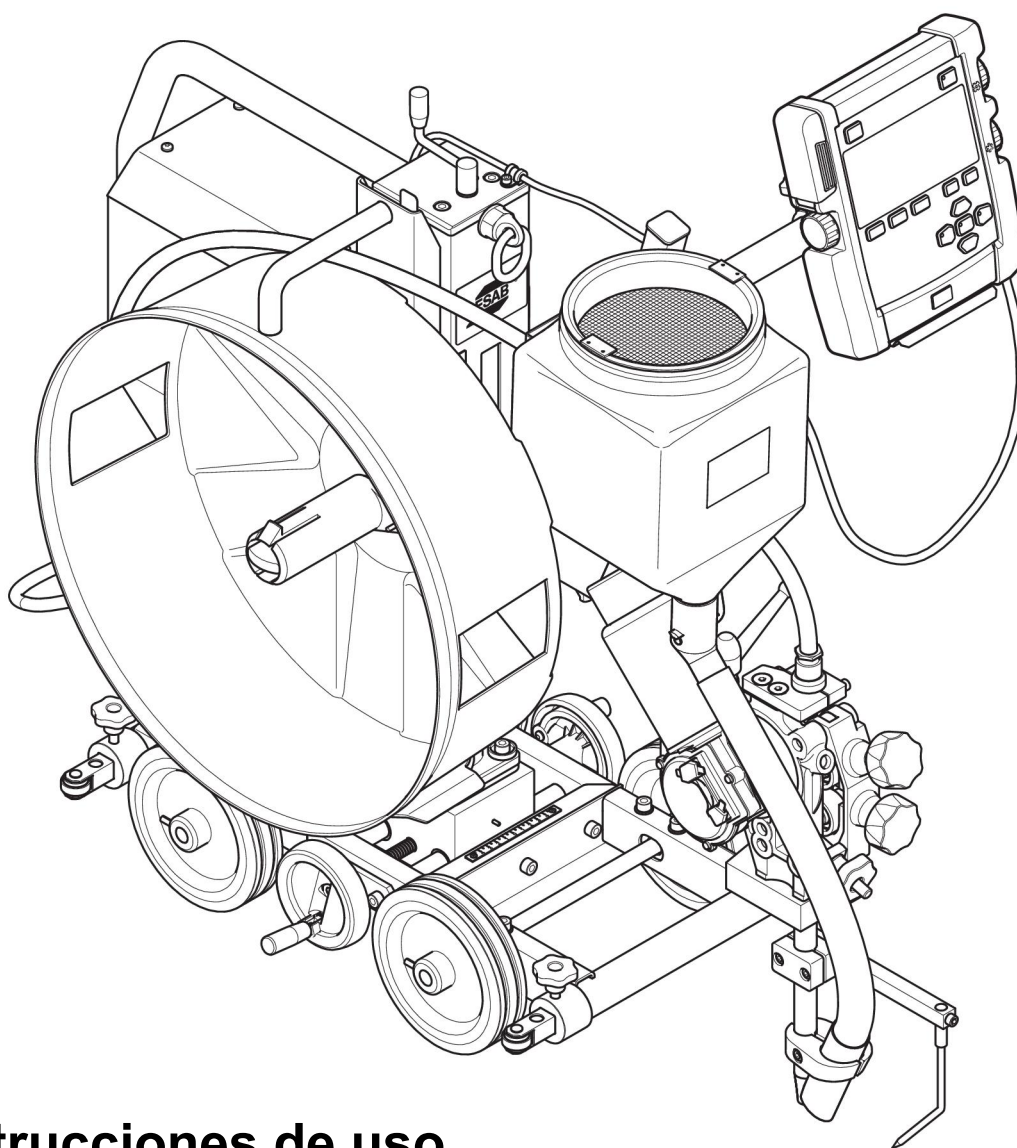


Versotrac

EWT 1000



Instrucciones de uso **Traducción del manual original**



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	SEGURIDAD	5
1.1	Significado de los símbolos	5
1.2	Precauciones de seguridad	5
2	INTRODUCCIÓN	9
2.1	Método de soldadura	9
2.1.1	Definiciones	9
2.1.2	Soldadura por arco sumergido (SAW).....	9
2.2	Soldadura horizontal	9
2.3	Estabilidad	9
3	CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	11
3.1	Tractor de soldadura EWT 1000	11
3.2	Unidad de control EAC 10	12
3.3	Cabezal de soldadura del EWH 1000	12
4	INSTALACIÓN	14
4.1	Generales	14
4.2	Instrucciones de elevación	14
4.3	Componentes principales.....	15
4.3.1	Cables de soldadura	15
4.4	Montaje	16
4.4.1	Portabobinas	16
4.4.1.1	Adjusting the brake hub.....	16
4.5	Conexiones	17
4.5.1	Conectar a la fuente de alimentación digital	18
4.5.2	Conectar a una fuente de alimentación analógica de CC compatible..	19
5	FUNCIONAMIENTO	21
5.1	Generales	21
5.2	Transporte	21
5.3	Carga del hilo de soldadura	23
5.4	Cambio del rodillo de alimentación	24
5.4.1	Un cable	24
5.4.1.1	Rodillos moleteados de hilo tubular	25
5.5	Refilling with flux powder	25
5.6	Panel de control EAC 10	26
5.6.1	Teclas y mandos.....	26
5.6.2	Configuración inicial	27
5.6.3	Inicio	28
5.6.4	Pantalla de MEDICIÓN	28
5.6.5	Pantalla Ajuste, fuente de alimentación digital.....	29
5.6.6	Pantalla Ajuste, fuente de alimentación analógica.....	30
5.6.7	Menú de soldadura.....	30
5.7	Ajustes	31

5.8	Aplicaciones de la soldadura	32
6	MANTENIMIENTO	35
6.1	Generales	35
6.2	A diario	35
6.3	Semanalmente	35
7	SOLUCIÓN DE PROBLEMAS	36
8	CÓDIGOS DE ERROR	37
9	PEDIDOS DE REPUESTOS	38
	ESQUEMA	39
	NÚMEROS DE REFERENCIA	41
	ACCESORIOS	42
	CONSUMIBLES	45

1 SEGURIDAD

1.1 Significado de los símbolos

Tal como se utilizan en este manual: Significa ¡Atención! ¡Cuidado!



¡PELIGRO!

Significa peligro inmediato que, de no evitarse, provocará de forma inmediata lesiones personales graves o fatales.



¡ADVERTENCIA!

Significa que los riesgos potenciales pueden provocar daños personales, que podrían ser fatales.



¡PRECAUCIÓN!

Significa que los riesgos podrían provocar lesiones personales leves.



¡ADVERTENCIA!

Antes de utilizar la unidad asegúrese de leer y comprender el manual de instrucciones, y siga todas las etiquetas, prácticas de seguridad de la empresa y hojas de datos de seguridad (SDS, por sus siglas en inglés).



1.2 Precauciones de seguridad

Los usuarios de los equipos ESAB tienen la responsabilidad de asegurarse de que cualquier persona que trabaje con el equipo o cerca de este respete todas las medidas de seguridad necesarias. Las precauciones de seguridad deben cumplir los requisitos aplicables a este tipo de equipo. Además de los reglamentos habituales de aplicación en el lugar de trabajo, se deben respetar las siguientes recomendaciones.

Todas las tareas debe realizarlas personal cualificado que conozca bien el funcionamiento del equipo. Una utilización incorrecta del equipo puede conducir a situaciones de riesgo que ocasionen lesiones al operario y daños en el equipo.

1. Todas las personas que utilicen el equipo deben conocer:
 - su manejo
 - la ubicación de los botones de parada de emergencia
 - su funcionamiento
 - las medidas de seguridad aplicables
 - los procedimientos de soldadura y corte o cualquier otro trabajo que se pueda realizar con el equipo
2. El operario debe asegurarse de que:
 - ninguna persona no autorizada se encuentre en la zona de trabajo al poner en marcha el equipo
 - nadie está desprotegido cuando se inicia el arco o se empieza a trabajar con el equipo
3. El lugar de trabajo debe:
 - ser adecuado para el uso que se le va a dar
 - estar protegido de corrientes de aire

4. Equipo de seguridad personal:
 - Utilice siempre el equipo de protección personal recomendado (gafas protectoras, prendas ignífugas, guantes...)
 - Evite llevar bufandas, pulseras, anillos y otros artículos que puedan engancharse o provocar quemaduras.
5. Medidas generales de precaución:
 - Asegúrese de que el cable de retorno esté bien conectado
 - Solamente pueden trabajar en equipos de alta tensión **electricistas cualificados**
 - Debe haber equipos de extinción de incendios adecuados claramente identificados y a mano
 - Las tareas de lubricación y mantenimiento **no** se pueden llevar a cabo con el equipo de soldadura en funcionamiento



¡ADVERTENCIA!

La soldadura y el corte por arco pueden producirle lesiones a usted mismo y a los demás. Adopte las debidas precauciones al cortar o soldar.



DESCARGAS ELÉCTRICAS. Pueden causar la muerte.

- Instale la unidad y conéctela a tierra tal y como se explica en el manual de instrucciones.
- No toque piezas o electrodos eléctricamente vivos con la piel directamente, ropa o guantes húmedos.
- Aíslese de la pieza de trabajo y de tierra.
- Asegúrese de que su posición de trabajo es segura



LOS CAMPOS ELÉCTRICOS Y MAGNÉTICOS pueden ser peligrosos para la salud

- Los soldadores que tengan implantado un marcapasos deben consultar a su médico antes de soldar. Los campos electromagnéticos (CEM) pueden interferir con algunos marcapasos.
- La exposición a los CEM puede tener otros efectos en la salud que son desconocidos.
- Los soldadores deben usar los siguientes procedimientos para minimizar la exposición a los CEM:
 - Tienda los cables del electrodo y de trabajo juntos por el mismo lado del cuerpo. Fíjelos con cinta adhesiva cuando sea posible. No coloque su cuerpo entre el soplete y los cables de trabajo. Nunca se enrolle el soplete o los cables de trabajo alrededor del cuerpo. Mantenga la fuente de alimentación y los cables de soldadura tan alejados del cuerpo como sea posible.
 - Conecte el cable de trabajo a la pieza lo más cerca posible de la zona de soldadura.



HUMOS Y GASES. Pueden ser peligrosos para la salud.

- Mantenga la cabeza alejada de los humos.
- Utilice ventilación, extracción en el arco, o ambos, para extraer los humos y gases de la zona para respirar y el área general.



RADIACIONES PROCEDENTES DEL ARCO. Pueden ocasionar lesiones oculares y quemaduras cutáneas.

- Protéjase los ojos y el cuerpo en general. Utilice una máscara de soldadura y unos lentes filtrantes adecuados y lleve ropa de protección
- Proteja asimismo a los que le rodean utilizando las pantallas y cortinas pertinentes.



RUIDO. Un nivel de ruido excesivo puede causar lesiones de oído.

Protéjase los oídos. Utilice protectores auriculares u otro dispositivo de protección similar.



PIEZAS MÓVILES - pueden causar lesiones

- Mantenga todas las puertas, paneles y cubiertas cerrados y asegurados en su lugar. Sólo personas cualificadas deben quitar las cubiertas para el mantenimiento y la solución de problemas cuando sea necesario. Vuelva a colocar los paneles o tapas y cierre las puertas cuando el servicio haya finalizado y antes de arrancar el motor.
- Pare el motor antes de instalar o conectar la unidad.
- Mantenga las manos, el pelo, la ropa holgada y las herramientas alejados de las partes móviles.



RIESGO DE INCENDIO.



- Las chispas (salpicaduras) pueden provocar un incendio. Asegúrese de que no hay materiales inflamables cerca.
- No utilice la unidad en contenedores cerrados.

FALLOS DE FUNCIONAMIENTO. En caso de que el equipo no funcione correctamente, pida ayuda a un experto

PROTÉJASE Y PROTEJA A LOS DEMÁS



¡PRECAUCIÓN!

Este producto está destinado exclusivamente a soldadura por arco.



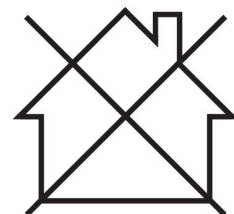
¡ADVERTENCIA!

No utilice la fuente de corriente de soldadura para descongelar tubos congelados.



¡PRECAUCIÓN!

Los equipos de clase A no son adecuados para uso en locales residenciales en los que la energía eléctrica proceda de la red pública de baja tensión. En tales lugares puede resultar difícil garantizar la compatibilidad electromagnética de los equipos de clase A, debido tanto a perturbaciones conducidas como radiadas.





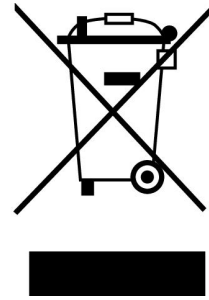
¡NOTA!

¡Elimine los aparatos electrónicos en una instalación de reciclado!

De conformidad con la Directiva europea 2012/19/CE sobre residuos de aparatos eléctricos y electrónicos y su aplicación con arreglo a la normativa nacional, los aparatos eléctricos o electrónicos que han llegado al final de su vida útil se deben eliminar en una instalación de reciclado.

Como responsable del equipo, le corresponde informarse sobre los puntos de recogida autorizados.

Si desea más información, póngase en contacto con el distribuidor ESAB más cercano.



ESAB comercializa un amplio surtido de accesorios de soldadura y equipos de protección personal. Para obtener información sobre cómo adquirirlos, póngase en contacto con su distribuidor local de ESAB o visite nuestro sitio web.

2 INTRODUCCIÓN

El equipo de soldadura **EWT 1000** se ha diseñado para la **soldadura por arco sumergido (SAW)** de juntas a tope y cóncavas.

Todas las demás aplicaciones están prohibidas.

El equipo está diseñado para su uso en combinación con el **EAC 10** y las fuentes de alimentación digitales de ESAB **LAF xxx1**, **TAF xxx1** o **Aristo 1000** y también a través de la interfaz analógica **LAF 635** y **LAF 1000**.

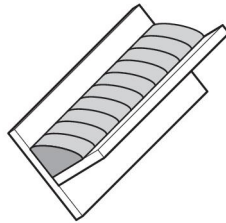
El **EAC 10** también es compatible con fuentes de alimentación controladas analógicas de otros proveedores, consulte el capítulo "Conexión a una fuente de alimentación analógica de CC compatible" para obtener más información acerca de la interfaz.

2.1 Método de soldadura

2.1.1 Definiciones

SAW El cordón de soldadura está protegido por una cubierta de flux durante la soldadura.

Soldadura plana en ángulo Soldadura en ángulo en posición F1/PA.



2.1.2 Soldadura por arco sumergido (SAW)

Utilice el equipo de soldadura **EWH 1000** para una soldadura por arco sumergido.

El EWH 1000 permite cargas de hasta 1000 A (100 %).

Esta versión puede equiparse con rodillos de alimentación para la soldadura de un solo hilo. Existe un rodillo especial de alimentación estriado disponible para los alambres tubulares con flux, lo que garantiza una alimentación uniforme del hilo sin el riesgo de deformación del hilo de soldadura debido a la alta presión de alimentación.

2.2 Soldadura horizontal

El producto descrito en este manual se ha diseñado para la soldadura horizontal. El tractor de soldadura se puede utilizar para trabajos de soldadura plana en ángulo al soldar una junta cóncava inclinada con el kit de soldadura plana en ángulo opcional.



¡NOTA!

No utilice el **EWT 1000** al soldar en planos inclinados.

2.3 Estabilidad



¡NOTA!

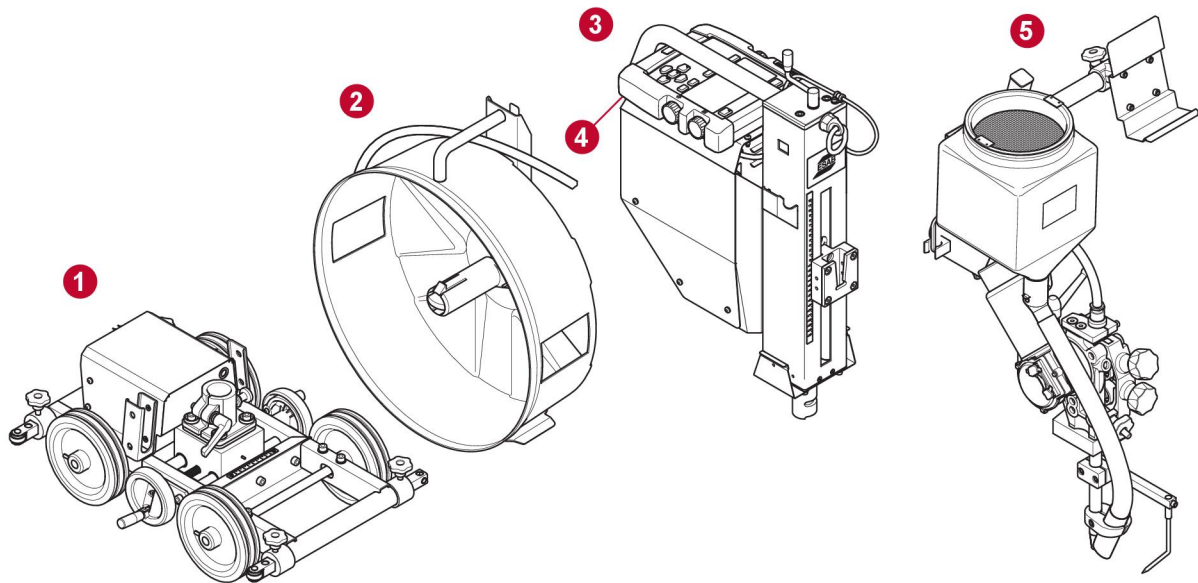
Compruebe siempre la estabilidad del equipo de soldadura antes de empezar a soldar.

El EWT 1000 se ha diseñado para ser flexible y para abarcar muchas aplicaciones y configuraciones de soldadura diferentes. Se puede mejorar la estabilidad moviendo el deslizamiento horizontal, moviendo la bobina de hilo al lado contrario, etc.

Evite soldar en superficies con una inclinación mayor que 3° (>5 cm/m) debido al riesgo de defectos de soldadura causados por el gran tamaño del metal fundido en el baño de soldadura.

3 CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

3.1 Tractor de soldadura EWT 1000



1. Carro del tractor
2. Portabobinas
3. Columna con EAC 10
4. EAC 10, el colgante de control
5. EWH 1000, el cabezal de soldadura

EWT 1000, a partir del n.º de serie 841-xxx-xxxx	
	EWT 1000
Tensión de red	60 VCC o 42 VCA, 50/60 Hz
Potencia máxima	900 VA
Velocidad de desplazamiento	0,1-2,0 m/min (0,3-6,6 pies/min)
Par de frenado del cubo de freno	1,5 Nm (13,3 pulg. lb)
Radio mínimo de giro para soldadura en circunferencia	
Diámetro interior del objeto	3000 mm (9 ft 10,11 pulg.)
Diámetro exterior del objeto, cuatro ruedas	3900 mm (12 ft 9,54 pulg.)
Diámetro mínimo del tubo para la soldadura de juntas internas	1100 mm (3 ft 7,31 pulg.)
Peso máximo del hilo	30 kg (66 lb)
Peso	
Total, sin incluir el hilo y el flux	67 kg (148 lb)
Carro del tractor	22,1 kg (48,7 lb)
Portabobinas, sin hilo	6 kg
Columna con EAC 10	25 kg
Humedad relativa del aire	95 % máx.
Temperatura de funcionamiento	De -10 a +40 °C (de -14 a +104 °F)

EWT 1000, a partir del n.º de serie 841-xxx-xxxx	
	EWT 1000
Temperatura de almacenamiento	de -20 a +55 °C (de -4° a +131 °F)
Temperatura máxima de la superficie	60 °C
Clasificación EMC	Clase A
Grado de estanqueidad	IPXX

3.2 Unidad de control EAC 10

EAC 10, a partir del n.º de serie 841-xxx-xxxx	
Tensión de red	60 VCC o 42 VCA, 50/60 Hz
Tensión de alimentación para el colgante de control	12 VCC
Requisitos de potencia	900 VA máx.
Conexiones de motor adaptadas a los motores ESAB	6 A 100 %
Control de velocidad	Realimentación del codificador de impulso
Temperatura de funcionamiento	De -10 a +40 °C (de +14 a +104 °F)
Temperatura de almacenamiento	De -20 a +55 °C (de -4 a +131 °F)
Humedad relativa del aire	95 % máx.
Dimensiones l × an × al	
EAC 10, unidad de control completa	275 × 300 × 165 mm (10,8 × 11,8 × 6,5 pulg.)
Colgante de control del EAC 10	245 × 225 × 50 mm (9,7 × 8,9 × 2,0 pulg.)
Peso	
EAC 10, unidad de control completa	6,8 kg (15 lb)
El colgante de control del EAC 10	1,25 kg (2,8 lb)
Grado de estanqueidad	IP23

3.3 Cabezal de soldadura del EWH 1000

EWH 1000, a partir del n.º de serie 841-xxx-xxxx	
Tensión de red	42 VCA
Carga admisible al 100 %	1000 A
Medidas del hilo	
Único sólido de Fe	1,6-5,0 mm (0,06-0,20 pulg.)
Fe con núcleo de flux	1,6-5,0 mm (0,06-0,20 pulg.)
Sólido de SS	0,8-5,0 mm (0,03-0,20 pulg.)

EWH 1000, a partir del n.º de serie 841-xxx-xxxx	
SS con núcleo de flux	0,8-5,0 mm (0,03-0,20 pulg.)
Sólido de Al	NA
Al con núcleo de flux	NA
Tipo de gas	NA
Velocidad de alimentación de hilo	
Máxima (hilo de ≤4 mm)	9,0 m/min (29,5 pies/min)
Máxima (5 mm)	2,5 m/min (8,2 pies/min)
Mínima	0,4 m/min (1,3 pies/min)
Par de frenado del cubo de freno	1,5 Nm (13,3 pulg. lb)
Volumen de la tolva para flux	6 l
Dimensiones l × an × al	620 × 530 × 832 mm (24,4 × 20,9 × 32,8 pulg.)
Peso del cabezal de soldadura, sin cable ni flux	17 kg (37,5 lb)
Grado de estanqueidad	IPXX
Clasificación EMC	Clase A

4 INSTALACIÓN

4.1 Generales

La instalación del equipo debe encargarse a un profesional.



¡ADVERTENCIA!

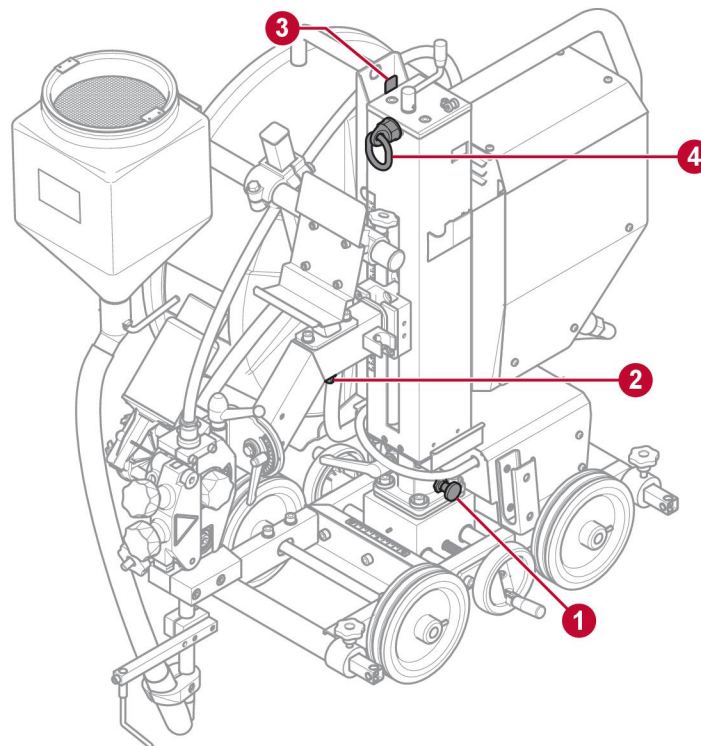
Las piezas giratorias pueden ocasionar lesiones; extreme las precauciones.



¡PRECAUCIÓN!

Este producto está destinado a un uso industrial. En entornos domésticos puede ocasionar interferencias de radio. Es responsabilidad del usuario tomar las debidas precauciones.

4.2 Instrucciones de elevación



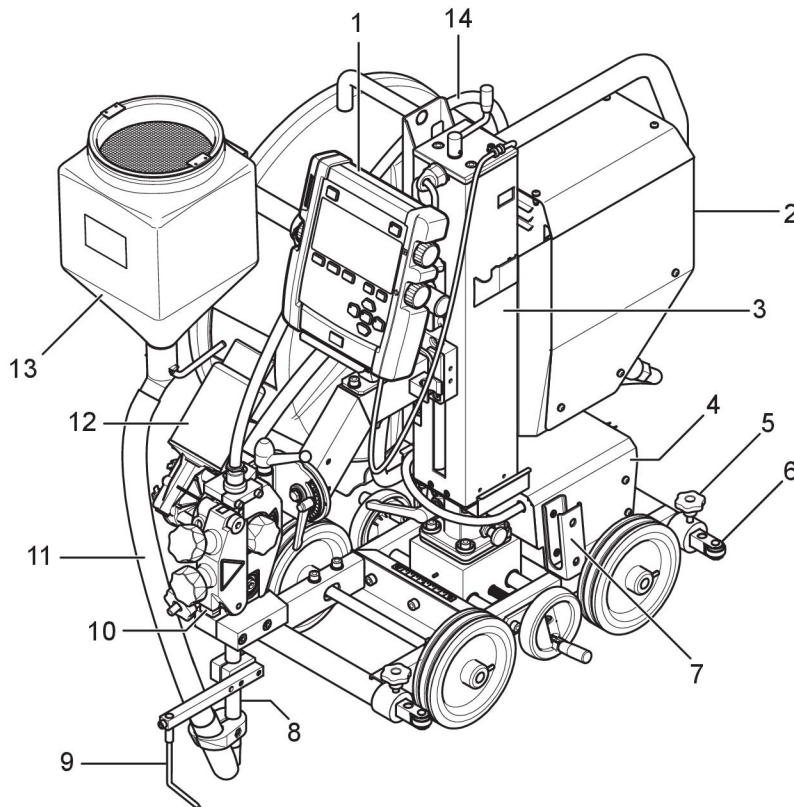
¡ADVERTENCIA!

El tractor de soldadura se debe elevar con el cáncamo de suspensión (4).

- Desconecte la fuente de alimentación y quite todos los consumibles (el flux y el hilo de soldadura).
- Desconecte y quite los cables de soldadura del tractor de soldadura. Los cables de soldadura no se elevan con el tractor.
- Quite las mangueras de agua y el aire opcional.

- Asegúrese de que la columna está en posición de bloqueo (1), dirigida hacia delante como se muestra en la ilustración.
- Asegúrese de que el brazo del cabezal de soldadura está en posición de bloqueo (2).
- Quite el portabobinas o quite el tambor de alambre del portabobinas. Asegúrese de que el portabobinas vacío está en posición de bloqueo (3).

4.3 Componentes principales



- | | |
|--|--------------------------------------|
| 1. EAC 10 Colgante de control | 8. Tubo de contacto |
| 2. EAC 10 Unidad de tracción del motor | 9. Perno de guía |
| 3. Columna | 10. Unidad de alimentación de hilo |
| 4. Carro del tractor | 11. Tubo de flux |
| 5. Bloqueo de la barra guía | 12. Motor de alimentación de alambre |
| 6. Barra de guía | 13. Tolva para flux |
| 7. Soporte del cable | 14. Guía de hilo |

4.3.1 Cables de soldadura

Utilice otro número de cables de soldadura para las diferentes corrientes de soldadura:

- | | |
|-------------|-----------------------------------|
| Hasta 500 A | un cable de 120 mm ² |
| 500-1000 A | dos cables de 120 mm ² |



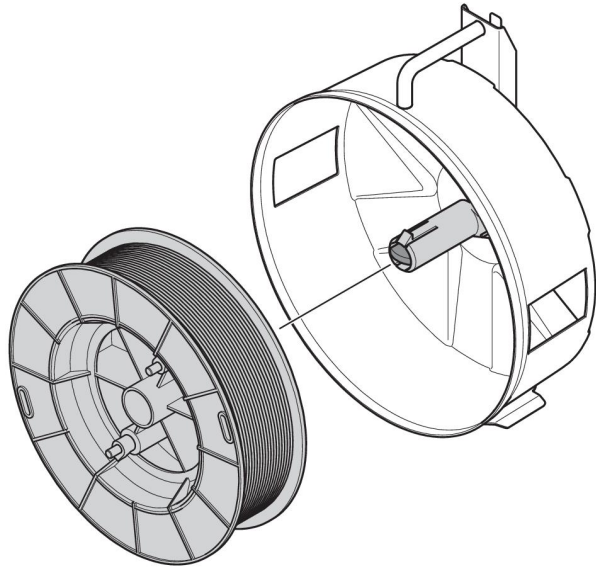
¡NOTA!

Con la configuración de dos cables de soldadura, ejecute los cables de soldadura cerca unos de otros en paralelo, pero no los gire uno alrededor del otro.

4.4 Montaje

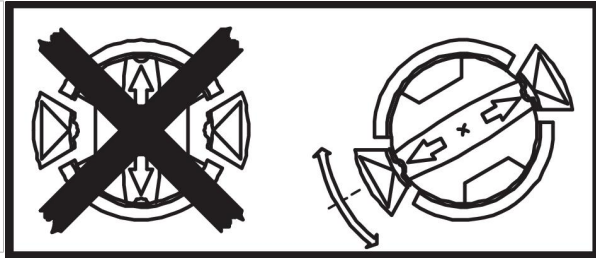
4.4.1 Portabobinas

Monte el tambor de alambre en el cubo de freno en el portabobinas.



¡ADVERTENCIA!

Para evitar que la bobina se salga del cubo: bloquéela girando el mando rojo como se muestra en la etiqueta de advertencia situada junto al cubo.

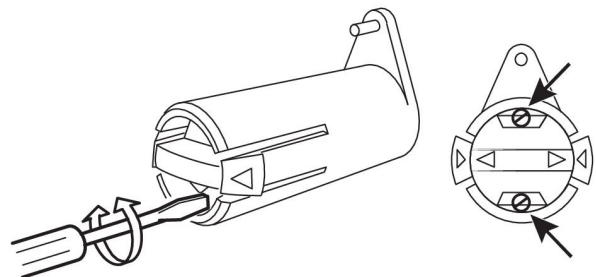


4.4.1.1 Adjusting the brake hub

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:

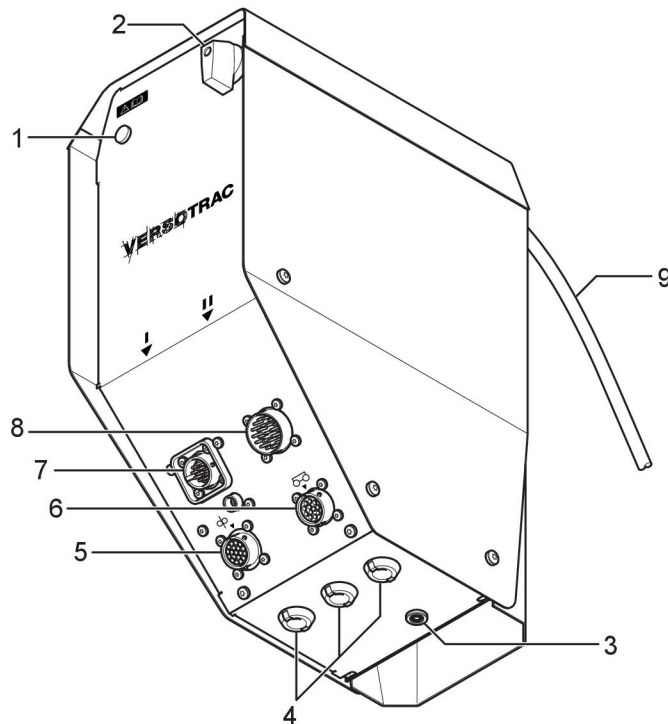
1. Turn the red handle to the locked position.
2. Insert a screwdriver into the springs in the hub.
 - Turn the springs clockwise to reduce the braking torque.
 - Turn the springs counter-clockwise to increase the braking torque.



¡NOTA!

Turn both springs the same amount.

4.5 Conexiones



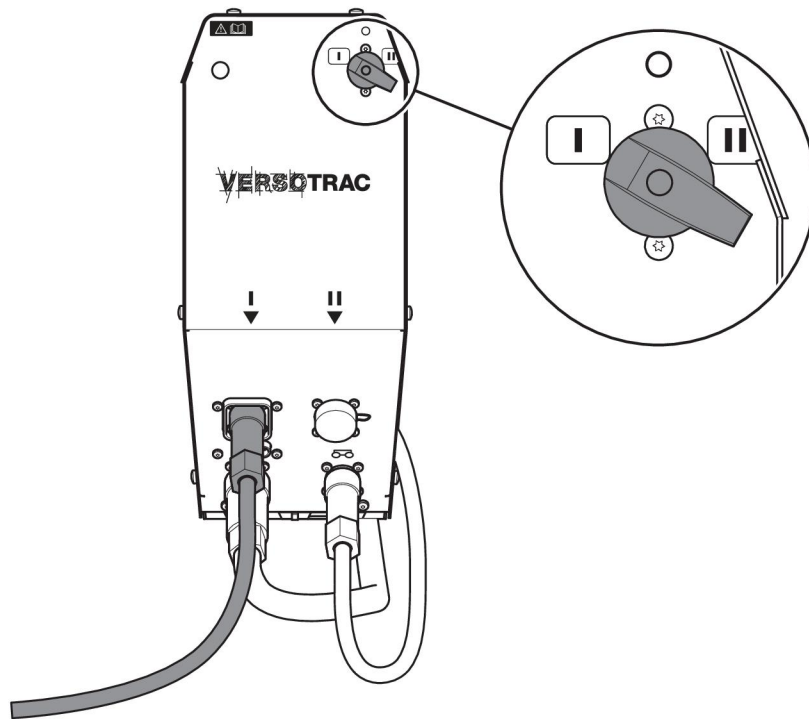
- | | |
|--|--|
| 1. Indicador de encendido/apagado | 6. Conexión del carro del tractor |
| 2. Interruptor de encendido/apagado | 7. Conexión de la fuente de alimentación |
| 3. Entrada de referencia de tensión de la pieza de trabajo | 8. Conexión de la fuente de alimentación analógica |
| 4. Entradas de cable de accesorios | 9. Cable para el colgante de control |
| 5. Conexión del cabezal de soldadura | |



¡NOTA!

Conecte solo la fuente de alimentación digital **o** analógica por vez.

4.5.1 Conectar a la fuente de alimentación digital



Conecte el cable de interconexión al conector marcado con I.

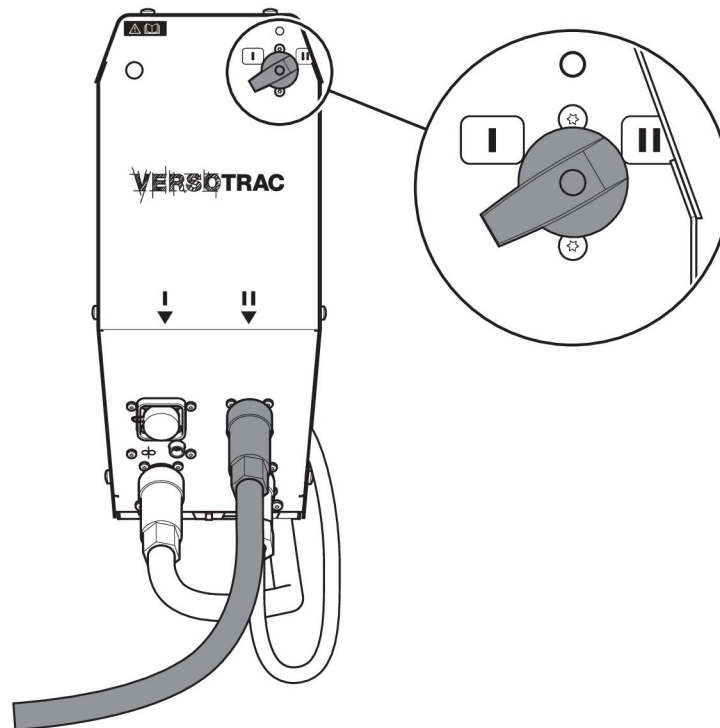
El cable de interconexión entre la fuente de alimentación ESAB basada en CAN y EAC 10 están disponibles como accesorios en diferentes tamaños.

Las fuentes de alimentación basadas en CAN ESAB son LAF xxx1, TAF xxx1 y Aristo® 1000.

Para obtener más información sobre la conexión de la fuente de alimentación de soldadura, consulte el manual de instrucciones correspondiente.

Utilice siempre la cubierta para polvo en las conexiones en las que no haya ningún cable conectado.

4.5.2 Conectar a una fuente de alimentación analógica de CC compatible



Conecte el cable de interconexión al conector marcado con **II**.

El cable de interconexión entre la fuente de alimentación ESAB basada en analógica y la unidad de control EAC 10 están disponibles como accesorios en diferentes tamaños.

Utilice siempre la cubierta para polvo en las conexiones en las que no haya ningún cable conectado.

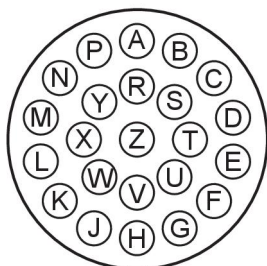
Requisitos de la fuente de alimentación analógica

Tensión de alimentación de 60 V de CC o 42 V de CA, 50/60 Hz desde la fuente de alimentación de soldadura o por medios externos.

Retroalimentación desde la tensión del terminal de soldadura negativo (para medición del voltaje de soldadura para la pantalla del colgante).

Entrada de 0-10 V de la entrada de arranque para el ajuste del parámetro de soldadura (señal de control).

Salida de derivación o salida escalada de 0-10 V (1 V por 100 amperios de arco) para la medición actual de soldadura.



Patillas XP2 de las tomas de la conexión de la fuente de alimentación

B, C	42 V CA
E, F	Retorno de 42 V CA

Patillas XP2 de las tomas de la conexión de la fuente de alimentación	
J	Terminal negativo de la fuente de alimentación (U-)
W	Terminal positivo de la fuente de alimentación (U+)
X	Tensión del arco desde el cabezal de soldadura
K	Inicio de la fuente de alimentación: abrir la salida del colector
L	0 V, habitual para el inicio de la fuente de alimentación y de referencia
M	referencia de 0-10 V
N	Derivación de corriente negativa (-mV)
P	Derivación de corriente positiva (+mV)
R	Parada de emergencia
Y	Parada de emergencia
S	24 V CA/entrada del soplete. Para fuentes de alimentación distintas a ESAB.
T	Inicio de soldadura/soplete habitual. Para fuentes de alimentación distintas a ESAB.
U	Retroalimentación de corriente (1 V/100 A). Para fuentes de alimentación distintas a ESAB.

5 FUNCIONAMIENTO

5.1 Generales



¡PRECAUCIÓN!

Antes de instalar o utilizar el equipo, lea el manual de instrucciones, asegurándose de que lo entiende.



Las normas de seguridad generales sobre el manejo del equipo figuran en el apartado "SEGURIDAD" de este manual. Léalo atentamente antes de empezar a usar el equipo.



¡NOTA!

Para trasladar el equipo utilice siempre el asa prevista para ello. No tire nunca de los cables.

5.2 Transporte

Es posible transportar el tractor de soldadura WXT 1000 siguiendo las instrucciones en la sección "Instrucciones de elevación".

Siga estas instrucciones para desmontar el tractor de soldadura EWT 1000 en cuatro módulos independientes antes de transportarlo.

A la hora de transportar el tractor de soldadura EWT 1000 sobre ruedas: coloque el deslizamiento horizontal en la posición central con la aguja de la escala señalando al cero.

1. Apague y desconecte la fuente de alimentación. Desconecte los cables del cabezal de soldadura y del carro del tractor (1). Retire los cables del tractor de soldadura.



¡NOTA!

Si se desconecta la fuente de alimentación sin apagarla primero, es posible que se active la parada de emergencia de la fuente de alimentación.

2. Retire el hilo de la unidad de alimentación del hilo y de la guía de hilo (2).
3. Desbloquee y desmonte el portabobinas (3).
4. Coloque el colgante de control de EAC 10 en la parte superior de la unidad de tracción del motor.
5. Asegúrese de que la columna se coloca en la parte central del carro del tractor.
6. Desbloquee y desmonte el cabezal de soldadura (4).
7. Desconecte el cable (5) entre el carro del tractor y la unidad de control.
8. Desbloquee la rotación de la columna con el mango (6). Gire hasta el punto máximo. Tire (7) y gire unos pocos grados más. Desmonte la unidad de control (8).
9. Vuelva a realizar el montaje siguiendo el orden contrario. Asegúrese de bloquear el cabezal de soldadura (6).

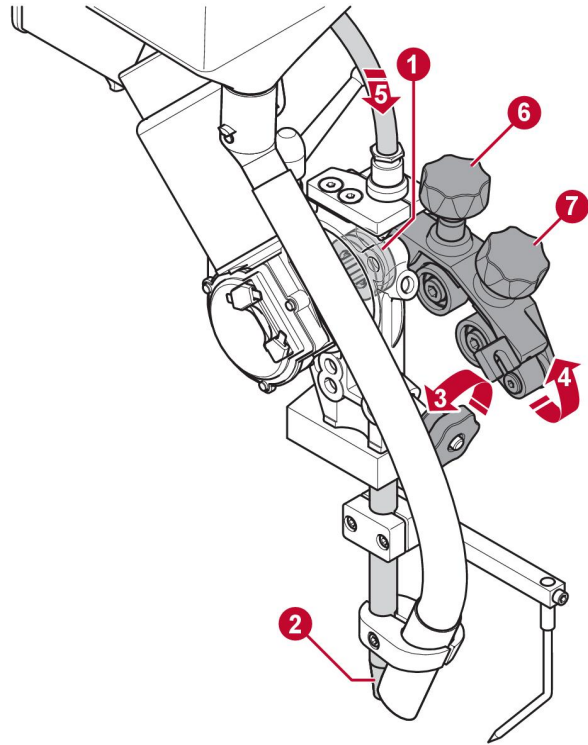
5.3 Carga del hilo de soldadura



¡NOTA!

Los rodillos de alimentación están marcados con su diámetro de ranura correspondiente (D) en el lateral del rodillo.

1. Apague EAC 10 mediante el interruptor de encendido y apagado.
2. Compruebe que el rodillo de alimentación (1) y la boquilla de contacto (2) tienen la dimensión correcta para el hilo de soldadura seleccionado.
3. Gire el mando (3) para soltar el enderezador.
4. Levante el enderezador con la memoria (4). No se producirán cambios en la configuración.
5. Coloque el hilo de soldadura (5) en la boquilla de contacto.
6. Coloque el enderezador con la memoria (4) en su posición anterior. Bloquee girando el mando (3) por completo.
7. Encienda EAC 10 y seleccione el hilo de soldadura cuando se indique en la pantalla.
8. Con la unidad de control EAC 10: Alimente el hilo de soldadura a través de la boquilla de contacto hasta que esté visible debajo de la boquilla.
9. Ajuste la presión de alimentación del hilo con el mando cuando sea necesario (6).
10. Ajuste el enderezador con el mando cuando sea necesario (7).



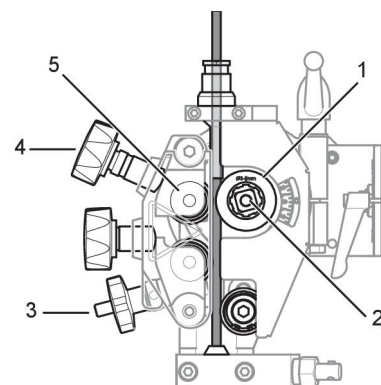
¡NOTA!

No apriete demasiado el mando de presión de alimentación (6). Esto puede provocar un sobrecalentamiento del alimentador del hilo.

5.4 Cambio del rodillo de alimentación

5.4.1 Un cable

1. Suelte el mando (3).
2. Suelte la rueda de mano (2).
3. Cambie el rodillo de alimentación (1). Los rodillos de alimentación están marcados con sus tamaños de hilo correspondientes.



5.4.1.1 Rodillos moleteados de hilo tubular

- Cambie el rodillo de alimentación (1) y el rodillo de presión (5) para usarse para el tamaño del hilo.



¡NOTA!

Se necesita un eje de lengüeta especial para el rodillo de presión (n.º de referencia 0212 901 101).

- Apriete el tornillo de presión (4) con presión moderada para asegurarse de que el hilo tubular no se deforma.

5.5 Refilling with flux powder

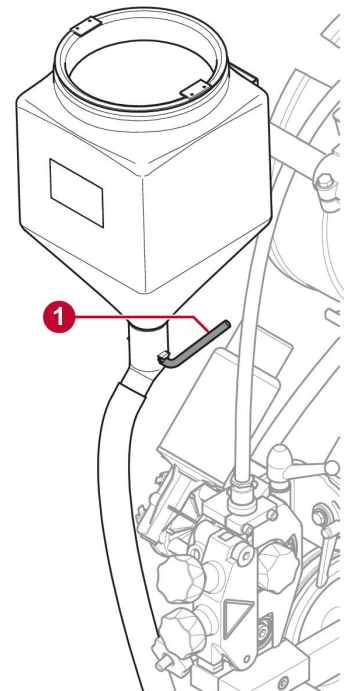
1. Close the flux valve (1) on the flux hopper.
2. Remove the optional cyclone on the flux recovery unit, if fitted.
3. Fill with flux powder.



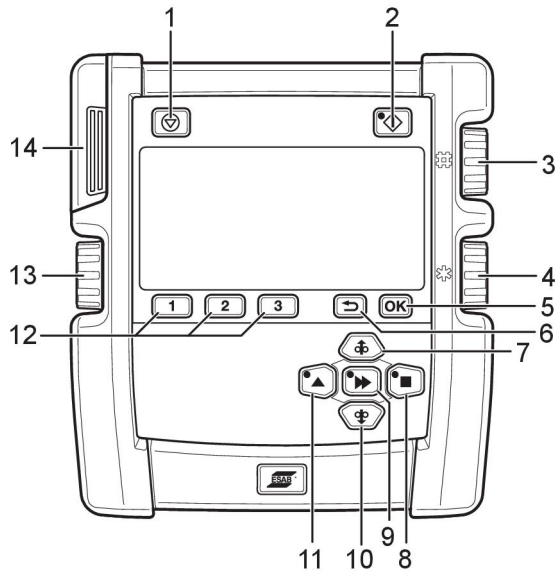
¡NOTA!

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 Panel de control EAC 10

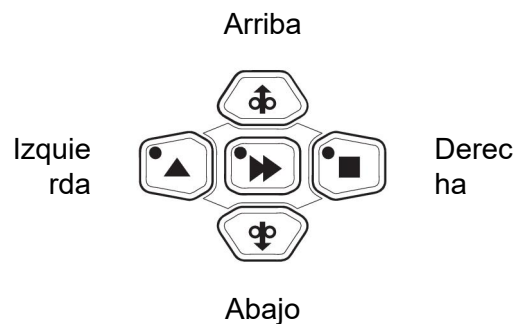


- | | |
|---|---|
| 1. Fin de la soldadura | 8. Dirección del desplazamiento manual |
| 2. Inicio de la soldadura | 9. Desplazamiento rápido |
| 3. Corriente de soldadura, velocidad de alimentación del hilo y equilibrio* | 10. Alimentación manual de hilo abajo |
| 4. Tensión del arco/tensión de desviación* | 11. Dirección del desplazamiento manual |
| 5. Aceptar/menú Ajustes | 12. Memoria 1, 2, 3/teclas programables |
| 6. Volver | 13. Velocidad/frecuencia de desplazamiento* |
| 7. Alimentación manual de hilo arriba | 14. Conexión USB |

*Solo con Aristo® 1000 en el modo CA.

5.6.1 Teclas y mandos

Los botones se usan para Arriba, Abajo, Derecha, Izquierda y Confirmar (botón central) durante la configuración y los ajustes.



Fin de la soldadura (1). Detiene todos los desplazamientos, todos los motores y la corriente de soldadura.



Inicio de la soldadura (2). El LED se ilumina cuando la soldadura está en proceso.



El botón **Aceptar (5)** se utiliza para confirmar una opción seleccionada.



El botón **Atrás (<)** (6) se utiliza para retroceder una vez en el menú.



Pulse el botón **Alimentación manual de hilo arriba (7)** para que el hilo salga hacia arriba. El hilo sigue saliendo hasta que se deja de pulsar el botón.



Pulse el botón **Desplazamiento** (8) para dirigirse en la dirección de soldadura que se indica en el símbolo del equipo de soldadura.



El botón **Desplazamiento rápido** (9) se utiliza con otros botones para aumentar la velocidad. Pulse el botón para activar el desplazamiento rápido y luego pulse el botón de alimentación manual de hilo (7, 10) o del desplazamiento (8, 11). Se ilumina el LED del botón de desplazamiento cuando el desplazamiento rápido está activo. Pulse de nuevo para desactivar el desplazamiento rápido.

Es posible confirmar y guardar el valor y volver a la pantalla anterior durante la configuración si se usa el botón de desplazamiento rápido.



Pulse el botón **Alimentación manual de hilo abajo** (10) para que el hilo salga por debajo. El hilo sigue saliendo hasta que se deja de pulsar el botón.



Pulse el botón **Desplazamiento** (11) para dirigirse en la dirección de soldadura que se indica en el símbolo del equipo de soldadura.



Se pueden almacenar tres memorias de datos de soldadura diferentes por cabezal de soldadura en la memoria del panel de control con las teclas 1, 2 y 3 (12). Las teclas también tienen funciones distintas en función del menú que esté en uso en ese momento. La función asignada se indica en el texto que se muestra en la línea inferior de la pantalla.



El mando de corriente de soldadura, velocidad de alimentación del hilo y de equilibrio¹ (3) se utiliza para aumentar o disminuir los valores de ajuste.



El mando de tensión del arco o de tensión de desviación¹ (4) se utiliza para aumentar o disminuir los valores de ajuste.



El mando de velocidad/frecuencia de desplazamiento¹ (13) se utiliza para aumentar o disminuir los valores de ajuste.

¹ Solo con Aristo® 1000 en el modo CA.

5.6.2 Configuración inicial

En el primer inicio después del suministro, después de la actualización del programa y después de un reinicio completo, el panel de control requiere la configuración inicial. La configuración inicial comienza de forma automática.

Es posible que un usuario autorizado cambie la configuración en la **CONFIG. GENERAL PREDETERMINADA**.

1. Seleccione el idioma utilizando los botones Arriba/Abajo/Derecha/Izquierda. Confirme con *Aceptar* o con el botón central.
2. Seleccione la unidad de medida utilizando los botones Derecha/Izquierda. Confirme con *Aceptar* o con el botón central.
3. Establezca la fecha utilizando los botones Arriba/Abajo. Cambie de año, mes y día con los botones Derecha/Izquierda. Confirme con *Aceptar* o con el botón central.
4. Establezca la hora utilizando los botones Arriba/Abajo. Cambie de horas y minutos con los botones Derecha/Izquierda. Confirme con *Aceptar* o con el botón central.
5. Seleccione el tipo de hilo con los botones Arriba/Abajo. Los tipos de hilo que se muestran dependen del cabezal de soldadura detectado durante el inicio. Confirme con *Aceptar* o con el botón central.

6. Seleccione la medida del hilo con los botones Arriba/Abajo. Confirme con *Aceptar* o con el botón central.
7. Tras la configuración inicial, el panel de control sigue en el menú *AJUSTE*.

5.6.3 Inicio



1. La versión del software se muestra en el panel de control durante el inicio. El panel de control detecta automáticamente el cabezal de soldadura durante el inicio.

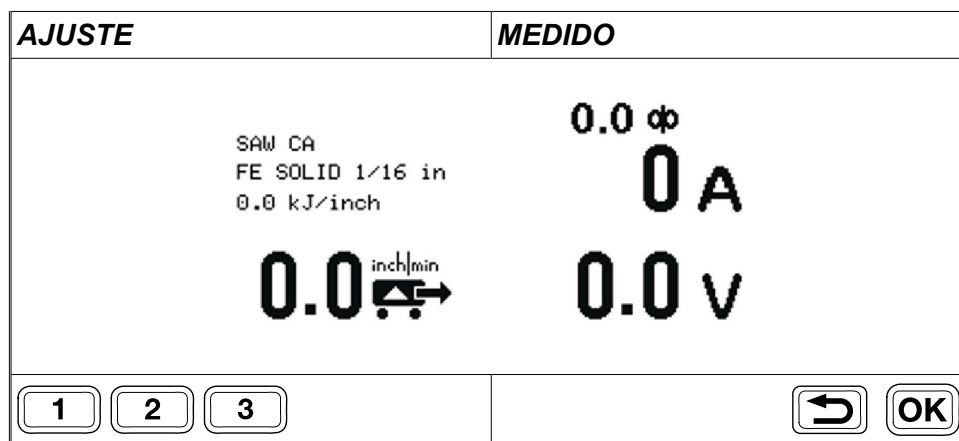


¡NOTA!

El cable del cabezal de soldadura identifica el cabezal de soldadura. Si el cable se sustituye, utilice el repuesto original ESAB para mantener la característica.

2. Si no se conecta una fuente de alimentación digital, se muestra un menú para seleccionar el tipo de fuente de alimentación analógica. Se muestra la fuente de alimentación analógica utilizada previamente si el interruptor de encendido/apagado se encuentra en la posición II. Pulse cualquier botón durante 3 segundos para abrir el menú y cambiar la fuente de alimentación analógica mediante los botones Arriba/Abajo y Aceptar. Si no pulsa ningún botón, el inicio continuará sin cambios en la fuente de alimentación.
3. Se muestra el tipo y la medida del hilo seleccionados anteriormente. Pulse cualquier botón durante 7 segundos para abrir el menú. Seleccione el tipo y la medida del hilo con los botones Arriba/Abajo y Aceptar. Si no pulsa ningún botón, el panel de control continúa en el menú *AJUSTE* sin cambios en el tipo ni la medida del hilo.

5.6.4 Pantalla de MEDICIÓN



La pantalla de *MEDICIÓN* muestra los valores medidos durante la soldadura. La información de la pantalla depende del método de soldadura seleccionado.

La pantalla muestra la información dividida en cuatro partes:

Método, hilo y entrada de calor	Amperaje
Velocidad de desplazamiento	Tensión



Si pulsa brevemente *Aceptar* cuando se conecta una fuente de alimentación de CA, se abrirá la pantalla de ajustes de CA. Si pulsa de forma prolongada *Aceptar*, se abre la pantalla de *ajustes del MENÚ DE SOLDADURA*.

Gire cualquiera de los mandos después de que la soldadura se detenga para abrir la pantalla *AJUSTE*. Se muestran los valores y la pantalla *AJUSTE* se mantiene abierta.



Pulse brevemente las teclas 1, 2 o 3 para recuperar la ranura de memoria correspondiente. La línea *AJUSTE* se abre y se muestran los valores.

5.6.5 Pantalla Ajuste, fuente de alimentación digital



¡NOTA!

Las funciones disponibles de la pantalla *AJUSTE* dependen del método de soldadura seleccionado.

<i>AJUSTE</i>	<i>MEDIDO</i>
SAW CA FE SOLID 1/16 in 0.0 kJ/inch 0.0 $\frac{\text{inch}}{\text{min}}$	0.0 ϕ 0 A 0.0 V
1 2 3	OK

La línea *AJUSTE* Se utiliza para cambiar los ajustes de soldadura y guardarlos en las ranuras de memoria mediante las teclas 1, 2 y 3.

Gire cualquiera de los mandos durante la soldadura para abrir la pantalla *AJUSTE* desde la pantalla de *MEDICIÓN*. Los valores se muestran durante 2 segundos antes de volver a la pantalla de *MEDICIÓN*, a no ser que se realice algún ajuste.

Si se va a realizar la *AJUSTE* se abre cuando no se está realizando la soldadura, permanecerá activa. Cuando comienza la soldadura, la pantalla de *MEDICIÓN* se activa.

Cambie los ajustes de soldadura con el mando que se encuentra junto al valor mostrado en la pantalla. Es posible guardar los ajustes para facilitar el acceso.



Pulse brevemente cualquiera de las teclas 1, 2 o 3 para mostrar los ajustes de memoria de los datos de soldadura guardados, establecer los valores y mostrar la pantalla de *MEDICIÓN* de nuevo. El número de memoria de los datos de soldadura en uso se muestra en la pestaña *AJUSTE*, también se muestra la tecla con el número correspondiente y una barra situada encima.

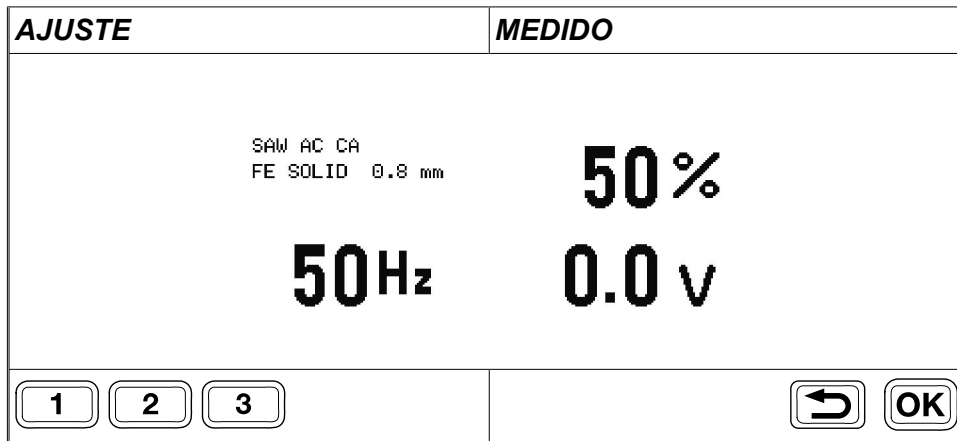


Con una fuente de alimentación de CA: pulse brevemente el botón *Aceptar* para abrir la pantalla de *AJUSTES DE CA*.



Pulse de forma prolongada el botón *Aceptar* para abrir el *SOLDADURA*. Para volver, pulse el botón *Atrás*.

5.6.6 Pantalla Ajuste, fuente de alimentación analógica



Con una fuente de alimentación de CA: pulse brevemente el botón Aceptar para abrir la pantalla de *AJUSTES DE CA* .

Con una fuente de alimentación Aristo® 1000 y un cabezal de soldadura SAW: pulse brevemente el botón Aceptar para abrir una pantalla donde los mandos controlarán la frecuencia, el equilibrio y la desviación.





Guarde los valores y vuelva a la pantalla de *MEDICIÓN* al presionar el botón Atrás.

5.6.7 Menú de soldadura





Cuando se muestra la pantalla *AJUSTE* o de *MEDICIÓN* pulse de forma prolongada Aceptar para abrir el *MENÚ DE SOLDADURA ampliado*.

La información de la pantalla depende del nivel de autorización, de la fuente de alimentación conectada y del cabezal de soldadura. El nivel de autorización se muestra con un icono en la esquina superior derecha de la pantalla.

Ejemplo del menú de soldadura de Aristo® 1000 CA/CC		
	MENÚ DE SOLDADURA	
	<i>MÉTODO</i>	CC+
	<i>TIPO DE REGULACIÓN</i>	CA
	<i>TIPO DE ARRANQUE</i>	DIRECTO
	<i>DURACIÓN DEL RELLENO DE CRÁTERES</i>	0,0 s
	<i>DURACIÓN DEL POSTQUEMADO</i>	0,50 s
		

Ejemplo del menú soldadura de la soldadura SAW con LAF o TAF

	MENÚ DE SOLDADURA		
	TIPO DE REGULACIÓN	CA	
	TIPO DE ARRANQUE	DIRECTO	
	DURACIÓN DEL RELLENO DE CRÁTERES	0,0 s	
	DURACIÓN DEL POSTQUEMADO	0,7 s	



Seleccione el **MENÚ DE SOLDADURA** pulsando el botón derecho.



Seleccione una fila del menú mediante los botones Arriba/Abajo y pulse Aceptar o confirme con el botón central.



Establezca un valor numérico mediante el botón de tensión del arco/tensión de desviación (4). Los demás valores se seleccionan mediante el botones Arriba y Abajo.



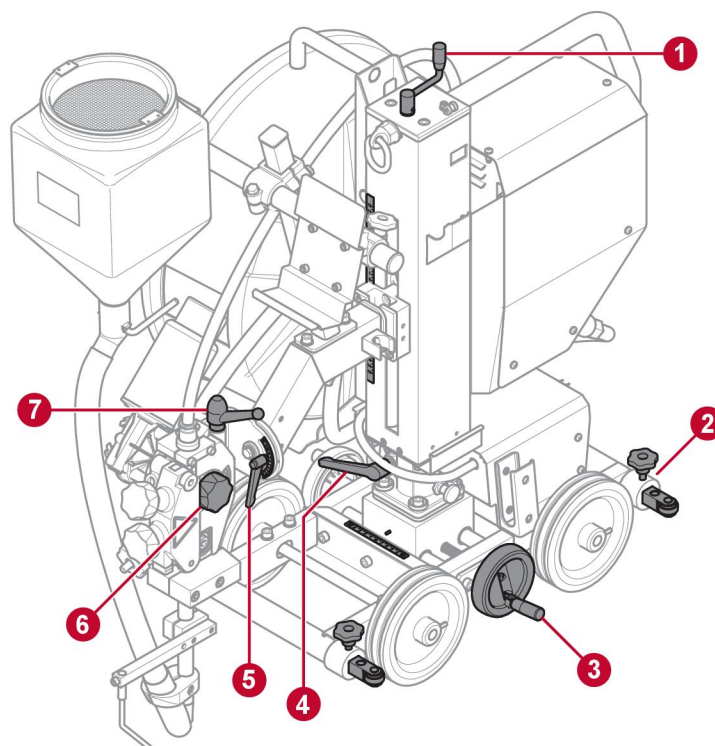
Pulse Aceptar o el botón central para confirmar y volver al nivel de menú anterior. Aparece el nuevo valor.



Vuelva al nivel de menú anterior SIN valores modificados con el botón Atrás y el botón Izquierdo.



5.7 Ajustes



¡NOTA!

Mantenga siempre el mango en la posición de bloqueo cuando no esté ajustado.

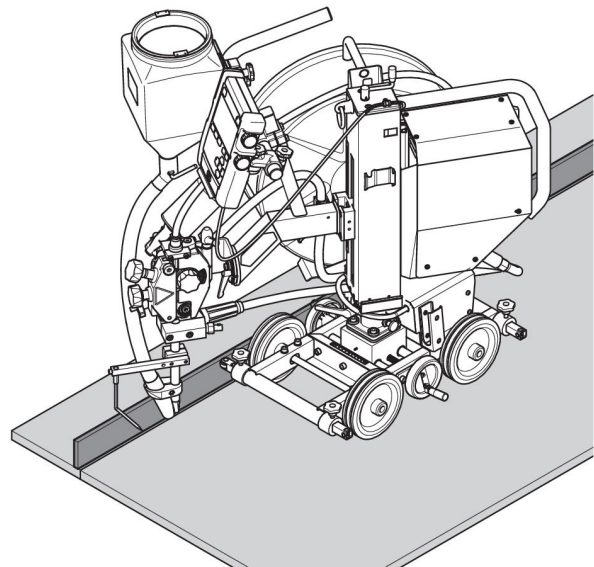
1. Para el ajuste vertical del cabezal de soldadura, consulte la escala de la columna.
2. Ajuste la distancia del dispositivo del rodillo guía, tanto en la parte frontal como trasera del tractor de soldadura.
3. Ajuste la ubicación de la columna horizontal, consulte la escala que aparece junto a la columna.
4. Ajuste el ángulo de rotación de la columna.
5. Ajuste el ángulo de rotación del cabezal de soldadura, consulte la escala que aparece junto al mango.
6. Ajuste la tensión del hilo de soldadura.
7. Ajuste el ángulo de rotación del cabezal de soldadura.

5.8 Aplicaciones de la soldadura

Versión básica

EWT 1000 en versión básica con dispositivo de rodillo guía. Esto posiciona el tractor de soldadura correctamente en las soldaduras de ángulo, colocando las ruedas de tracción con un ángulo de alrededor de $0,5-1^\circ$ hacia la placa vertical y con la guía del dispositivo de rodillo guía en una guía paralela a la junta. La guía puede ser parte de la pieza o un rail guía correspondiente que se ha alineado en paralelo a la junta.

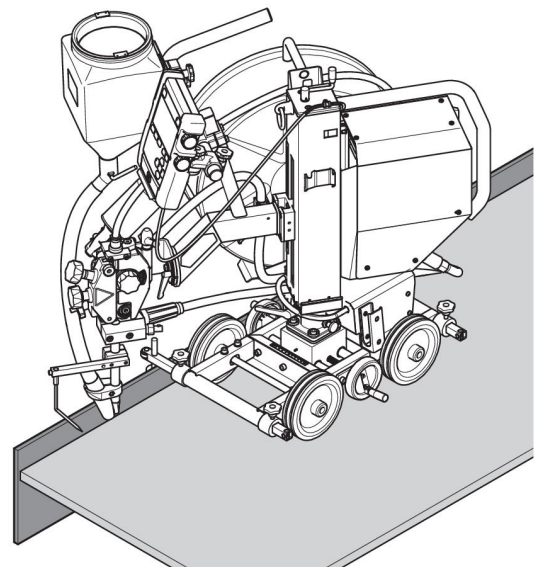
Soldadura en ángulo circular. El tractor de soldadura sigue la junta empleando un dispositivo básico de brazo guía. Radio mínimo de 3,9 m.



Rodillos de ralentí (0333 164 880)

Los rodillos de ralentí con altura ajustable se suministran como un accesorio. Son necesarios cuando la soldadura en ángulo se encuentra en una placa vertical baja. Los rodillos de ralentí también se pueden utilizar en varios tipos de piezas, como por ejemplo, en los bordes de la guía paralela a la junta de la soldadura.

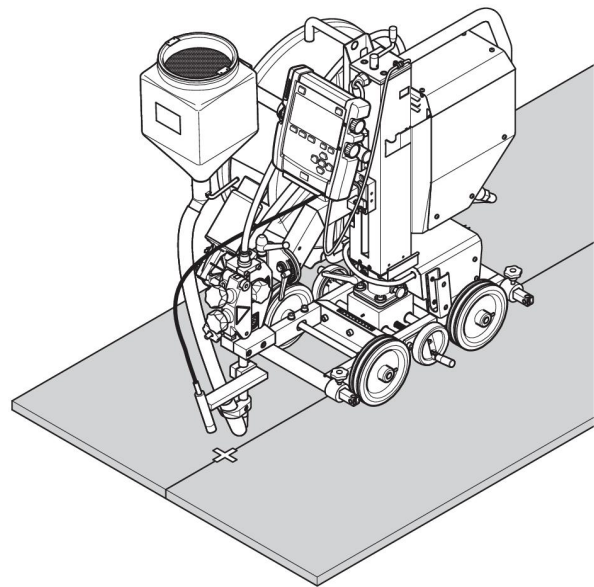
Consulte el capítulo "ACCESORIOS".



Luz láser (0821 440 880)

Si no hay bordes apropiados por los que encauzar el tractor de soldadura de forma mecánica, por ejemplo, al hacer una junta en I, la luz láser será de utilidad si se usa con la soldadura por arco sumergido para indicar la posición de la boquilla de la antorcha en la junta.

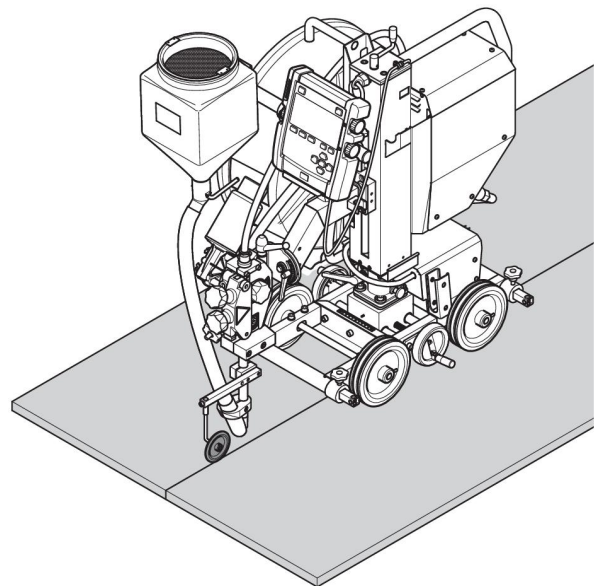
Consulte el capítulo "ACCESORIOS".



Rueda guía Bogey (0413 542 880)

Uso de la rueda guía Bogey en una junta en V permite que el tractor de soldadura guíe la junta. El tractor de soldadura puede pasar por las soldaduras por puntos sin problemas y sin salirse de la guía. La rueda guía Bogey están fijadas en el tubo de contacto y la boquilla de soldadura se coloca detrás de la rueda guía Bogey para soldar.

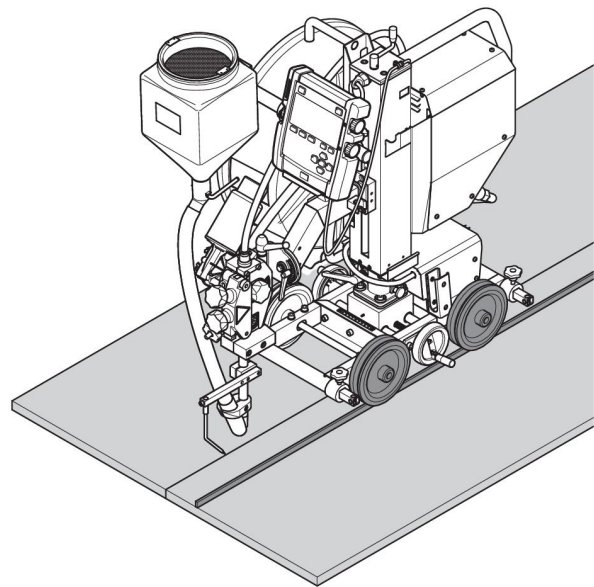
Consulte el capítulo "ACCESORIOS".



Ruedas con ranuras (0443 682 881)

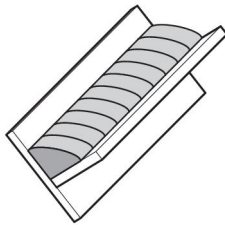
Si no hay bordes apropiados por los que encauzar el tractor de soldadura, por ejemplo cuando se realiza una junta en I, se pueden equipar con dos ruedas ranuradas, que circularán por un ángulo de hierro de raíles guía y que se pueden unir para conseguir la longitud deseada.

Consulte el capítulo "ACCESORIOS".



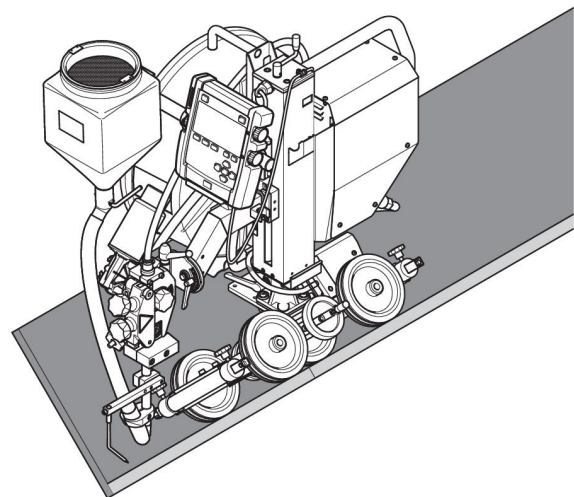
Soldadura plana en ángulo (0904 255 001)

El kit de soldadura plana en ángulo se puede utilizar para mantener el equipo recto al soldar una junta cóncava inclinada.



El ángulo se puede configurar en 0, 30° y 45°.

Consulte el capítulo "ACCESORIOS".



6 MANTENIMIENTO

6.1 Generales



¡PRECAUCIÓN!

Las obligaciones del proveedor derivadas de la garantía no serán aplicables si el cliente manipula el producto por su cuenta durante el periodo de vigencia de la garantía con el fin de reparar cualquier tipo de fallo o avería.



¡NOTA!

Antes de llevar a cabo cualquier tipo de trabajo de mantenimiento, asegúrese de que el cable de red está desconectado.

Para el mantenimiento de la unidad de control, **EAC 10**, consulte el manual de instrucciones correspondiente.

6.2 A diario

- Asegúrese de que la columna está en la posición de bloqueo.
- Asegúrese de que el brazo del cabezal de soldadura está en la posición de bloqueo.
- Asegúrese de que el portabobinas está en la posición de bloqueo.
- Limpie el flux y la suciedad de las partes móviles.
- Limpie el flux y la suciedad de los deslizamientos.
- Compruebe:
 - El cierre de rotación entre el carro y la columna.
 - El cierre del cabezal de soldadura.
 - El cierre del portabobinas.
- Compruebe que la punta de contacto y todos los cables eléctricos están conectados.
- Asegúrese de que todas las juntas atornilladas están apretadas.
- Compruebe que las guías y los rodillos de transmisión no están desgastados o dañados.
- Compruebe el par de frenado del cubo de freno. Apriete si el rollo de alambre continúa girando cuando se detenga la alimentación del alambre. Afloje si los rollos de alimentación patinan. Como guía, el par de frenado para un rollo de alambre de 30 kg debe ser de 1,5 Nm.
Para ajustar el par de frenado, consulte la sección "Ajuste del cubo de freno".

6.3 Semanalmente

- Inspeccione los deslizamientos. Lubríquelos si están unidos.

7 SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

Antes de avisar al servicio técnico oficial, efectúe las siguientes comprobaciones e inspecciones.

- Compruebe que la fuente de alimentación de soldadura está conectada a la tensión de red adecuada.
- Compruebe que los cables y conexiones de soldadura no están dañados.
- Compruebe que los controles están configurados correctamente.
- Compruebe que la tensión de red está desconectada antes de iniciar cualquier tipo de reparación.

Tipo de fallo	Causa posible	Medida correctiva
Las lecturas de voltaje y corriente muestran grandes fluctuaciones.	Las mordazas o la boquilla de contacto están desgastadas o no son del tamaño correcto.	Sustituya las mordazas o la boquilla de contacto.
	La presión del rodillo de alimentación del hilo es inadecuada.	Aumente la presión de los rodillos de alimentación del hilo.
La alimentación del alambre es irregular.	La presión de los rodillos de alimentación de hilo es incorrecta.	Ajuste la presión de los rodillos de alimentación de hilo.
	Los rodillos de alimentación de hilo no son del tamaño correcto.	Sustituya los rodillos de alimentación del hilo.
	Las ranuras de los rodillos de alimentación del hijo están desgastadas.	Sustituya los rodillos de alimentación del hilo.
Los cables de soldadura se están sobrecalentando	Deficiente conexión eléctrica.	Limpie y apriete todas las conexiones eléctricas.
	El área transversal de los cables de soldadura es demasiado pequeña.	Utilice los cables con una sección transversal mayor o cables paralelos.

8 CÓDIGOS DE ERROR

Para obtener información sobre los códigos de error, consulte el manual de instrucciones del EAC 10.

9 PEDIDOS DE REPUESTOS



¡PRECAUCIÓN!

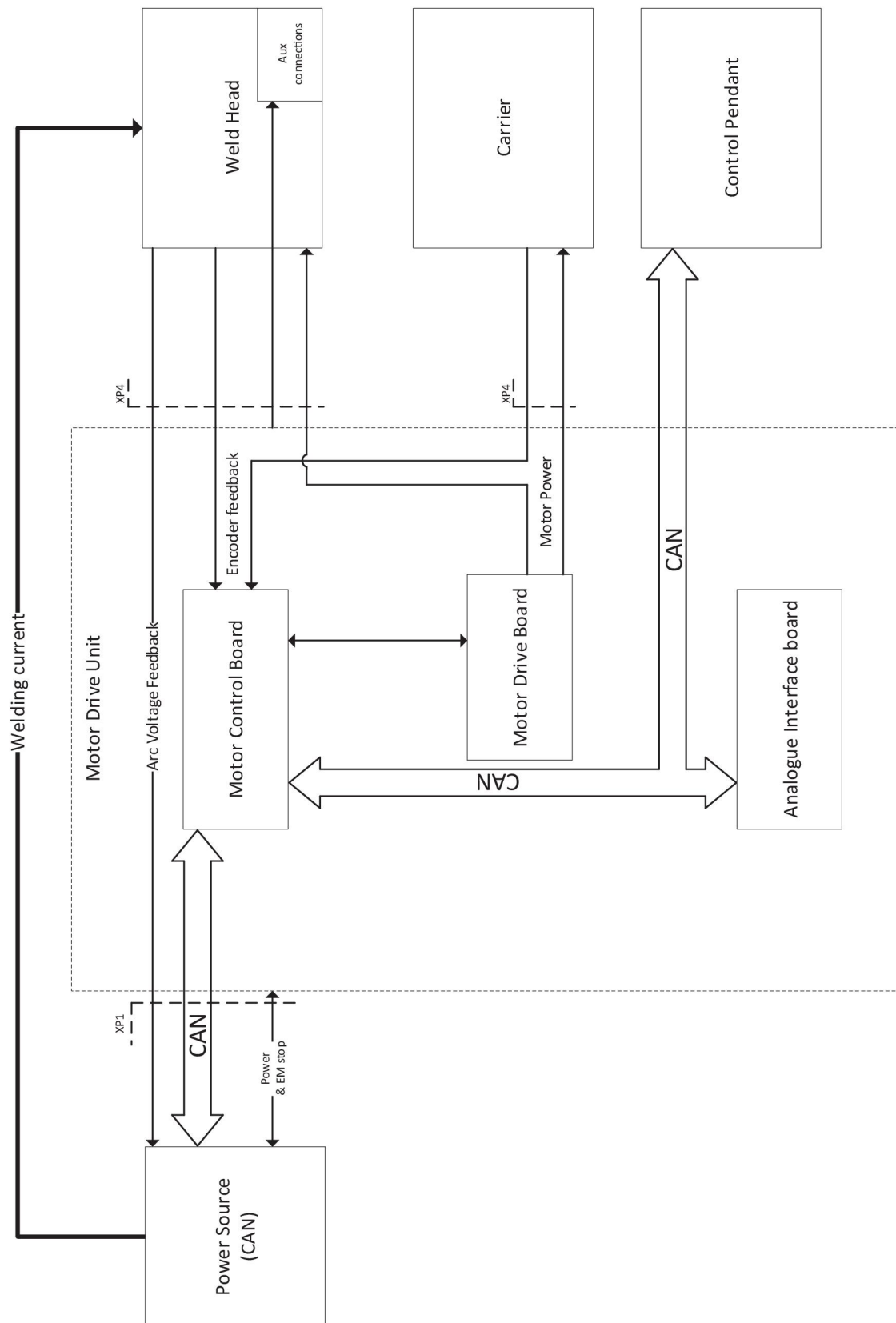
Todas las reparaciones y trabajos eléctricos deben encargarse a un servicio técnico oficial ESAB. Utilice siempre repuestos y consumibles originales de ESAB.

EWT 1000 se ha diseñado y probado en conformidad con normativas internacionales y europeas. **IEC/EN 60974-5**, **IEC/EN 60974-10** y **EN 12100:2010**. Una vez terminadas las tareas de mantenimiento o reparación, es responsabilidad de la persona o personas que las hayan llevado a cabo asegurarse de que el producto sigue cumpliendo dichas normas.

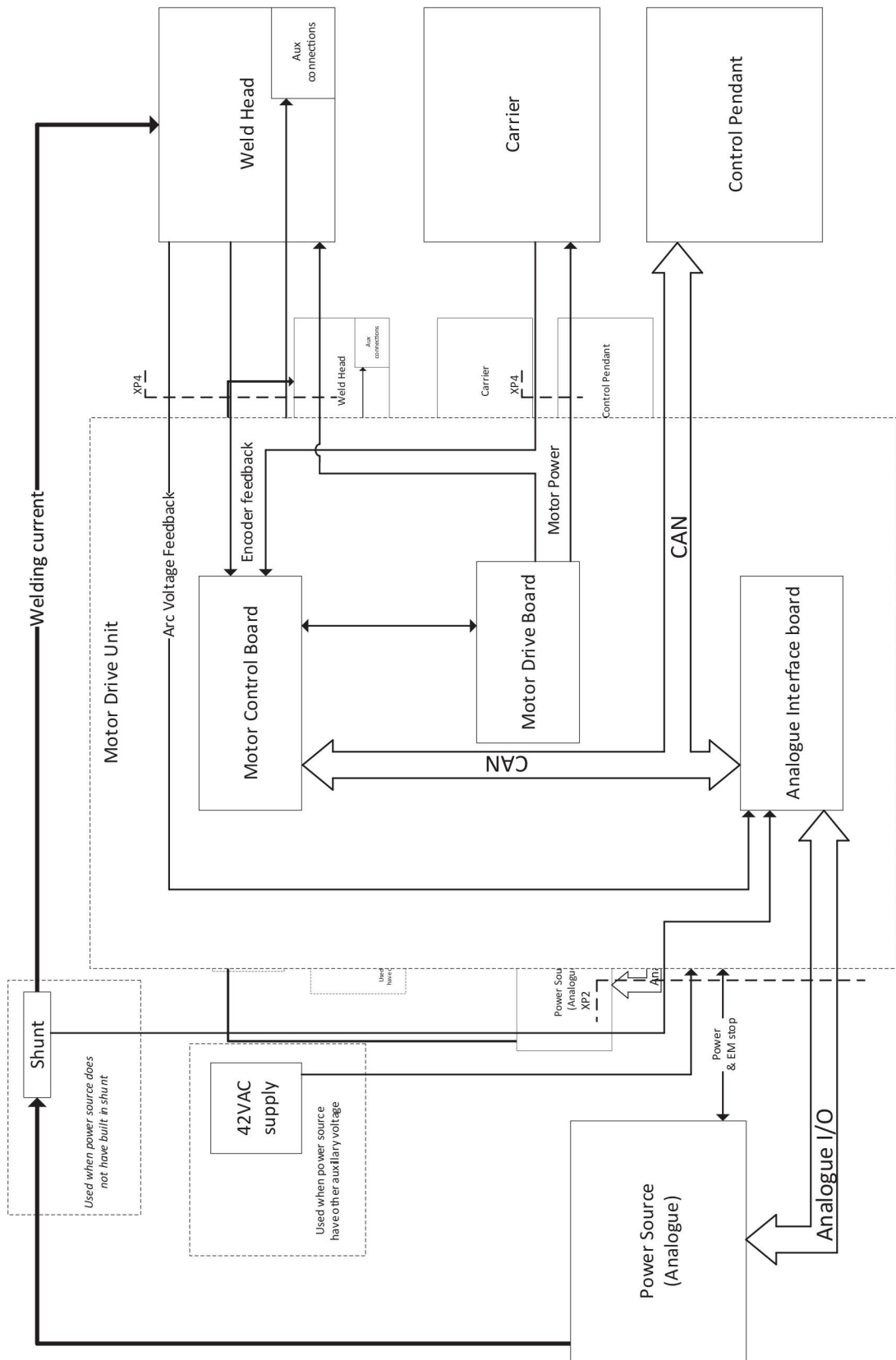
Los repuestos se pueden pedir a través de su distribuidor ESAB más cercano; consulte esab.com. Para realizar un pedido, indique el tipo de producto, el número de serie, y el nombre y número del repuesto que aparecen indicados en la lista de repuestos. De hacerlo así, la tramitación de su pedido resultará más sencilla y podremos garantizarle una entrega correcta de las piezas solicitadas.

ESQUEMA

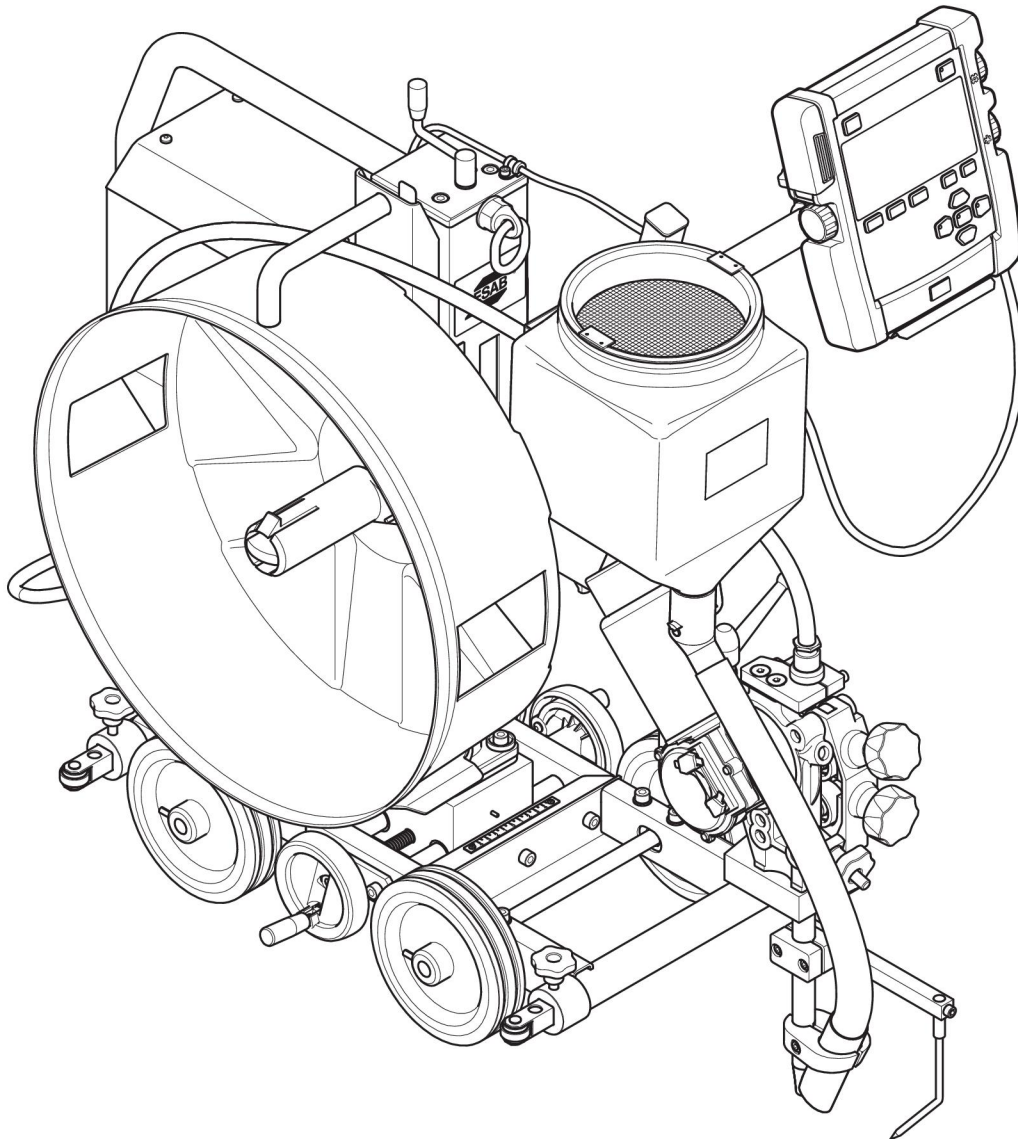
Fuente de alimentación digital



Fuente de alimentación analógica



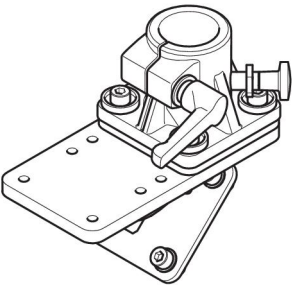
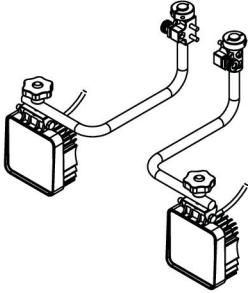
NÚMEROS DE REFERENCIA

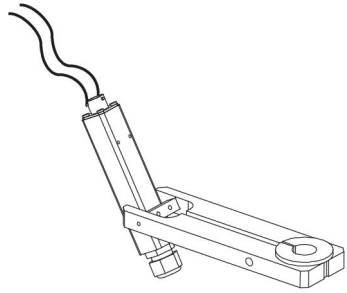
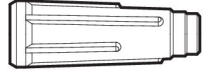
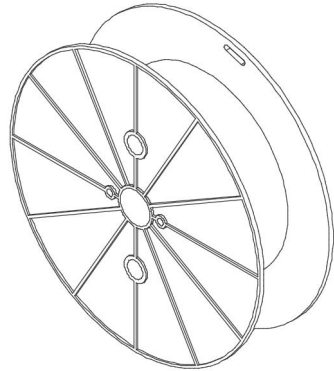


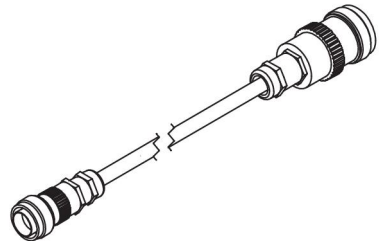
Ordering number	Denomination	Type	Notes
0904 200 880	Welding tractor	Versotrac EWT 1000 including welding head EWH 1000, bobbin holder and control unit EAC 10.	Feed roller and contact tip not included.
0463 627 *	Instruction manual	EWH 1000 welding head	
0463 612 *	Instruction manual	EAC 10 control panel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

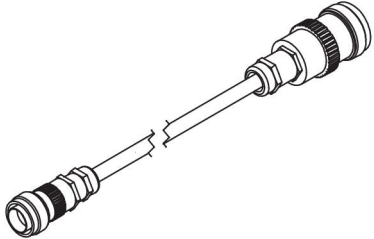

La documentación técnica está disponible en Internet en: www.esab.com

ACCESORIOS

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.	

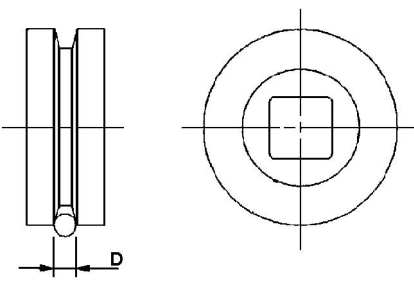
EWH 1000		
0821 440 880	Laser lamp kit	
0160 360 882	OKC connector, male, 70-120 mm ²	
0160 361 882	OKC connector, female, 70-120 mm ²	
0810 093 880	Flexible arm	
0148 140 880	Flux recovery unit OPC	
0413 315 881	Flux hopper of silumin alloy	
0145 221 881	Concentric flux feeding funnel	
0413 510 001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

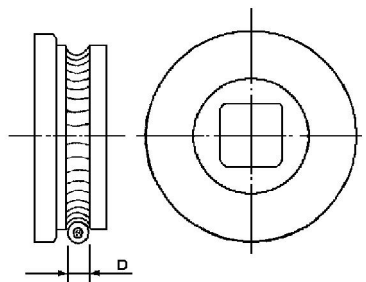
EAC 10		
Control cable EAC 10 - digital power source		
0460 910 881	15 m (49 ft)	
0460 910 882	25 m (82 ft)	
0460 910 883	35 m (115 ft)	
0460 910 884	50 m (164 ft)	

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	

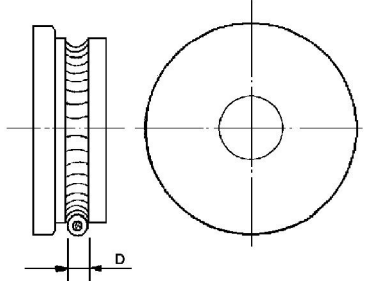
CONSUMIBLES

Rodillos de alimentación

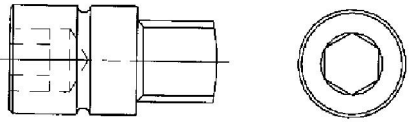
SAW		
Part no.	D (mm)	
0218 510 281	1.6	
0218 510 282	2.0	
0218 510 283	2.5	
0218 510 286	4.0	
0218 510 287	5.0	
0218 510 298	3.0–3.2	

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	

Rodillos de presión

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	

Eje de la lengüeta para el rodillo de presión

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>

