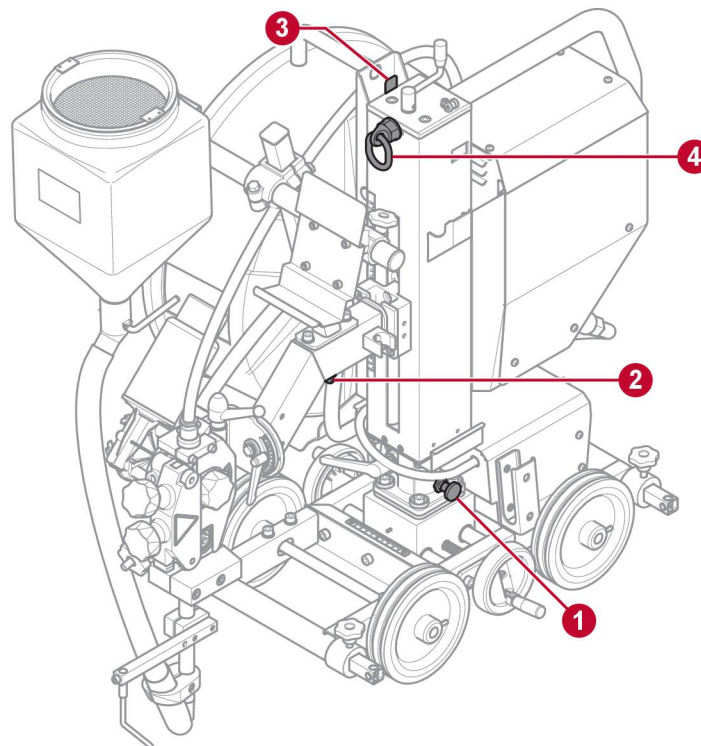
Въртящите се части могат да предизвикат нараняване, работете с изключително внимание.



ВНИМАНИЕ!

Настоящият продукт е предназначен за промишлена употреба. В битова среда продуктът може да предизвика радио смущения. Потребителят носи отговорността за вземане на съответните мерки.

4.2 Инструкции за повдигане



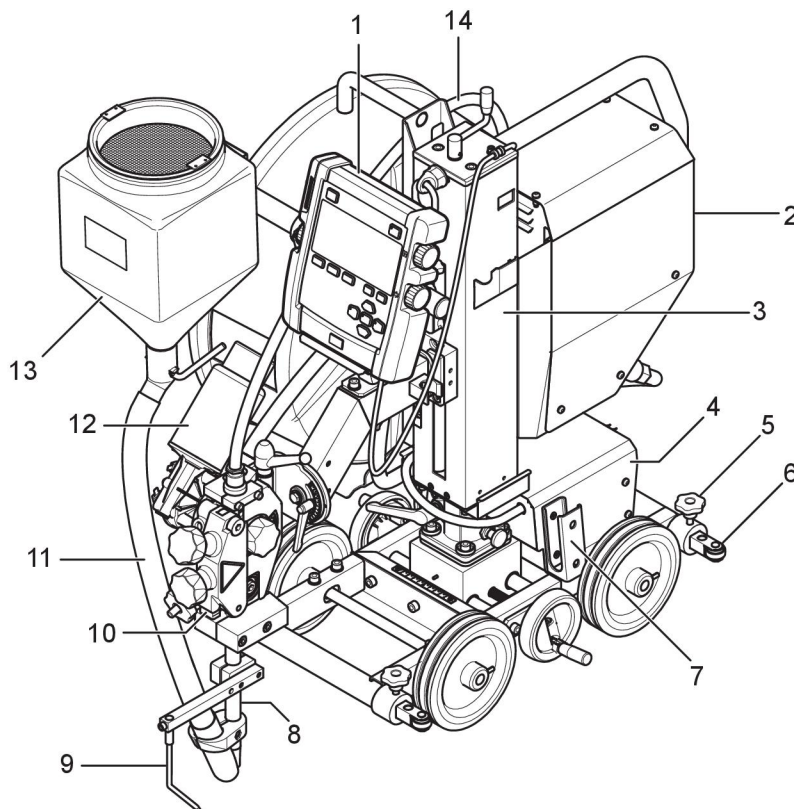
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Заваръчният трактор трябва да се повдига с помощта на подемото ухо (4).

- Откачете захранването и махнете всички консумативи (флюс и заваръчна тел).
- Откачете и махнете заваръчните кабели от заваръчния трактор. Заваръчните кабели не трябва да се вдигат заедно с трактора.
- Махнете допълнителните въздушни и водни маркучи.

- Погрижете се колоната да бъде в заключено положение (1), насочена напред, както е показано на илюстрацията.
- Погрижете се заваръчната глава да бъде в заключено положение (2).
- Махнете държача на макарата или барабана с тел от държача на макарата. Погрижете се празният държач на макарата да бъде в заключено положение (3).

4.3 Основни компоненти



- | | |
|---|---|
| 1. ЕАС 10 Пулт за управление | 8. Контактна тръба |
| 2. ЕАС 10, Задвижващо устройство с двигател | 9. Водещ щифт |
| 3. Колона | 10. Устройство за подаване на заваръчна тел |
| 4. Карета на трактора | 11. Тръба за флюс |
| 5. Блокировка на водещия прът | 12. Двигател за подаване на заваръчната тел |
| 6. Водещ прът | 13. Бункер за флюс |
| 7. Опора на кабелите | 14. Водач за телта |

4.3.1 Заваръчни кабели

Използвайте различен номер заваръчни кабели за различни заваръчни токове:

До 500 А един 120 mm² кабел

500 – 1000 А два 120 mm² кабела



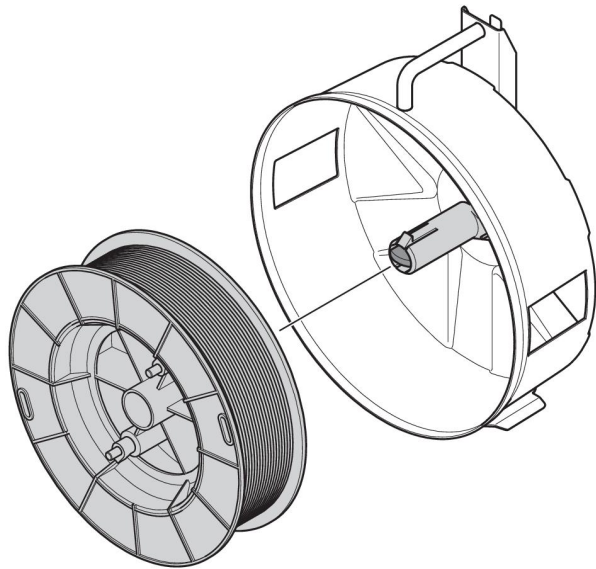
ЗАБЕЛЕЖКА!

В установката с два заваръчни кабела прекарайте заваръчните кабели близо и паралелно един на друг, но не ги усуквайте.

4.4 Сглобяване

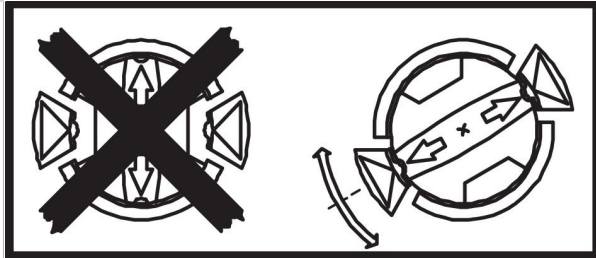
4.4.1 Държач на макарата

Монтирайте барабана с тел на спирачната главина на държача на макарата.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

За да предотвратите изплъзване на макарата от главината: Блокирайте макарата като завъртите червената ръкохватка, както е показано върху предупредителния етикет, прикрепен до главината.

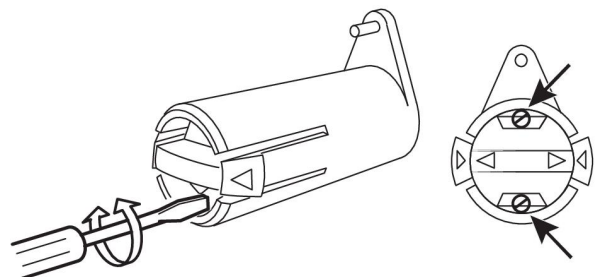


4.4.1.1 Adjusting the brake hub

The brake hub is adjusted at delivery. If readjustment is required, follow the instructions below. Adjust the brake hub so the wire is slightly slack when wire feed stops.

Adjusting the braking torque:

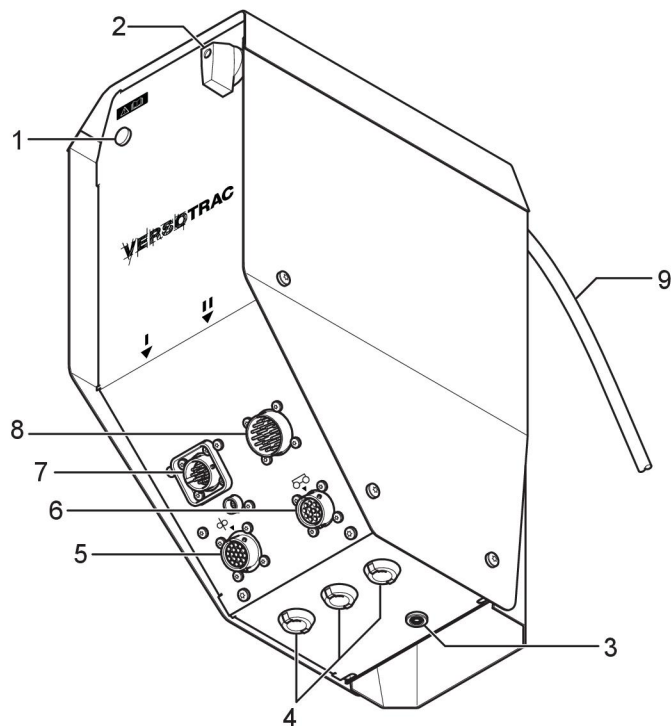
1. Turn the red handle to the locked position.
2. Insert a screwdriver into the springs in the hub.
 - Turn the springs clockwise to reduce the braking torque.
 - Turn the springs counter-clockwise to increase the braking torque.



ЗАБЕЛЕЖКА!

Turn both springs the same amount.

4.5 Съединения



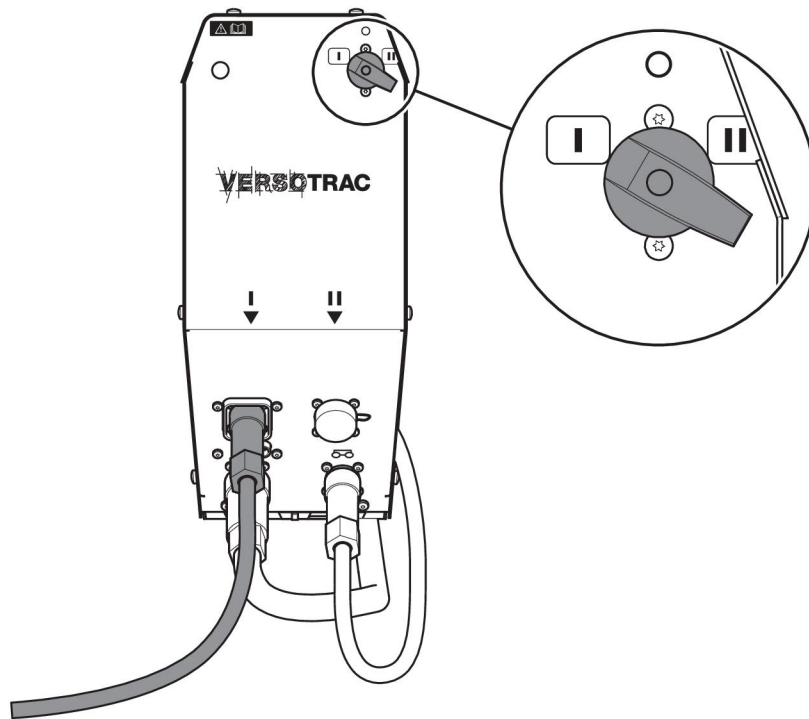
- | | |
|---|--|
| 1. Индикатор Вкл./Изкл. | 6. Съединение за каретата на трактора |
| 2. Превключвател Вкл./Изкл. | 7. Съединение за цифров захранващ източник |
| 3. Еталонен вход за напрежението на работния детайл | 8. Съединение за аналогов захранващ източник |
| 4. Входи за кабели за принадлежности | 9. Кабел за пулта за управление |
| 5. Съединение за заваръчната глава | |



ЗАБЕЛЕЖКА!

Не свързвайте цифров захранващ източник **и** аналогов захранващ източник едновременно.

4.5.1 Свързване към цифров захранващ източник



Свържете съединителния кабел към маркирания с I съединител.

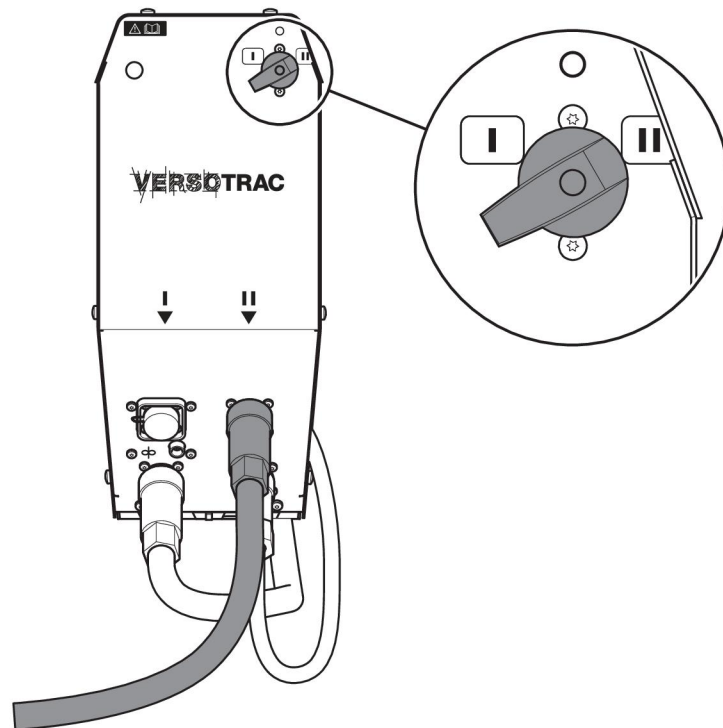
Кабел за свързване на базиран на CAN захранващ източника ESAB и EAC 10 се предлага като принадлежност с различни дължини.

Базираните на CAN източници на захранване на ESAB са LAF xxx1, TAF xxx1 и Aristo® 1000.

За повече информация относно свързването на захранващия източник за заваряване вижте отделното ръководство за експлоатация.

Винаги използвайте капачки против прах за съединенията, към които не са свързани кабели.

4.5.2 Свързване към съвместим DC аналогов захранващ източник



Свържете съединителния кабел към маркирания с II съединител.

Кабел за свързване на аналогов захранващ източник на ESAB и EAC 10 се предлага като принадлежност с различни дължини.

Винаги използвайте капачки против прах за съединенията, към които не са свързани кабели.

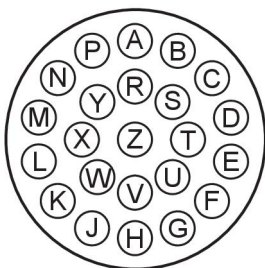
Изисквания към аналоговия захранващ източник

Захранващо напрежение 60 V DC или 42 V AC, 50/60 Hz от захранващ източник за заваряване или чрез външни средства.

Обратна връзка за напрежението от отрицателната заваръчна клема (за измерване на напрежението и показване на същото на пулта за управление).

Стартов вход 0 – 10 V за настройка на параметрите на заваряването (управляващ сигнал).

Шунтов изход или мащабиран изходен сигнал 0 – 10 V (1 V на 100 ампера ток на дъгата) за измерване на заваръчния ток.



Щифтове на съединителното гнездо XP2 на захранващия източник	
B, C	42 V AC
E, F	Обратен проводник 42 V AC

Щифтове на съединителното гнездо XP2 на захранващия източник	
J	Отрицателна клема на захранващия източник (U ⁻)
W	Положителна клема на захранващия източник (U ⁺)
X	Напрежение на дъгата от заваръчната глава
K	Стартиране на захранващия източник – Изход с отворен колектор
L	Общ 0 V за захранващия източник и за еталонното напрежение
M	Еталонно напрежение 0 – 10 V
N	Минус на токовия шунт (-mV)
P	Плюс на токовия шунт (+mV)
R	Бутон за аварийно спиране
Y	Бутон за аварийно спиране
S	24 V AC/вход за горелката. За захранващи източници, различни от тези на ESAB.
T	Общо стартиране на заваряването/на горелката. За захранващи източници, различни от тези на ESAB.
U	Обратна връзка по ток (1 V/100 A). За захранващи източници, различни от тези на ESAB.

5 РАБОТА С АПАРАТА

5.1 Общи указания



ВНИМАНИЕ!

Преди монтиране или работа прочетете и разберете ръководството за експлоатация.



Общите правила за безопасност при работа с оборудването можете да намерите в глава „БЕЗОПАСНОСТ“ на това ръководство. Прочетете ги внимателно, преди да пристъпите към работа с оборудването!



ЗАБЕЛЕЖКА!

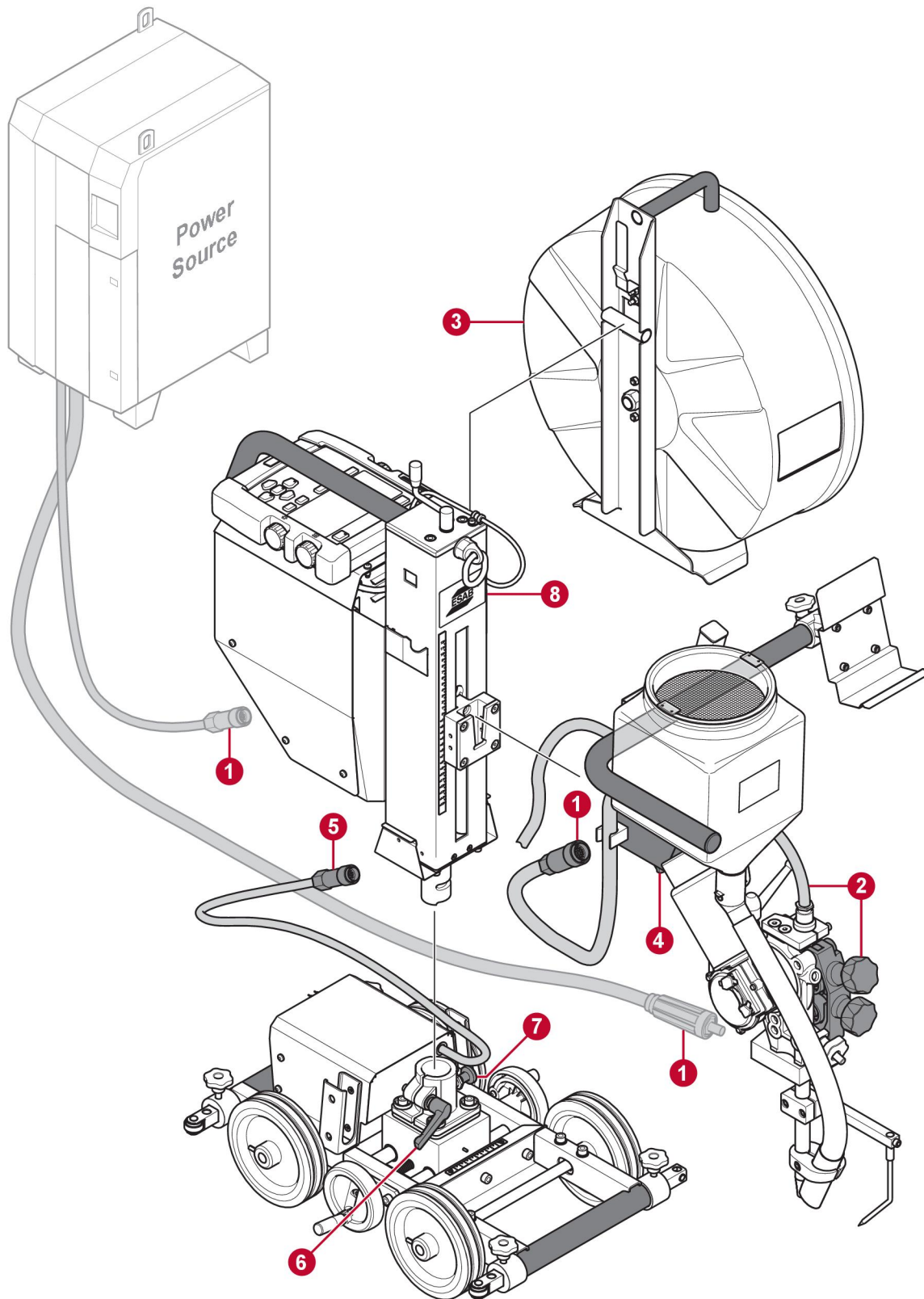
За преместване на оборудването използвайте ръкохватката. Никога не дърпайте кабелите.

5.2 Транспортиране

Заваръчният трактор EWT 1000 може да се транспортира, като се следват инструкциите в раздела „Инструкции за повдигане“.

Следвайте тези инструкции, за да демонтирате заваръчния трактор EWT 1000 на четири отделни модула преди транспортирането.

Когато транспортирате заваръчния трактор EWT 1000 на колелата: установете хоризонталния плъзгач в средно положение със стрелка, сочеща нулата на скалата.



ЗАБЕЛЕЖКА!

Преди да демонтирате заваръчната глава се уверете, че е изстинала.

1. Изключете и разединете захранващия източник. Откачете кабелите от заваръчната глава и каретата на трактора (1). Махнете кабелите от заваръчния трактор.



ЗАБЕЛЕЖКА!

Ако захранващият източник бъде откачен, без преди това да се изключи захранването, може да се активира аварийното спиране на захранващия източник.

2. Изведете телта от устройството за подаване на телта и от водача за телта (2).
3. Отключете и демонтирайте държача на макарата (3).
4. Поставете пулта за управление на ЕАС 10 върху задвижващото устройство с двигател на ЕАС 10.
5. Погрижете се колоната да бъде разположена в средата на каретата на трактора.
6. Отключете и демонтирайте заваръчната глава (4).
7. Разединете кабела (5) между каретата на трактора и блока за управление.
8. Деблокирайте въртенето на колоната чрез ръкохватката (6). Завъртете я до крайно положение. Издърпайте (7) и завъртете още няколко градуса. Демонтирайте блока за управление (8).
9. Извършете монтаж в обратната последователност. Не пропускайте да заключите заваръчната глава (6).

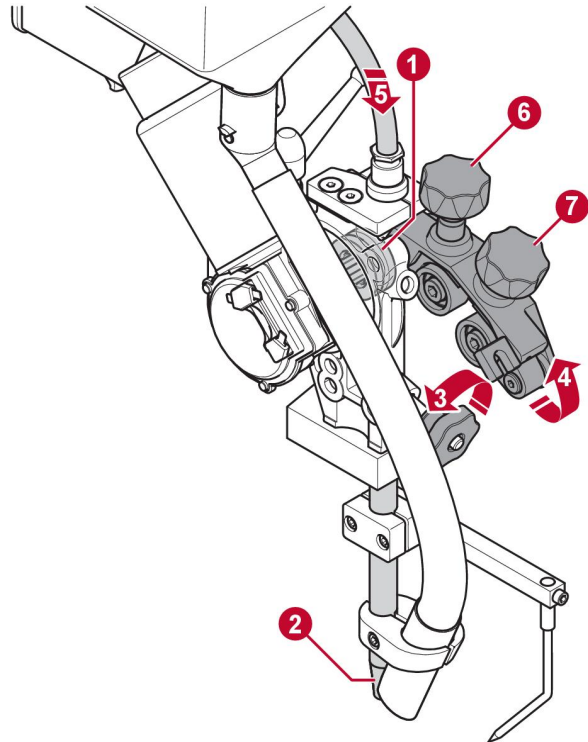
5.3 Зареждане на заваръчната тел



ЗАБЕЛЕЖКА!

Заваръчните ролки са маркирани отстрани с размера на съответния диаметър на канала (D).

1. Изключете ЕАС 10 чрез ключа за Вкл./Изкл.
2. Проверете дали подаващата ролка (1) и контактната дюза (2) са с правилния размер за избраната заваръчна тел.
3. Завъртете ръкохватката (3), за да освободите механизма за изправяне на телта.
4. Повдигнете механизма за изправяне на телта с памет (4). Настройките няма да се променят.
5. Подайте заваръчната тел (5) в контактната дюза.
6. Спуснете механизма за изправяне на телта с памет (4) обратно на нормалното му положение. Фиксирайте го напълно чрез завъртане докрай на ръкохватката (3).
7. Включете ЕАС 10 и изберете заваръчната тел, когато бъдете подканени на дисплея.
8. С управляващ блок ЕАС 10: Подавайте заваръчната тел през контактната дюза, докато се покаже от нея.
9. Когато е необходимо, регулирайте натиска на подаването с ръкохватката (6).
10. Когато е необходимо, регулирайте степента на изправеност на телта с ръкохватката (7).



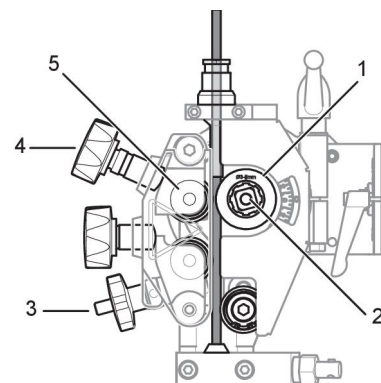
ЗАБЕЛЕЖКА!

Не затягвайте прекомерно ръкохватката (6) за натиска на подаването. Това може да доведе до прегряване на устройството за подаване на телта.

5.4 Смяна на подаващата ролка

5.4.1 Единична тел

1. Освободете ръкохватката (3).
2. Освободете ръчното колело (2).
3. Сменете подаващата ролка (1). Подаващите ролки са маркирани със съответните размери на телта.



5.4.1.1 Ролки с накатка за тел с флюсова сърцевина

- Сменяйте подаващата ролка (1) и притискателната ролка (5) като комплект за използвания размер тел.



ЗАБЕЛЕЖКА!

За притискателната ролка се изисква къс вал (номер за поръчка 0212 901 101).

- Затегнете притискателния винт (4) с умерено усилие, за да сте сигурни, че телта с флюсова сърцевина няма да се деформира.

5.5 Refilling with flux powder

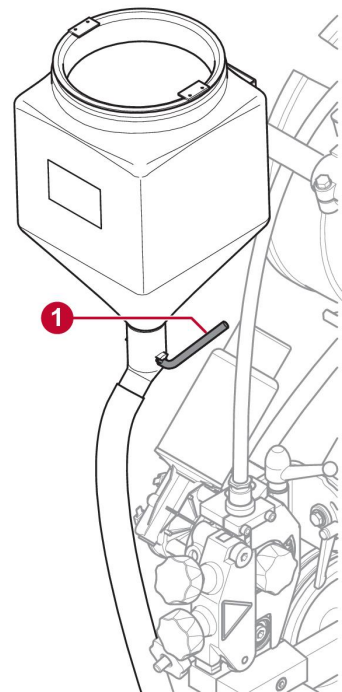
1. Close the flux valve (1) on the flux hopper.
2. Remove the optional cyclone on the flux recovery unit, if fitted.
3. Fill with flux powder.



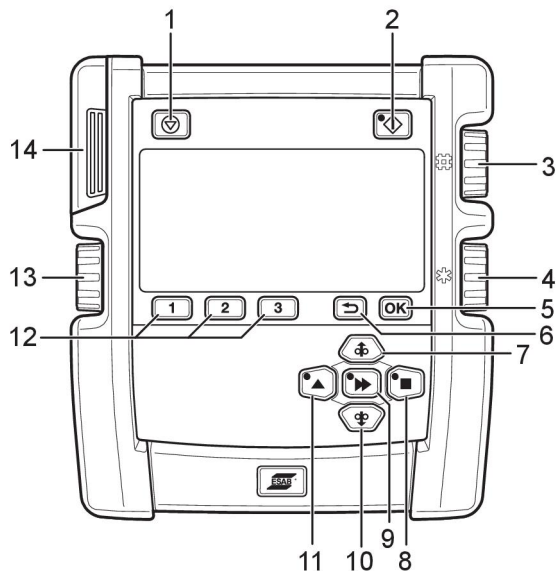
ЗАБЕЛЕЖКА!

The flux powder must be dry. Use preheated flux powder only when the flux hopper is designed for that.

4. Position the flux tube without twisting it.
5. Adjust the height of the flux nozzle above the weld so that the correct amount of flux is delivered. Flux coverage should be sufficient so that penetration of the arc does not occur.



5.6 Контролен блок ЕАС 10

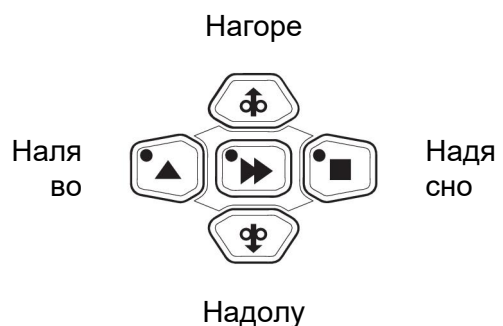


- | | |
|---|--|
| 1. Спиране на заваряването | 8. Посока на ръчното придвижване |
| 2. Стартиране на заваряването | 9. Бързо движение |
| 3. Заваръчен ток/скорост на подаване на телта/баланс* | 10. Ръчно подаване на заваръчната тел надолу |
| 4. Напрежение на дъгата/напрежение на отместване* | 11. Посока на ръчното придвижване |
| 5. ОК/Меню за настройка | 12. Памет 1, 2, 3/софтуерни ключове |
| 6. Назад | 13. Скорост на придвижване/честота* |
| 7. Ръчно подаване на заваръчната тел нагоре | 14. USB връзка |

* Само Aristo® 1000 в режим AC.

5.6.1 Клавиши и бутони

По време на конфигурирането и настройката бутоните се използват за Нагоре, Надолу, Надясно, Наляво и Потвърждаване (средния бутон).



Спиране на заваряването (1). Спира всички преместващи движения, всички двигатели и заваръчния ток.



Стартиране на заваряването (2). Светодиодът свети, когато се извършва заваряване.



Бутонът **ОК** (5) се използва за потвърждаване на направения избор.



Бутонът **Назад** (<) (6) се използва за връщане с една стъпка в менюто.



Натиснете бутона **Ръчно подаване на заваръчната тел нагоре** (7) за подаване на телта нагоре. Заваръчната тел се подава, докато е натиснат бутонът.



Натиснете бутона **Работно движение** (8) за задвижване по посоката на заваряване, където сочи символът на заваръчното оборудване.



Бутонът **Бързо движение** (9) се използва заедно с други бутони за увеличаване на скоростта. Натиснете бутона, за да активирате бързо движение и след това натиснете бутона за ръчно подаване на телта (7, 10) или бутона за работно движение (8, 11). Светодиодът на бутона за бързо движение свети, докато е активирано бързото движение. Натиснете го отново, за да дезактивирате бързото движение. По време на конфигурирането е възможно да потвърдите и да запишете стойност и да се върнете към предишния екран чрез бутона за бързо движение.



Натиснете бутона **Ръчно подаване на заваръчната тел надолу** (10) за подаване на телта надолу. Заваръчната тел се подава, докато е натиснат бутонът.



Натиснете бутона **Работно движение** (11) за задвижване по посоката на заваряване, където сочи символът на заваръчното оборудване.



Чрез софтуерните ключове 1, 2 и 3 (12) в паметта на контролния блок могат да бъдат записани три различни комплекта данни за заваряването на заваръчна глава. Софтуерните ключове имат също различни функции в зависимост от това кое от менютата се използва в момента. Текущата функция може да се види от текста на долния ред на дисплея.



Бутонът за заваръчния ток/скоростта на подаване на телта/баланса¹ (3) се използва за увеличаване или намаляване на зададените стойности.



Бутонът за напрежението на дъгата/напрежението на изместване¹ (4) се използва за увеличаване или намаляване на зададените стойности.



Бутонът за скоростта на движение/честотата¹ (13) се използва за увеличаване или намаляване на зададените стойности.

¹ Само с Aristo® 1000 в режим AC.

5.6.2 Начална конфигурация

След първоначалното пускане при доставката, след актуализация на програма или след пълно нулиране контролният блок изисква конфигуриране. Началното конфигуриране стартира автоматично.

Упълномощен потребител може да променя конфигурацията в **ОБЩИ НАСТРОЙКИ**.

1. Изберете език чрез бутоните Нагоре/Надолу/Надясно/Наляво. Потвърдете с **ОК** или със средния бутон.
2. Изберете измервателната единица чрез бутоните Надясно/Наляво. Потвърдете с **ОК** или със средния бутон.
3. Настройте датата чрез бутоните Нагоре/Надолу. Превключвайте между годината, месеца и датата чрез бутоните Надясно/Наляво. Потвърдете с **ОК** или със средния бутон.

4. Настройте часа чрез бутоните Нагоре/Надолу. Превключвайте между часовете и минутите чрез бутоните Надясно/Наляво. Потвърдете с *OK* или със средния бутон.
5. Изберете типа на телта чрез бутоните Нагоре/Надолу. Показаните типове тел зависят от установената заваръчна глава при стартирането. Потвърдете с *OK* или със средния бутон.
6. Изберете размера на телта чрез бутоните Нагоре/Надолу. Потвърдете с *OK* или със средния бутон.
7. След началното конфигуриране контролният блок продължава към *SET (ЗАДАВАНЕ)*.

5.6.3 Стартиране



1. По време на стартирането на контролния блок се показва версията на софтуера. По време на стартирането контролният блок открива автоматично заваръчната глава.

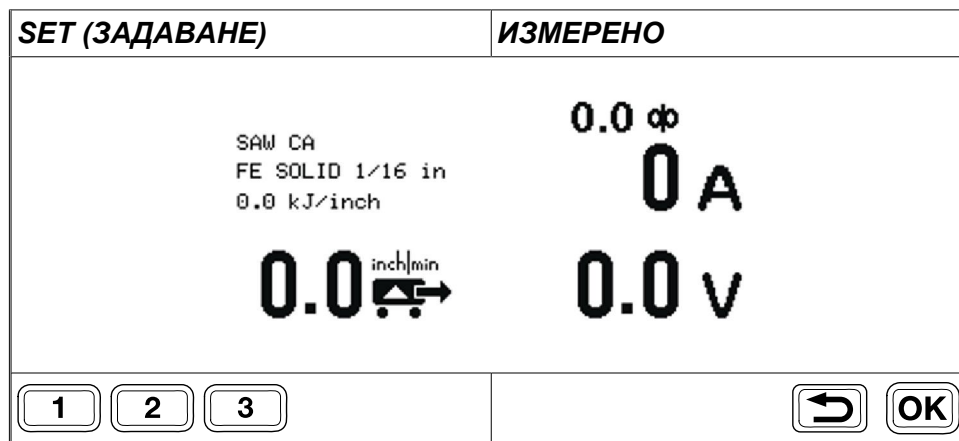


ЗАБЕЛЕЖКА!

Заваръчната глава се идентифицира чрез кабела на заваръчната глава. За да запазите тази функция, ако сменяте кабела, използвайте оригинална резервна част от ESAB.

2. Ако не е свързан цифров захранващ източник, тогава се показва меню за избор на тип на аналоговия захранващ източник. Ако превключвателят вкл./изкл. се намира в положение „II“, тогава се показва по-рано използваният аналогов захранващ източник. В рамките на 3 секунди натиснете произволен бутон, за да отворите менюто и да промените аналоговия захранващ източник с бутоните Нагоре/Надолу и *OK*. Ако не бъде натиснат бутон, стартирането ще продължи без промени на захранващия източник.
3. Показват се избраните предварително тип и размер на телта. В рамките на 7 секунди натиснете произволен бутон, за да отворите менюто. Изберете типа и размера на телта с бутоните Нагоре/Надолу и *OK*. Ако не бъде натиснат бутон, контролният блок продължава към *SET (ЗАДАВАНЕ)* менюто без промяна на типа и размера на телта.


5.6.4 Екран „Измерено“




Настройката *На екрана ИЗМЕРЕНО* се показват измерените по време на заваряването стойности. Информацията върху екрана зависи от избрания метод на заваряване.

На екрана информацията се показва на четири части:


Метод, тел, постъпваща топлина	Ток
Скорост на движение	Напрежение

 Кратко натискане **OK** при свързан АС захранващ източник ще отвори екрана с АС настройки. Продължително натискане **OK** отваря екрана с *настройки от МЕНЮТО „ЗАВАРЯВАНЕ“*.

След спиране на заваряването завъртете някой от бутоните, за да отворите *SET (ЗАДАВАНЕ)* екрана. Показват се стойностите и *SET (ЗАДАВАНЕ)* екранът остава отворен.

 Кратко натискане на някой от бутоните 1, 2 или 3 извиква съответния слот памет. Настройката *SET (ЗАДАВАНЕ)* Екранът се отваря и се показват стойностите.

5.6.5 Екран за настройка, цифров захранващ източник

 **ЗАБЕЛЕЖКА!**
Наличните функции на *SET (ЗАДАВАНЕ)* екрана зависят от избрания метод на заваряване.






Настройката *SET (ЗАДАВАНЕ)* се използва за промяна на настройките на заваряването и за запамятаване в слотовете памет чрез бутоните 1, 2 и 3.

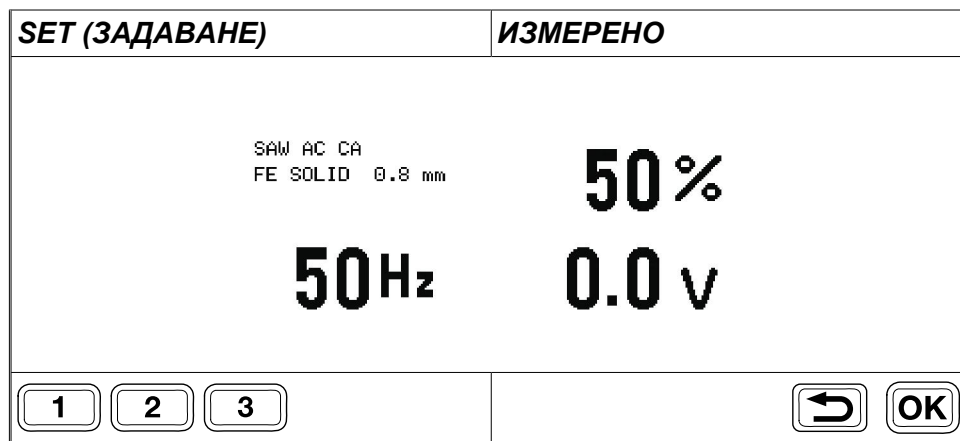
По време на заваряването завъртете някой от бутоните, за да отворите *SET (ЗАДАВАНЕ)* екрана от *екрана ИЗМЕРЕНО*. Стойностите се показват 2 секунди преди връщането към *екрана ИЗМЕРЕНО*, ако не са направени никакви настройки.



Ако настройката *SET (ЗАДАВАНЕ)* Екранът се отваря, без да се извършва заваряване, той ще остане активен. Щом стартира заваряването, *екранът ИЗМЕРЕНО* се активира.

Променете стойностите на заваряването чрез бутона в съседство с показаната на дисплея стойност. Възможно е запамятаване на стойностите за лесен достъп.


-  Кратко натискане на бутоните 1, 2 или 3 ще изведе на дисплея запаметените данни за настройките на заваряването в паметта, зададените стойности и ще покаже екрана *ИЗМЕРЕНО* отново. Номерът на паметта с данни за заваряването, които се използват, се показва на *SET (ЗАДАВАНЕ)* раздела и също в лента над клавиша със съответния номер.
-  С променливотоков (AC) захранващ източник: Кратко натискане на бутона ОК отваря *екрана НАСТРОЙКИ НА АС*.
-  Продължително натискане на бутона ОК отваря *МЕНЮТО „ЗАВАРЯВАНЕ“*. Връщането се извършва чрез бутона Назад.

5.6.6 Екран за настройка, аналогов захранващ източник







-  С променливотоков (AC) захранващ източник: Кратко натискане на бутона ОК отваря *екрана НАСТРОЙКИ НА АС*.
Със захранващ източник Aristo® 1000 и заваръчна глава за SAW: Кратко натискане на бутона ОК отваря екран, където чрез бутони се управлява честотата, балансът и изместването.
-  Запаметете стойностите и се върнете на *MEASURE (ИЗМЕРВАНЕ)* екрана чрез бутона Назад.

5.6.7 Меню „Заваряване“

-  Когато е показан някой от екраните *SET (ЗАДАВАНЕ)* или *ИЗМЕРЕНО*, натиснете продължително ОК, за да се отвори разширеното *МЕНЮ „ЗАВАРЯВАНЕ“*.

Информацията на дисплея зависи от нивото на пълномощие, присъединения захранващ източник и заваръчната глава. Нивото на пълномощие се показва чрез икона в горния десен ъгъл на дисплея.

Пример на меню „Заваряване“ за Aristo® 1000 AC/DC			
	МЕНЮТО „ЗАВАРЯВАНЕ“		
	МЕТОД (МЕТОД)	DC+	
	ТИП НА РЕГУЛАТОРА	СА	
	ТИП НА СТАРТИРАНЕТО	ДИРЕКТНО	
	ВРЕМЕ ЗА ЗАПЪЛВАНЕ НА КРАТЕРА	0,0 сек. 0,50 s	
	ВРЕМЕ НА ГОРЕНЕ НА ДЪГАТА СЛЕД СПИРАНЕ НА ПОДАВАНЕТО НА ТЕЛ		

Пример на меню „Заваряване“ за заваряване със SAW, с LAF или TAF			
	МЕНЮТО „ЗАВАРЯВАНЕ“		
	ТИП НА РЕГУЛАТОРА	СА	
	ТИП НА СТАРТИРАНЕТО	ДИРЕКТНО	
	ВРЕМЕ ЗА ЗАПЪЛВАНЕ НА КРАТЕРА	0,0 сек. 0,7 s	
	ВРЕМЕ НА ГОРЕНЕ НА ДЪГАТА СЛЕД СПИРАНЕ НА ПОДАВАНЕТО НА ТЕЛ		



Изберете **МЕНЮТО „ЗАВАРЯВАНЕ“** чрез натискане на бутона **Надясно**.



Изберете ред от менюто чрез бутоните **Нагоре/Надолу** и натиснете **OK** или потвърдете със **средния бутон**.



Задайте цифрова стойност чрез бутона за **напрежението на дъгата/напрежението на изместване (4)**. Други стойности се избират чрез бутоните **Нагоре** и **Надолу**.



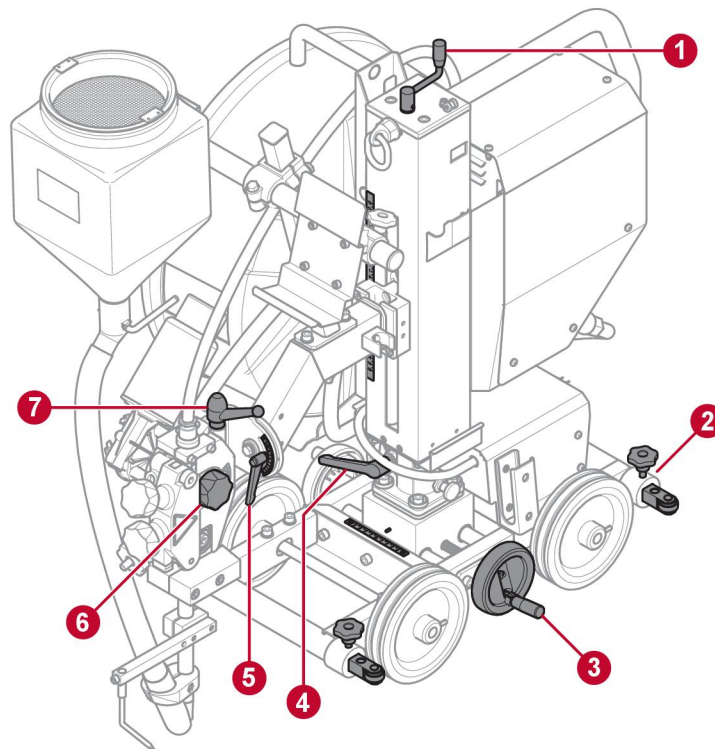
Натиснете **OK** или **средния бутон** за потвърждаване и връщане към предишното ниво на менюто. Показва се новата стойност.



Върнете се към предишното ниво на менюто **БЕЗ** да се променят настройките чрез бутона **Назад** или **Наляво**.



5.7 Настройки



ЗАБЕЛЕЖКА!

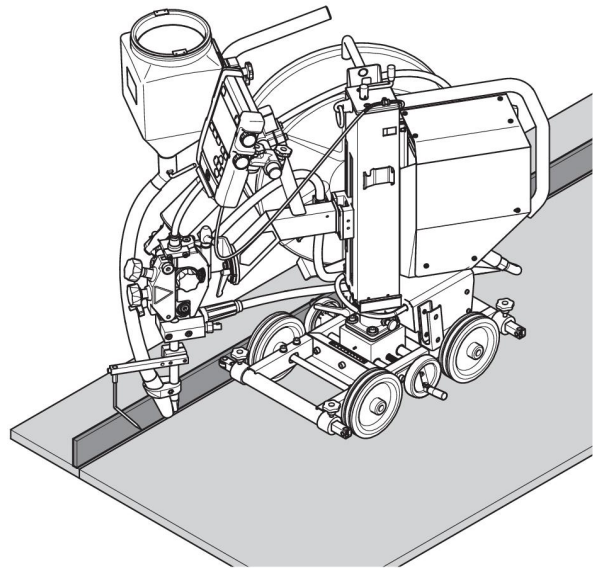
Когато не регулирате, винаги дръжте ръкохватката в заключено положение.

1. Вертикално регулиране на заваръчната глава, вижте скалата върху колоната.
2. Регулирайте разстоянието на устройството на водещата ролка, отпред и отзад на заваръчния трактор.
3. Регулирайте мястото на хоризонталната колона, вижте скалата до колоната.
4. Регулирайте ъгъла на въртене на колоната.
5. Регулирайте ъгъла на въртене на заваръчната глава, вижте скалата до ръкохватката.
6. Регулирайте опъна на заваръчната тел.
7. Регулирайте ъгъла на въртене на заваръчната глава.

5.8 Заваръчни приложения

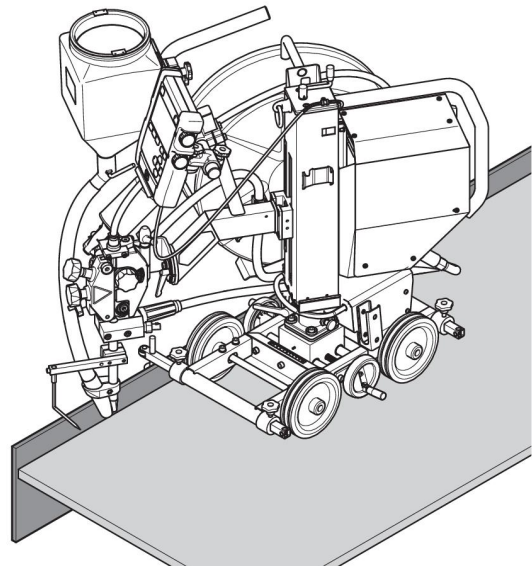
Базова версия

EWT 1000 в базова версия с устройството на водещата ролка. То позиционира заваръчния трактор правилно по протежение на ъгловите шевове със задвижващи колела под ъгъл $0,5 - 1^\circ$ по отношение на вертикалната плоча и управление на устройството на водещата ролка по протежение на водача, паралелно на съединението. Водачът може да бъде част от работния детайл или отделна водеща релса, която е подравнена към съединението. Кръгово ъглово заваряване. Заваръчният трактор следва съединението с помощта на базово устройство с водещо рамо. Минимален радиус 3,9 m.



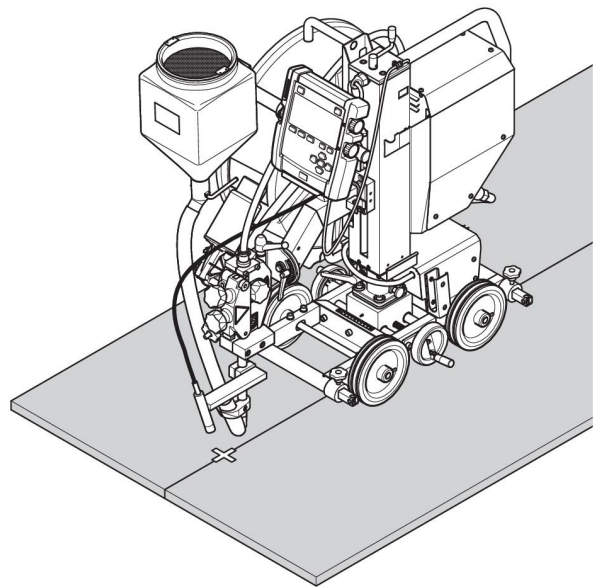
Междинни ролки (0333 164 880)

Междинни ролки с регулируема височина се доставят като принадлежности. Необходими, когато се извършва ъглово заваряване по протежение на долната вертикална плоча, междинните ролки могат също да се използват за различни типове детайли, например по протежение на водещи ръбове, паралелни на заваръчното съединение. Вижте глава "ПРИНАДЛЕЖНОСТИ".



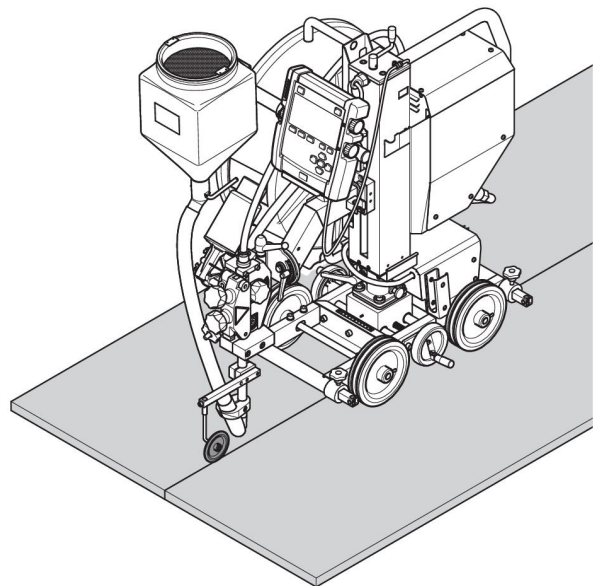
Лазерна лампа (0821 440 880)

Ако няма подходящ ръб, по който да се води механично заваръчният трактор, например, когато се прави I-образно съединение, лазерната лампа може да бъде полезна при електродъгово заваряване под слой от флюс за показване на позицията на заваръчната дюза в съединението. Вижте глава "ПРИНАДЛЕЖНОСТИ".



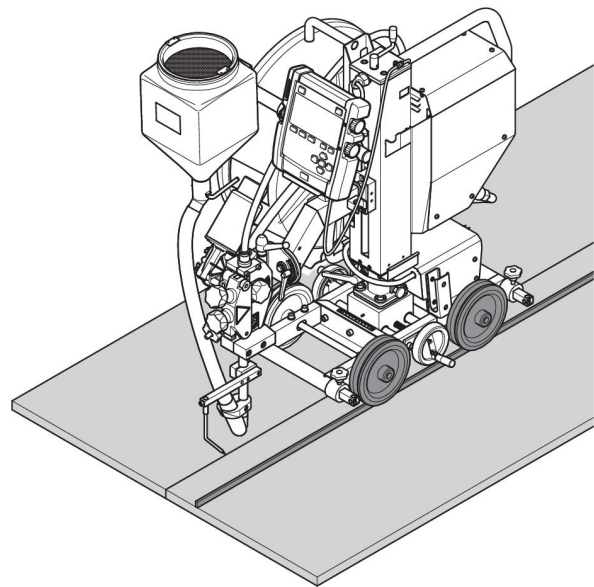
Каретка с водещо колело (0413 542 880)

Използването на каретката с водещо колело във V-образно съединение позволява на заваръчния трактор да следи съединението. Заваръчния трактор може да преминава през прихващащи шевове без проблеми и без да губи следата. Каретката с водещо колело е закрепена към контактната тръба, а заваръчната дюза е разположена за заваряване зад каретката с водещо колело. Вижте глава "ПРИНАДЛЕЖНОСТИ".



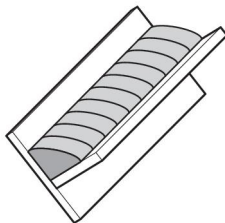
Колела с канал (0443 682 881)

Ако няма подходящ ръб, по който да се води заваръчният трактор, както в случая на I-образно съединение, той може да бъде оборудван с две колела с канал, които да се движат по две съединени ъглови железни водещи релси за получаване на необходимата дължина. Вижте глава "ПРИНАДЛЕЖНОСТИ".



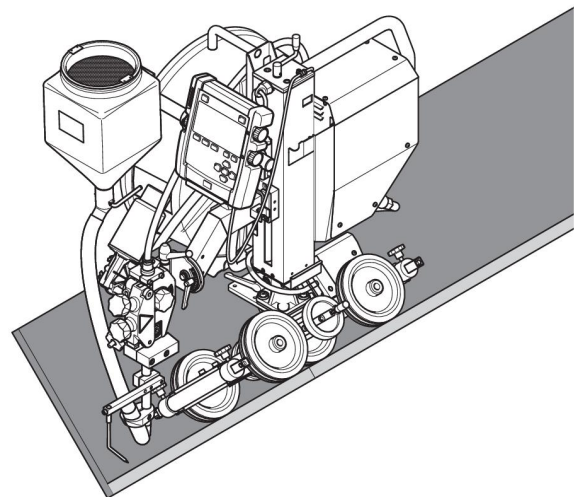
Нормално ъглово заваряване (0904 255 001)

Комплектът за нормално ъглово заваряване може да се използва за поддържане във вертикално положение на оборудването при заваряване на наклонени съединения.



Ъгълът може да се настройва на 0, 30° и 45°.

Вижте глава "ПРИНАДЛЕЖНОСТИ".



6 ТЕХНИЧЕСКО ОБСЛУЖВАНЕ

6.1 Общи указания

**ВНИМАНИЕ!**

Всички гаранционни ангажименти на доставчика престават да са приложими, ако клиентът предприеме опити за поправка на неизправности в продукта, по време на гаранционния период.

**ЗАБЕЛЕЖКА!**

Преди да извършите каквато и да е работа по техническото обслужване, уверете се, че захранващият кабел е изключен.

За техническо обслужване на блока за управление **ЕАС 10** вижте отделното ръководство за експлоатация.

6.2 Ежедневно

- Уверете се, че колоната е в заключено положение.
- Погрижете се рамото на заваръчната глава да бъде в заключено положение.
- Погрижете се държачът на макаратата да бъде в заключено положение.
- Почистете флюса и замърсяванията от движещите се части.
- Почистете флюса и замърсяванията от плъзгачите.
- Проверете:
 - Блокирането на въртенето между каретата и колоната.
 - Заклучването на заваръчната глава.
 - Заклучването на държача на макаратата.
- Проверете дали са свързани контактният връх и всички електрически кабели.
- Погрижете се да бъдат затегнати всички винтови съединения.
- Проверете дали водачите и задвижващите ролки не са износени или повредени.
- Проверете спирачния момент на спирачната главина. Затегнете я, ако макаратата с тел продължава да се върти, когато подаването на телта е спряно. Разхлабете я, ако подаващите ролки приплъзват. Ориентировъчно спирачния момент за макара с тел, с тегло 30 kg, трябва да бъде 1,5 Nm.
За регулирането на спирачния момент вижте раздела „Регулиране на спирачната главина“.

6.3 Ежеседмично

- Проверявайте плъзгачите. Смажете ги, ако се клеясали.

7 ОТСТРАНЯВАНЕ НА НЕИЗПРАВНОСТИ

Преди да изпратите на упълномощен сервизен техник, извършете следните проверки и огледи.

- Проверете дали източника на захранване за заваряване е свързан към правилното захранващо напрежение.
- Проверете дали кабелите и връзките за заваряване са здрави.
- Проверете дали органите за управление са правилно зададени.
- Проверете дали захранването е прекъснато, преди да стартирате някакъв тип ремонтно действие.

Вид неизправност	Възможна причина	Коригиращи действия
Показанията за ток и напрежение се колебаят много.	Контактните челюсти или дюзата са износени или са с грешен размер.	Сменете контактните челюсти или дюзата.
	Натискът на ролката за подаване на телта е неподходящ.	Увеличете натиска на ролките за подаване на телта.
Подаването на телта е неравномерно.	Натискът на ролките за подаване на телта е настроен неправилно.	Регулирайте натиска на ролките за подаване на телта.
	Ролките за подаване на телта са с грешен размер.	Сменете ролките за подаване на телта.
	Каналите в ролките за подаване на телта са износени.	Сменете ролките за подаване на телта.
Заваръчните кабели прегриват	Лошо електрическо съединение.	Почистете и затегнете електрическите съединения.
	Сечението на заваръчните кабели е прекалено малко.	Използвайте кабели с по-голямо сечение или използвайте паралелно свързани кабели.

8 КОДОВЕ ЗА ГРЕШКИ

За информация относно грешките вижте ръководството за експлоатация на EAC 10.

9 ПОРЪЧВАНЕ НА РЕЗЕРВНИ ЧАСТИ



ВНИМАНИЕ!

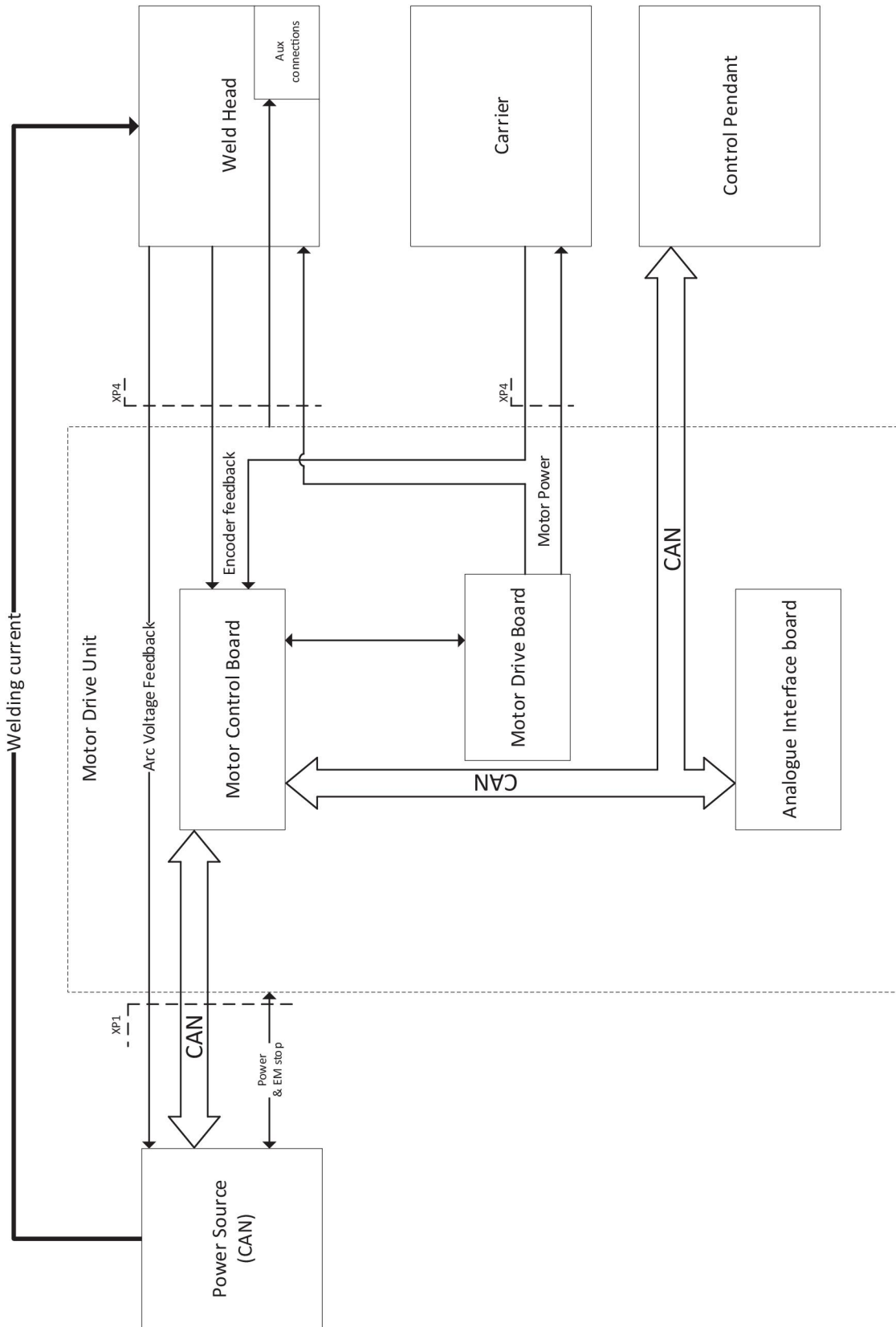
Ремонтните и електрически поправки се извършват от оторизирани сервизни специалисти на ESAB. Използвайте само оригинални резервни и износващи се части ESAB.

EWT 1000 е конструиран и тестван в съответствие с международните и европейските стандарти **IEC/EN 60974-5**, **IEC/EN 60974-10** и **EN 12100:2010**. При приключването на сервизните или ремонтни дейности лицето(ата), което ги извършва, носи отговорност за това, продуктът да продължава да отговаря на изискванията на горепосочения стандарт.

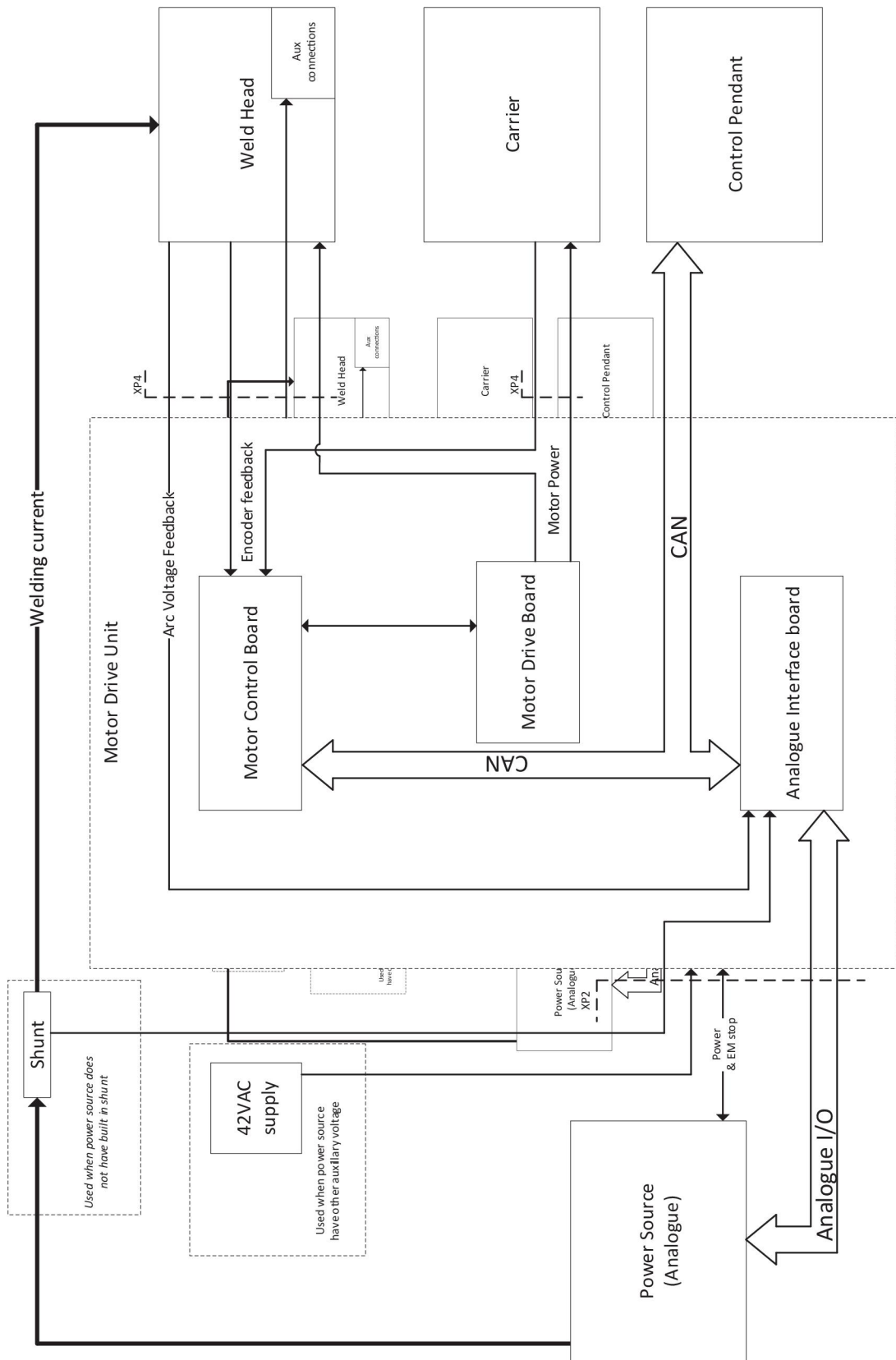
Може да поръчате резервни части и консумативи от най-близкия дилър на ESAB, вижте esab.com. When ordering, please state product type, serial number, designation and spare part number in accordance with the spare parts list. This facilitates dispatch and ensures correct delivery.

CXEMA

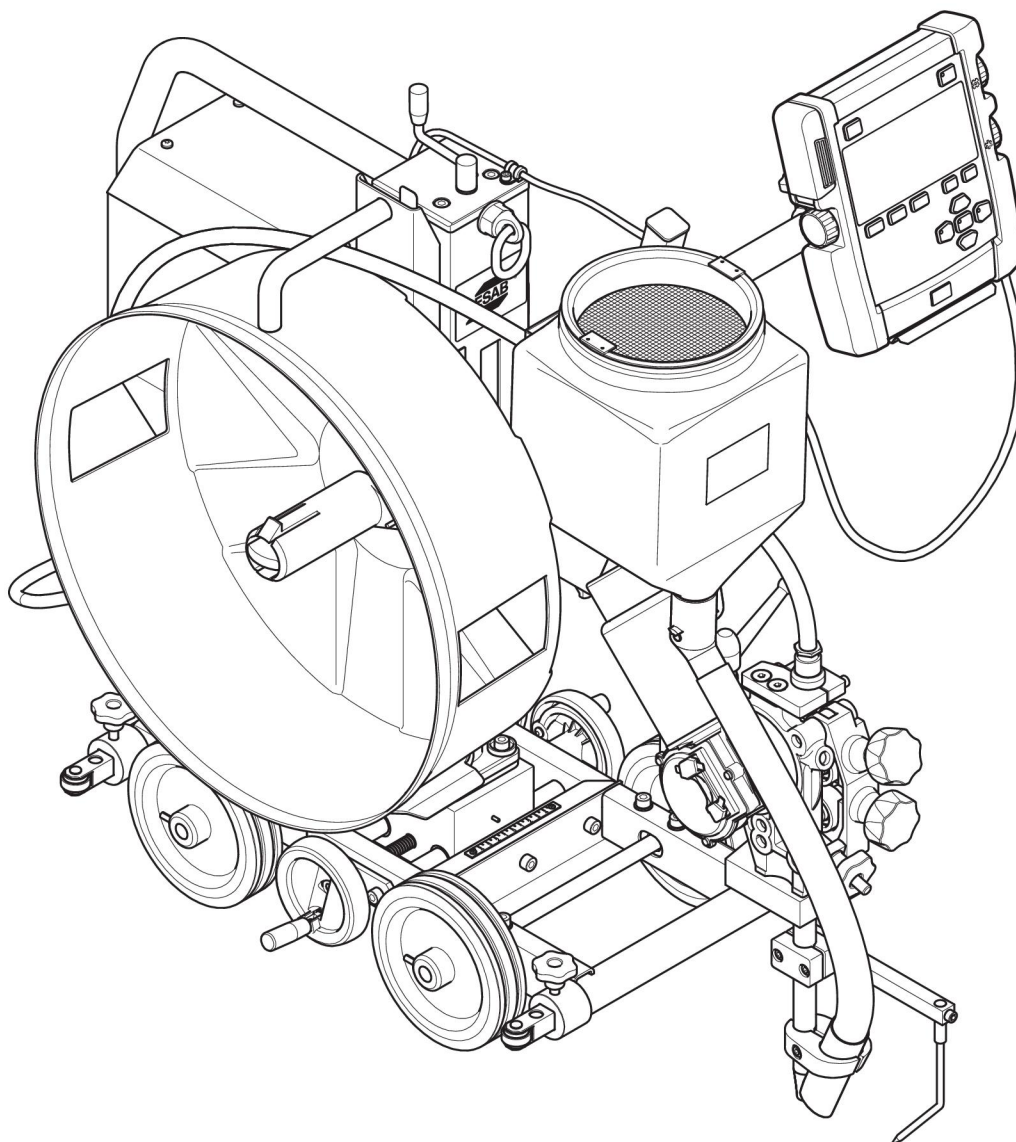
Цифров захранващ източник



Аналогов захранващ източник



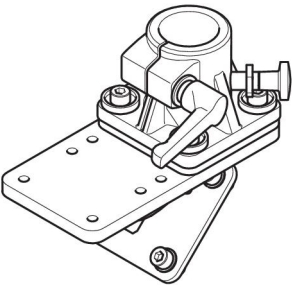
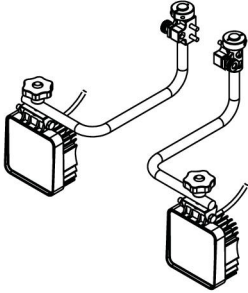
КАТАЛОЖНИ НОМЕРА ЗА ЗАЯВКА

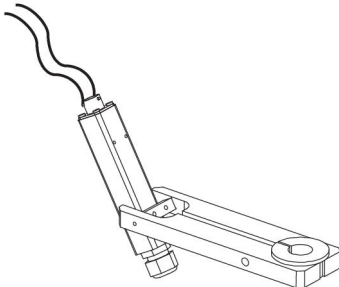
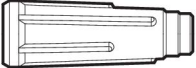
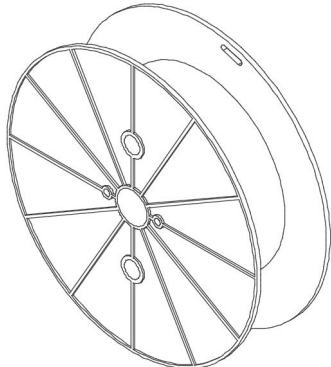


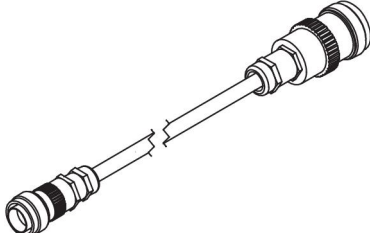
Ordering number	Denomination	Type	Notes
0904 200 880	Welding tractor	Versotrac EWT 1000 including welding head EWH 1000, bobbin holder and control unit EAC 10.	Feed roller and contact tip not included.
0463 627 *	Instruction manual	EWH 1000 welding head	
0463 612 *	Instruction manual	EAC 10 control panel	
0463 609 *	Instruction manual	EAC 10 control unit	
0463 614 001	Spare parts list		

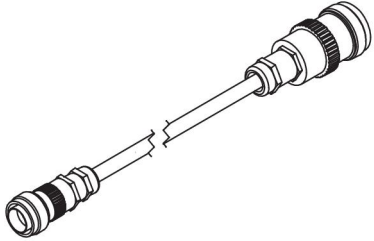

Техническа документация е достъпна в Интернет на: www.esab.com

ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

EWT 1000		
0904 255 001	Flat fillet welding kit	
0904 273 880	LED lamp kit, 27 W, 12/24 V. Up to 2 lamps with additional power supply.	
0904 211 880	Bobbin module	
0333 164 880	Idling roller	
0443 682 881	V-wheeltrack in steel (4 pcs)	
0332 947 880	Bracket suction	
0904 223 880	Voltage reference option	
0413 542 880	Guide wheel bogey. For V-joints, used for joint tracking. For Fitting on the contact tube.	
0415 857 002	Wheel kit, heat resistant 250 °C (482 °F)	
0154 203 880	Guide rail with magnets, 3 m (9.8 ft). Several lengths of guide rail can be used.	

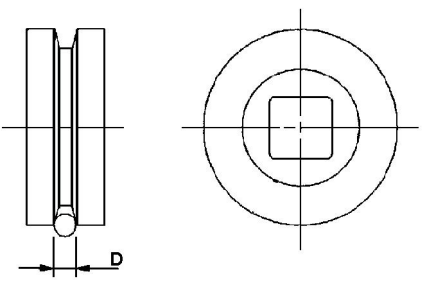
EWH 1000		
0821 440 880	Laser lamp kit	
0160 360 882	OKC connector, male, 70-120 mm ²	
0160 361 882	OKC connector, female, 70-120 mm ²	
0810 093 880	Flexible arm	
0148 140 880	Flux recovery unit OPC	
0413 315 881	Flux hopper of silumin alloy	
0145 221 881	Concentric flux feeding funnel	
0413 510 001	Contact tube, 260 mm (10.24 in.)	
0413 510 002	Contact tube, 190 mm (7.48 in.)	
0413 510 003	Contact tube, 100 mm (3.94 in.)	
0413 510 004	Contact tube, 500 mm (1 ft 7.7 in.)	
0413 511 001	Contact tube, bent	
0153 872 880	Wire reel, plastic, 30 kg	
0449 125 880	Wire reel, steel, flexible width	
0671 164 080	Wire reel, steel Ø 220 mm	

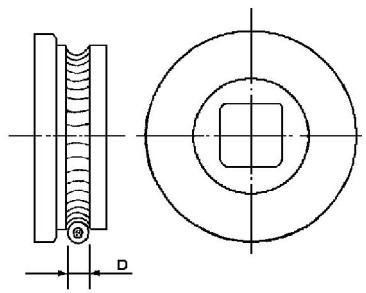
EAC 10		
Control cable EAC 10 - digital power source		
0460 910 881	15 m (49 ft)	
0460 910 882	25 m (82 ft)	
0460 910 883	35 m (115 ft)	
0460 910 884	50 m (164 ft)	

EAC 10		
Control cable EAC 10 - analog power source		
0449 500 880	15 m (49 ft)	
0449 500 881	25 m (82 ft)	
0449 500 882	35 m (115 ft)	
0449 500 883	50 m (164 ft)	
0449 500 884	75 m (246 ft)	
0449 500 885	100 m (328 ft)	
0462 062 001	USB Memory stick 2 Gb	

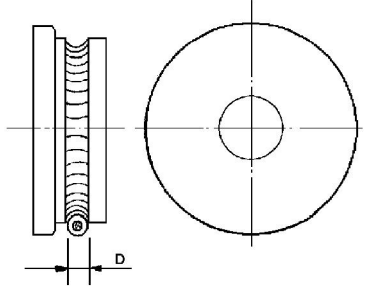
ИЗНОСВАЩИ СЕ ЧАСТИ

Подаващи ролки

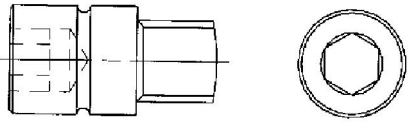
SAW		
Part no.	D (mm)	
0218 510 281	1.6	
0218 510 282	2.0	
0218 510 283	2.5	
0218 510 286	4.0	
0218 510 287	5.0	
0218 510 298	3.0–3.2	

Grooved and knurled roller for tubular wire		
Part no.	D (mm)	
0146 024 880	0.8–1.6	
0146 024 881	2.0–4.0	

Притискателни ролки

Pressure roller grooved and knurled for tubular wire		
Part no.	D (mm)	
0146 025 880	0.8–1.6	
0146 025 881	2.0–4.0	
0146 025 882	5.0–7.0	

Къс вал за притискащата ролка

EWH 1000 tubular wire		
Part no.		
0212 901 101		



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

<http://manuals.esab.com>

