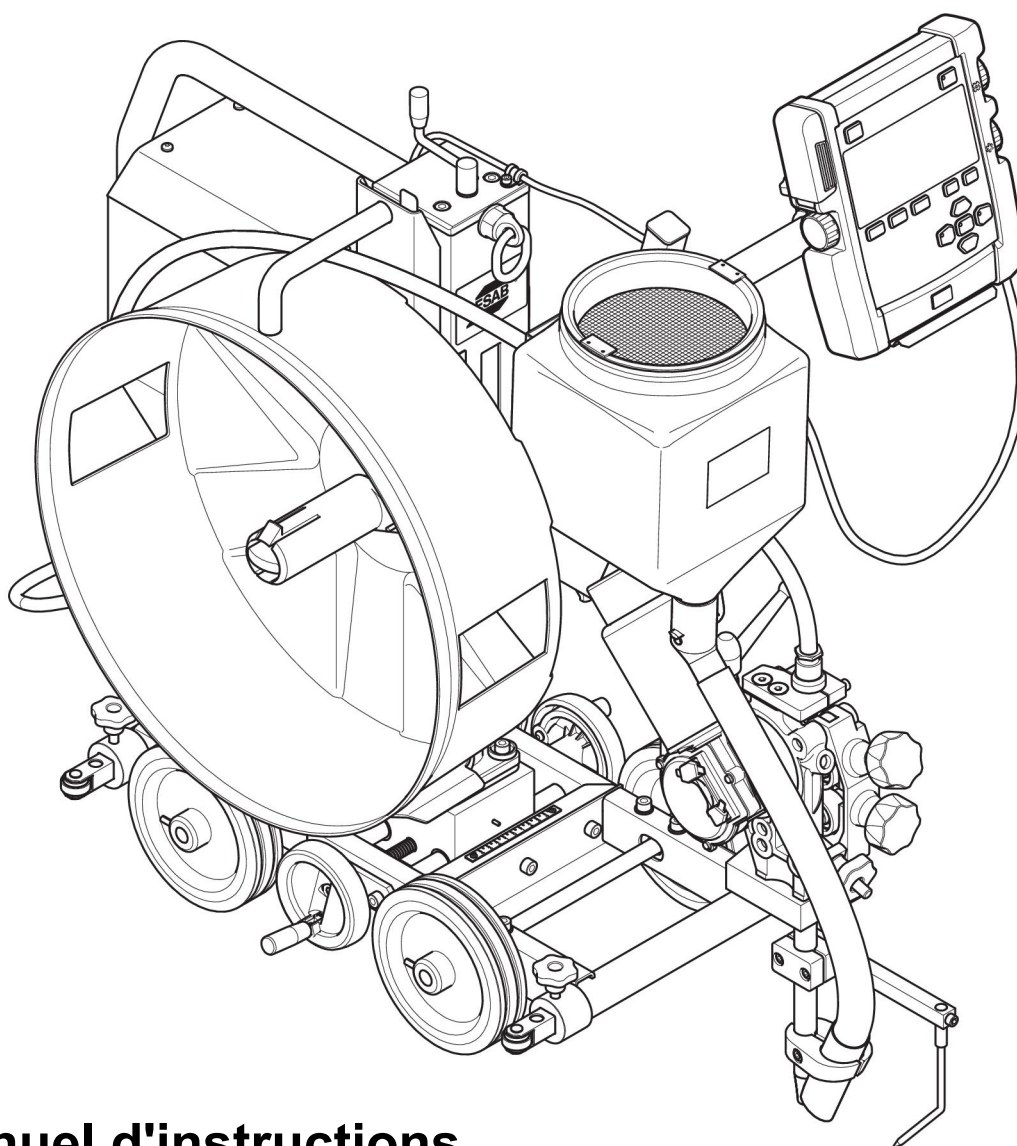


Versotrac

EWT 1000



Manuel d'instructions
Traduction de la notice originale



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	SÉCURITÉ	5
1.1	Signification des symboles	5
1.2	Précautions de sécurité	5
2	INTRODUCTION	9
2.1	Méthode de soudage	9
2.1.1	Définitions	9
2.1.2	Soudage à l'arc submergé (SAW)	9
2.2	Soudage horizontal	9
2.3	Stabilité	9
3	CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES	11
3.1	Tracteur de soudage EWT 1000	11
3.2	Unité de commande EAC 10	12
3.3	Tête de soudage EWH 1000	12
4	INSTALLATION	14
4.1	Généralités	14
4.2	Instructions de levage	14
4.3	Principaux composants	15
4.3.1	Câbles de soudage	15
4.4	Montage	16
4.4.1	Porte-bobine	16
4.4.1.1	Adjusting the brake hub	16
4.5	Raccordements	17
4.5.1	Raccordement à une source d'alimentation numérique	18
4.5.2	Raccordement à une source d'alimentation analogique CC compatible	19
5	FONCTIONNEMENT	21
5.1	Généralités	21
5.2	Transport	21
5.3	Chargement du fil de soudage	23
5.4	Remplacement du galet de dévidage	24
5.4.1	Fil simple	24
5.4.1.1	Galets moletés pour fil fourré à flux	24
5.5	Refilling with flux powder	24
5.6	Panneau de commande EAC 10	25
5.6.1	Touches et molettes	25
5.6.2	Configuration initiale	26
5.6.3	Démarrage	27
5.6.4	Fenêtre Mesuré	28
5.6.5	Fenêtre Régler, source d'alimentation numérique	28
5.6.6	Fenêtre Régler, source d'alimentation analogique	29
5.6.7	Menu de soudage	29

TABLE DES MATIÈRES

5.7	Réglages	31
5.8	Application de soudage	32
6	ENTRETIEN	35
6.1	Généralités	35
6.2	Au quotidien.....	35
6.3	Hebdomadaire	35
7	DÉPANNAGE.....	36
8	CODES D'ERREUR	37
9	COMMANDE DE PIÈCES DE RECHANGE	38
	DIAGRAMME	39
	NUMÉROS DE COMMANDE	41
	ACCESSOIRES	42
	PIÈCES D'USURE	45

1 SÉCURITÉ

1.1 Signification des symboles

Tels qu'utilisés dans ce manuel : Signifie Attention ! Soyez vigilant !



DANGER !

Signifie dangers immédiats qui, s'ils ne sont pas évités, entraîneront immédiatement de graves blessures ou le décès.



AVERTISSEMENT !

Signifie risques potentiels qui pourraient entraîner des blessures ou le décès.



ATTENTION !

Signifie risques qui pourraient entraîner des blessures légères.



AVERTISSEMENT !

Avant toute utilisation, merci de lire et de comprendre le contenu du manuel d'instructions et de respecter l'ensemble des indications des étiquettes, les règles de sécurité de l'employeur ainsi que les fiches de données de sécurité (SDS).



1.2 Précautions de sécurité

Il incombe à l'utilisateur des équipements ESAB de prendre toutes les mesures nécessaires pour garantir la sécurité du personnel utilisant le système de soudage ou se trouvant à proximité. Les mesures de sécurité doivent répondre aux normes correspondant à ce type d'appareil. Le contenu de ces recommandations peut être considéré comme un complément aux règles de sécurité en vigueur sur le lieu de travail.

Toutes les opérations doivent être exécutées par du personnel spécialisé qui maîtrise le fonctionnement de l'équipement. Une utilisation incorrecte est susceptible de créer une situation anormale comportant un risque de blessure ou de dégât matériel.

1. Toute personne utilisant l'équipement devra bien connaître :
 - son utilisation
 - l'emplacement de l'arrêt d'urgence
 - son fonctionnement
 - les règles de sécurité en vigueur
 - les procédés de soudage, de découpe et autres opérations applicables à l'équipement
2. L'opérateur doit s'assurer des points suivants :
 - que personne ne se trouve dans la zone de travail au moment de la mise en service de l'équipement ;
 - que toutes les personnes à proximité de l'arc sont protégées dès l'amorçage de l'arc ou l'actionnement de l'équipement.
3. Le poste de travail doit être :
 - adapté aux besoins,
 - à l'abri des courants d'air.

4. Équipement de protection :
 - Veillez à toujours porter l'équipement de protection recommandé, à savoir, des lunettes, des vêtements ignifuges et des gants.
 - Ne portez pas de vêtements trop larges ni de ceinture, de bracelet, etc. pouvant s'accrocher en cours d'opération ou occasionner des brûlures.
5. Mesures de précaution :
 - Vérifiez que les câbles sont bien raccordés ;
 - Seul un électricien qualifié **est habilité à intervenir sur les équipements haute tension** ;
 - Un équipement de lutte contre l'incendie doit se trouver à proximité et être clairement signalé ;
 - N'effectuez **pas** de graissage ou d'entretien pendant le soudage.



AVERTISSEMENT !

Le soudage à l'arc et la découpe sont sources de danger pour vous-même et votre entourage. Prenez les précautions nécessaires pendant le soudage et la découpe.



DÉCHARGE ÉLECTRIQUE - Danger de mort

- Installer l'équipement et assurer sa mise à la terre conformément au manuel d'instructions.
- Ne pas toucher des électrodes ou des pièces électriques sous tension à main nue ou avec des gants ou des vêtements humides.
- Portez une tenue isolante et isolez la zone de travail.
- Assurez-vous de travailler dans une position sûre.



CHAMPS ÉLECTRIQUES ET MAGNÉTIQUES - Nocifs

- Les soudeurs équipés de stimulateurs cardiaques doivent consulter leur médecin avant d'effectuer le soudage. Les CEM peuvent interférer avec certains stimulateurs cardiaques.
- L'exposition aux CEM peut avoir d'autres effets inconnus sur la santé.
- Les soudeurs doivent suivre la procédure suivante pour minimiser l'exposition aux CEM :
 - Acheminez l'électrode et les câbles de travail du même côté de votre corps. Sécurisez-les avec du ruban adhésif, si possible. Ne vous placez pas entre la torche et les câbles de travail. N'enroulez jamais la torche ou le câble de travail autour de votre corps. Maintenez la source d'alimentation de soudage et les câbles le plus à l'écart possible de votre corps.
 - Connectez le câble de travail à la pièce à souder, aussi près que possible de la zone à souder.



FUMÉES ET GAZ - Nocifs

- Éloigner le visage des fumées de soudage.
- Installer un système de ventilation ou d'évacuation au niveau de l'arc, ou les deux, pour évacuer les émanations et les gaz de la zone respirable et de la zone de travail en général.



RAYONS DE L'ARC – Danger pour les yeux et la peau.

- Protégez-vos yeux et votre peau. Utiliser un écran de soudeur et des verres filtrants appropriés et porter des vêtements de protection.
- Protéger les personnes voisines des effets dangereux de l'arc par des rideaux ou des écrans protecteurs.



BRUIT - Le niveau élevé de bruit peut altérer les facultés auditives.

Utilisez une protection d'oreilles ou toute protection auditive similaire.



PIÈCES MOBILES - peuvent provoquer des blessures



- Maintenez tous les panneaux, portes et caches fermés et fermement en place. Assurez-vous que seules des personnes qualifiées déposent les caches en vue de la maintenance et du dépannage, si nécessaire. Reposez les panneaux ou les caches et fermez les portes une fois l'entretien terminé et avant de démarrer le moteur.
- Arrêtez le moteur avant d'installer ou de brancher l'unité.
- Maintenez les mains, cheveux, vêtements amples et outils à l'écart des pièces mobiles.



RISQUE D'INCENDIE

- Les étincelles peuvent provoquer un incendie. S'assurer qu'il n'y a pas de matières inflammables à proximité.
- N'utilisez pas sur réservoirs fermés.

EN CAS DE DYSFONCTIONNEMENT - Faites appel à un technicien qualifié.

PROTÉGEZ-VOUS ET PROTÉGEZ VOTRE ENTOURAGE !



ATTENTION !

Ce produit est exclusivement destiné au soudage à l'arc.



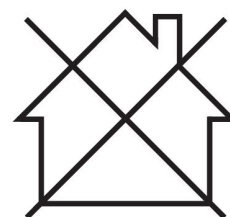
AVERTISSEMENT !

N'utilisez pas le générateur pour dégeler des canalisations.



ATTENTION !

Les équipements de classe A ne sont pas conçus pour un usage résidentiel avec une alimentation secteur à basse tension. Dans ces lieux, garantir la compatibilité électromagnétique des équipements de classe A devient difficile, dû à des perturbations par conduction et par rayonnement.





REMARQUE !

Jetez l'équipement électronique dans les centres de recyclage agréés !

Conformément à la Directive européenne 2012/19/EC relative aux déchets d'équipements électriques et électroniques et à sa transposition dans la législation nationale en vigueur, les équipements électriques et/ou électroniques parvenus en fin de vie doivent être confiés à un centre de recyclage agréé.

En tant que responsable de l'équipement, il est de votre responsabilité d'obtenir les informations nécessaires sur les centres de recyclage agréés.

Pour plus d'informations, contactez votre fournisseur ESAB le plus proche.



ESAB propose à la vente toute une gamme d'accessoires de soudage et d'équipements de protection personnelle. Pour obtenir des informations sur les commandes, merci de contacter votre distributeur ESAB ou de consulter notre site Web.

2 INTRODUCTION

L'équipement de soudage **EWT 1000** est conçu pour le **soudage à l'arc submergé (SAW)** des joints d'angle et aboutés.

Toutes les autres applications sont interdites.

L'équipement est destiné à être utilisé en combinaison avec l'**EAC 10** et les sources d'alimentation numérique ESAB **LAF xxx1**, **TAF xxx1** ou **Aristo 1000** et également via les interfaces analogiques **LAF 635** et **LAF 1000**.

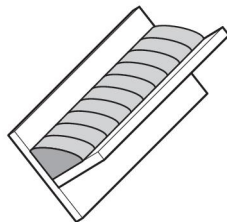
L'**EAC 10** prend également en charge les sources d'alimentation à commande analogique d'autres fournisseurs. Voir le chapitre « Raccordement à une source d'alimentation analogique CC compatible » pour plus d'informations sur l'interface.

2.1 Méthode de soudage

2.1.1 Définitions

SAW Le cordon de soudure est protégé par un cache de flux pendant la soudure.

Soudage d'angle à plat Soudage d'angle en position F1/PA.



2.1.2 Soudage à l'arc submergé (SAW)

Utiliser l'équipement de soudage **EWH 1000** pour le soudage à l'arc submergé.

L'EWH 1000 permet des charges jusqu'à 1 000 A (100 %).

Cette version peut être équipée de galets de dévidage pour le soudage à fil simple. Un galet de dévidage moleté spécial est disponible pour les fils fourrés à flux, qui garantit une alimentation de fil homogène sans risque de déformation du fils de soudage causée par la forte pression d'alimentation.

2.2 Soudage horizontal

Le produit décrit dans ce manuel est conçu pour le soudage horizontal. Le tracteur de soudage peut être utilisé pour le soudage d'angle à plat lors du soudage d'un joint d'angle incliné avec le kit de soudage d'angle à plat en option.



REMARQUE !

Ne pas utiliser l'**EWT 1000** pour des travaux de soudage sur des plans inclinés.

2.3 Stabilité



REMARQUE !

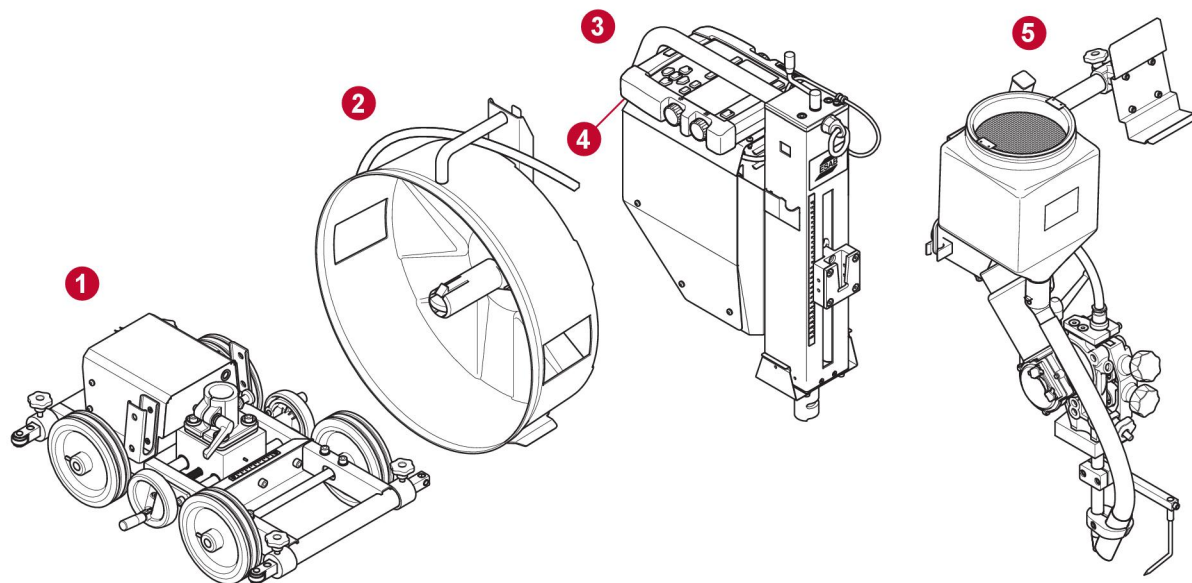
Toujours vérifier la stabilité de l'équipement de soudage avant de commencer à souder.

L'EWT 1000 est conçu pour être flexible et couvrir de nombreuses applications de soudage et configurations différentes. La stabilité peut être améliorée en déplaçant le glissement horizontal, en positionnant la bobine de fil sur le côté opposé, etc.

Ne pas souder sur les surfaces présentant une inclinaison supérieure à 3° (>5 cm/m) pour éviter les risques de défauts de soudure causés par la grande quantité de métal fondu dans le bain de fusion.

3 CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

3.1 Tracteur de soudage EWT 1000



- | | |
|------------------------|------------------------------|
| 1. Chariot tracteur | 4. EAC 10, commande pendante |
| 2. Porte-bobine | 5. EWH 1000, tête de soudage |
| 3. Colonne avec EAC 10 | |

EWT 1000, à partir du numéro de série n° 841-xxx-xxxx	
	EWT 1000
Tension d'alimentation	60 V CC ou 42 V CA, 50/60 Hz
Puissance max. requise	900 VA
Vitesse de déplacement	0,1-2,0 m/min (0,3-6,6 pieds/min)
Couple de freinage du moyeu de frein	1,5 Nm (13,3 lb-po)
Rayon de rotation minimum pour le soudage circulaire	
Diamètre intérieur de la pièce	3 000 mm (9 pieds 10,11 po)
Diamètre extérieur de la pièce, quatre roues	3 900 mm (12 pieds 9,54 po)
Diamètre minimum du tuyau pour le soudage de joint interne	1 100 mm (3 pieds 7,31 po)
Poids maximum du fil	30 kg (66 lb)
Poids	
Total, fils et flux exclus	67 kg (148 lb)
Chariot tracteur	22,1 kg (48,7 lb)
Porte-bobine, fil exclu	6 kg
Colonne avec EAC 10	25 kg
Humidité relative de l'air	Max. 95%
Température de fonctionnement	-10 à +40 °C (-14 à +104 °F)
Température de stockage	-20 à +55 °C (-4 à +131 °F)

EWT 1000, à partir du numéro de série n° 841-xxx-xxxx	
	EWT 1000
Température maximale de la surface	60 °C
Classification EMC	Classe A
Classe de protection	IPXX

3.2 Unité de commande EAC 10

EAC 10, à partir du numéro de série n° 841-xxx-xxxx	
Tension d'alimentation	60 V CC ou 42 V CA, 50/60 Hz
Tension d'alimentation de commande pendante	12 V CC
Puissance requise	Max. 900 VA
Connexions prévues pour moteurs ESAB	6 A 100%
Régulation de la vitesse	Rétroaction à partir de l'encodeur de pulsation
Température de fonctionnement	-10 à +40 °C (-14 à +104 °F)
Température de stockage	-20 à +55 °C (-4 à +131 °F)
Humidité relative de l'air	Max. 95%
Dimensions, L x l x h	
EAC 10, unité de commande complète	275 x 300 x 165 mm (10,8 x 11,8 x 6,5 po)
EAC 10 commande pendante	245 x 225 x 50 mm (9,7 x 8,9 x 2,0 po)
Poids	
EAC 10, unité de commande complète	6,8 kg (15 lb)
EAC 10 commande pendante	1,25 kg (2,8 lb)
Classe de protection	IP23

3.3 Tête de soudage EWH 1000

EWH 1000, à partir du numéro de série n° 841-xxx-xxxx	
Tension d'alimentation	42 V CA
Charge admissible à 100 %	1000 A
Dimensions du fil	
Fe plein simple	1,6-5,0 mm (0,06-0,20 po)
Fe fourré à flux	1,6-5,0 mm (0,06-0,20 po)
SS plein	0,8-5,0 mm (0,03-0,20 po)
SS fourré à flux	0,8-5,0 mm (0,03-0,20 po)
Al plein	NA
Al fourré à flux	NA
Type de gaz	NA

EWH 1000, à partir du numéro de série n° 841-xxx-xxxx	
vitesse de dévidage	
Maximum (fil ≤ 4 mm)	9,0 m/min (29,5 pieds/min)
Maximum (fil de 5 mm)	2,5 m/min (8,2 pieds/min)
Minimum	0,4 m/min (1,3 pied/min)
Couple de freinage du moyeu de frein	1,5 Nm (13,3 lb-po)
Volume de trémie à flux	6 l
Dimensions, L x l x h	620 x 530 x 832 mm (24,4 x 20,9 x 32,8 po)
Poids de la tête de soudage, fil et flux exclus	17 kg (37,5 lb)
Classe de protection	IPXX
Classification EMC	Classe A

4 INSTALLATION

4.1 Généralités

L'installation doit être confiée à un professionnel.



AVERTISSEMENT !

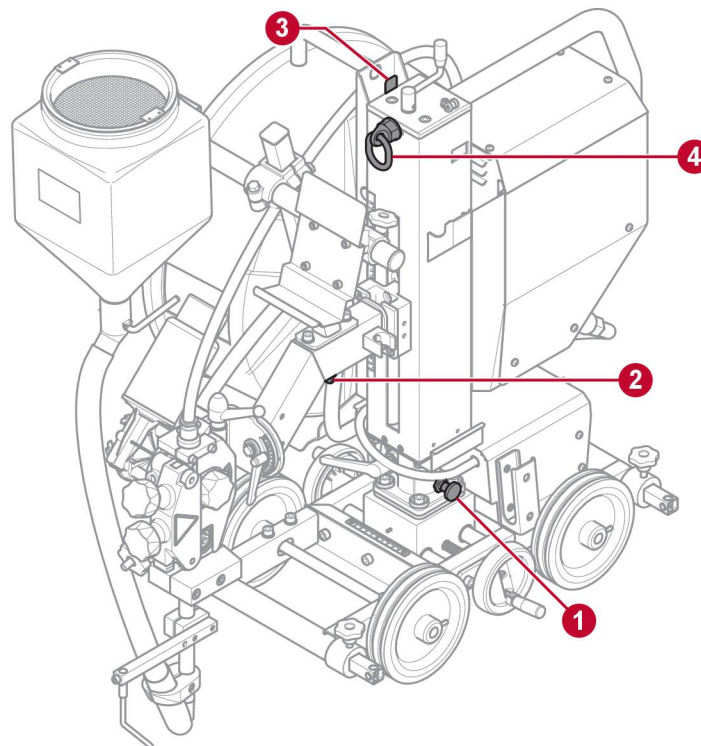
Attention aux pièces en mouvement qui peuvent provoquer des blessures.



ATTENTION !

Ce produit est conçu pour un usage industriel. En environnement domestique, il est susceptible de provoquer des interférences radio. Il incombe à l'utilisateur de prendre les mesures qui s'imposent.

4.2 Instructions de levage



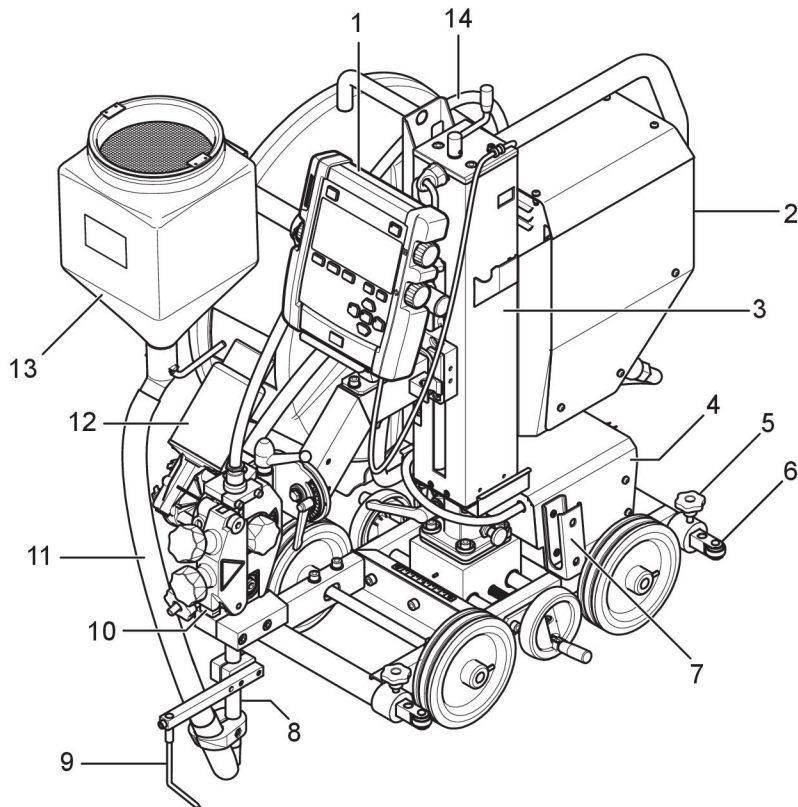
AVERTISSEMENT !

Le tracteur de soudage doit être levé à l'aide de l'anneau de levage (4).

- Débrancher la source d'alimentation et retirer tous les consommables (flux et fil de soudage).
- Débrancher et retirer les câbles de soudage du tracteur de soudage. Les câbles de soudage ne doivent pas être levés avec le tracteur.
- Retirer les flexibles d'eau et d'air en option.

- S'assurer que la colonne est en position verrouillée (1), dirigée vers l'avant comme indiqué sur l'illustration.
- S'assurer que le bras de la tête de soudage est en position verrouillée (2).
- Retirer le porte-bobine ou retirer le tambour de fil du porte-bobine. S'assurer que le porte-bobine vide est en position verrouillée (3).

4.3 Principaux composants



- | | |
|--|------------------------|
| 1. EAC 10 Commande pendante | 8. Tube de contact |
| 2. EAC 10 Unité d'entraînement du moteur | 9. Tige de guidage |
| 3. Colonne | 10. Dévidoir |
| 4. Chariot tracteur | 11. Tube de flux |
| 5. Blocage de rail | 12. Moteur du dévidoir |
| 6. Rail | 13. Trémie à flux |
| 7. Support de câble | 14. Porte-fil |

4.3.1 Câbles de soudage

Utiliser un nombre différent de câbles de soudage en fonction des différents courants de soudage :

- | | |
|---------------|------------------------------------|
| Jusqu'à 500 A | un câble de 120 mm ² |
| 500 - 1000 A | deux câbles de 120 mm ² |



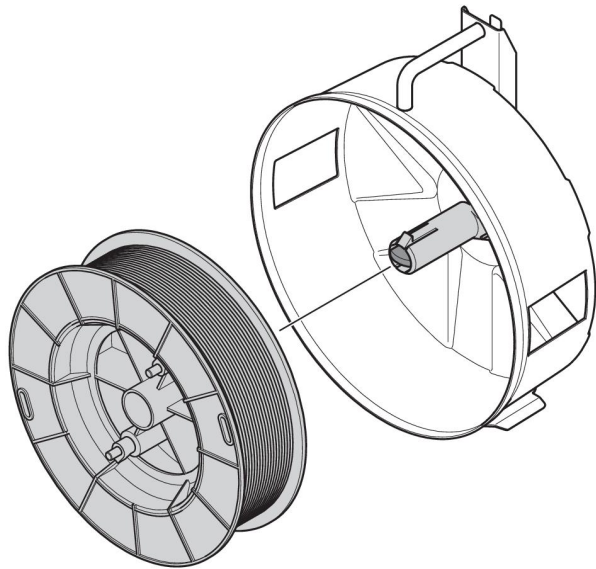
REMARQUE !

Avec deux configurations de câbles de soudage, installer les câbles de soudage à proximité les uns des autres en parallèle, mais ne pas les enrouler.

4.4 Montage

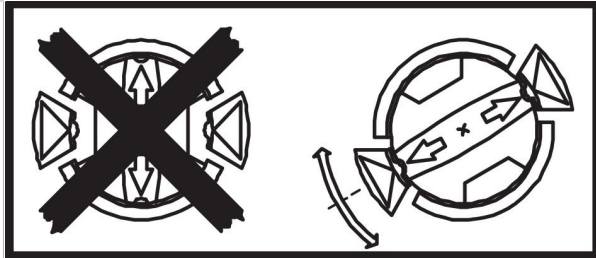
4.4.1 Porte-bobine

Monter le tambour de fil sur le moyeu de frein dans le porte-bobine.



AVERTISSEMENT !

Pour éviter que la bobine ne glisse du moyeu : bloquez la bobine en tournant le bouton rouge conformément aux indications de l'étiquette de sécurité apposée à côté du moyeu.

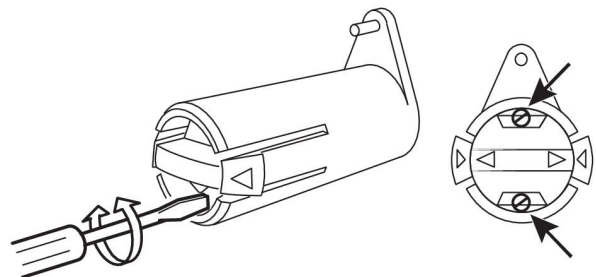


4.4.1.1 Adjusting the brake hub

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:

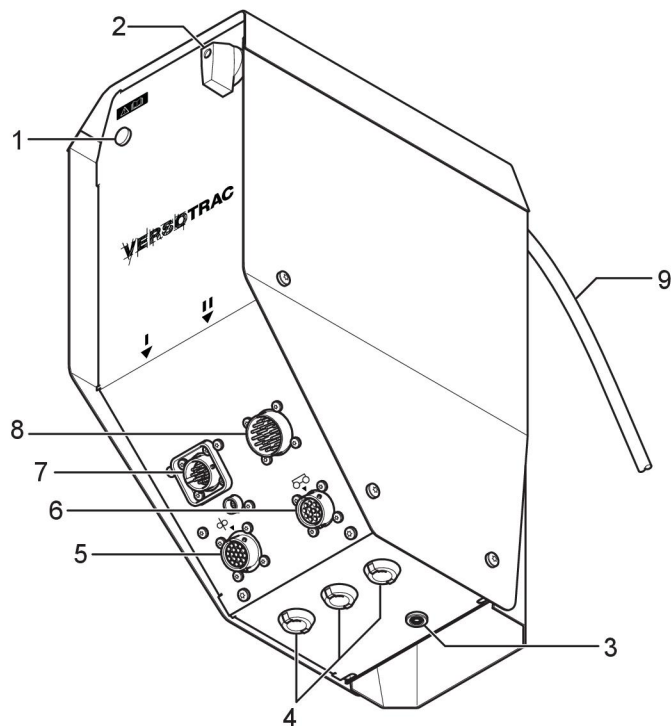
1. Turn the red handle to the locked position.
2. Insert a screwdriver into the springs in the hub.
 - Turn the springs clockwise to reduce the braking torque.
 - Turn the springs counter-clockwise to increase the braking torque.



REMARQUE !

Turn both springs the same amount.

4.5 Raccordements



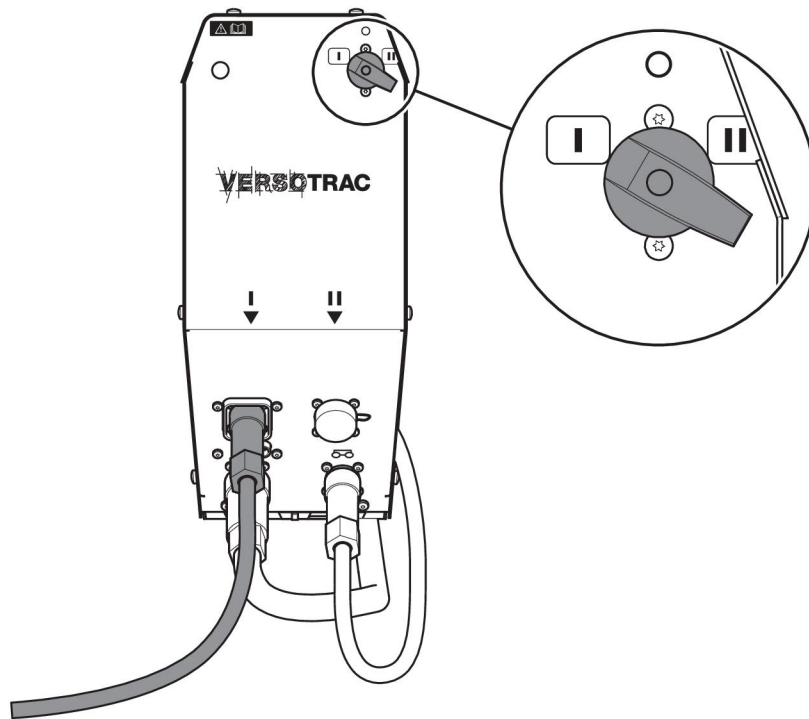
- | | |
|--|--|
| 1. Indicateur Marche/Arrêt | 6. Raccordement chariot tracteur |
| 2. Interrupteur Marche/Arrêt | 7. Raccordement source d'alimentation numérique |
| 3. Entrée de référence de tension de la pièce à souder | 8. Raccordement source d'alimentation analogique |
| 4. Entrées de câble accessoire | 9. Câble vers commande pendante |
| 5. Raccordement tête de soudage | |



REMARQUE !

Ne connecter que la source d'alimentation numérique **ou** la source d'alimentation analogique à la fois.

4.5.1 Raccordement à une source d'alimentation numérique



Brancher le câble d'interconnexion au connecteur avec la marque I.

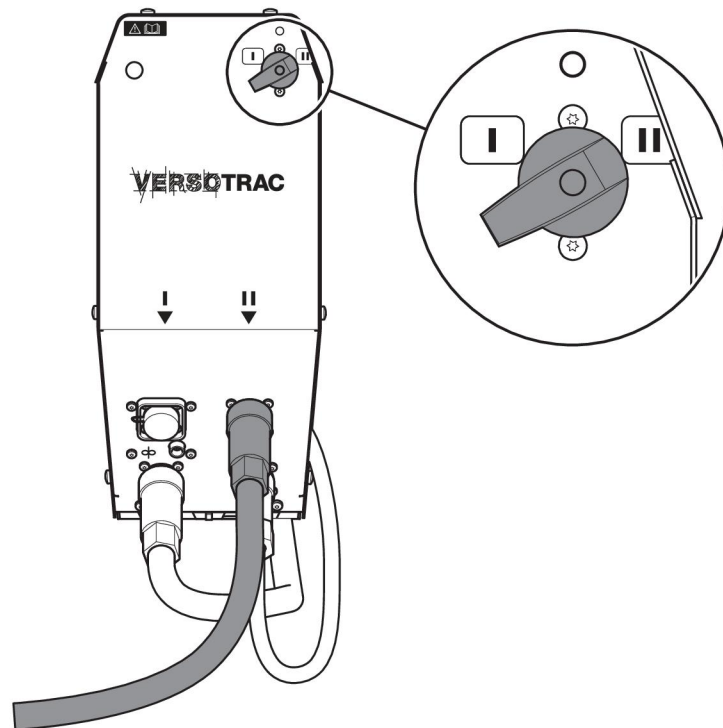
Le câble d'interconnexion entre la source d'alimentation ESAB avec bus CAN et l'EAC 10 est disponible comme accessoire en différentes longueurs.

Les sources d'alimentation avec bus CAN ESAB sont LAF xxx1, TAF xxx1 et Aristo® 1000.

Pour de plus amples informations sur le raccordement de la source d'alimentation de soudage, voir le mode d'emploi correspondant.

Toujours utiliser une protection anti-poussière sur les liaisons où aucun câble n'est connecté.

4.5.2 Raccordement à une source d'alimentation analogique CC compatible



Brancher le câble d'interconnexion au connecteur avec la marque **II**.

Le câble d'interconnexion entre la source d'alimentation ESAB analogique et l'unité de commande EAC 10 est disponible comme accessoire en différentes longueurs.

Toujours utiliser une protection anti-poussière sur les liaisons où aucun câble n'est connecté.

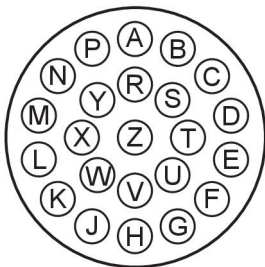
Exigences concernant la source d'alimentation analogique

Tension d'alimentation 60 V CC ou 42 V CA, 50/60 Hz à partir de la source d'alimentation de soudage ou par des moyens externes.

Réaction de tension de la borne de soudage négative (pour la mesure de la tension de soudage pour l'affichage sur la commande pendante).

Entrée de démarrage entrée 0-10 V pour le réglage des paramètres de soudage (signal de commande).

Sortie de shunt ou sortie 0-10 V pondérée (1 V pour 100 A arc) pour la mesure de l'intensité de soudage.



Brochages XP2 prise de raccordement à la source d'alimentation	
B, C	42 V CA
E, F	Retour 42 V CA
J	Borne négative de la source d'alimentation (U-)

Brochages XP2 prise de raccordement à la source d'alimentation	
W	Borne positive de la source d'alimentation (U +)
X	Tension de l'arc de la tête de soudage
K	Démarrage source d'alimentation - sortie collecteur ouvert
L	0 V, courant pour démarrage et référence de la source d'alimentation
M	Référence 0-10 V
N	Shunt de courant négatif (-mV)
P	Shunt de courant positif (+mV)
R	Arrêt d'urgence
Y	Arrêt d'urgence
S	24 V CA / entrée torche. Pour les sources d'alimentation non ESAB.
T	Démarrage du soudage / torche commun. Pour les sources d'alimentation non ESAB.
U	Rétroaction de courant (1 V/100 A). Pour les sources d'alimentation non ESAB.

5 FONCTIONNEMENT

5.1 Généralités



ATTENTION !

Lisez attentivement le mode d'emploi avant d'installer et d'utiliser le matériel.



Les règles de sécurité générale relatives à la manipulation de l'équipement sont indiquées dans le chapitre « Sécurité » de ce manuel. Lire ce chapitre de A à Z avant de commencer à utiliser l'équipement !



REMARQUE !

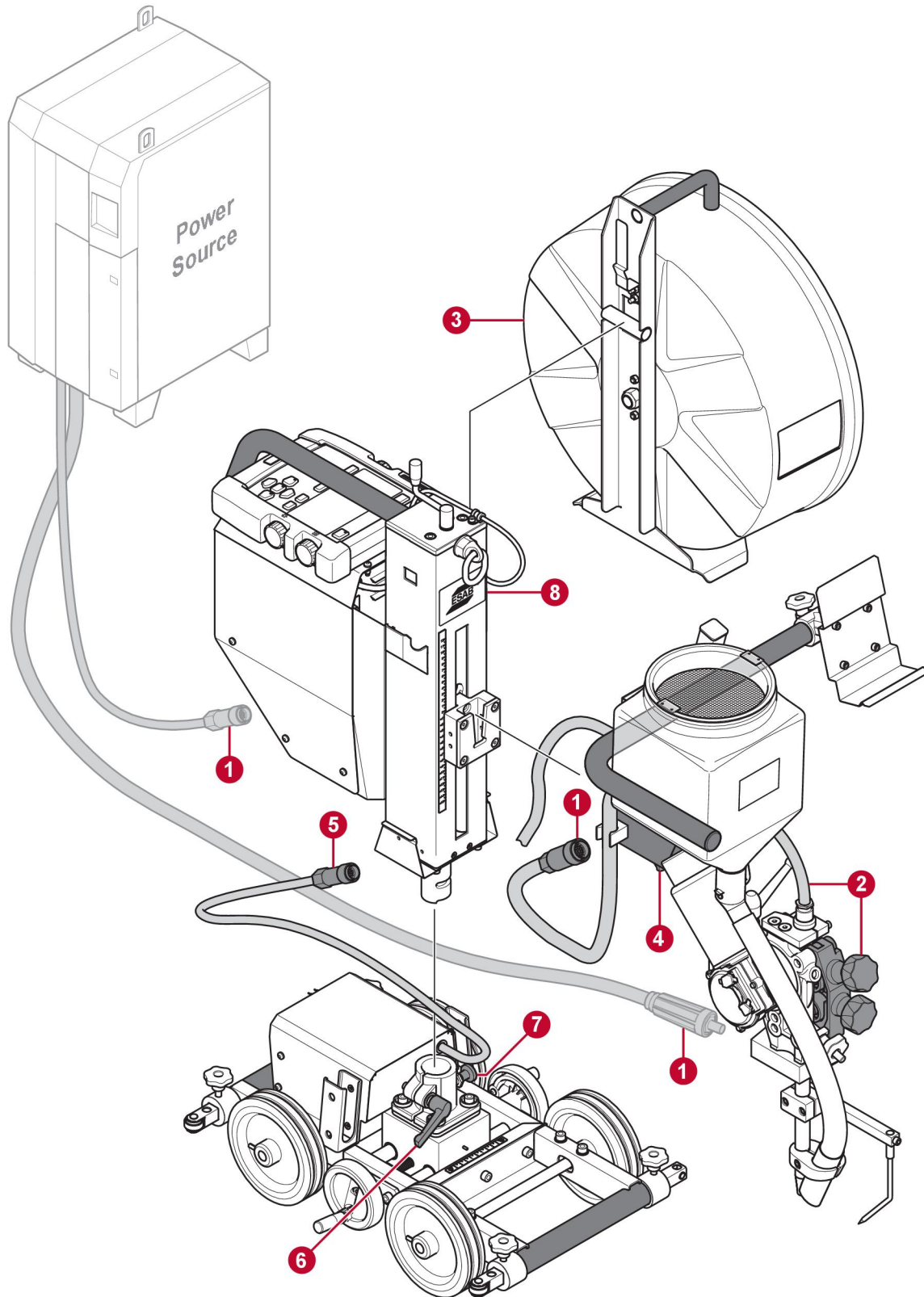
Déplacer l'équipement par la poignée prévue à cet effet. Ne jamais tirer les câbles.

5.2 Transport

Il est possible de transporter le tracteur de soudage EWT 1000 en suivant les instructions de la section « Instructions de levage ».

Suivre ces instructions pour démonter le tracteur de soudage EWT 1000 en quatre modules séparés avant le transport.

Lors du transport du tracteur de soudage EWT 1000 sur les roues : placer le glissement horizontal en position intermédiaire avec l'aiguille au niveau du zéro sur l'échelle.



REMARQUE !

S'assurer que la tête de soudage est refroidie avant le démontage.

1. Éteindre et débrancher la source d'alimentation. Débrancher les câbles de la tête de soudage et du chariot tracteur (1). Retirer les câbles du tracteur de soudage.

**REMARQUE !**

Si la source d'alimentation est débranchée sans mise hors tension préalable, l'arrêt d'urgence de la source d'alimentation peut être activé.

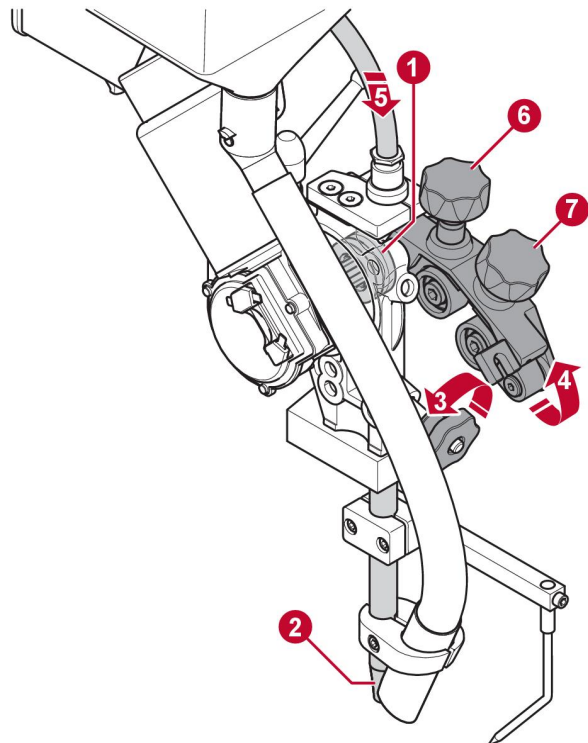
2. Retirer le fil du dévidoir et de la gaine (2).
3. Déverrouiller et démonter le porte-bobine (3).
4. Placer la commande pendante de l'EAC 10 sur le dessus de l'unité d'entraînement du moteur de l'EAC 10.
5. S'assurer que la colonne est positionnée au milieu du chariot tracteur.
6. Déverrouiller et démonter la tête de soudage (4).
7. Débrancher le câble (5) entre le chariot tracteur et l'unité de commande.
8. Déverrouiller la rotation de colonne avec la poignée (6). Tourner jusqu'à la butée. Tirer (7) et tourner de quelques degrés de plus. Démontez l'unité de commande (8).
9. Remonter dans l'ordre inverse. Veiller à verrouiller la tête de soudage (6).

5.3 Chargement du fil de soudage

**REMARQUE !**

Le diamètre de rainure respectif des galets de dévidage (D) figure sur le côté du galet.

1. Mettre l'EAC 10 hors tension à l'aide de l'interrupteur Marche/Arrêt.
2. Vérifier que le galet de dévidage (1) et la tuyère de contact (2) ont la bonne dimension pour le fil de soudage choisi.
3. Tourner le bouton (3) pour dégager le redresseur de fil.
4. Soulever le redresseur de fil avec la mémoire (4). Il n'y aura pas de changement dans les paramètres.
5. Faire passer le fil de soudage (5) dans la tuyère de contact.
6. Abaisser le redresseur de fil avec la mémoire (4) dans sa position d'origine. Verrouiller en tournant complètement le bouton (3).
7. Mettre l'EAC 10 sous tension et sélectionner le fil de soudage lorsque vous y êtes invité à l'écran.
8. Avec l'unité de commande EAC 10 : Faire passer le fil de soudage à travers la tuyère de contact jusqu'à ce qu'il soit visible sous la tuyère.
9. Si nécessaire, régler la pression d'alimentation du fil à l'aide du bouton (6).
10. Si nécessaire, régler la rectitude du fil à l'aide du bouton (7).



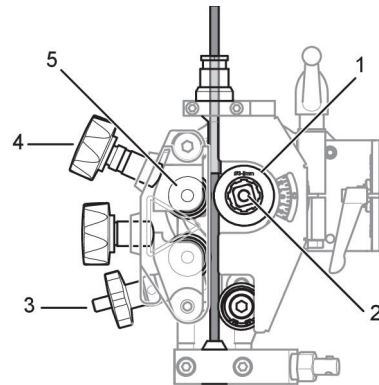
**REMARQUE !**

Ne pas serrer le bouton de pression d'alimentation (6) de manière excessive. Cela peut provoquer une surchauffe du dévidoir.

5.4 Remplacement du galet de dévidage

5.4.1 Fil simple

1. Relâcher le bouton (3).
2. Relâcher la manette (2).
3. Remplacer le galet de dévidage (1).
Sur les galets de dévidage figurent leurs tailles de fils respectives.



5.4.1.1 Galets moletés pour fil fourré à flux

- Remplacer le galet de dévidage (1) et le galet de pression (5) par paire pour la taille de fil à utiliser.

**REMARQUE !**

Un bout d'arbre spécial est requis pour le galet de pression (commande n° 0212 901 101).

- Serrer la vis de pression (4) avec une pression modérée pour s'assurer que le fil fourré à flux ne se déforme pas.

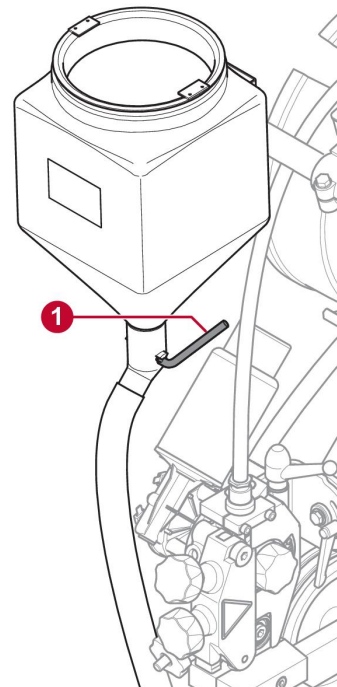
5.5 Refilling with flux powder

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.

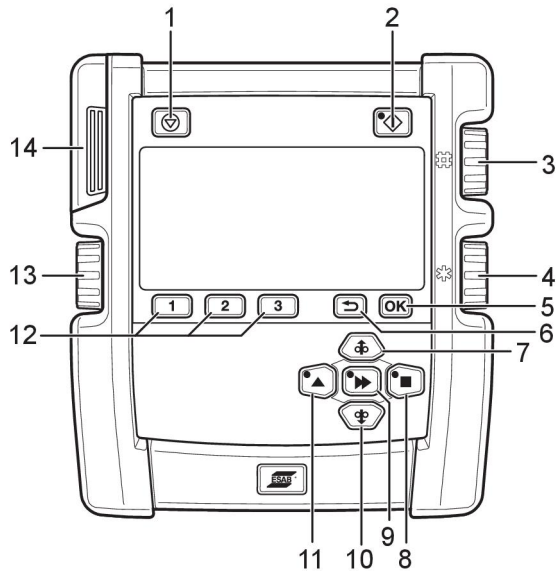
**REMARQUE !**

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 Panneau de commande EAC 10

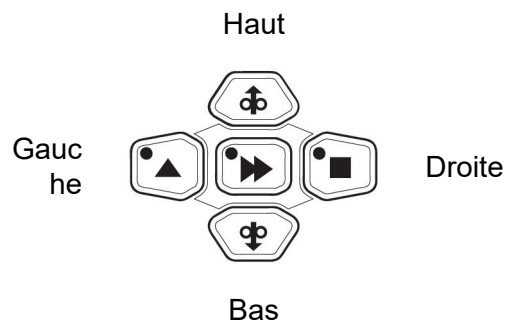


- | | |
|---|--|
| 1. Arrêt du soudage | 8. Direction du mouvement de translation manuelle |
| 2. Démarrage du soudage | 9. Mouvement rapide |
| 3. Courant de soudage / Vitesse, équilibre de dévidage* | 10. Dévidage manuel vers le bas |
| 4. Tension de l'arc / Tension de décalage* | 11. Direction du mouvement de translation manuelle |
| 5. Ok / Menu Réglage | 12. Mémoire 1, 2, 3 / Touches logicielles |
| 6. Précédent | 13. Vitesse de déplacement / fréquence* |
| 7. Dévidage manuel vers le haut | 14. Connexion USB |

*Uniquement avec Aristo® 1000 en mode CA.

5.6.1 Touches et molettes

Les boutons sont utilisés pour Haut, Bas, Droite, Gauche et Valider (bouton du milieu) lors de la configuration et du réglage.



Arrêt du soudage (1). Arrête tous les mouvements de translation, tous les moteurs et le courant de soudage.



Démarrage du soudage (2). Le voyant s'allume lorsque le soudage est en cours.



Le bouton **OK** (5) permet de valider un choix.



Le bouton **Retour** (<) (6) permet de revenir en arrière d'une étape dans le menu.



Appuyer sur le bouton de **Dévidage manuel vers le haut** (7) pour faire avancer le fil vers le haut. La fonction est active tant que le bouton est maintenu enfoncé.



Appuyer sur le bouton de **Mouvement de translation** (8) pour avancer dans la direction de soudage, à l'endroit où le symbole est indiqué sur l'équipement de soudage.



Le bouton **Mouvement rapide** (9) est utilisé en association avec d'autres boutons pour augmenter la vitesse. Appuyer sur le bouton pour activer le mouvement rapide puis appuyer sur le bouton de dévidage manuel (7, 10) ou de mouvement de translation (8, 11). Le voyant sur le bouton de mouvement rapide est allumé lorsque le mouvement rapide est activé. Appuyer à nouveau pour désactiver le mouvement rapide.

Lors de la configuration, il est possible de confirmer et d'enregistrer une valeur et de revenir à l'écran précédent en utilisant le bouton de mouvement rapide.



Appuyer sur le bouton de **Dévidage manuel vers le bas** (10) pour faire avancer le fil vers le bas. La fonction est active tant que le bouton est maintenu enfoncé.



Appuyer sur le bouton de **Mouvement de translation** (11) pour avancer dans la direction de soudage, à l'endroit où le symbole est indiqué sur l'équipement de soudage.



Trois mémoires de données de soudage différentes peuvent être stockées par tête de soudage dans la mémoire du panneau de commande à l'aide des touches logicielles 1, 2 et 3 (12). Les touches logicielles ont également des fonctions diverses selon le menu en cours d'utilisation. La fonction actuelle est indiquée par le texte affiché sur la ligne inférieure à l'écran.



Le bouton de courant de soudage / vitesse, équilibre de dévidage¹ (3) permet d'augmenter ou de diminuer les valeurs paramétrées.



Le bouton de Tension de l'arc / Tension de décalage¹ (4) permet d'augmenter ou de diminuer les valeurs paramétrées.



Le bouton de vitesse de déplacement / fréquence¹ (13) permet d'augmenter ou de diminuer les valeurs paramétrées.

¹ Uniquement avec Aristo® 1000 en mode CA.

5.6.2 Configuration initiale

Au premier démarrage après la livraison, après la mise à jour du programme et la réinitialisation, le panneau de commande requiert une configuration initiale. La configuration initiale démarre automatiquement.

Il est possible pour un utilisateur autorisé de modifier la configuration dans le menu **ACCES PAR DEFAUT**.

1. Sélectionner la langue à l'aide des boutons Haut/Bas/Droite/Gauche. Confirmer avec **OK** ou avec le bouton du milieu.
2. Sélectionner l'unité de mesure à l'aide des boutons Droite/Gauche. Confirmer avec **OK** ou avec le bouton du milieu.
3. Régler la date à l'aide des boutons Haut/Bas. Changer l'année, le mois et le jour à l'aide des boutons Droite/Gauche. Confirmer avec **OK** ou avec le bouton du milieu.

4. Régler l'heure à l'aide des boutons Haut/Bas. Changer les heures et les minutes à l'aide des boutons Droite/Gauche. Confirmer avec *OK* ou avec le bouton du milieu.
5. Sélectionner le type de fil à l'aide des boutons Haut/Bas. Les types de fils affichés dépendent de la tête de soudage détectée lors du démarrage. Confirmer avec *OK* ou avec le bouton du milieu.
6. Sélectionner la dimension de fil à l'aide des boutons Haut/Bas. Confirmer avec *OK* ou avec le bouton du milieu.
7. Après la configuration initiale, le panneau de commande continue vers le menu *RÉGLER*.

5.6.3 Démarrage



1. La version du logiciel s'affiche sur le panneau de commande au démarrage. Le panneau de commande détecte automatiquement la tête de soudage lors du démarrage.

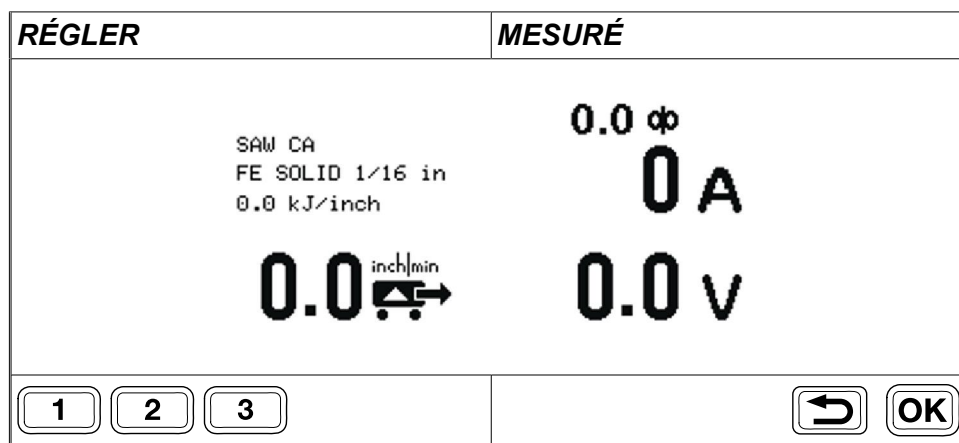


REMARQUE !

La tête de soudage est identifiée par le câble de la tête de soudage. Si le câble est remplacé, utiliser une pièce de rechange d'origine ESAB pour conserver la fonction.

2. Si aucune source d'alimentation numérique n'est connectée, un menu pour sélectionner le type de source d'alimentation analogique s'affiche. La source d'alimentation analogique utilisée précédemment s'affiche si l'interrupteur Marche/Arrêt est en position II. Appuyer sur n'importe quel bouton pendant 3 secondes pour ouvrir le menu et modifier la source d'alimentation analogique à l'aide des boutons Haut/Bas et OK. Si aucun bouton n'est enfoncé, le démarrage sera lancé sans aucune modification de la source d'alimentation.
3. Le type de fil et la dimension de fil précédemment sélectionnés sont affichés. Appuyer sur n'importe quel bouton pendant 7 secondes pour ouvrir le menu. Sélectionner le type de fil et la dimension de fil à l'aide des boutons Haut/Bas et OK. Si aucun bouton n'est enfoncé, le panneau de commande continue vers le menu *RÉGLER* sans aucune modification du type de fil ou de la dimension de fil.

5.6.4 Fenêtre Mesuré



La fenêtre *MESURÉ* affiche les valeurs mesurées au cours du soudage. Les informations affichées sur l'écran dépendent de la méthode de soudage choisie.

L'écran affiche des informations regroupées en quatre parties :

Méthode, fil, entrée de chaleur	Ampérage
Vitesse de déplacement	Tension



Une pression rapide sur *OK* lorsqu'une source d'alimentation CA est connectée ouvre la fenêtre des paramètres CA. Une pression longue sur *OK* ouvre la fenêtre des paramètres du *MENU DE SOUDAGE*.

Tourner n'importe quel bouton après l'arrêt de la soudure pour ouvrir la fenêtre *RÉGLER*. Les valeurs s'affichent et la fenêtre *RÉGLER* reste ouverte.

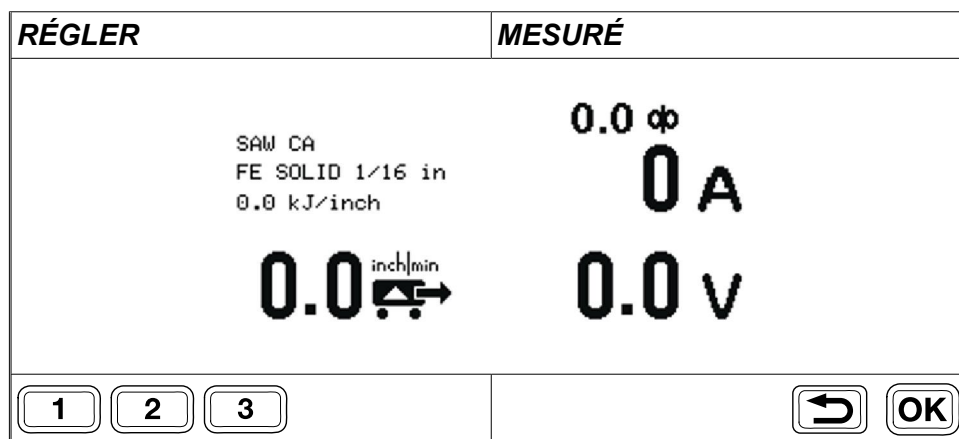


Une pression rapide sur les touches 1, 2 ou 3 récupère l'emplacement de mémoire correspondant. La fenêtre *RÉGLER* est ouverte et les valeurs s'affichent.

5.6.5 Fenêtre Régler, source d'alimentation numérique

**REMARQUE !**

Les fonctions disponibles de la fenêtre *RÉGLER* dépendent de la méthode de soudage sélectionnée.






La fenêtre *RÉGLER* sert à modifier les paramètres de soudage et à enregistrer les paramètres sur les emplacements de mémoire à l'aide des touches 1, 2 et 3.

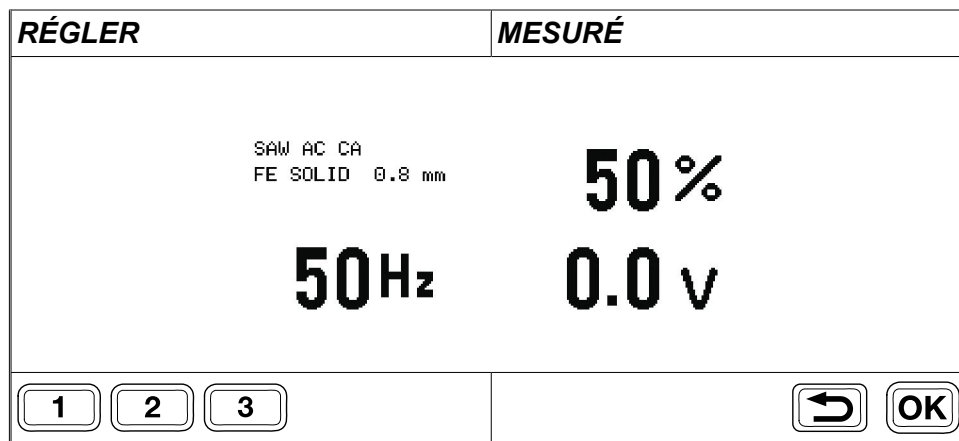
Tourner n'importe quel bouton pendant la soudure pour ouvrir la fenêtre *RÉGLER* à partir de la fenêtre *MESURÉ*. Les valeurs s'affichent pendant 2 secondes avant de revenir à la fenêtre *MESURÉ* sauf si des réglages sont effectués.


Si la fenêtre *RÉGLER* est ouverte sans soudure en cours, elle reste active. Lorsque la soudure commence, la fenêtre *MESURÉ* est activée.


Modifier les paramètres de soudage à l'aide du bouton à côté de la valeur affichée à l'écran. Il est possible d'enregistrer les paramètres pour un accès facile.

-  Une pression rapide sur les touches 1, 2 ou 3 affiche les paramètres de la mémoire de données de soudage enregistrés, définit la valeur et affiche à nouveau la fenêtre *MESURÉ*. Le numéro de mémoire de données de soudage en cours d'utilisation est indiqué sur l'onglet *RÉGLER* et également avec une barre au-dessus de la touche avec le numéro correspondant.
-  Avec une source d'alimentation CA : Une pression rapide sur le bouton OK ouvre la fenêtre *PARAMÈTRES CA*.
-  Une pression longue sur le bouton OK ouvre la fenêtre *MENU DE SOUDAGE*. Revenir en arrière en appuyant sur le bouton Retour.

5.6.6 Fenêtre Régler, source d'alimentation analogique



-  Avec une source d'alimentation CA : Une pression rapide sur le bouton OK ouvre la fenêtre *PARAMÈTRES CA*.



Avec la source d'alimentation Aristo® 1000 et la tête de soudage SAW : Une pression rapide sur le bouton OK ouvre une fenêtre permettant aux boutons de contrôler la fréquence, l'équilibre et le décalage.
-  Enregistrer les valeurs et revenir à la fenêtre *MESURE* en appuyant sur le bouton Retour.

5.6.7 Menu de soudage



-  Quand l'une des fenêtres *RÉGLER* ou *MESURÉ* s'affiche, appuyer longuement sur OK pour ouvrir le *MENU DE SOUDAGE*.

Les informations affichées à l'écran dépendent du niveau d'autorisation, de la source d'alimentation connectée et de la tête de soudage. Le niveau d'autorisation est indiqué par une icône dans le coin supérieur droit de l'écran.

Exemple de menu de soudage pour Aristo® 1000 CA/CC

	MENU DE SOUDAGE		
	MÉTHODE	CC+	
	TYPE DE RÉGULATION	CA	
	TYPE DE DÉMARRAGE	DIRECT	
	TEMPS DE REMPLISSAGE DE CRATÈRE	0,0 s	
	TEMPS DE REMONTÉE DE L'ARC	0,50 s	

Exemple de menu de soudage pour soudage SAW avec LAF ou TAF

	MENU DE SOUDAGE		
	TYPE DE RÉGULATION	CA	
	TYPE DE DÉMARRAGE	DIRECT	
	TEMPS DE REMPLISSAGE DE CRATÈRE	0,0 s	
	TEMPS DE REMONTÉE DE L'ARC	0,7 s	



Sélectionner le *MENU DE SOUDAGE* en appuyant sur le bouton Droite.



Sélectionner une ligne du menu à l'aide des boutons Haut/Bas et appuyer sur OK ou valider avec le bouton du milieu.



Définir une valeur numérique à l'aide du bouton de Tension de l'arc / Tension de décalage (4). D'autres valeurs sont sélectionnées à l'aide des boutons Haut et Bas.



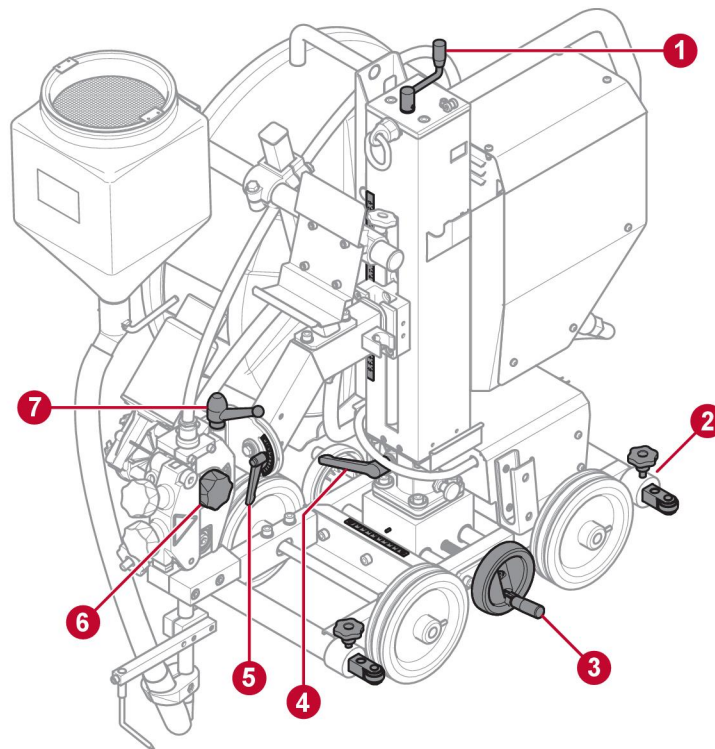
Appuyer sur OK ou sur le bouton du milieu pour confirmer et revenir au niveau du menu précédent. La nouvelle valeur s'affiche.



Revenir au niveau du menu précédent SANS paramètres modifiés à l'aide des boutons Retour ou Gauche.



5.7 Réglages



REMARQUE !

Toujours garder la poignée en position verrouillée lorsqu'elle n'est pas en cours d'ajustement.

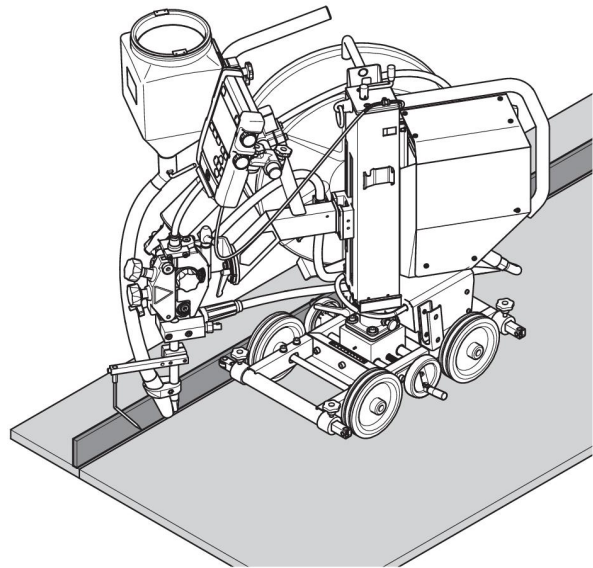
1. Réglage vertical de la tête de soudage, voir l'échelle sur la colonne.
2. Régler la distance du dispositif de galet de guidage, à l'avant et à l'arrière de tracteur de soudage.
3. Régler la position horizontale de la colonne, voir l'échelle à côté de la colonne.
4. Régler l'angle de rotation de la colonne.
5. Régler l'angle de rotation de la tête de soudage, voir l'échelle à côté de la poignée.
6. Régler la tension du fil de soudage.
7. Régler l'angle de rotation de la tête de soudage.

5.8 Application de soudage

Version de base

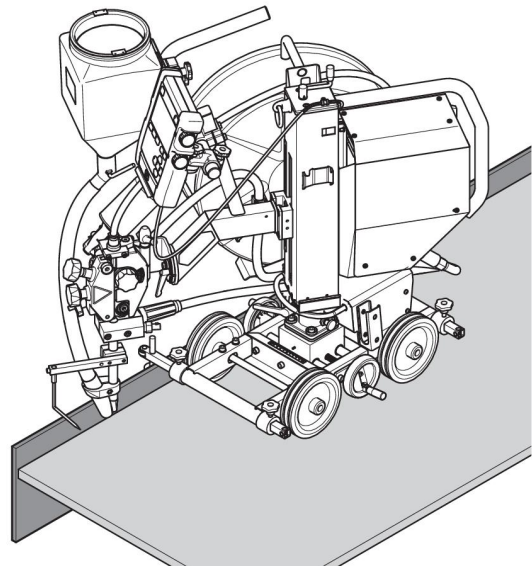
EWT 1000 en version de base avec dispositif de galet de guidage. Cela positionne le tracteur de soudage correctement le long des soudures d'angle avec les roues motrices placées dans un angle d'environ $0,5-1^\circ$ en direction de la plaque verticale et avec le galet de guidage le long d'un guide parallèle au joint de soudure. Le guide peut être une partie de la pièce à souder ou un rail de guidage séparé qui a été aligné parallèlement au joint de soudure.

Soudage d'angle circulaire. Le tracteur de soudage suit le joint de soudure à l'aide du dispositif de bras de guidage de base. Rayon minimum 3,9 m.



Galets fous (0333 164 880)

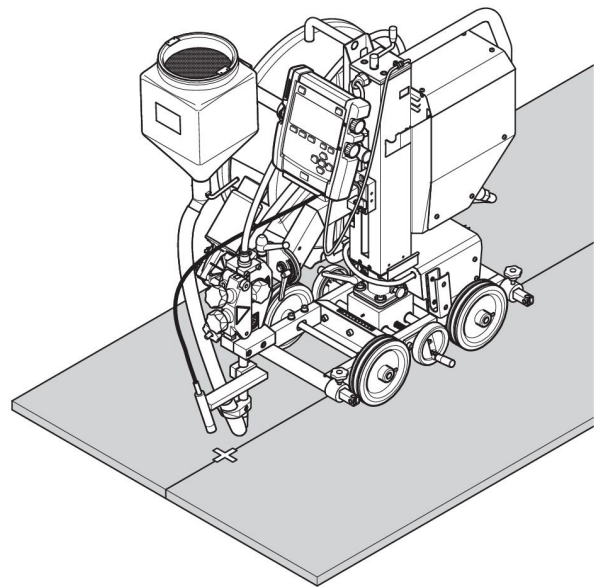
Des galets fous avec hauteur ajustable sont fournis comme accessoires. Nécessaires lors du soudage d'angle le long d'une plaque verticale basse, les galets fous peuvent également être utilisés pour divers types de pièces, par exemple le long des bords du guide parallèle au joint de soudure. Voir le chapitre « ACCESSOIRES ».



Lampe laser (0821 440 880)

S'il n'y a pas de bord approprié le long duquel le tracteur de soudage peut être guidé mécaniquement, par exemple dans le cas d'un joint de soudure en I, la lampe laser sera utile lors du soudage à l'arc submergé pour indiquer la position de la buse de soudage sur le joint.

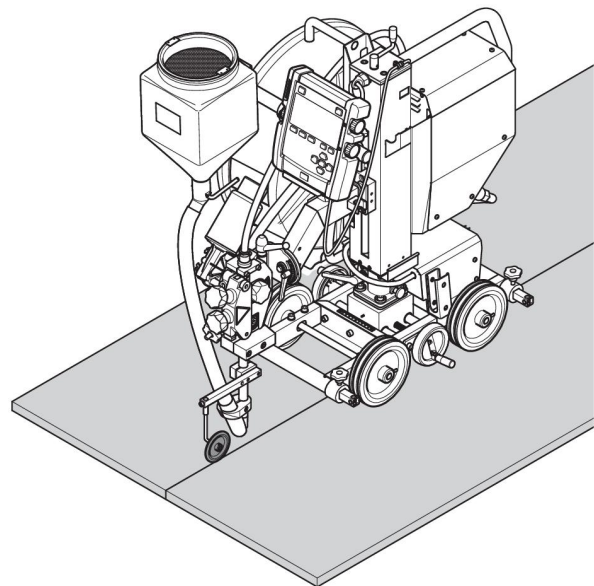
Voir le chapitre « ACCESSOIRES ».



Boggie de guidage (0413 542 880)

L'utilisation du boggie de guidage pour un joint en V permet au tracteur de soudage de suivre le joint de soudure. Le tracteur de soudage peut passer sur les soudures par points sans problèmes et sans dévier de sa direction. Le boggie de guidage est fixé sur le tube de contact et la buse de soudage est positionnée pour souder derrière le boggie de guidage.

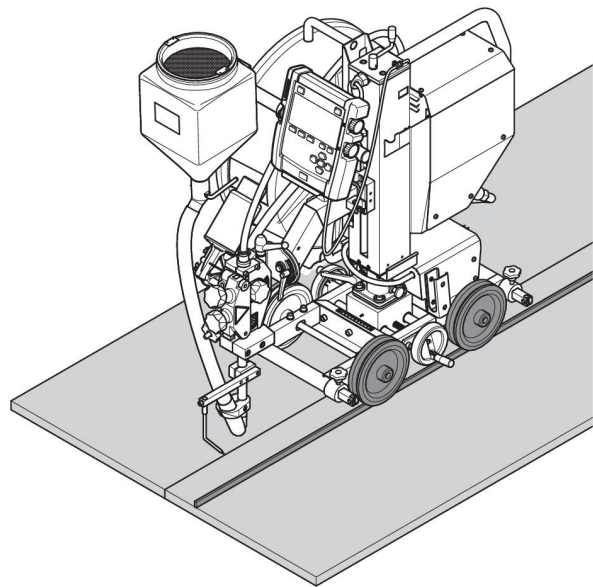
Voir le chapitre « ACCESSOIRES ».



Roues rainurées (0443 682 881)

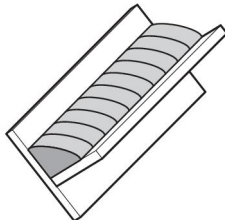
S'il n'y a pas de bord approprié le long duquel le tracteur de soudage peut être guidé, par exemple lors de la réalisation d'un joint de soudure en I, il peut être équipé de deux roues rainurées qui seront positionnées sur un angle en fer. Des rails de guidage peuvent être fixés ensemble pour obtenir la longueur nécessaire.

Voir le chapitre « ACCESSOIRES ».



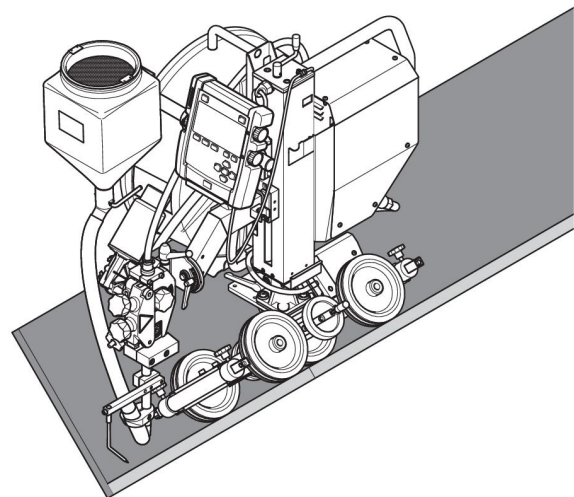
Soudage d'angle à plat (0904 255 001)

Le kit de soudage d'angle à plat peut être utilisé pour maintenir l'équipement droit vers le haut lors de la soudure d'un joint d'angle incliné.



L'angle peut être réglé sur 0, 30° et 45°.

Voir le chapitre « ACCESSOIRES ».



6 ENTRETIEN

6.1 Généralités



ATTENTION !

Toute promesse de garantie de la part du fournisseur cesse d'être applicable si le client tente la moindre action pour réparer lui-même un défaut du produit durant la période de garantie.



REMARQUE !

Avant d'effectuer tout type de travaux d'entretien, s'assurer que le câble d'alimentation secteur est débranché.

Pour l'entretien de l'unité de commande, **EAC 10**, voir le mode d'emploi correspondant.

6.2 Au quotidien

- S'assurer que la colonne est en position verrouillée.
- S'assurer que le bras de la tête de soudage est en position verrouillée.
- S'assurer que le porte-bobine est en position verrouillée.
- Nettoyer le flux et la saleté sur les pièces mobiles.
- Nettoyer le flux et la saleté sur les glissières.
- Vérifier :
 - Le verrouillage de rotation entre le chariot et la colonne.
 - Le verrouillage de la tête de soudage.
 - Le verrouillage du porte-bobine.
- Vérifier que l'embout de contact et tous les câbles électriques sont connectés.
- S'assurer que tous les raccords vissés sont bien serrés.
- Vérifier que les guides et les galets d'entraînement ne sont pas usés ou endommagés.
- Vérifier le couple de freinage du moyeu de frein. Serrer si la bobine de fil continue à tourner lorsque le dévidage est arrêté. Desserrer si les galets d'entraînement patinent. À titre d'indication, le couple de freinage pour une bobine de fil de 30 kg doit être de 1,5 Nm.
Pour régler le couple de freinage, voir la section « Réglage du moyeu de frein ».

6.3 Hebdomadaire

- Inspecter les glissières. Les huiler en cas de coincement.

7 DÉPANNAGE

Effectuer ces vérifications et contrôles avant de faire appel à un technicien agréé.

- S'assurer que la source d'alimentation de soudage est branchée sur la bonne tension d'alimentation secteur.
- S'assurer que les câbles de soudage et les raccords ne sont pas endommagés.
- Vérifier que les commandes sont réglées correctement.
- Vérifier que la tension de secteur est débranchée avant d'entamer toute réparation.

Type d'erreur	Cause possible	Action corrective
Les valeurs de tension et courant montrent de grandes fluctuations.	La tuyère ou les mâchoires de contact sont usées ou de la mauvaise taille.	Remplacer la tuyère ou les mâchoires de contact.
	La pression du galet de dévidage n'est pas appropriée.	Augmenter la pression sur les galets de dévidage.
Le dévidage est irrégulier.	La pression des galets de dévidage n'est pas réglée correctement.	Régler la pression des galets de dévidage.
	Les galets de dévidage sont de la mauvaise taille.	Remplacer les galets de dévidage.
	Les rainures des galets de dévidage sont usées.	Remplacer les galets de dévidage.
Les câbles de soudage présentent une surchauffe	Mauvais branchement électrique.	Nettoyer et resserrer tous les branchements électriques.
	La zone de section transversale des câbles de soudage est trop petite.	Utiliser des câbles avec une section transversale plus grande ou des câbles parallèles.

8 CODES D'ERREUR

Pour les informations relatives aux codes d'erreur, se reporter au manuel d'instructions de l'EAC 10.

9 COMMANDE DE PIÈCES DE RECHANGE



ATTENTION !

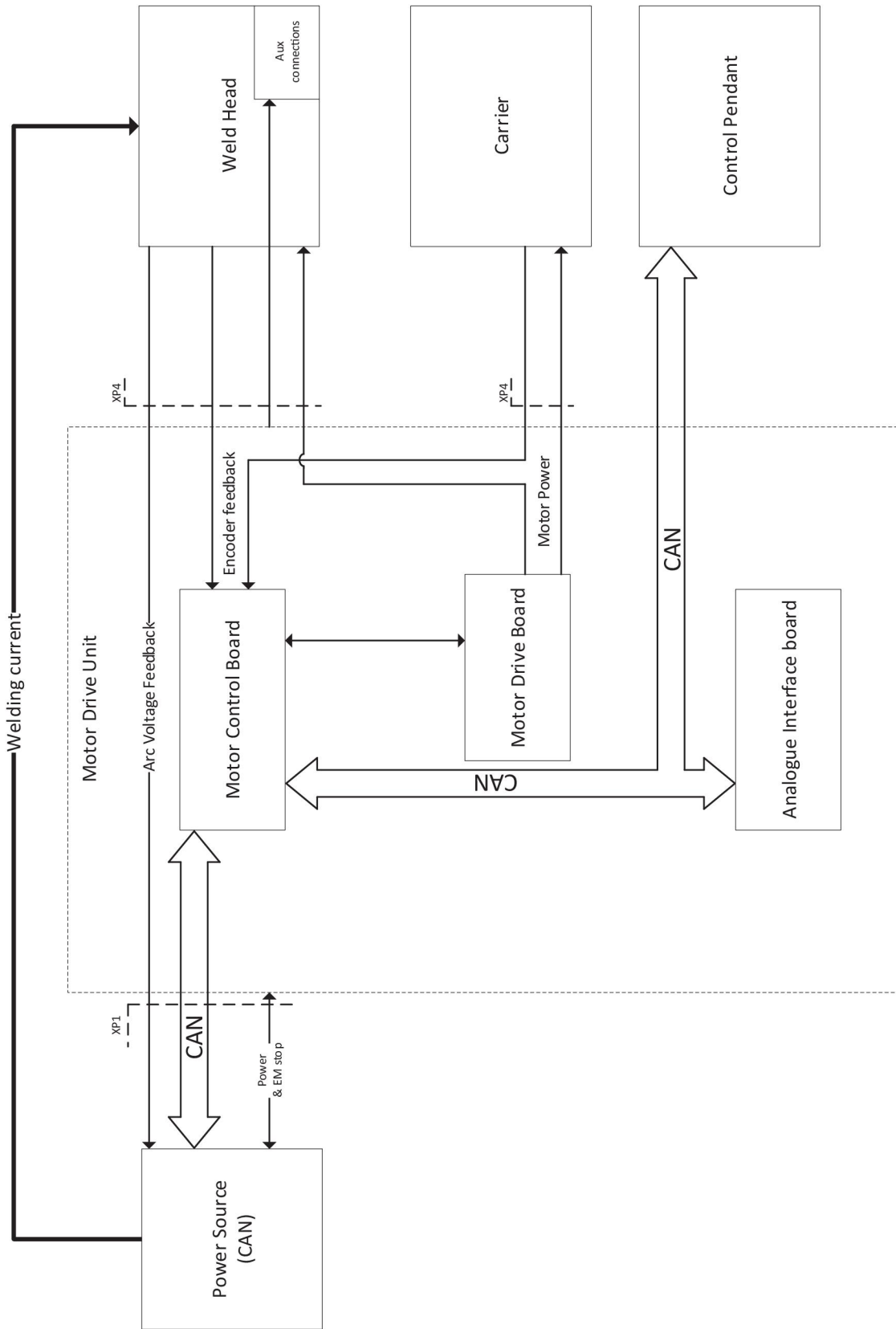
Les interventions électriques et les travaux de réparation doivent être confiés à un technicien spécialisé ESAB agréé. Utilisez exclusivement des pièces de rechange et pièces d'usure ESAB d'origine.

L'EWT 1000 est conçu et testé conformément aux normes internationales et européennes **IEC/EN 60974-5, IEC/EN 60974-10** et **EN 12100:2010**. Lors de l'entretien ou de réparations, il est de la responsabilité de la ou des personnes effectuant l'opération de vérifier que le produit est toujours conforme aux exigences des normes susmentionnées.

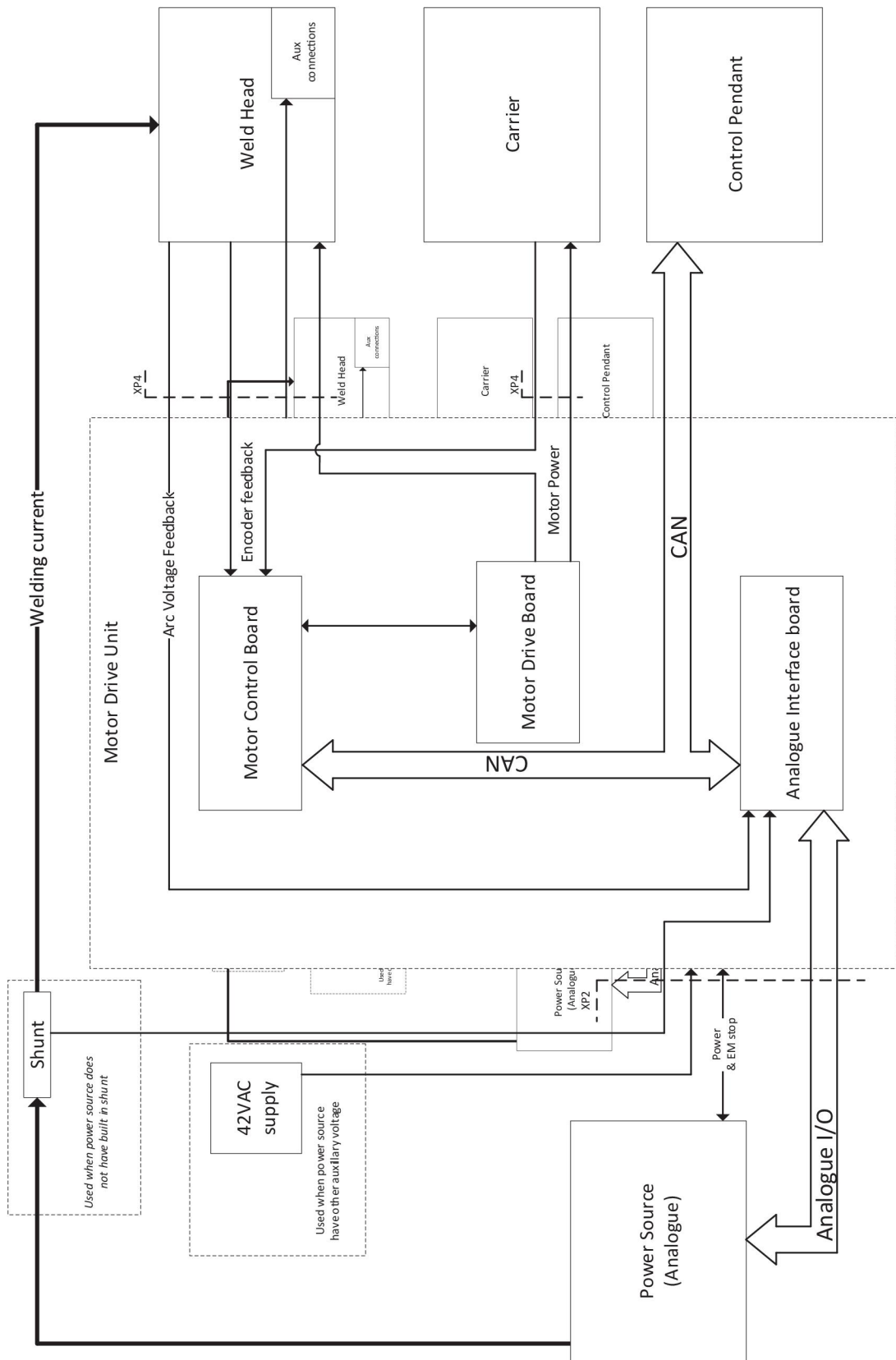
Les pièces de rechange et les pièces d'usure peuvent être commandées auprès de votre distributeur ESAB le plus proche. Consultez le site esab.com. À la commande, mentionnez le type de produit, le numéro de série, la désignation et la référence correspondant à la liste des pièces. Cette information permet un meilleur traitement des commandes et garantit la conformité de la livraison.

DIAGRAMME

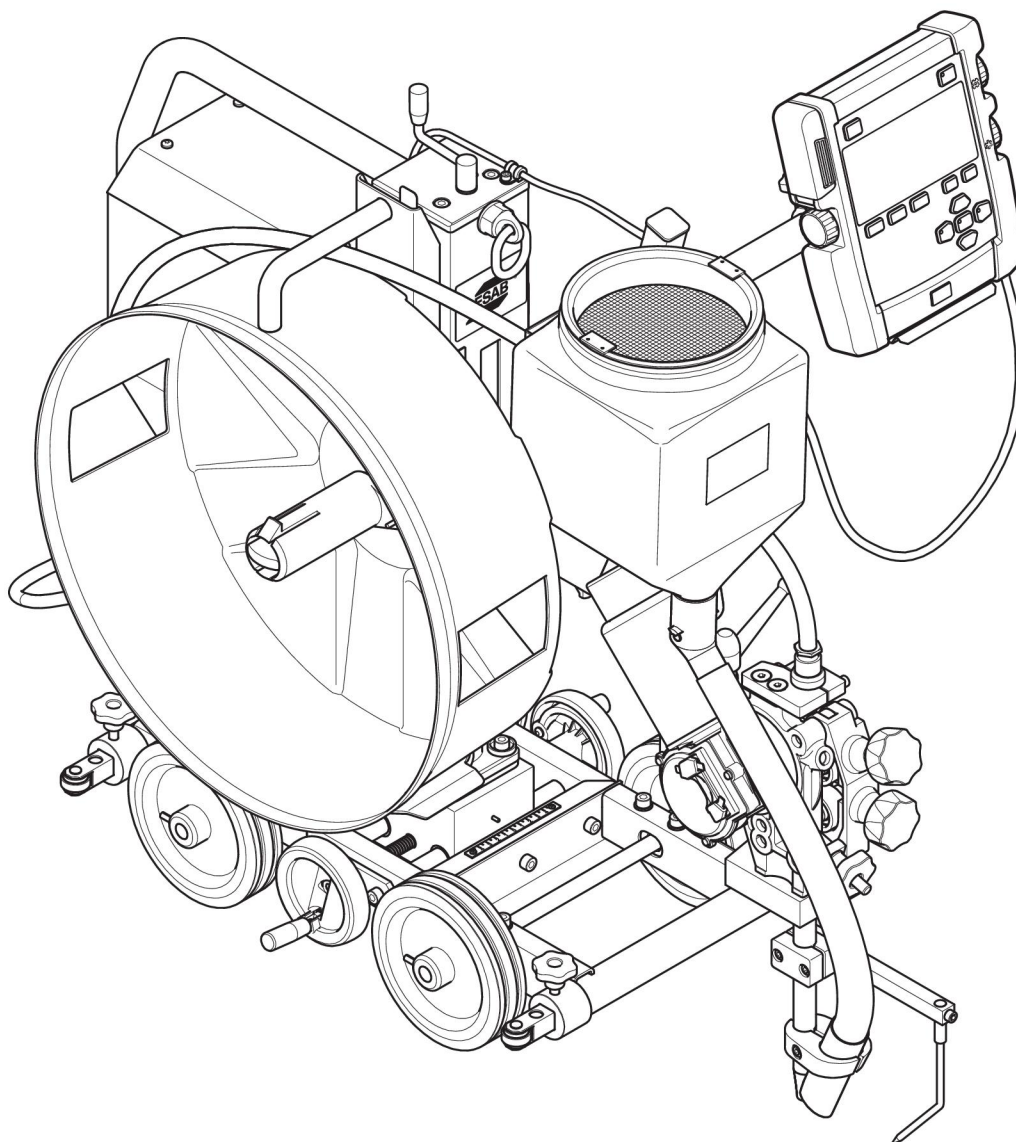
Source d'alimentation numérique



Source d'alimentation analogique



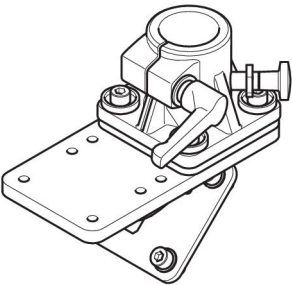
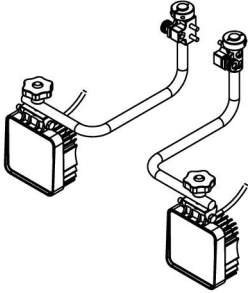
NUMÉROS DE COMMANDE

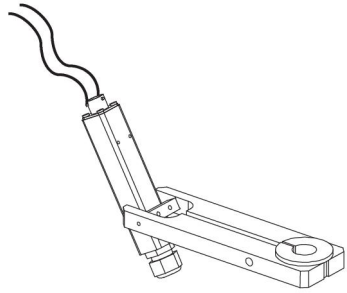
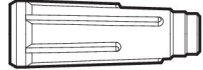
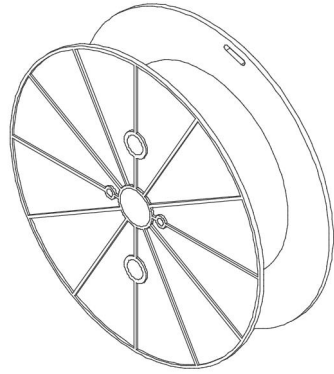


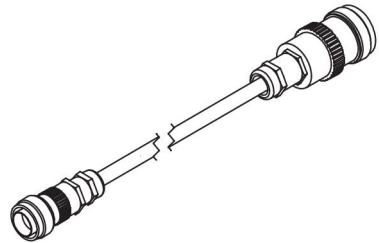
Ordering number	Denomination	Type	Notes
0904 200 880	Welding tractor	Versotrac EWT 1000 including welding head EWH 1000, bobbin holder and control unit EAC 10.	Feed roller and contact tip not included.
0463 627 *	Instruction manual	EWH 1000 welding head	
0463 612 *	Instruction manual	EAC 10 control panel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

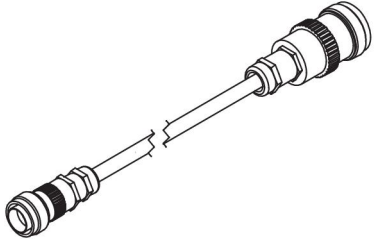

De la documentation technique est disponible en ligne à l'adresse : www.esab.com

ACCESSOIRES

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.	

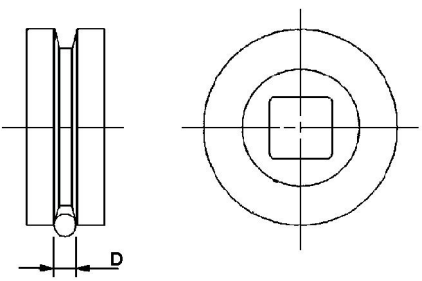
EWH 1000		
0821 440 880	Laser lamp kit	
0160 360 882	OKC connector, male, 70-120 mm ²	
0160 361 882	OKC connector, female, 70-120 mm ²	
0810 093 880	Flexible arm	
0148 140 880	Flux recovery unit OPC	
0413 315 881	Flux hopper of silumin alloy	
0145 221 881	Concentric flux feeding funnel	
0413 510 001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

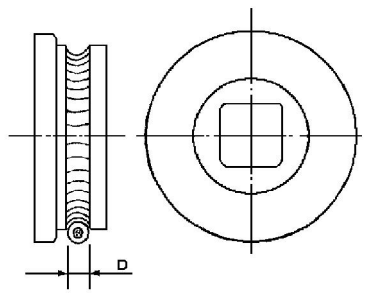
EAC 10		
Control cable EAC 10 - digital power source		
0460 910 881	15 m (49 ft)	
0460 910 882	25 m (82 ft)	
0460 910 883	35 m (115 ft)	
0460 910 884	50 m (164 ft)	

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	

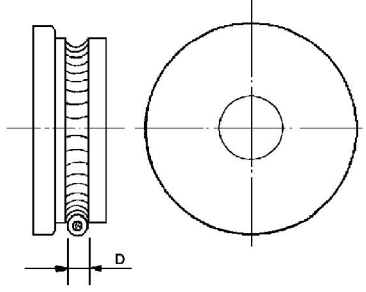
PIÈCES D'USURE

Galets de dévidage

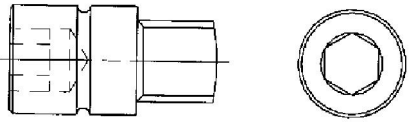
SAW		
Part no.	D (mm)	
0218 510 281	1.6	
0218 510 282	2.0	
0218 510 283	2.5	
0218 510 286	4.0	
0218 510 287	5.0	
0218 510 298	3.0–3.2	

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	

Galets de pression

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	

Bout d'arbre pour galet de pression

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>

