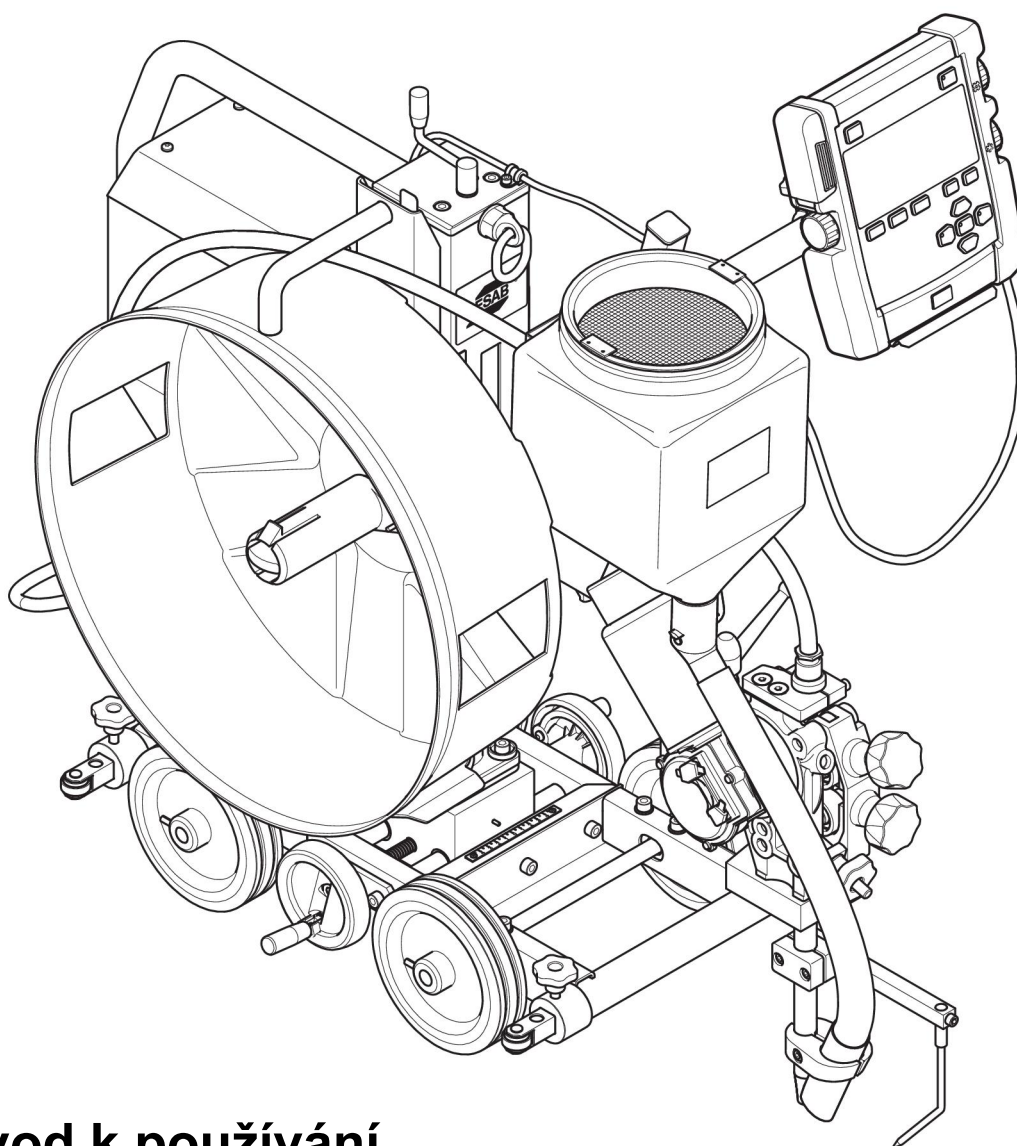


Versotrac

EWT 1000



Návod k používání **Překlad původního návodu k používání**



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	BEZPEČNOST	5
1.1	Vysvětlení symbolů	5
1.2	Bezpečnostní opatření	5
2	ÚVOD	8
2.1	Metoda svařování	8
2.1.1	Definice	8
2.1.2	Svařování pod tavídkem (SAW)	8
2.2	Horizontální svařování	8
2.3	Stabilita	8
3	TECHNICKÉ ÚDAJE	10
3.1	Tažný svařovací stroj EWT 1000	10
3.2	Ovládací jednotka EAC 10	11
3.3	Svařovací hlava EWH 1000	11
4	INSTALACE	13
4.1	Všeobecné informace	13
4.2	Pokyny pro zvedání	13
4.3	Hlavní součásti	14
4.3.1	Svařovací kabely	14
4.4	Součásti	15
4.4.1	Držák cívky	15
4.4.1.1	Adjusting the brake hub	15
4.5	Připojení	16
4.5.1	Připojení k digitálnímu napájecímu zdroji	17
4.5.2	Připojení ke kompatibilnímu analogovému napájecímu zdroji DC	18
5	OBSLUHA	20
5.1	Všeobecné informace	20
5.2	Přeprava	20
5.3	Vložení svařovacího drátu	22
5.4	Výměna kladky podavače	23
5.4.1	Jeden drát	23
5.4.1.1	Rýhované kladky podavače pro drát s trubičkou	23
5.5	Refilling with flux powder	23
5.6	Ovládací panel EAC 10	24
5.6.1	Tlačítka a otočné ovladače	24
5.6.2	Počáteční konfigurace	25
5.6.3	Spuštění	26
5.6.4	Obrazovka Naměřeno	26
5.6.5	Obrazovka nastavení, digitální napájecí zdroj	27
5.6.6	Obrazovka nastavení, analogový napájecí zdroj	28
5.6.7	Nabídka svařování	28
5.7	Nastavení	29

5.8	Svářecí aplikace	30
6	ÚDRŽBA	33
6.1	Všeobecné informace	33
6.2	Každý den.....	33
6.3	Každý týden	33
7	ŘEŠENÍ PROBLÉMŮ	34
8	CHYBOVÉ KÓDY	35
9	OBJEDNÁVÁNÍ NÁHRADNÍCH DÍLŮ	36
	NÁKRES	37
	OBJEDNACÍ ČÍSLA	39
	PŘÍSLUŠENSTVÍ.....	40
	SPOTŘEBNÍ DÍLY.....	43

1 BEZPEČNOST

1.1 Vysvětlení symbolů

V tomto návodu se symboly používají v následujícím významu: **Znamená Pozor! Bud'te pozorní!**



NEBEZPEČÍ!

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



VAROVÁNÍ!

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



UPOZORNĚNÍ!

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



VAROVÁNÍ!

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



1.2 Bezpečnostní opatření

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

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

1. Každý, kdo používá toto zařízení, musí být dobře obeznámen s:
 - obsluhou zařízení;
 - umístěním nouzových vypínačů;
 - fungováním zařízení;
 - příslušnými bezpečnostními opatřeními;
 - svařováním a řezáním nebo jiným příslušným použitím vybavení
2. Obsluha zařízení musí zajistit, aby:
 - při spuštění zařízení nebyla v jeho pracovním prostoru žádná neoprávněná osoba
 - při zapálení oblouku a zahájení svařování byly všechny osoby chráněny
3. Pracoviště musí být:
 - vhodné k danému účelu;
 - bez průvanu.

4. Osobní ochranné prostředky:
 - Vždy používejte osobní ochranné prostředky, jako jsou ochranné brýle, oděv odolný proti ohni a ochranné rukavice
 - Nenoste volné doplňky či ozdoby, jako jsou šály, náramky, prsteny atd., které by se mohly zachytit nebo způsobit popáleniny
5. Obecná bezpečnostní opatření:
 - Přesvědčte se, zda je zpětný vodič bezpečně připojen
 - Práci na vysokonapěťovém zařízení **smí provádět pouze kvalifikovaný elektrikář**
 - K dispozici musí být vhodný a jasně označený hasicí přístroj
 - Mazání a údržba zařízení se **nesmí** provádět za provozu.

**VAROVÁNÍ!**

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

**ÚRAZ ELEKTRICKÝM PROUDEM – může způsobit smrt**

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

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

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

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

- Kryjte si hlavu před výpary.
- Použijte odvětrávání, odsávání u oblouku nebo obojí k odvádění par a plynů ze své dýchací zóny a všeobecného prostoru.

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

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

**HLUK – nadměrný hluk může poškodit sluch**

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

POHYBLIVÉ DÍLY – mohou způsobit zranění

- Udržujte všechny panely, kryty a dveře zavřené a zajištěné. Pouze proškolený personál smí v případě potřeby odstraňovat kryty za účelem údržby a odstraňování poruch. Po dokončení servisu a před začátkem sváření vraťte všechny panely nebo kryty na místo a zavřete všechny dveře.



- Před montáží nebo připojením jednotky vypněte motor.
- Zajistěte, aby se do dosahu pohyblivých částí nedostaly ruce, vlasy, volné oblečení a nástroje.

NEBEZPEČÍ POŽÁRU

- Jiskry (prskání) mohou způsobit požár. Zajistěte, aby se v blízkosti nenacházely žádné hořlavé materiály.
- Nepoužívat na uzavřené kontejnery.

FUNKČNÍ PORUCHA – při funkční poruše požádejte o odbornou pomoc.

CHRAŇTE SEBE I JINÉ!

**UPOZORNĚNÍ!**

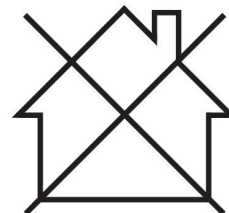
Tento výrobek je určen výhradně k svařování obloukem.

**VAROVÁNÍ!**

Nepoužívejte tento zdroj energie k rozmrazování zamrzlého potrubí.

**UPOZORNĚNÍ!**

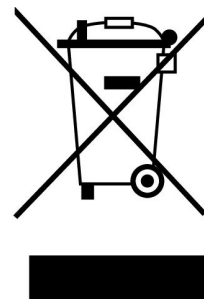
Zařízení třídy A není určeno k používání v obytných oblastech, v nichž je elektrické napájení zajišťováno veřejnou, nízkonapěťovou rozvodnou sítí. Kvůli rušení šířenému vedením a vyzářováním se mohou v takových oblastech objevit případné obtíže se zaručením elektromagnetické kompatibility u zařízení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

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

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

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

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



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

2 ÚVOD

Svařovací zařízení **EWT 1000** je určeno pro **svařování pod tavidlem (SAW neboli Submerged Arc Welding)** tupých a koutových svarů.

Všechna ostatní použití jsou zakázána.

Zařízení je určeno pro použití v kombinaci se zařízením **EAC 10** a s digitálními napájecími zdroji **ESAB LAF xxx1**, **TAF xxx1** nebo **Aristo 1000** a prostřednictvím analogového rozhraní také s napájecími zdroji **LAF 635** a **LAF 1000**.

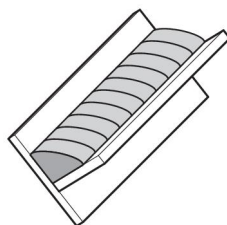
Zařízení **EAC 10** také podporuje analogově ovládané napájecí zdroje od jiných dodavatelů – viz kapitola „Připojení ke kompatibilnímu analogovému napájecímu zdroji DC“, kde jsou uvedeny další informace o rozhraní.

2.1 Metoda svařování

2.1.1 Definice

SAW Housenkový svar je během svařování chráněn krytem z tavidla.

Ploché koutové svařování Koutové svařování v poloze F1/PA.



2.1.2 Svařování pod tavidlem (SAW)

Pro svařování pod tavidlem použijte svařovací zařízení **EWH 1000**.

Zařízení EWH 1000 lze zatížit až do 1000 A (100 %).

Tuto verzi je možné vybavit kladkami podavače pro svařování jedním drátem. K dispozici je speciální rýhovaná kladka podavače pro jádrový drát plněný tavidlem, která zaručuje rovnoměrné podávání bez deformace svařovacího drátu, k níž by mohlo docházet v důsledku tlaku při podávání.

2.2 Horizontální svařování

Produkt popsáný v tomto návodu je určený pro horizontální svařování. Tažný svařovací stroj lze použít pro ploché koutové svařování při svařování nakloněného koutového spoje pomocí volitelné sady pro ploché koutové svařování.

**POZOR!**

Nepoužívejte zařízení **EWT 1000** při svařování na nakloněných plochách.

2.3 Stabilita

**POZOR!**

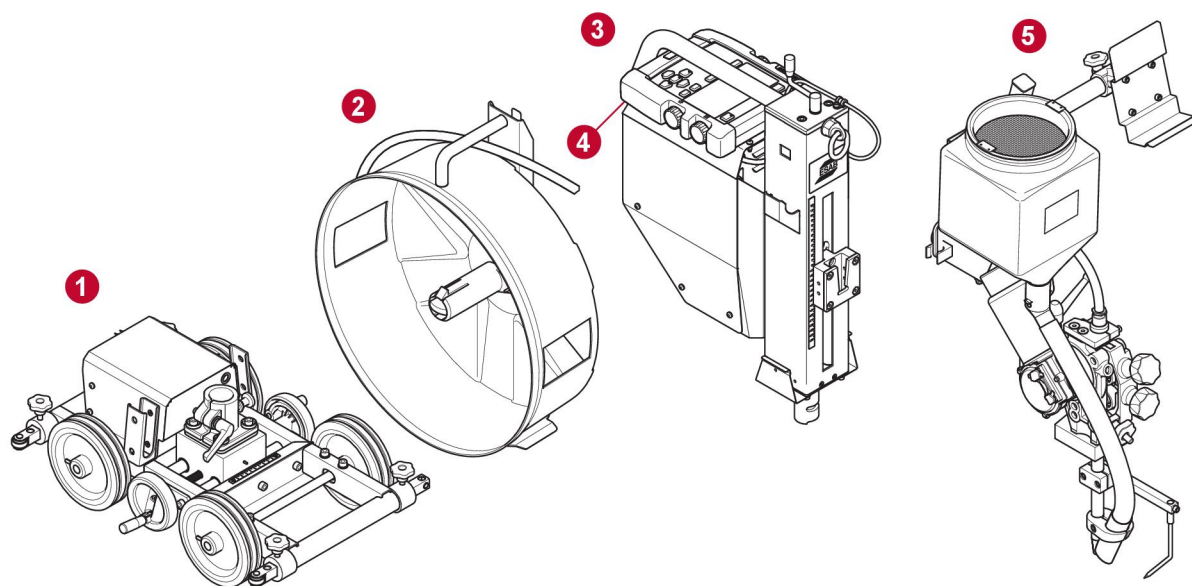
Před zahájením svařování vždy zkontrolujte svařovací zařízení.

Model EWT 1000 je navržen jako flexibilní zařízení a lze jej využít v mnoha různých svařovacích aplikacích a sestavách. Stabilitu lze zlepšit přesunutím horizontálního posuvníku, přesunutím cívky s drátem na protější stranu apod.

Vyhnete se svařování na plochách s náklonem větším než 3° (>5 cm/m), protože hrozí riziko vadných svarů v důsledku velkého množství roztaveného kovu ve svarové lázni.

3 TECHNICKÉ ÚDAJE

3.1 Tažný svařovací stroj EWT 1000



- | | |
|--------------------------------|------------------------------|
| 1. Vozík tažného stroje | 4. EAC 10, dálkový ovladač |
| 2. Držák cívky | 5. EWH 1000, svařovací hlava |
| 3. Sloupek se zařízením EAC 10 | |

EWT 1000, od sériového č. 841-xxx-xxxx	
	EWT 1000
Napájecí napětí	60 V DC nebo 42 V AC, 50/60 Hz
Max. příkon	900 VA
Rychlost posunu	0,1-2,0 m/min (0,3-6,6 feet/min)
Brzdný moment brzdového náboje	1,5 Nm (13,3 libry na palec)
Minimální poloměr otáčení pro obvodové svařování	
Vnitřní průměr objektu	3 000 mm (9 stop 10,11 palce)
Vnější průměr objektu, čtyři kola	3 900 mm (12 stop 9,54 palce)
Minimální průměr trubky pro svařování vnitřních spojů	1 100 mm (3 stopy 7,31 palce)
Maximální hmotnost vodiče	30 kg (66 lb)
Hmotnost	
Celkem, bez drátu a tavidla	67 kg (148 lb)
Vozík tažného stroje	22,1 kg (48,7 lb)
Držák cívky, bez drátu	6 kg
Sloupek se zařízením EAC 10	25 kg
Relativní vlhkost vzduchu	Max. 95%
Provozní teplota	-10 až +40 °C (-14 až +104 °F)
Skladovací teplota	-20 až +55 °C (-4 až +131 °F)

EWT 1000, od sériového č. 841-xxx-xxxx	
	EWT 1000
Maximální povrchová teplota	60 °C
Klasifikace EMC	Třída A
Třída krytí	IPXX

3.2 Ovládací jednotka EAC 10

EAC 10, od sériového č. 841-xxx-xxxx	
Napájecí napětí	60 V DC nebo 42 V AC, 50/60 Hz
Napájecí napětí pro dálkový ovladač	12 V DC
Požadavky na napájení	Max. 900 VA
Motorové přípojky upravené pro motory ESAB	6 A, 100 %
Regulace rychlosti	Zpětná vazba z kodéru pro impulsy
Provozní teplota	-10 až +40 °C (-14 až +104 °F)
Skladovací teplota	-20 až +55 °C (-4 až +131 °F)
Relativní vlhkost vzduchu	Max. 95%
Rozměry d × š × v	
EAC 10, kompletní ovládací jednotka	275 × 300 × 165 mm (10,8 × 11,8 × 6,5 palce)
Dálkový ovladač EAC 10	245 × 225 × 50 mm (9,7 × 8,9 × 2,0 palce)
Hmotnost	
EAC 10, kompletní ovládací jednotka	6,8 kg (15 lb)
Dálkový ovladač EAC 10	1,25 kg (2,8 lb)
Třída krytí	IP23

3.3 Svařovací hlava EWH 1000

EWH 1000, od sériového č. 841-xxx-xxxx	
Napájecí napětí	42 V AC
Přípustná zátěž při 100 %	1000 A
Průměry drátu	
Železo, plný, jednoduchý	1,6-5,0 mm (0,06-0,20 palce)
Železo, jádro plněné tavidlem	1,6-5,0 mm (0,06-0,20 palce)
Nerezová ocel, plný	0,8-5,0 mm (0,03-0,20 palce)
Nerezová ocel, jádro plněné tavidlem	0,8-5,0 mm (0,03-0,20 palce)
Hliník, plný	Neaplikovatelné
Hliník, jádro plněné tavidlem	Neaplikovatelné
Typ plynu	Neaplikovatelné

EWH 1000, od sériového č. 841-xxx-xxxx	
Rychlost podávání drátu	
Maximální (drát ≤ 4 mm)	9,0 m/min (29,5 stopy/min)
Maximální (drát 5 mm)	2,5 m/min (8,2 stopy/min)
Minimálně	0,4 m/min (1,3 libry na palec)
Brzdý moment brzdového náboje	1,5 Nm (13.3 in. lb)
Objem násypky tavidla	6 l
Rozměry d × š × v	620 × 530 × 832 mm (24,4 × 20,9 × 32,8 palce)
Hmotnost svařovací hlavy, bez drátu a tavidla	17 kg (37,5 lb)
Třída krytí	IPXX
Klasifikace EMC	Třída A

4 INSTALACE

4.1 Všeobecné informace

Instalaci musí provádět odborník.



VAROVÁNÍ!

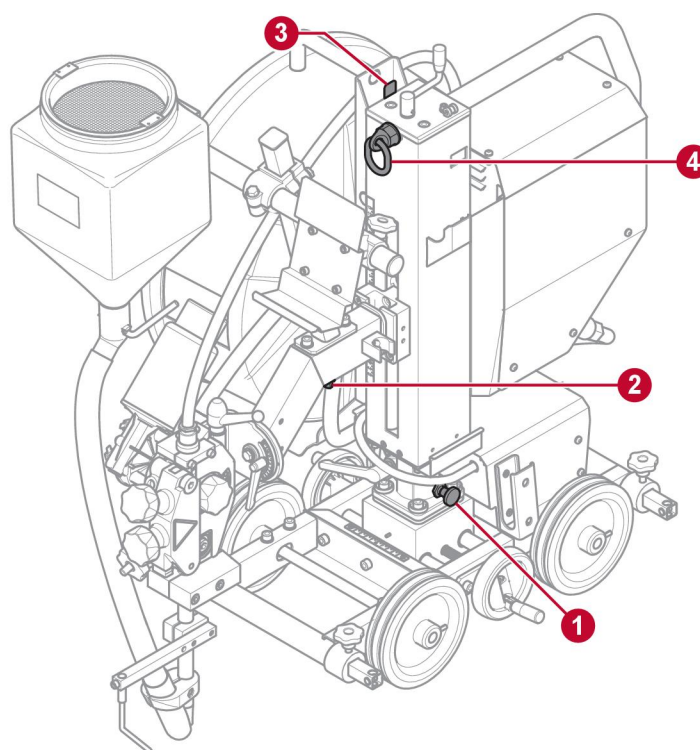
Otáčející součásti mohou způsobit úraz, dávejte pozor.



UPOZORNĚNÍ!

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

4.2 Pokyny pro zvedání



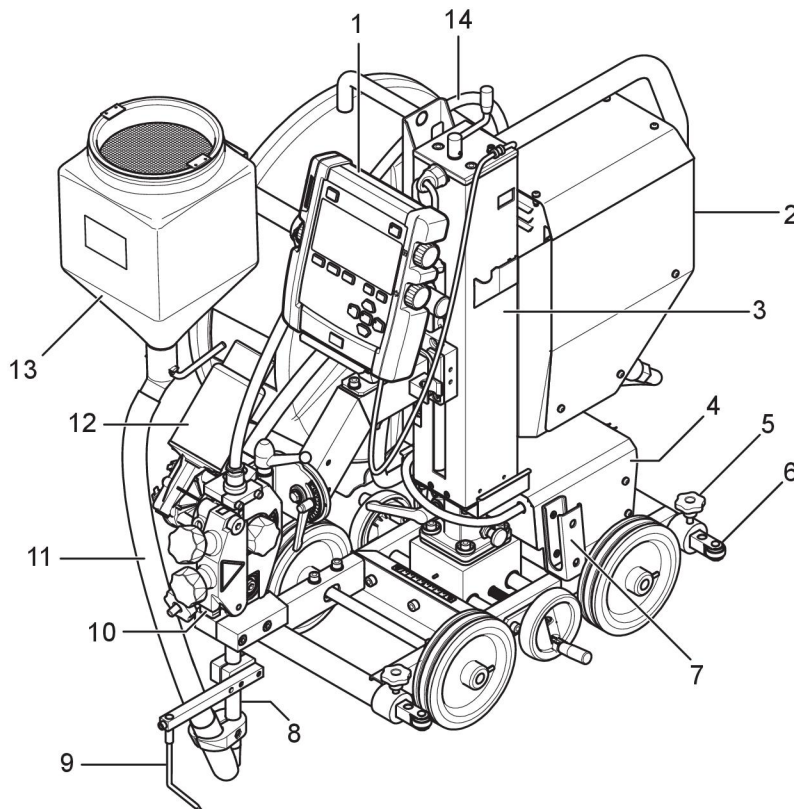
VAROVÁNÍ!

Tažný svařovací stroj je nutno zvedat s použitím zvedacího oka (4).

- Odpojte napájecí zdroj a odstraňte všechny spotřební materiály (tavidlo a svařovací drát).
- Odpojte a odstraňte svařovací kabely z tažného svařovacího stroje. Svařovací kabely se nesmějí zvedat tažným strojem.
- Odstraňte volitelné vzduchové a vodní hadice.
- Ujistěte se, že je sloupek v zamknuté poloze (1) a směruje do předu jako na obrázku.

- Ujistěte se, že je rameno svařovací hlavy v zamknuté poloze (2).
- Odstraňte držák cívky nebo odstraňte buben s drátem z držáku cívky. Ujistěte se, že je prázdný držák cívky v zamknuté poloze (3).

4.3 Hlavní součásti



- | | |
|-----------------------------------|--------------------------|
| 1. Dálkový ovladač EAC 10 | 8. Kontaktní trubice |
| 2. Motorová hnací jednotka EAC 10 | 9. Vodicí čep |
| 3. Sloupek | 10. Podavač drátu |
| 4. Vozík tažného stroje | 11. Trubice s tavidlem |
| 5. Zámek vodicí tyče | 12. Motor podávání drátu |
| 6. Vodicí tyč | 13. Násypka tavidla |
| 7. Podpěra kabelu | 14. Vložka drátu |

4.3.1 Svařovací kabely

Pro různé svařovací proudy použijte odlišný počet svařovacích kabelů:

- | | |
|-------------|---------------------------------|
| Do 500 A | jeden, 120 mm ² CNC |
| 500–1 000 A | dva, 120 mm ² kabely |



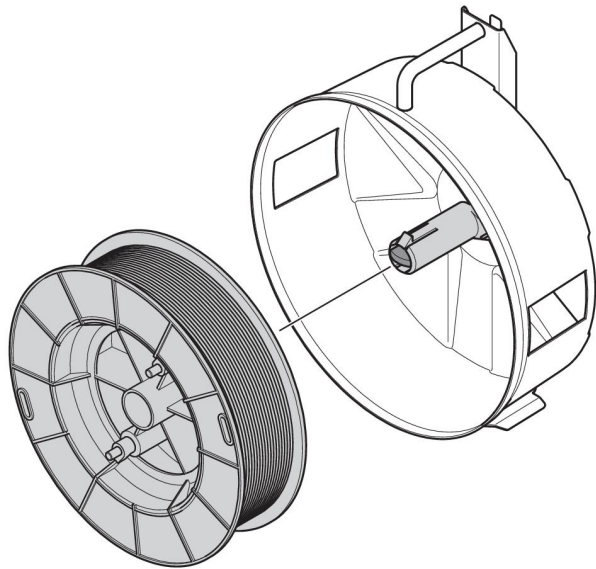
POZOR!

Při nastavení dvou svařovacích kabelů ved'te svařovací kabely rovnoběžně blízko sebe, ale neovíjejte je kolem sebe.

4.4 Součásti

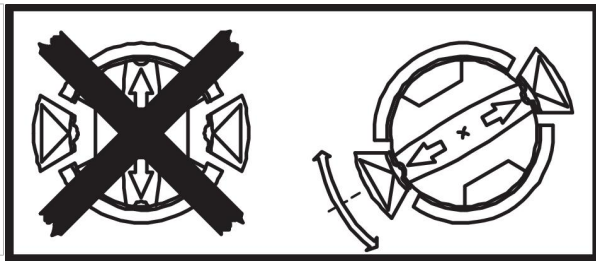
4.4.1 Držák cívky

Namontujte buben s kabelem na brzdový náboj v držáku cívky.



VAROVÁNÍ!

Abyste zabránili sklouznutí cívky z náboje: Otočením červeného kolečka zablokujte cívku na místě, jak je znázorněno na výstražném štítku vedle náboje.

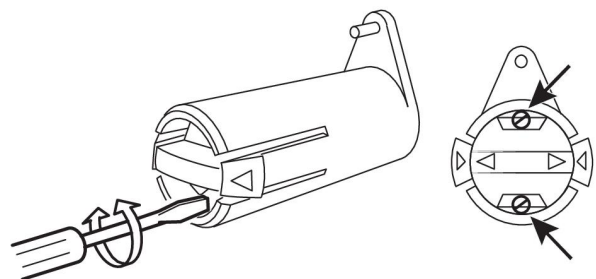


4.4.1.1 Adjusting the brake hub

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:

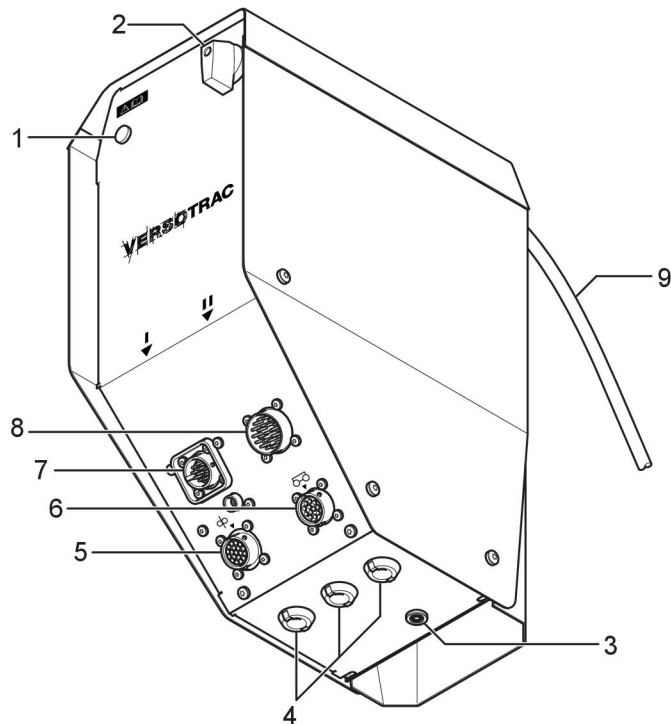
1. Turn the red handle to the locked position.
2. Insert a screwdriver into the springs in the hub.
 - Turn the springs clockwise to reduce the braking torque.
 - Turn the springs counter-clockwise to increase the braking torque.



POZOR!

Turn both springs the same amount.

4.5 Připojení



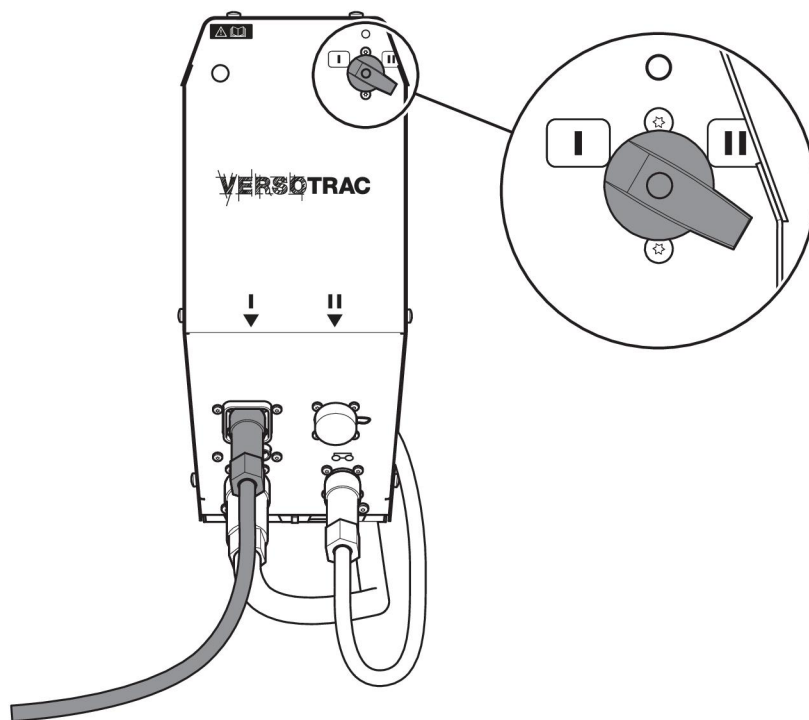
- | | |
|--------------------------------------|--|
| 1. Ukazatel zapnuto/vypnuto | 6. Připojení vozíku tahače |
| 2. Vypínač | 7. Připojení digitálního napájecího zdroje |
| 3. Vstup referenčního napětí obrobku | 8. Připojení analogového napájecího zdroje |
| 4. Přístup kabelu příslušenství | 9. Kabel k dálkovému ovladači |
| 5. Připojení svařovací hlavy | |



POZOR!

V jednom okamžiku může být připojen pouze digitální napájecí zdroj **nebo** analogový napájecí zdroj.

4.5.1 Připojení k digitálnímu napájecímu zdroji



Připojte propojovací kabel ke konektoru označenému symbolem I.

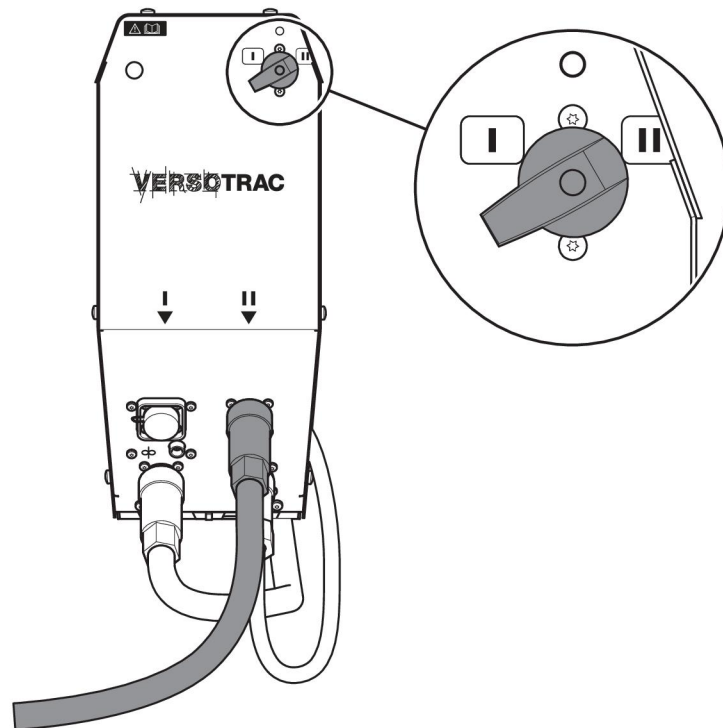
Propojovací kabel pro použití mezi napájecím zdrojem ESAB založeným na sběrnici CAN a zařízením EAC 10 je dostupný jako příslušenství a v různých délkách.

Napájecí zdroje ESAB založené na sběrnici CAN jsou modely LAF xxx1, TAF xxx1 a Aristo® 1000.

Další informace o připojovací svařovacího napájecího zdroje naleznete v samostatném návodu k použití.

Konektory vždy zakryvejte protiprachovými krytkami, pokud není připojený žádný kabel.

4.5.2 Připojení ke kompatibilnímu analogovému napájecímu zdroji DC



Připojte propojovací kabel ke konektoru označenému symbolem II.

Propojovací kabel pro použití mezi analogovým napájecím zdrojem ESAB a ovládací jednotkou EAC 10 je dostupný jako příslušenství a v různých délkách.

Konektory vždy zakrývejte protiprachovými krytkami, pokud není připojený žádný kabel.

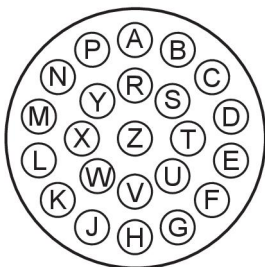
Požadavky na analogový napájecí zdroj

Přívodní napětí 60 V DC nebo 42 V AC, 50/60 Hz ze svařovacího napájecího zdroje nebo externími prostředky.

Zpětná vazba napětí ze záporné svařovací svorky (pro měření svařovacího napětí k zobrazení v dálkové ovladači).

Spouštěcí vstup 0–10 V pro nastavení svařovacího parametru (řídící signál).

Vypínací výstup nebo stupňovaný výstup 0–10 V (1 V na 100 ampérů oblouku) pro měření svařovacího proudu.



Zásuvka pro připojení napájecího zdroje XP2, výstupní piny	
B, C	42 V AC
E, F	42 V AC zpětný
J	Záporná svařovací svorka napájecího zdroje (U-)
W	Kladná svařovací svorka napájecího zdroje (U+)

Zásuvka pro připojení napájecího zdroje XP2, výstupní piny	
X	Napětí oblouku ze svařovací hlavy
K	Spuštění napájecího zdroje – výstup otevřeného kolektoru
L	0 V, společné pro spuštění napájecího zdroje a referenci
M	0–10 V, referenční
N	Vypnutí proudu, záporné (-mV)
P	Vypnutí proudu, kladné (+mV)
R	Bezpečnostní vypínač
Y	Bezpečnostní vypínač
S	24 V AC / vstup hořáku. Pro napájecí zdroje jiné značky než ESAB.
T	Společný pro spuštění svařování / hořák. Pro napájecí zdroje jiné značky než ESAB.
U	Zpětná vazba proudu (1 V/100 A). Pro napájecí zdroje jiné značky než ESAB.

5 OBSLUHA

5.1 Všeobecné informace



UPOZORNĚNÍ!

Před instalací či spuštěním zařízení si přečtěte tento návod k obsluze a snažte se mu porozumět.



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



POZOR!

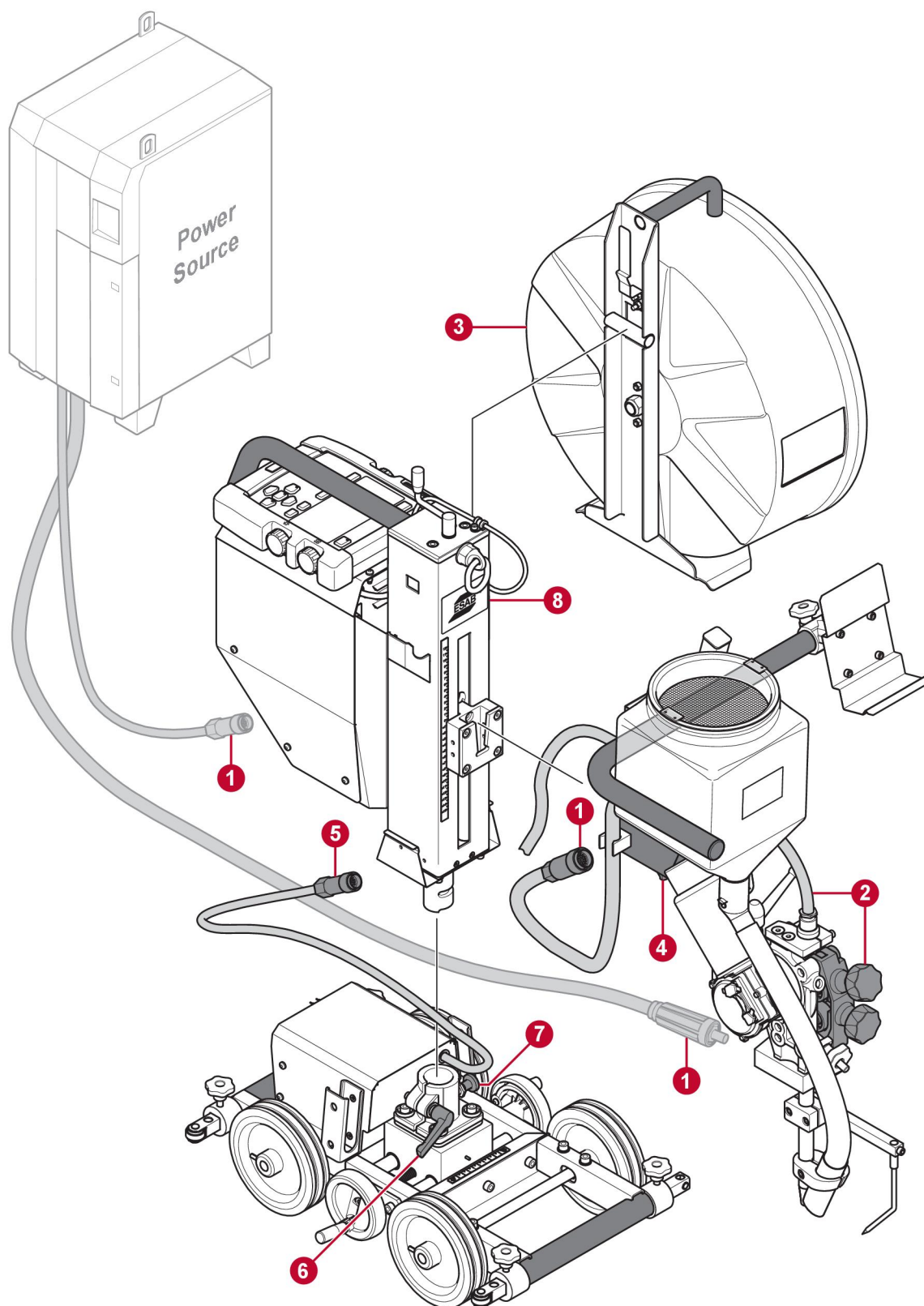
Při přesunování zařízení používejte držadlo určené k tomuto účelu. Nikdy netahejte za kabely.

5.2 Přeprava

Tažný svařovací stroj EWT 1000 lze přepravovat podle pokynů v části „Pokyny pro zvedání“.

Podle těchto pokynů před přepravou demontujte tažný svařovací stroj EWT 1000 na čtyři oddělené moduly.

Při přepravování tažného svařovacího stroje EWT 1000 na kolech: umístěte horizontální posuvník do prostřední polohy, tak aby jehla na stupnici ukazovala na nulu.

**POZOR!**

Než demontujete svařovací hlavu, ujistěte se, že je vychladlá.

1. Vypněte a odpojte napájecí zdroj. Odpojte kabely od svařovací hlavy a vozíku tahače (1). Odstraňte kabely z tažného svařovacího stroje.

**POZOR!**

Pokud se napájecí zdroj odpojí bez předchozího vypnutí napájení, může se aktivovat nouzové zastavení napájecího zdroje.

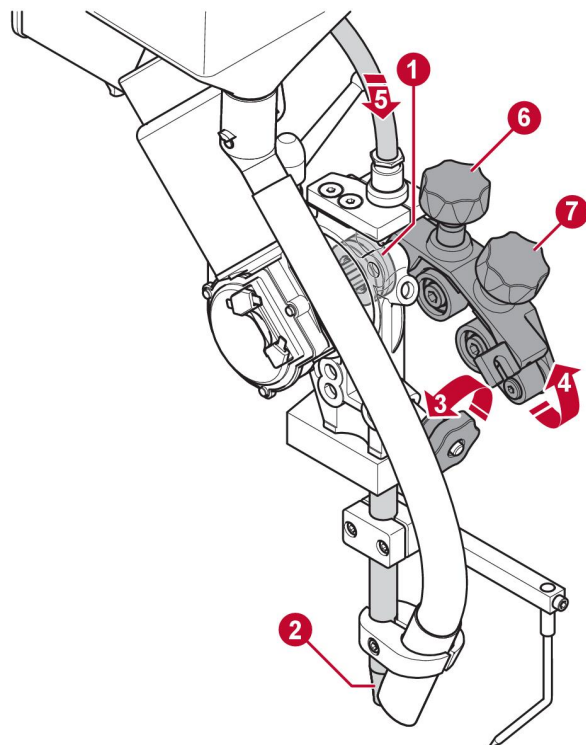
2. Odstraňte drát z jednotky podavače drátu a vložky drátu (2).
3. Odemkněte a odmontujte držák cívky (3).
4. Umístěte dálkový ovladač EAC 10 na horní část motorové hnací jednotky EAC 10.
5. Ujistěte se, že je sloupek umístěn uprostřed vozíku tahače.
6. Odemkněte a odmontujte svařovací hlavu (4).
7. Odpojte kabel (5) mezi vozíkem tahače a ovládací jednotkou.
8. Odemkněte otáčení sloupku pomocí rukojeti (6). Otočte do koncového bodu. Zatáhněte (7) a otočte ještě o několik stupňů. Odmontujte ovládací jednotku (8).
9. Znovu sestavte v opačném pořadí. Dbejte, abyste zamkli svařovací hlavu (6).

5.3 Vložení svařovacího drátu

**POZOR!**

Kladky podavače jsou označeny příslušným průměrem drážky (D) na straně podavače.

1. Vypněte zařízení EAC 10 pomocí vypínače.
2. Zkontrolujte, zda mají kladka podavače (1) a kontaktní tryska (2) správný rozměr pro zvolený svařovací drát.
3. Otáčením knoflíku (3) povolte rovnačku drátu.
4. Zvedněte rovnačku drátu s paměť (4). Nastavení se nijak nezmění.
5. Vložte svařovací drát (5) do kontaktní trysky.
6. Spusťte rovnačku drátu s paměť (4) zpět do její polohy. Zamkněte úplným otočením knoflíku (3).
7. Zapněte zařízení EAC 10 a po zobrazení výzvy na displeji vyberte svařovací drát.
8. S ovládací jednotkou EAC 10: Vložte svařovací drát skrze kontaktní trysku, dokud nebude vidět za kontaktní tryskou.
9. V případě potřeby upravte tlak drátu pomocí knoflíku (6).
10. V případě potřeby narovnejte drát pomocí knoflíku (7).

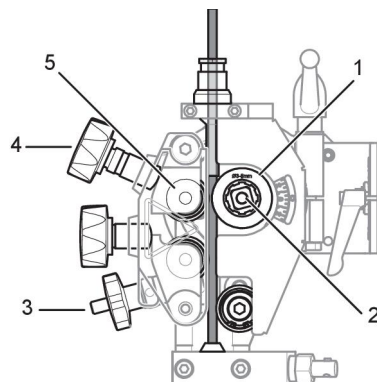
**POZOR!**

Neutahujte knoflík tlaku podávání (6) příliš silně. Mohlo by to způsobit přehřátí podavače drátu.

5.4 Výměna kladky podavače

5.4.1 Jeden drát

1. Povolte knoflík (3).
2. Povolte ruční kolo (2).
3. Vyměňte kladku podavače (1).
Kladky podavače jsou označeny příslušnými velikostmi drátu.



5.4.1.1 Rýhované kladky podavače pro drát s trubičkou

- Vyměňte kladku podavače (1) a přítlačnou kladku (5) jako pár, podle velikosti drátu, který se má použít.



POZOR!

Pro přítlačnou kladku je potřeba speciální zkrácený hřídel (objednací číslo 0212 901 101).

- Utáhněte napínací šroub (4) středním tlakem, aby nedošlo k deformaci jádrového drátu plněného tavidlem.

5.5 Refilling with flux powder

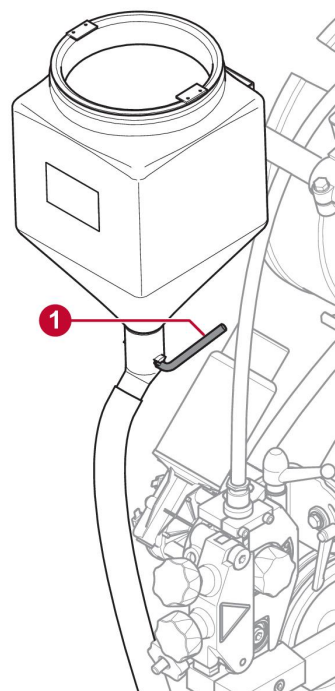
1. Close the flux valve (1) on the flux hopper.
2. Remove the optional cyclone on the flux recovery unit, if fitted.
3. Fill with flux powder.



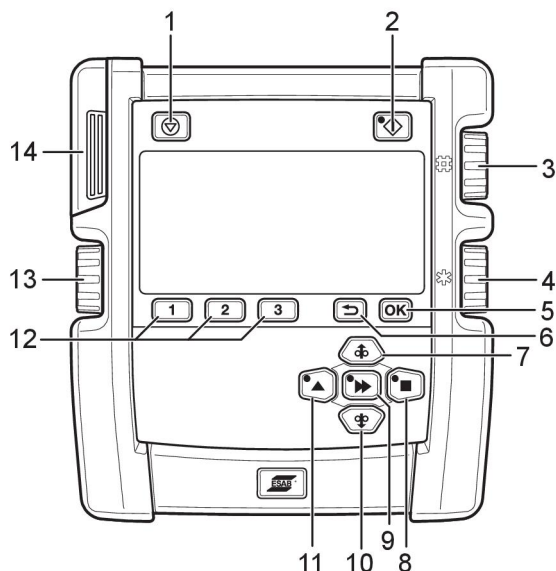
POZOR!

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 Ovládací panel EAC 10

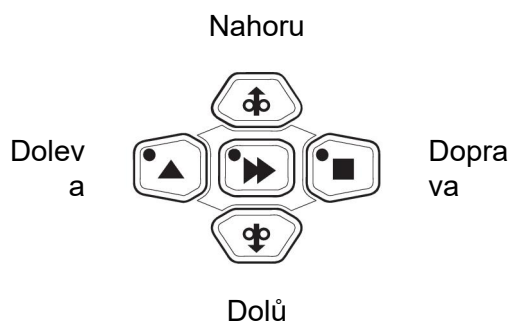


- | | |
|--|--|
| 1. Zastavení svařování | 8. Směr pohybu ručního podávání |
| 2. Zahájení svařování | 9. Rychlý pohyb |
| 3. Svařovací proud / Rychlost/vyvážení podávání drátu* | 10. Ruční podávání drátu dolů |
| 4. Napětí oblouku / Odchylka napětí* | 11. Směr pohybu ručního podávání |
| 5. OK / Nabídka nastavení | 12. Paměť 1, 2, 3 / Softwarové klávesy |
| 6. Zpět | 13. Rychlost pojezdu / frekvence* |
| 7. Ruční podávání drátu nahoru | 14. Konektor USB |

*Pouze se zařízením Aristo® 1000 v režimu AC.

5.6.1 Tlačítka a otočné ovladače

Při konfiguraci a nastavení se tlačítka používají pro směry nahoru, dolů, doprava, doleva a potvrdit (prostřední tlačítko).



Zastavení svařování (1). Zastaví všechny pohyby, všechny motory a svařovací proud.



Zahájení svařování (2). Když probíhá svařování, svítí kontrolka LED.



Tlačítko **OK** slouží k potvrzení vybrané možnosti (5).



Tlačítko **Zpět (<)** (6) slouží k přechodu o jeden krok zpět v nabídce.



Stisknutím tlačítka **Ruční podávání drátu nahoru (7)** můžete podávat drát směrem nahoru. Drát se podává tak dlouho, dokud je stisknuto tlačítko.



Stisknutím tlačítka **Posuvný pohyb (8)** můžete podávat ve směru svařování, jehož symbol je vyznačen na svařovacím zařízení.



Tlačítko **Rychlý pohyb** (9) se používá spolu s ostatními tlačítky ke zvýšení rychlosti. Stisknutím tlačítka aktivujete rychlý pohyb a poté stiskněte tlačítko pro ruční podávání drátu (7, 10) nebo pro posuvný pohyb (8, 11). Je-li aktivován rychlý pohyb, kontrolka LED na tlačítku rychlého pohybu svítí. Opětovným stisknutím rychlý pohyb deaktivujete.

V průběhu konfigurace je možné potvrdit a uložit hodnotu a vrátit se na předchozí obrazovku pomocí tlačítka Rychlý pohyb.



Stisknutím tlačítka **Ruční podávání drátu dolů** (10) můžete podávat podávat drát směrem dolů. Drát se podává tak dlouho, dokud je stisknuto tlačítko.



Stisknutím tlačítka **Posuvný pohyb** (11) můžete podávat ve směru svařování, jehož symbol je vyznačen na svařovacím zařízení.



V paměti ovládacího panelu je možné uložit tři různé paměti svařovacích dat pro každou svařovací hlavu. Používají se k tomu softwarové klávesy 1, 2



a 3 (12). Softwarové klávesy mají také různé funkce v závislosti na tom, která nabídka se aktuálně používá. Aktuální funkce se zobrazuje jako text na



spodním řádku displeje.



Knoflík pro svařovací proud / rychlost/vyvážení podávání drátu¹ Ovládací prvek (3) slouží ke zvýšení nebo snížení nastavených hodnot.



Knoflík pro napětí oblouku / odchylku napětí¹ Ovládací prvek (4) slouží ke zvýšení nebo snížení nastavených hodnot.



Knoflík rychlost pojezdu / frekvence¹ Ovládací prvek (13) slouží ke zvýšení nebo snížení nastavených hodnot.

¹ Pouze se zařízením Aristo® 1000 v režimu AC.

5.6.2 Počáteční konfigurace

Při prvním spuštění po dodání, pro aktualizaci programu a dokončeném resetování, vyžaduje ovládací panel počáteční konfiguraci. Počáteční konfigurace se spouští automaticky.

Autorizovaný uživatel může konfiguraci změnit v nabídce *ZAKLADNI NASTAVENI*.

1. Vyberte jazyk pomocí tlačítek nahoru/dolů/doprava/doleva. Potvrďte tlačítkem *OK* nebo prostředním tlačítkem.
2. Vyberte měření pomocí tlačítek doprava/doleva. Potvrďte tlačítkem *OK* nebo prostředním tlačítkem.
3. Nastavte datum pomocí tlačítek nahoru/dolů. Mezi rokem, měsícem a dnem můžete přepínat pomocí tlačítek doprava/doleva. Potvrďte tlačítkem *OK* nebo prostředním tlačítkem.
4. Nastavte čas pomocí tlačítek nahoru/dolů. Mezi hodinami a minutami můžete přepínat pomocí tlačítek doprava/doleva. Potvrďte tlačítkem *OK* nebo prostředním tlačítkem.
5. Vyberte typ drátu pomocí tlačítek nahoru/dolů. Zobrazené typy drátu závisejí na svařovací hlavě detekované při spuštění. Potvrďte tlačítkem *OK* nebo prostředním tlačítkem.
6. Vyberte rozměr drátu pomocí tlačítek nahoru/dolů. Potvrďte tlačítkem *OK* nebo prostředním tlačítkem.
7. Po počáteční konfiguraci pokračuje ovládací panel k nabídce *NASTAV*.

5.6.3 Spuštění



1. Při spuštění se na ovládacím panelu zobrazuje verze softwaru. Ovládací panel při spuštění automaticky detekuje svařovací hlavu.

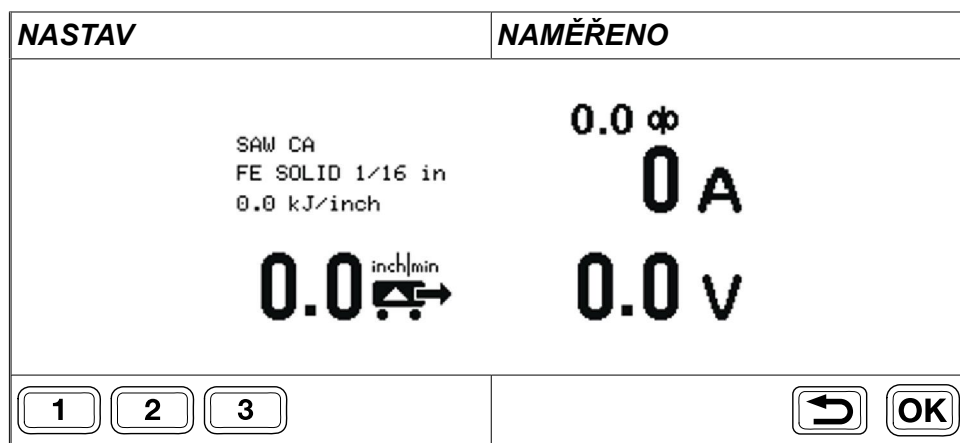


POZOR!

Svařovací hlava je identifikována podle kabelu svařovací hlavy. Dojde-li k výměně kabelu, použijte originální náhradní díl značky ESAB, aby se tato funkce zachovala.

2. Nemá-li být připojen digitální napájecí zdroj, zobrazí se nabídka pro výběr typu analogového napájecího zdroje. Je-li vypínač v poloze II, zobrazí se dříve vybraný analogový napájecí zdroj. Stisknutím libovolného tlačítka do 3 sekund otevřete nabídku a přepnete analogový napájecí zdroj pomocí tlačítek nahoru/dolů a OK. Nemá-li být stisknuto žádné tlačítko, spuštění bude pokračovat beze změny napájecího zdroje.
3. Zobrazí se dříve vybraný typ drátu a rozměr drátu. Stisknutím libovolného tlačítka do 7 sekund otevřete nabídku. Vyberte typ drátu a rozměr drátu pomocí tlačítek nahoru/dolů a OK. Nemá-li být stisknuto žádné tlačítko, ovládací panel pokračuje k nabídce *NASTAV* a neproběhnou žádné změny typu drátu ani rozměru drátu.


5.6.4 Obrazovka Naměřeno




Obrazovka *NAMĚŘENO* zobrazuje naměřené hodnoty během svařování. Informace na obrazovce závisí na zvolené metodě svařování.

Na obrazovce se zobrazují informace rozdělené do čtyř částí:

Metoda, drát, vstup tepla	Proud
Rychlost posunu	Napětí

 Krátkým stisknutím tlačítka **OK** při připojení napájecího zdroje AC se otevře obrazovka nastavení AC. Dlouhým stisknutím tlačítka **OK** se otevře obrazovka nastavení **NABÍDKA SVAŘOVÁNÍ**.

Chcete otevřít níže uvedenou obrazovku po zastavení svařování, otočte jakýmkoli knoflíkem. **NASTAV**. Zobrazí se hodnoty a obrazovka **NASTAV** zůstane otevřená.

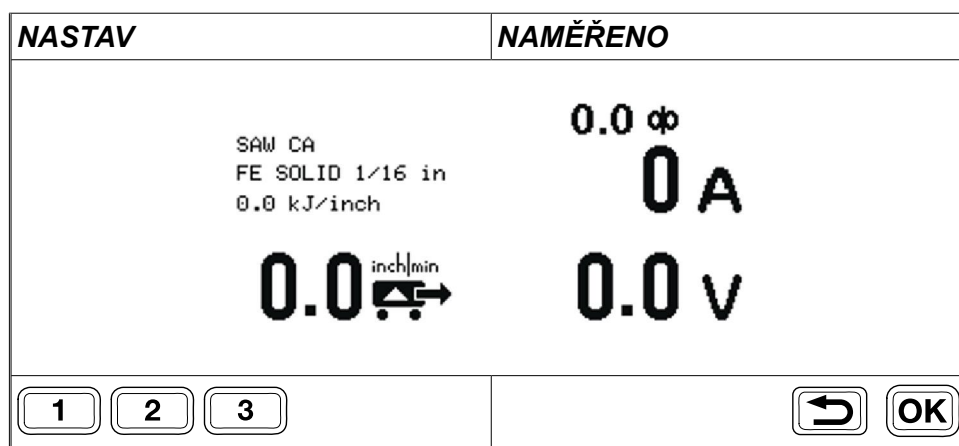
 Krátkým stisknutím kteréhokoli z tlačítek 1, 2 nebo 3 dojde k vyvolání příslušného paměťového slotu. Nastavení **NASTAV** – zobrazí se tato obrazovka a na ní hodnoty.

5.6.5 Obrazovka nastavení, digitální napájecí zdroj



POZOR!

Dostupné funkce obrazovky **NASTAV** závisejí na zvolené metodě svařování.





Nastavení **NASTAV** – tato obrazovka slouží ke změně nastavení svařování a k uložení nastavení do paměťových slotů pomocí tlačítek 1, 2 nebo 3.


Chcete otevřít níže uvedené během svařování, otočte jakýmkoli knoflíkem. **NASTAV** z obrazovky **NAMĚŘENO**. Na 2 sekundy se zobrazí hodnoty a poté se opět zobrazí obrazovka **NAMĚŘENO** (pokud nebyly provedeny úpravy).

Je-li zvoleno nastavení **NASTAV** – tato obrazovka se otevře, pokud neprobíhá svařování, a zůstane aktivní. Při spuštění svařování se aktivuje obrazovka **NAMĚŘENO**.

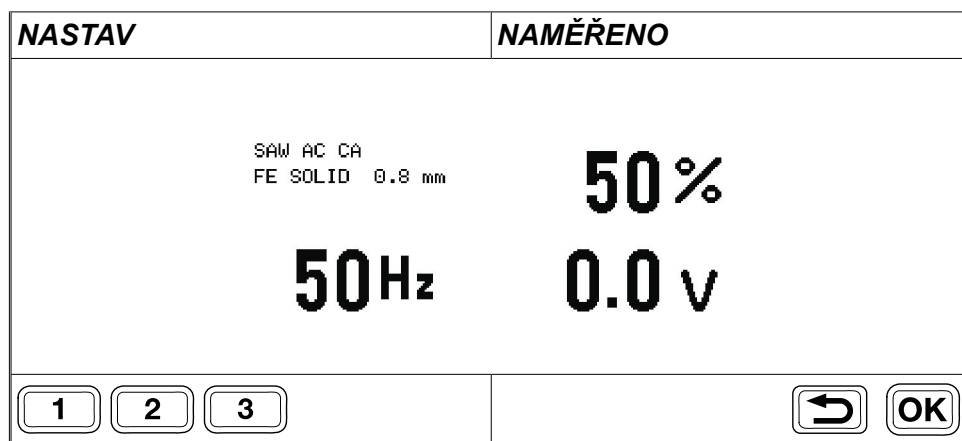
Nastavení svařování můžete změnit knoflíkem vedle hodnoty zobrazené na displeji. Nastavení lze uložit a zajistit si tak snadný přístup.

 Krátkým stisknutím kteréhokoli z tlačítek 1, 2 nebo 3 se zobrazí data nastavení svařování uložená v paměti, nastaví se hodnoty a opět se zobrazí obrazovka **NAMĚŘENO**. Číslo používané paměti dat svařování se zobrazí na kartě **NASTAV** a také na liště nad klávesou s odpovídajícím číslem.

 Je-li připojen napájecí zdroj AC: Krátkým stisknutím tlačítka **OK** se otevře obrazovka **NASTAVENÍ AC**.

 Dlouhým stisknutím tlačítka **OK** se otevře obrazovka **NABÍDKA SVAŘOVÁNÍ**. Zpátky se vrátíte stisknutím tlačítka **Zpět**.

5.6.6 Obrazovka nastavení, analogový napájecí zdroj



Je-li připojen napájecí zdroj AC: Krátkým stisknutím tlačítka OK se otevře obrazovka *NASTAVENÍ AC*.

Je-li připojen napájecí zdroj Aristo® 1000 a svařovací hlava SAW: Krátkým stisknutím tlačítka OK se otevře obrazovka, kde je možné pomocí knoflíků ovládat frekvenci, vyvážení a odchylku.




Uložte hodnoty a vraťte se na obrazovku *MĚŘENÍ* stisknutím tlačítka Zpět.

5.6.7 Nabídka svařování





Pokud se zobrazí jakákoli z obrazovek *NASTAV* nebo *NAMĚŘENO*, dlouhým stisknutím tlačítka OK otevřete rozšířené menu *NABÍDKA SVAŘOVÁNÍ*.

Informace na displeji závisejí na úrovni autorizace, připojeném napájecím zdroji a svařovací hlavě. Úroveň autorizace se zobrazuje pomocí ikony v pravém horním rohu displeje.

Příklad nabídky svařování pro zařízení Aristo® 1000 AC/DC		
	NABÍDKA SVAŘOVÁNÍ	
	<i>METODA</i>	<i>STEJNOSMĚRNÝ+</i>
	<i>TYP REGULACE</i>	<i>CA</i>
	<i>TYP SPOUŠTĚNÍ</i>	<i>PŘÍMÉ</i>
	<i>ČAS VYPLŇOVÁNÍ</i>	<i>0.0 s</i>
	<i>KRÁTERU</i>	<i>0,50 s</i>
	<i>DOBA DOHOŘÍVÁNÍ</i>	

Příklad nabídky svařování pro svařování SAW s použitím zařízení LAF nebo TAF

	NABÍDKA SVAŘOVÁNÍ		
	TYP REGULACE	CA	
	TYP SPOUŠTĚNÍ	PŘÍMÉ	
	ČAS VYPLŇOVÁNÍ KRÁTERU	0.0 s	
	DOBA DOHOŘÍVÁNÍ	0,7 s	



Vyberte řádek **NABÍDKA SVAŘOVÁNÍ** stisknutím tlačítka doprava.



Vyberte řádek nabídky pomocí tlačítek nahoru/dolů potvrďte stisknutím tlačítka OK nebo prostředního tlačítka.



Nastavte numerickou hodnotu pomocí knoflíku Napětí oblouku / odchylka napětí (4). Ostatní hodnoty se vybírají pomocí tlačítek nahoru/dolů.



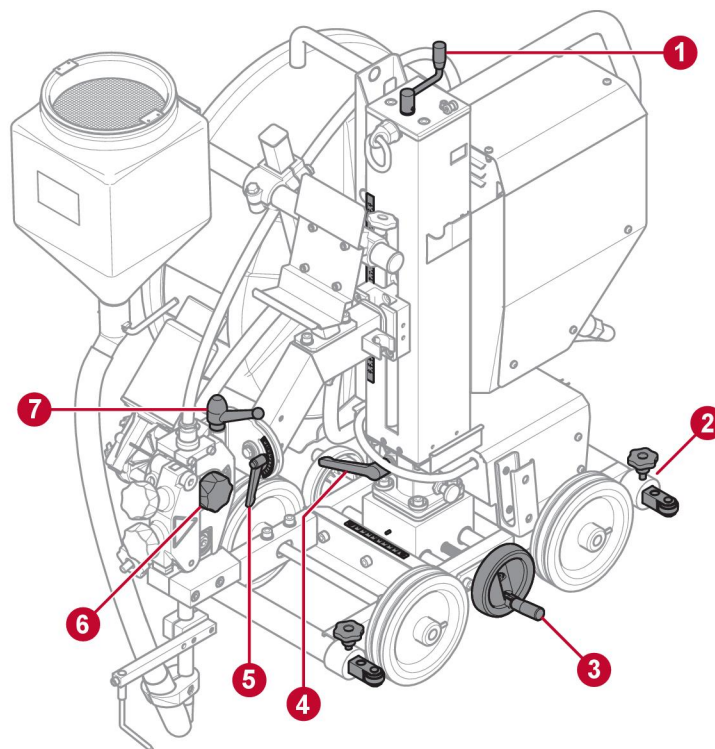
Stisknutím tlačítka OK nebo prostředního tlačítka potvrďte výběr a vrátíte se na předchozí úroveň nabídky. Zobrazí se nová hodnota.



Chcete-li se vrátit na předchozí úroveň nabídky **BEZE** změny nastavení, použijte tlačítka Zpět nebo Doleva.



5.7 Nastavení



POZOR!

Pokud neprovádíte úpravy, vždy udržujte rukojeť v uzamknuté poloze.

1. Vertikální seřízení svařovací hlavy naleznete na stupnici na sloupku.
2. Upravte vzdálenost vodicího zařízení podavače, jak v přední, tak v zadní části tažného svařovacího stroje.

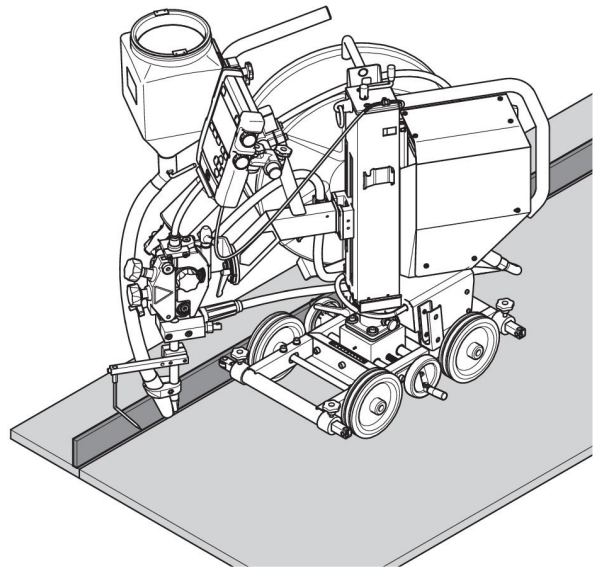
3. Upravte horizontální umístění sloupku – viz stupnice vedle sloupku.
4. Upravte úhel otáčení sloupku.
5. Upravte úhel otáčení svařovací hlavy – viz stupnice vedle rukojeti.
6. Upravte napětí svařovacího drátu.
7. Upravte úhel otáčení svařovací hlavy.

5.8 Svářecí aplikace

Základní verze

Zařízení EWT 1000 v základní verzi se zařízením vodicím kladky. To správně umísťuje tažného svařovacího stroje podél koutových svarů pomocí jízdních koleček pod úhlem $0,5-1^\circ$ směrem k vertikální desce a se zařízením vodicím kladky jedoucím vedle, rovnoběžně se spojem. Vodítkem může být část obrobku nebo samostatná vodicí kolejnice, která byla zarovnána rovnoběžně se spojem.

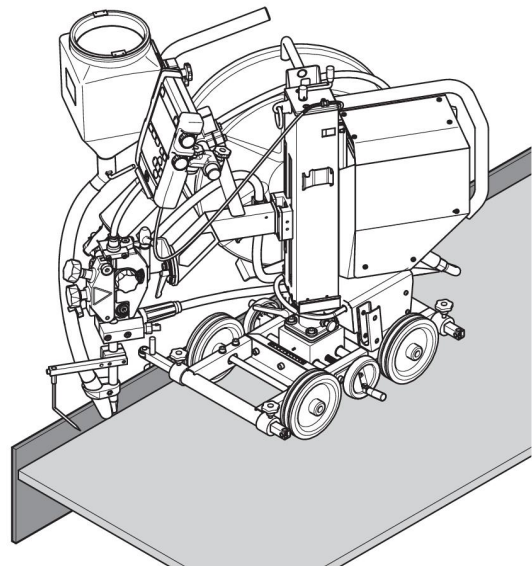
Okrouhlé koutové svařování. Tažný svařovací stroj sleduje spoj pomocí základního zařízení s vodicím ramenem. Minimální poloměr je 3,9 m.



Volnoběžné kladky (0333 164 880)

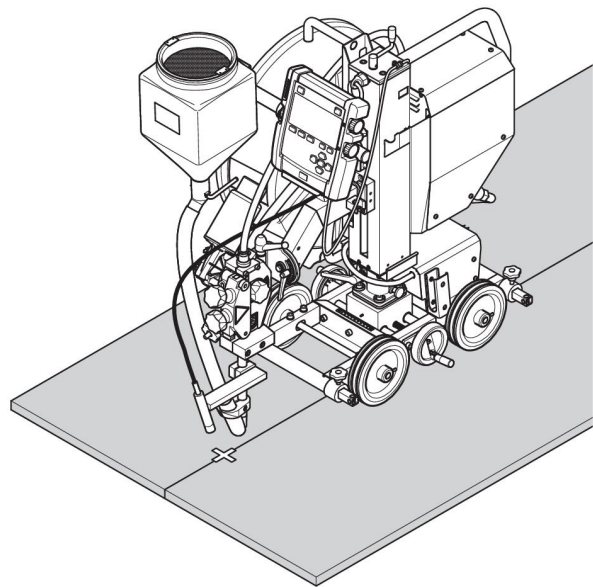
Volnoběžné kladky s nastavitelnou výškou se dodávají jako příslušenství. Jsou vyžadovány při koutovém svařování podél nízké vertikální desky. Volnoběžné kladky lze rovněž použít pro různé typy obrobků, například podél vodicích hran rovnoběžně se svařovým spojem.

Viz kapitola „PŘÍSLUŠENSTVÍ“.

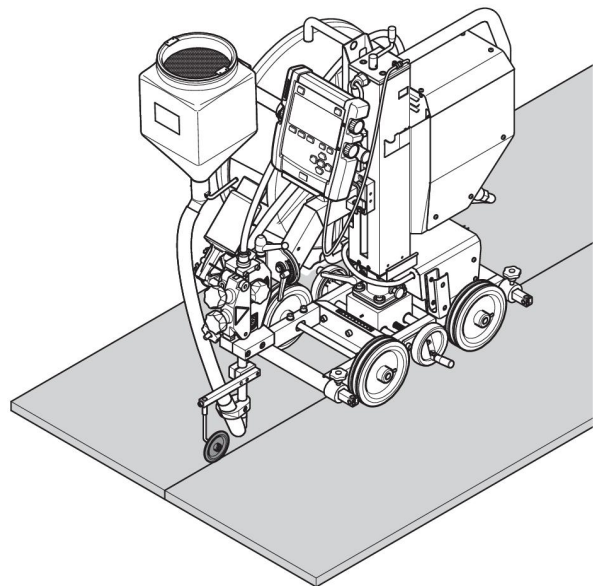


Laserová lampa (0821 440 880)

Pokud není k dispozici vhodná hrana, podél které by se dal tažný svařovací stroj mechanicky řídit, například při svařování spoje ve tvaru „I“, bude laserová lampa užitečná při svařování pod tavidlem, protože indikuje polohy svařovací trysky ve spoji. Viz kapitola „PŘÍSLUŠENSTVÍ“.

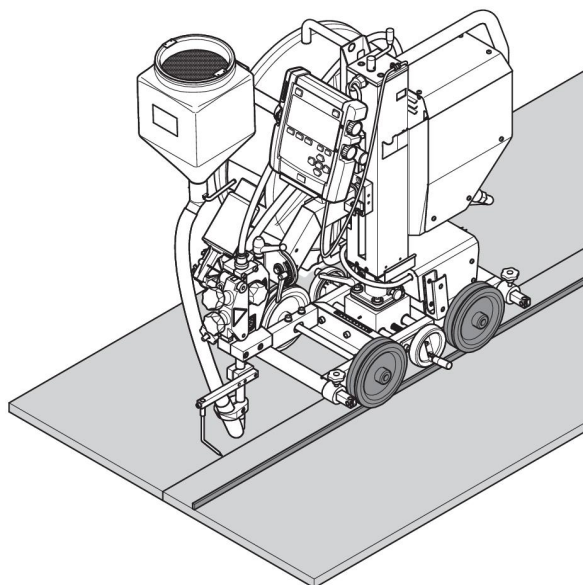
**Vodící kolový vozík (0413 542 880)**

Vodící kolový vozík se používá pro spoje ve tvaru „V“, protože umožňuje tažnému svařovacímu stroji sledovat spoj. Tažný svařovací stroj může bez problémů přecházet lepidly svary a neztratí stopu. Vodící kolový vozík se upevňuje ke kontaktní trubici a svařovací tryska se umísťuje do svaru za vodícím kolovým vozíkem. Viz kapitola „PŘÍSLUŠENSTVÍ“.

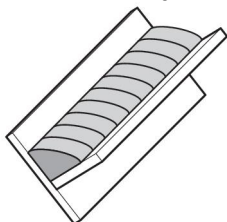


Drážkovaná kolečka (0443 682 881)

Pokud není k dispozici vhodná hrana, podél které by se dal tažný svařovací stroj mechanicky řídit, například při svařování spoje ve tvaru „I“, je možné jej opatřit dvěma drážkovanými kolečky, která pojedou na železných vodících kolejnicích a lze je spojit tak, aby vytvářela požadovanou délku. Viz kapitola „PŘÍSLUŠENSTVÍ“.

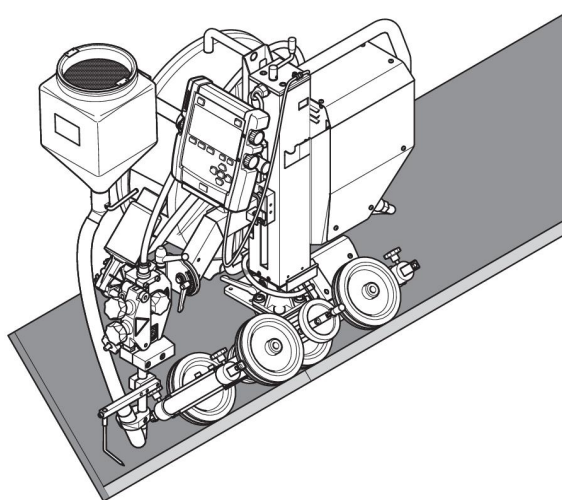
**Ploché koutové svařování (0904 255 001)**

Sadu pro ploché koutové svařování lze použít k udržování vybavení v poloze přímo nahoru, pokud se svařuje plochý koutový spoj.



Úhel lze nastavit na 0°, 30° a 45°.

Viz kapitola „PŘÍSLUŠENSTVÍ“.



6 ÚDRŽBA

6.1 Všeobecné informace



UPOZORNĚNÍ!

Všechny záruky dodavatele ztrácejí platnost, pokud se zákazník v průběhu záruční doby pokusí sám opravit jakékoli chyby produktu.



POZOR!

Před prováděním jakýchkoli údržbových prací se nejprve ujistěte, že je odpojený síťový kabel.

Informace o údržbě ovládací jednotky **EAC 10** naleznete v samostatném návodu k použití.

6.2 Každý den

- Ujistěte se, že je sloupek v zamknuté poloze.
- Ujistěte se, že je rameno svařovací hlavy v zamknuté poloze.
- Ujistěte se, že je prázdný držák cívky v zamknuté poloze.
- Očistěte pohyblivé díly od tavidla a nečistot.
- Očistěte posuvníky od tavidla a nečistot.
- Zkontrolujte:
 - Zámek otáčení mezi vozíkem a sloupkem.
 - Zámek svařovací hlavy.
 - Zámek držáku cívky.
- Zkontrolujte, zda jsou připojeny kontaktní hrot a všechny elektrické kabely.
- Ujistěte se, že jsou všechny šroubové spoje utažené.
- Zkontrolujte, zda nejsou vodící a hnací kladky opotřebované nebo poškozené.
- Zkontrolujte brzdny moment brzdového náboje. Utáhněte v případě, že se cívka drátu otáčí i poté, co se zastavilo podávání drátu. Povolte v případě, že kladky podavače prokluzují. Orientačně: brzdny moment pro 30kg cívku s drátem by měl být 1,5 Nm. Postup nastavení brzdového momentu naleznete v části „Seřízení brzdového náboje“.

6.3 Každý týden

- Zkontrolujte posuvníky. Pokud vážnou, namažte je.

7 ŘEŠENÍ PROBLÉMŮ

Než si vyžádáte pomoc autorizovaného servisního technika, proveďte tyto kontroly.

- Zkontrolujte, zda je napájecí zdroj pro svařování připojen ke správnému síťovému napětí.
- Zkontrolujte, zda jsou všechny svařovací kabely a spoje nepoškozené.
- Zkontrolujte, zda jsou správně nastavené ovládací prvky.
- Před zahájením jakýchkoli opravných prací zkontrolujte, zda je odpojené síťové napětí.

Druh závady	Možná příčina	Nápravné opatření
Hodnoty proudu a napětí vykazují velké výkyvy.	Kontaktní čelisti nebo tryska jsou opotřebené nebo nemají správnou velikost.	Vyměňte kontaktní čelisti nebo trysku.
	Tlak kladky podavače drátu není přiměřený.	Zvyšte tlak na kladce podavače drátu.
Podávání drátu je nepravidelné.	Není správně nastavený tlak kladky podavače drátu.	Seřídte tlak na kladce podavače drátu.
	Kladky podavače drátu nemají správnou velikost.	Vyměňte kladky podavače drátu.
	Rýhy na kladkách podavače jsou opotřebované.	Vyměňte kladky podavače drátu.
Svařovací kabely se přehřívají	Nesprávné elektrické připojení.	Vyčistěte a utáhněte všechna elektrická připojení.
	Plocha průřezu svařovacích kabelů je příliš malá.	Použijte kabely s větším průřezem nebo použijte souběžné kabely.

8 CHYBOVÉ KÓDY

Informace o chybových kódech naleznete v návodu k použití zařízení EAC 10.

9 OBJEDNÁVÁNÍ NÁHRADNÍCH DÍLŮ



UPOZORNĚNÍ!

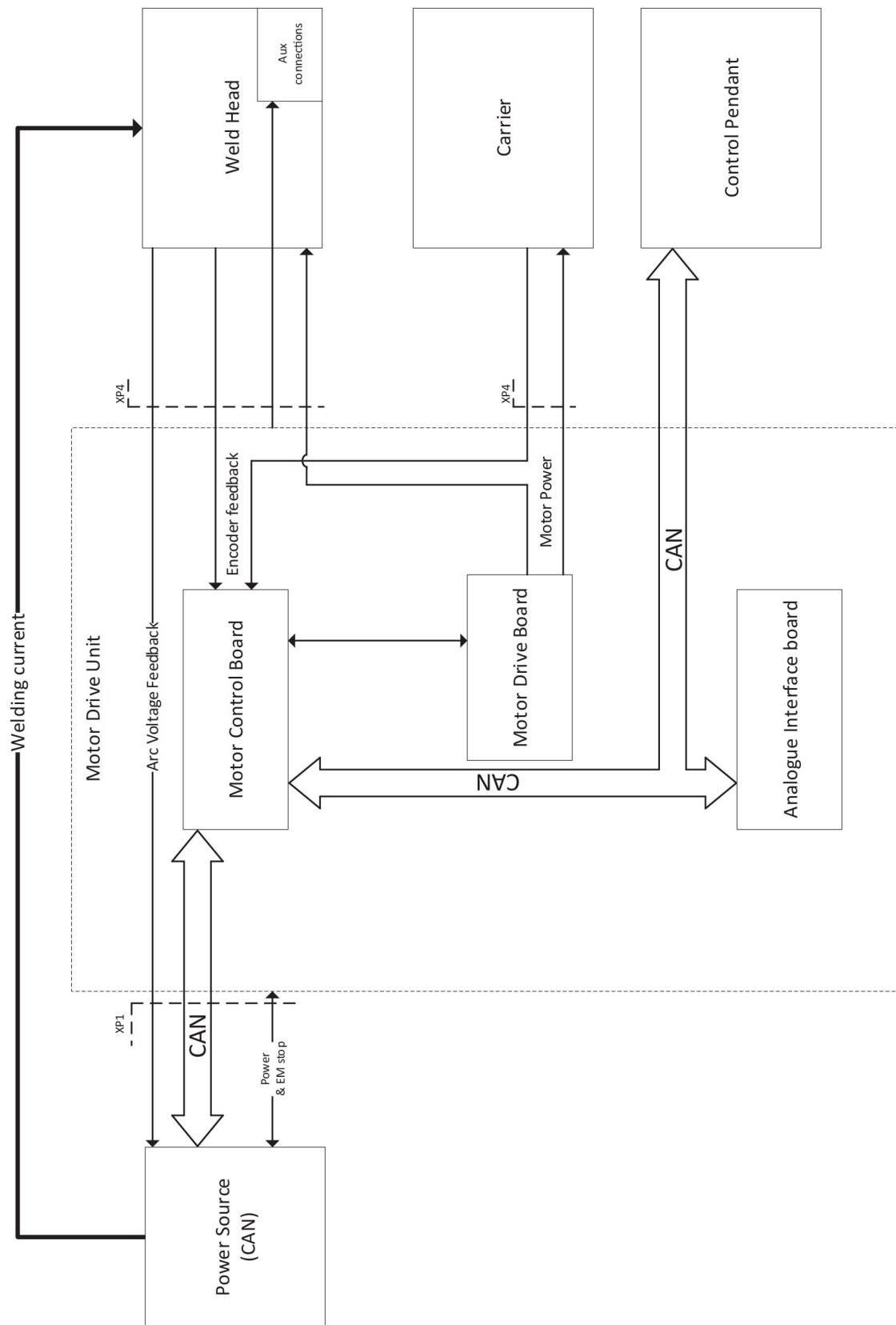
Opravy a elektrické práce musí provádět autorizovaný servisní technik ESAB. Používejte pouze originální náhradní díly ESAB.

Výrobek EWT 1000 byl navržen a přezkoušen v souladu s mezinárodními a evropskými normami **IEC/EN 60974-5**, **IEC/EN 60974-10** a **EN 12100:2010**. Po dokončení servisní práce nebo opravy je povinností osoby provádějící práci zajistit, že produkt stále splňuje požadavky normy uvedené výše.

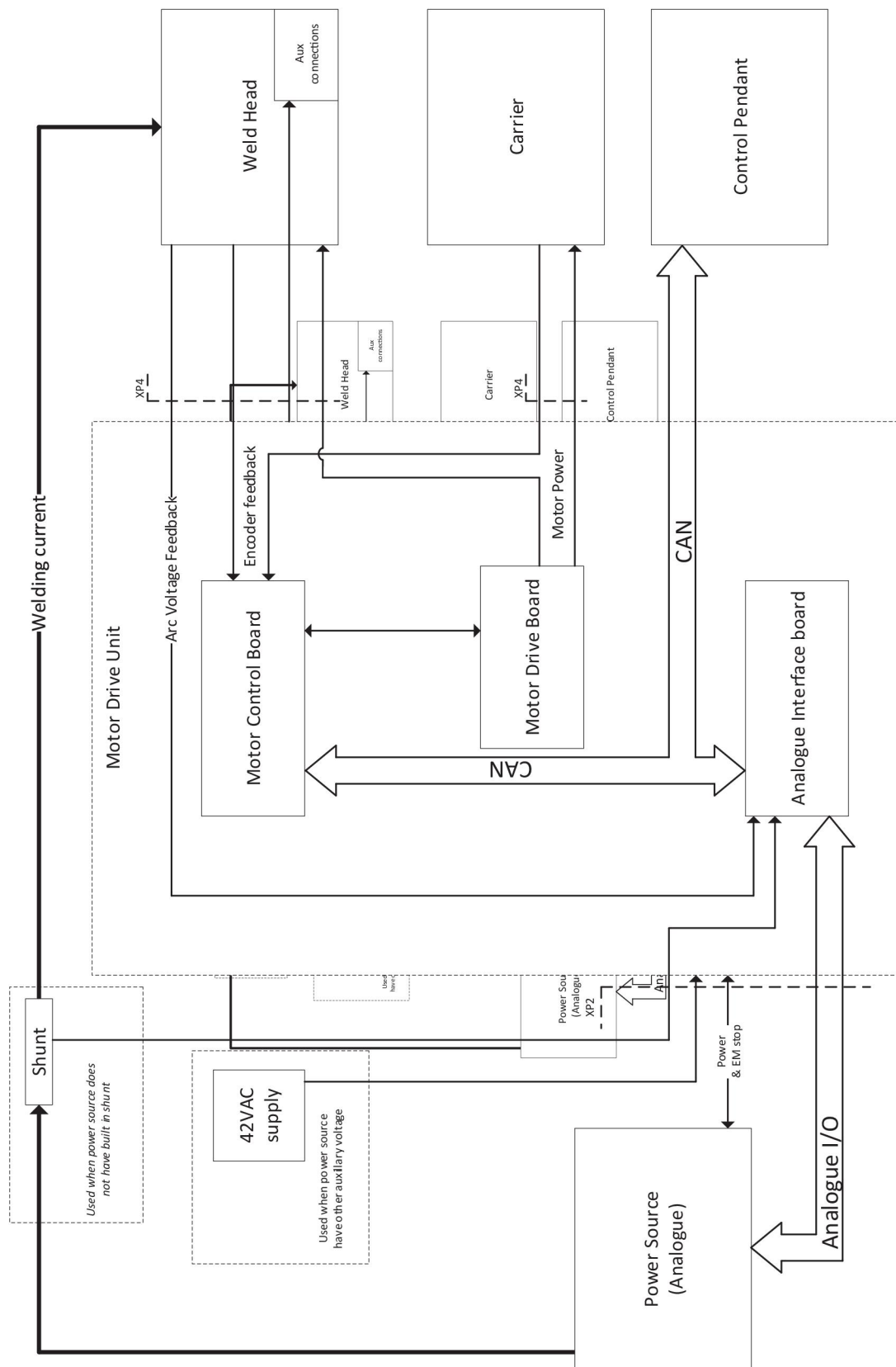
Náhradní díly a spotřební díly si můžete objednat u nejbližšího prodejce společnosti ESAB, viz esab.com. Při objednávání uveďte typ výrobku, sériové číslo, označení a číslo náhradního dílu podle seznamu náhradních dílů. To usnadní expedici a zajistí správnost dodávky.

NÁKRES

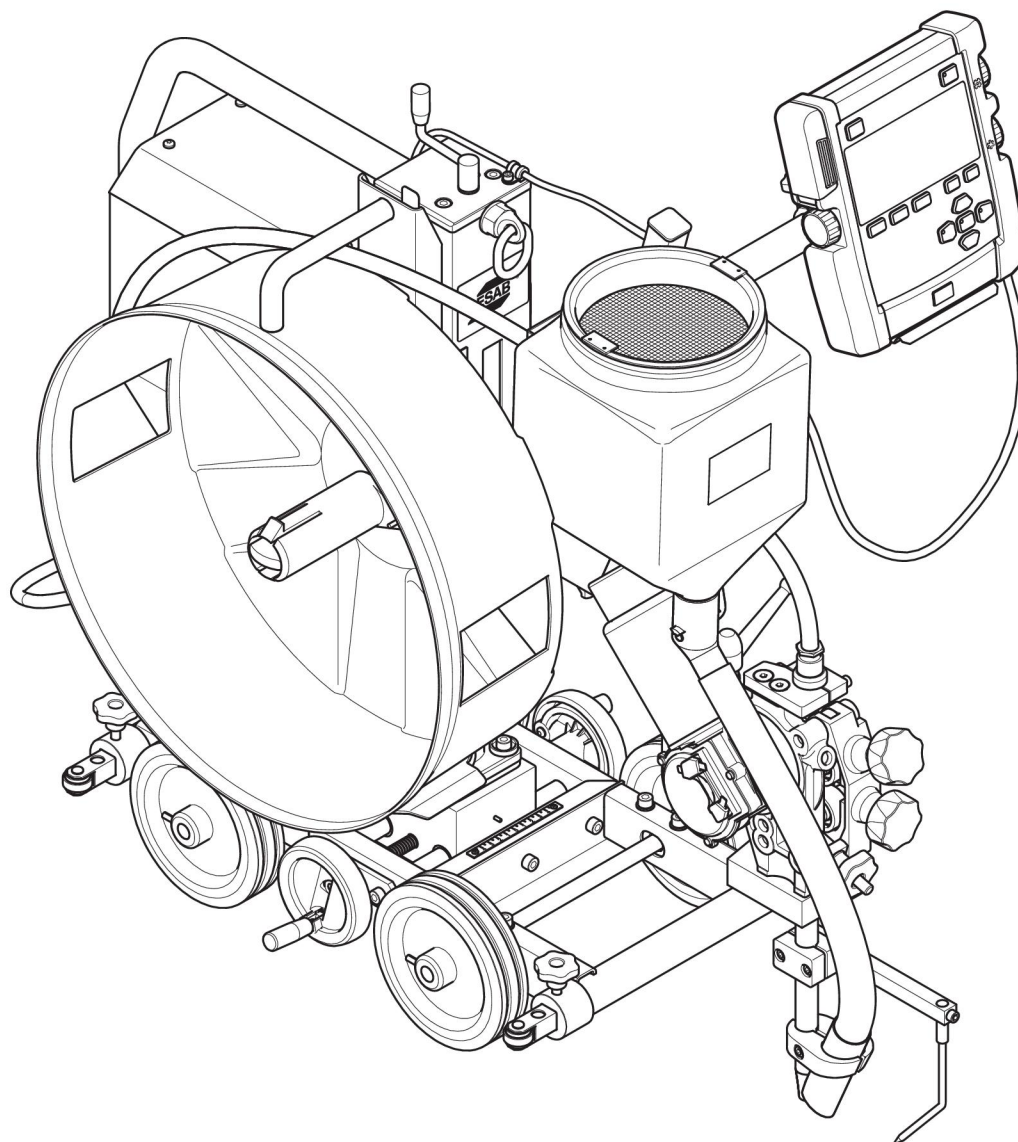
Digitální napájecí zdroj



Analogový napájecí zdroj



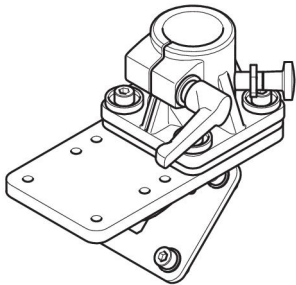
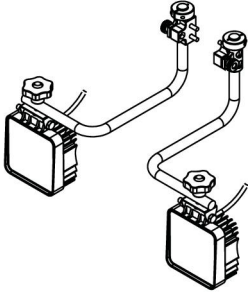
OBJEDNACÍ ČÍSLA

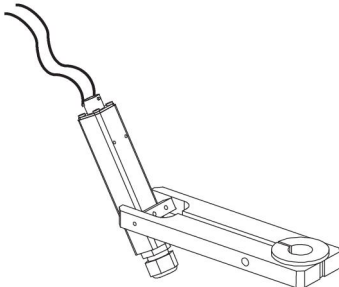
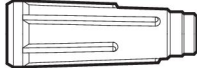
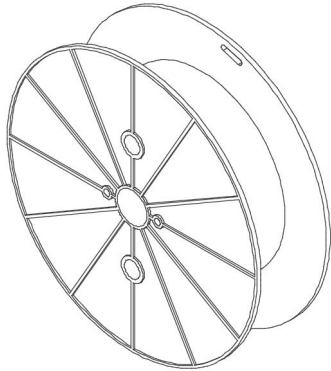


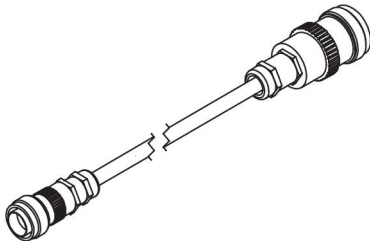
Ordering number	Denomination	Type	Notes
0904 200 880	Welding tractor	Versotrac EWT 1000 including welding head EWH 1000, bobbin holder and control unit EAC 10.	Feed roller and contact tip not included.
0463 627 *	Instruction manual	EWH 1000 welding head	
0463 612 *	Instruction manual	EAC 10 control panel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

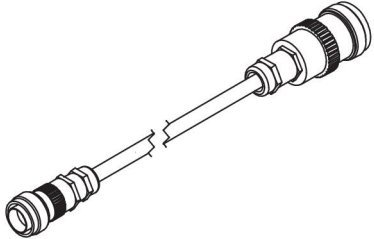

Technická dokumentace je k dispozici prostřednictvím Internetu na stránkách www.esab.com

PŘÍSLUŠENSTVÍ

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.	

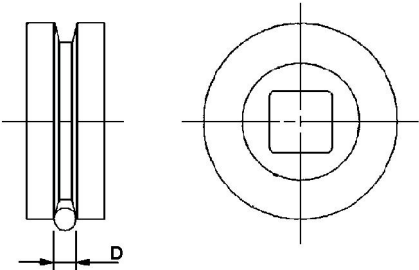
EWH 1000		
0821 440 880	Laser lamp kit	
0160 360 882	OKC connector, male, 70-120 mm ²	
0160 361 882	OKC connector, female, 70-120 mm ²	
0810 093 880	Flexible arm	
0148 140 880	Flux recovery unit OPC	
0413 315 881	Flux hopper of silumin alloy	
0145 221 881	Concentric flux feeding funnel	
0413 510 001	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	

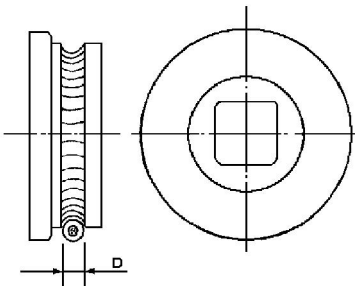
EAC 10		
Control cable EAC 10 - digital power source		
0460 910 881	15 m (49 ft)	
0460 910 882	25 m (82 ft)	
0460 910 883	35 m (115 ft)	
0460 910 884	50 m (164 ft)	

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	

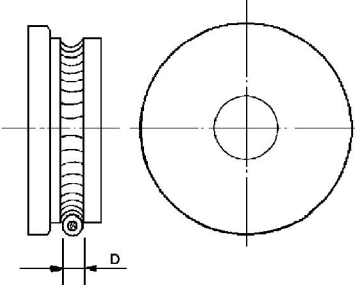
SPOTŘEBNÍ DÍLY

Kladky podavače

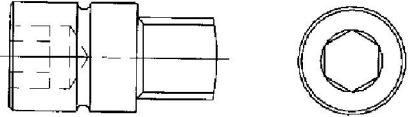
SAW		
Part no.	D (mm)	
0218 510 281	1.6	
0218 510 282	2.0	
0218 510 283	2.5	
0218 510 286	4.0	
0218 510 287	5.0	
0218 510 298	3.0–3.2	

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	

Přítlačné kladky

Pressure roller groved 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	

Zkrácený hřídel pro přítlačnou kladku

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>

