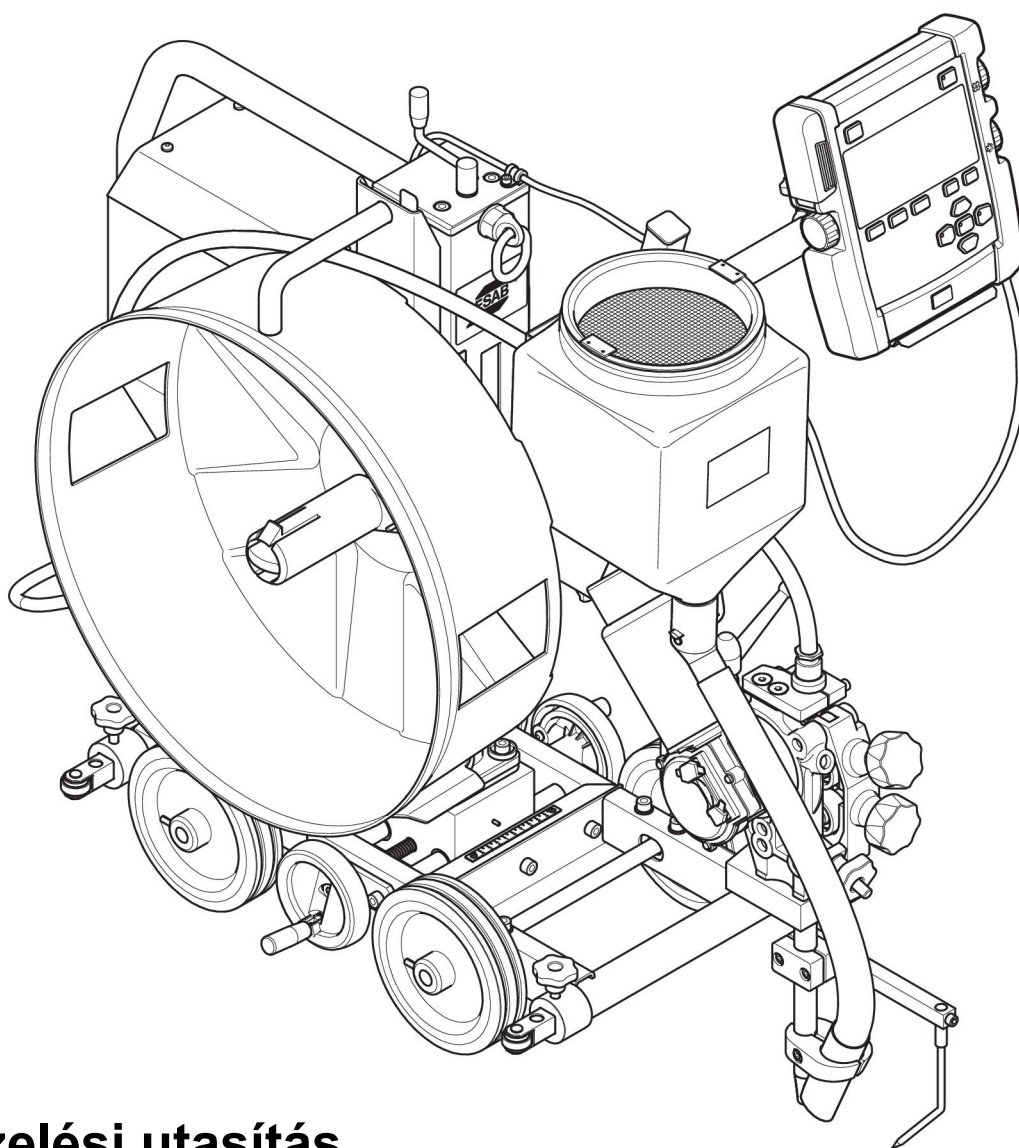


Versotrac

EWT 1000



Kezelési utasítás

Eredeti használati utasítás fordítása



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	BIZTONSÁG	5
1.1	Jelmagyarázat.....	5
1.2	Biztonsági óvintézkedések.....	5
2	BEVEZETÉS	9
2.1	Hegesztési eljárás	9
2.1.1	Meghatározások.....	9
2.1.2	Fedettívű hegesztés (SAW).....	9
2.2	Vízszintes hegesztés.....	9
2.3	Stabilitás	9
3	MŰSZAKI ADATOK	11
3.1	EWT 1000 hegesztőtraktor	11
3.2	EAC 10 vezérlőegység	12
3.3	EWH 1000 hegesztőfej	12
4	TELEPÍTÉS	14
4.1	Általános	14
4.2	Emelési utasítások	14
4.3	Fő részek	15
4.3.1	Hegesztőkábelek.....	15
4.4	Összeszerelés.....	16
4.4.1	Huzaltekercstartó	16
4.4.1.1	Adjusting the brake hub.....	16
4.5	Csatlakozások	17
4.5.1	Csatlakozás egy digitális áramforráshoz.....	18
4.5.2	Csatlakozás egy kompatibilis analóg DC áramforráshoz.....	19
5	ÜZEMELTETÉS	21
5.1	Általános	21
5.2	Szállítás	21
5.3	A hegesztőhuzal behelyezése.....	23
5.4	Az adagológörgő cseréje.....	24
5.4.1	Egy huzal.....	24
5.4.1.1	Recézett görgők hegesztőpor töltetű huzalhoz	24
5.5	Refilling with flux powder	24
5.6	EAC 10 vezérlőpanel	25
5.6.1	Billentyűk és gombok	25
5.6.2	Kezdeti konfiguráció	26
5.6.3	Üzembe helyezés	27
5.6.4	Mért érték képernyő	27
5.6.5	Beállítás képernyő, digitális áramforrás	28
5.6.6	Beállítás képernyő, analóg áramforrás.....	29
5.6.7	Hegesztés menü	29
5.7	Beállítások	30

5.8	Hegesztési alkalmazások	31
6	KARBANTARTÁS	34
6.1	Általános	34
6.2	Naponta	34
6.3	Hetente	34
7	HIBAEHÁRÍTÁS	35
8	HIBAKÓDOK	36
9	PÓTALKATRÉSZEK RENDELÉSE	37
	DIAGRAM	38
	RENDELÉSI SZÁM	40
	TARTOZÉKOK	41
	KOPÓ ALKATRÉSZEK	44

1 BIZTONSÁG

1.1 Jelmagyarázat

A kézikönyvben mindenütt: **Veszélyre hívja fel a figyelmet! Legyen óvatos!**



VESZÉLY!

Közvetlen veszélyt jelent, mely azonnali, súlyos személyi sérülést és életvesztést okoz, ha nem kerülik el.



FIGYELMEZTETÉS!

Potenciális veszélyt jelent, mely azonnali, súlyos személyi sérülést és életvesztést okozhat.



VIGYÁZAT!

Olyan veszélyt jelez, ami kisebb személyi sérülést eredményezhet.



FIGYELMEZTETÉS!

Használat előtt olvassa el és ismerje meg a használati útmutatót, valamint kövesse a címkéken szereplő utasításokat, munkáltatója biztonsági előírásait és a biztonsági adatlapokat (SDSs).



1.2 Biztonsági óvintézkedések

Az ESAB készülék használói maguk felelnek azért, hogy bárki, aki a berendezést használja, vagy annak közelében dolgozik, minden vonatkozó biztonsági óvintézkedést betartson. A biztonsági óvintézkedéseknek meg kell felelniük az adott típusú készülékre vonatkozó követelményeknek. A munkahelyen alkalmazandó szokásos előírások mellett a következő ajánlásoknak is eleget kell tenni.

Minden munkát szakképzett személynek kell végeznie, aki jól ismeri a készülék működését. A készülék szabálytalan üzemeltetése veszélyhelyzetet teremthet, és a készüléket üzemeltető sérülését, vagy a készülék meghibásodását eredményezheti.

1. Mindenkinek, aki a készüléket üzemelteti, tisztában kell lennie a következőkkel:
 - a hegesztőkészülék működése,
 - a vészkapcsolók helye,
 - funkciója,
 - a vonatkozó biztonsági óvintézkedések,
 - hegesztés és vágás vagy a készülék egyéb működése.
2. A készülék üzemeltetőjének biztosítania kell, hogy
 - illetéktelen személy ne tartózkodjon a készülék hatósugarában, amikor azt beindítják,
 - senki se maradjon védőeszköz nélkül ívhúzáskor vagy a készülékkel történő munkavégzés megkezdésekor
3. A munkahelynek
 - munkavégzésre alkalmasnak és
 - huzatmentesnek kell lennie.

4. Egyéni védőeszközök:

- Mindig használja az ajánlott egyéni védőeszközöket, azaz a védőszemüveget, a lángálló védőruhát és a védőkesztyűket.
- Ne viseljen laza ruházatot, például sálát, vagy karkötőt, gyűrűt, stb., ami beakadhat vagy égési sérülést okozhat.

5. Általános óvintézkedések:

- Ellenőrizze, hogy a testkábel csatlakozása rendben van-e.
- Nagyfeszültségű berendezésen **csak szakképzett villanszerelő végezhet munkát.**
- Legyen kéznél jól látható jelöléssel ellátott, megfelelő tűzoltó készülék
- Üzemeltetés közben a készüléken **nem** végezhető olajozás és karbantartás.

**FIGYELMEZTETÉS!**

Az ívhegesztés és vágás sérülést okozhat. Hegesztés és vágás esetén tegyen óvintézkedéseket.

**AZ ÁRAMÜTÉS – halálos lehet!**

- A hegesztőkészüléket a használati útmutatóban leírtaknak megfelelően telepítse és földelje.
- Ne érjen pusztá kézzel, illetve nedves kesztyűvel vagy ruhával az áram alatt álló elektromos alkatrészekhez vagy elektródákhoz.
- Szigetelje magát a munkadarabtól és a földtől.
- Gondoskodjon róla, hogy a munkavégzés helye biztonságos legyen

**AZ ELEKTROMOS ÉS A MÁGNESES MEZŐK (EMF) – veszélyeztethetik az egészséget**

- A szívritmus-szabályozóval rendelkező hegesztő hegesztés előtt konzultáljon orvosával. Az EMF és egyes szívritmus-szabályozók között interferencia jöhet létre.
- Az EMF-nek más, eddig ismeretlen egészségügyi hatásai is lehetnek.
- A hegesztő az alábbi eljárások alkalmazásával minimalizálhatja az EMF hatásainak való kitettségét:
 - Vezesse az elektródát és a munkakábeleket együtt, teste azonos oldalán. Ha lehetséges, rögzítse ragasztószalaggal azokat. Ne helyezkedjen a hegesztőpisztoly és a munkakábelek közé. Figyeljen arra, hogy a hegesztőpisztoly kábele vagy a munkakábelek ne tekeredjenek a teste köré. Tartsa a hegesztőpisztoly áramforrását és a kábeleket olyan távol a testétől, amennyire csak lehetséges.
 - Csatlakoztassa a munkakábelt a munkadarabhoz minél közelebb a hegesztendő felülethez.

**A GŐZÖK ÉS GÁZOK – veszélyeztethetik az egészséget.**

- Tartsa a fejét a füsttől távol.
- Alkalmazzon szellőztetést, elszívást az ívnél vagy egyszerre mindkét megoldást, hogy eltávolítsa a füstöt és gázokat a belélegzés helyéről és a környezetből.

**AZ ÍV FÉNYE – szemsérülést és bőregést okozhat.**

- Védje szemét és testét. Használjon megfelelő védőpajzsot és védőszemüveget, valamint viseljen védőruházatot.
- Védje a közelben tartózkodókat megfelelő paravánnal vagy függönnyel.

**ZAJ – a túl nagy zaj halláskárosodást okozhat.**

Védje hallását. Használjon fülvédőt vagy más hallásvédelmet.

**MOZGÓ ALKATRÉSZEK - sérülést okozhatnak**

- Valamennyi ajtó, panel és fedőlap legyen zárva és biztonságos helyzetben. Karbantartás és hibaelhárítás esetén kizárólag szakképzett személy távolíthatja el a fedőlapokat. A szervizelés végeztével, a motor elindítása előtt helyezze vissza a paneleket vagy fedőlapokat, és zárja be az ajtókat.
- Az egység üzembe helyezése vagy csatlakoztatása előtt állítsa le a motort.
- Kezét, haját, laza ruhadarabjait és a szerszámokat tartsa a mozgó alkatrészekről távol.

**TŰZVESZÉLY!**

- A szikra (a szétfröccsenő anyag) tüzet okozhat. Győződjön meg arról, hogy nincs a közelben gyúlékony anyag.
- Ne használja zárt tartályok közelében.

MEGHIBÁSODÁS – meghibásodás esetén kérje szakértő segítségét.**VÉDJE SAJÁT MAGÁT ÉS MÁSOKAT!****VIGYÁZAT!**

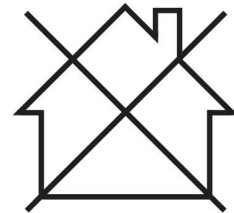
A termék kizárólag ívhegesztésre szolgál.

**FIGYELMEZTETÉS!**

Ne használja a hegesztőkészüléket befagyott csövek kiolvasztására!

**VIGYÁZAT!**

Az A osztályú berendezés nem használható lakókörnyezetben, ahol az áramellátás a kismegszakító hálózaton keresztül biztosított. A vezetett, valamint a sugárzott zavarás következtében ezeken a helyeken esetleg nehézséget okozhat az A osztályú berendezés elektromágneses kompatibilitásának biztosítása.

**MEGJEGYZÉS!****Az elektromos berendezéseket újrahasznosító létesítményben helyezze el!**

Az elektromos és elektronikus berendezések hulladékairól szóló 2012/19/EK irányelvre és annak a nemzeti jogszabályok szerinti végrehajtására tekintettel az elektromos és/vagy elektronikus berendezéseket hasznos élettartamuk leteltével újrahasznosító létesítményben kell elhelyezni.

Miután ön felel a berendezésért, az ön feladata, hogy tájékozódjon a jóváhagyott begyűjtőhelyekről.

További tájékoztatásért forduljon a legközelebbi ESAB forgalmazóhoz.



Az ESAB-nál hegesztési tartozékok és személyi védőfelszerelések széles választéka kapható. Rendeléssel kapcsolatos információkért forduljon a helyi ESAB forgalmazóhoz, vagy látogasson el weboldalunkra.

2 BEVEZETÉS

Az **EWT 1000** hegesztőberendezés tompa- és sarokvarratok **fedettívű hegesztéssel (SAW)** való elkészítéséhez használható.

Minden egyéb alkalmazás tilos.

A berendezés az **EAC 10** vezérlővel, valamint az ESAB digitális áramforrásaival, az **LAF xxx1**, **TAF xxx1** vagy **Aristo 1000** áramforrásokkal együtt, az analóg interfészen keresztül pedig az **LAF 635** és **LAF 1000** áramforrásokkal is használható.

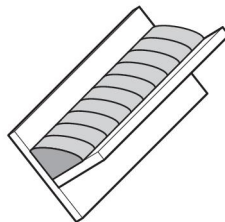
Az **EAC 10** egyéb beszállítóktól származó analóg vezérlésű áramforrásokat is támogat. Az interfésszel kapcsolatos további információkat lásd a „Csatlakozás egy kompatibilis analóg DC áramforráshoz” című fejezetben.

2.1 Hegesztési eljárás

2.1.1 Meghatározások

SAW A hegesztés során a hegesztési varratot folyasztószer-bevonat védi.

Lapos sarokhegesztés Sarokhegesztés F1/PA pozícióban.



2.1.2 Fedettívű hegesztés (SAW)

Fedettívű hegesztéshez használja az **EWH 1000** hegesztőberendezést.

Az EWH 1000 megengedett terhelése akár 1000 A (100%).

Ez a változat egyhuzalos hegesztéshez használatos adagológörgőkkel is felszerelhető. A hegesztőpor töltetű huzalhoz egy speciális, recézett adagológörgő is elérhető, amely egyenletes huzalelőtolást biztosít, az adagolási nyomásból eredő eldeformálódás kockázata nélkül.

2.2 Vízszintes hegesztés

A jelen útmutatóban ismertetett termék vízszintes hegesztéshez használható. Egy ferde sarokvarrat az opcionális lapos sarokhegesztési készlettel való hegesztése esetén a hegesztőtraktor lapos sarokhegesztéshez is használható.



MEGJEGYZÉS!

Ferde síkon való hegesztéshez ne használja az **EWT 1000** hegesztőberendezést.

2.3 Stabilitás



MEGJEGYZÉS!

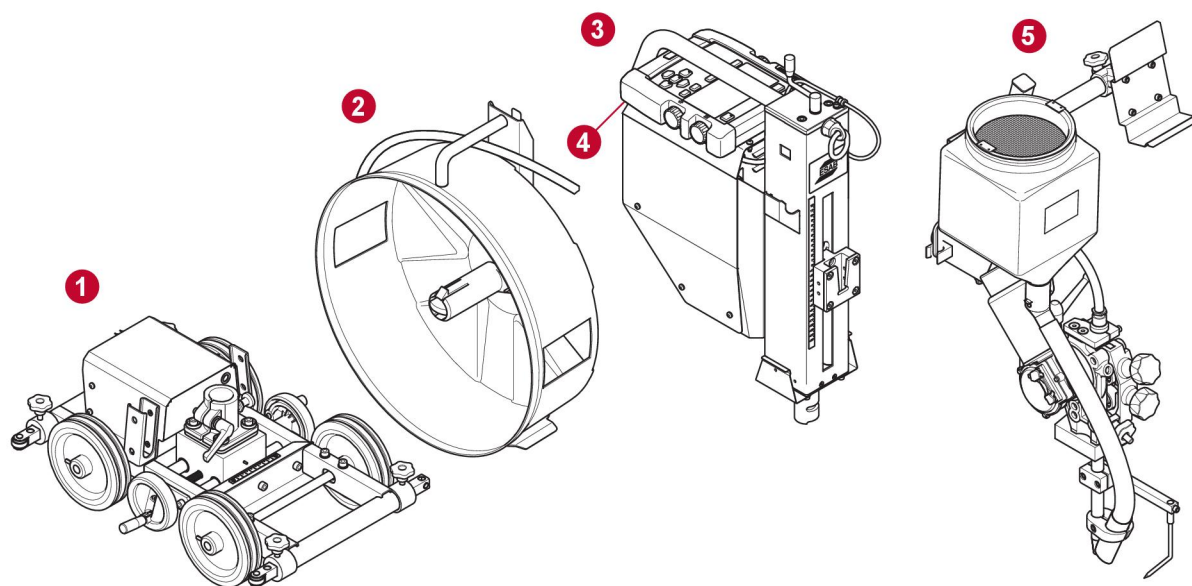
A hegesztés megkezdése előtt mindig ellenőrizze a hegesztőberendezés stabilitását.

Az EWT 1000 egy rugalmasan használható berendezés, amely számos különböző hegesztési alkalmazáshoz és beállításhoz is alkalmas. A stabilitás például a vízszintes csúszka elmozdításával vagy a huzaltekercs az ellenkező oldalra mozdításával javítható.

Ne végezzen hegesztést 3° -nál (>5 cm/m) meredekebb felületeken, mivel a hegesztési ömledékben lévő nagy mennyiségű olvadt fém hegesztési hibákhoz vezethet.

3 MŰSZAKI ADATOK

3.1 EWT 1000 hegesztőtraktor



- | | |
|-------------------------------|---------------------------------|
| 1. Traktorkocsi | 4. EAC 10, függesztett kapcsoló |
| 2. Huzaltekercstartó | 5. EWH 1000, hegesztőfej |
| 3. Oszlop az EAC 10 egységgel | |

EWT 1000, a 841-xxx-xxxx sorozatszámától kezdődően	
	EWT 1000
Tápfeszültség	60 V DC vagy 42 V AC, 50/60 Hz
Max. energiafelvétel	900 VA
Haladási sebesség	0,1–2,0 m/perc (0,3–6,6 láb/perc)
Fékagy féknyomatéka	1,5 Nm (13,3 in. lb)
Minimális fordulási sugár körvarrathegesztés esetén	
Belső tárgy átmérője	3000 mm (9 láb 10,11 hüvelyk)
Külső tárgy átmérője, négy kerék	3900 mm (12 láb 9,54 hüvelyk)
Minimális csőátmérő belső kötőhegesztés esetén	1100 mm (3 láb 7,31 hüvelyk)
Huzal maximális tömege	30 kg (66 lb)
Tömeg	
Összesen, huzal és folyasztószer nélkül	67 kg (148 lb)
Traktorkocsi	22,1 kg (48,7 lb)
Huzaltekercstartó, huzal nélkül	6 kg
Oszlop az EAC 10 egységgel	25 kg
A levegő relatív páratartalma	Max. 95%
Üzemi hőmérséklet	-10 °C-tól +40 °C-ig (-14 °F-től +104 °F-ig)
Tárolási hőmérséklet	-20 °C-tól +55 °C-ig (-4 °F-től +131 °F-ig)

EWT 1000, a 841-xxx-xxxx sorozatszámától kezdődően	
	EWT 1000
Maximális felszíni hőmérséklet	60 °C
EMC besorolás	A. osztály
A készülékház érintésvédelmi osztálya	IPXX

3.2 EAC 10 vezérlőegység

EAC 10, a 841-xxx-xxxx sorozatszámától kezdődően	
Tápfeszültség	60 V DC vagy 42 V AC, 50/60 Hz
A függesztett kapcsoló tápfeszültsége	12 V DC
Energiafelvétel	Max. 900 VA
A motorcsatlakozások hozzáigazítása az ESAB-motorokhoz	6 A 100%
Sebességszabályozás	Visszacsatolás az impulzuskódolótól
Üzemi hőmérséklet	-10 °C-tól +40 °C-ig (-14 °F-től +104 °F-ig)
Tárolási hőmérséklet	-20 °C-tól +55 °C-ig (-4 °F-től +131 °F-ig)
A levegő relatív páratartalma	Max. 95%
Méreték H × Sz × M	
EAC 10, komplett vezérlőegység	275×300×165 mm (10,8×11,8×6,5 hüvelyk)
EAC 10 függesztett kapcsoló	245×225×50 mm (9,7×8,9×2,0 hüvelyk)
Tömeg	
EAC 10, komplett vezérlőegység	6,8 kg (15 lb)
EAC 10 függesztett kapcsoló	1,25 kg (2,8 lb)
A készülékház érintésvédelmi osztálya	IP23

3.3 EWH 1000 hegesztőfej

EWH 1000, a 841-xxx-xxxx sorozatszámától kezdődően	
Tápfeszültség	42 V AC
Megengedhető terhelés 100%-on	1000 A
Huzalméreték	
Fe, tömör, egyes	1,6-5,0 mm (0,06-0,20 hüvelyk)
Fe, hegesztőpor töltetű	1,6-5,0 mm (0,06-0,20 hüvelyk)
SS, tömör	0,8-5,0 mm (0,03-0,20 hüvelyk)
SS, hegesztőpor töltetű	0,8-5,0 mm (0,03-0,20 hüvelyk)

EWH 1000, a 841-xxx-xxxx sorozatszámától kezdődően	
Al, tömör	NA
Al, hegesztőpor töltetű	NA
Gáz típusa	NA
Huzalelőtolási sebesség	
Maximum (≤ 4 mm-es huzal)	9,0 m/perc (29,5 láb/perc)
Maximum (5 mm-es huzal)	2,5 m/perc (8,2 láb/perc)
Minimum	0,4 m/perc (1,3 láb/perc)
Fékagy féknyomatéka	1,5 Nm (13,3 in. lb)
Folyasztószer-adagoló térfogata	6 l
Méret H × Sz × M	620×530×832 mm (24,4×20,9×32,8 hüvelyk)
Hegesztőfej tömege , huzal és folyasztószer nélkül	17 kg (37,5 lb)
A készülékház érintésvédelmi osztálya	IPXX
EMC besorolás	A. osztály

4 TELEPÍTÉS

4.1 Általános

A telepítést szakembernek kell végeznie.



FIGYELMEZTETÉS!

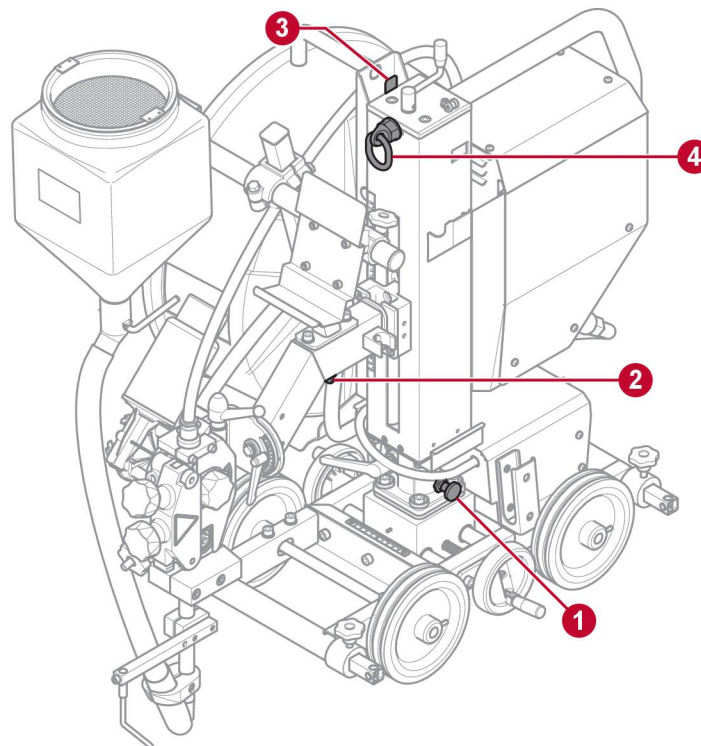
A forgó alkatrészek sérülést okozhatnak; legyen nagyon óvatos!



VIGYÁZAT!

A terméket ipari használatra tervezték. Lakókörnyezetben a berendezés interferenciát okozhat. A megfelelő óvintézkedések megtétele a felhasználó feladata.

4.2 Emelési utasítások



FIGYELMEZTETÉS!

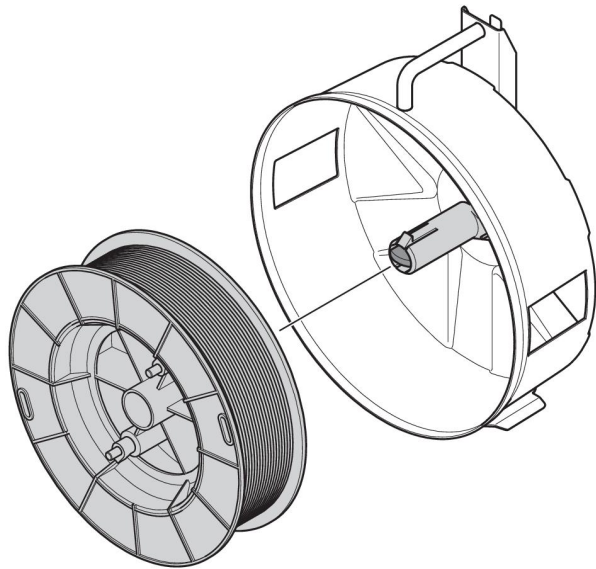
A hegesztőtraktor az emelőfül (4) segítségével emelhető fel.

- Válassza le az áramforrást, és távolítsa el a fogyóeszközöket (a folyasztószert és a hegesztőhuzalt).
- Válassza le és távolítsa el a hegesztőtraktorhoz csatlakoztatott hegesztőkábeleket. A hegesztőkábeleket nem szabad a traktorral felemelni.
- Távolítsa el az esetlegesen csatlakoztatott levegő- és víztömlőket.

4.4 Összeszerelés

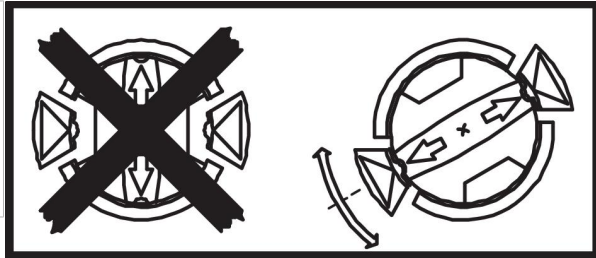
4.4.1 Huzaltekercstartó

Szerelje a huzaldoboz a huzaltekercstartóban található fékagyra.



FIGYELMEZTETÉS!

Hogy a tekercs ne csúszhasson le az agyról: Rögzítse a tekercset úgy, hogy a piros gombot az agy melletti figyelmeztető tábla szerint elfordítja.

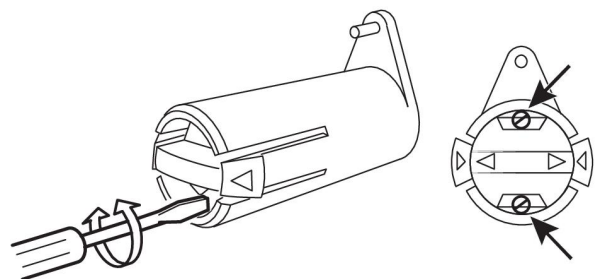


4.4.1.1 Adjusting the brake hub

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:

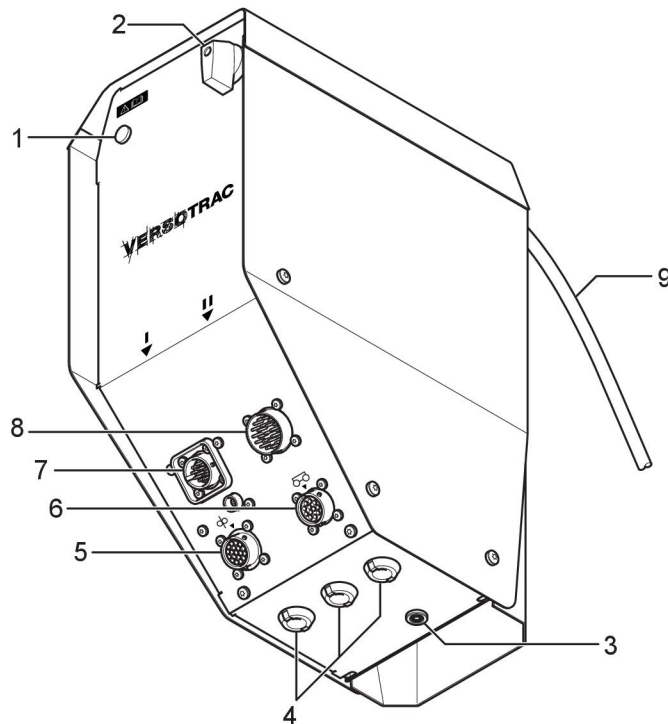
1. Turn the red handle to the locked position.
2. Insert a screwdriver into the springs in the hub.
 - Turn the springs clockwise to reduce the braking torque.
 - Turn the springs counter-clockwise to increase the braking torque.



MEGJEGYZÉS!

Turn both springs the same amount.

4.5 Csatlakozások



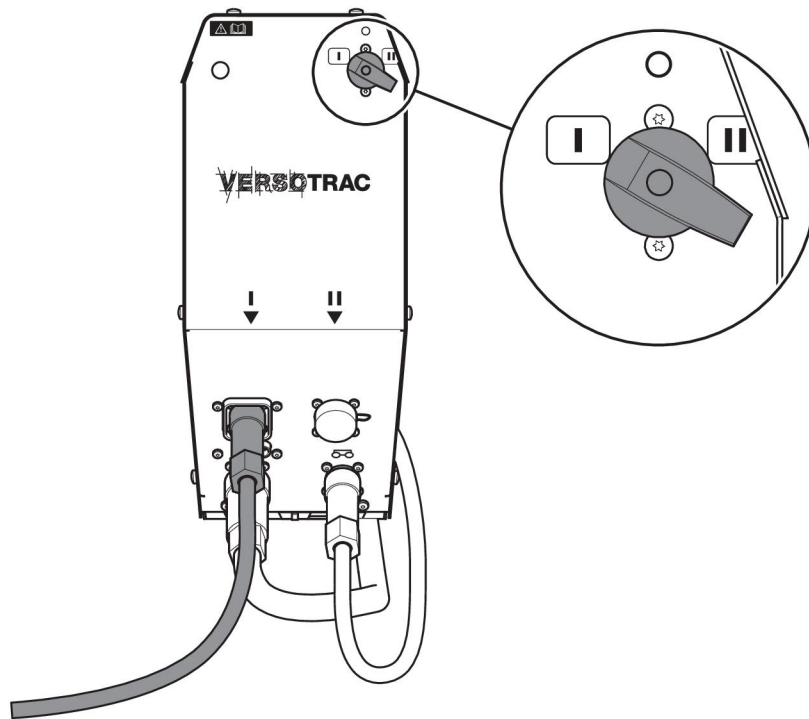
- | | |
|---|---|
| 1. Be/ki jelzőfény | 6. A traktorkocsi csatlakozása |
| 2. Be/ki kapcsoló | 7. A digitális áramforrás csatlakozása |
| 3. Munkadarab feszültségreferencia bemenete | 8. Az analóg áramforrás csatlakozása |
| 4. Bevezetőnyílások a tartozékkábelekhez | 9. A függesztett kapcsolóhoz vezető kábel |
| 5. A hegesztőfej csatlakozása | |



MEGJEGYZÉS!

Egy időben csak egy digitális **vagy** egy analóg áramforrást csatlakoztasson.

4.5.1 Csatlakozás egy digitális áramforráshoz



Csatlakoztassa a csatlakozókábelt az I jelzésű csatlakozóhoz.

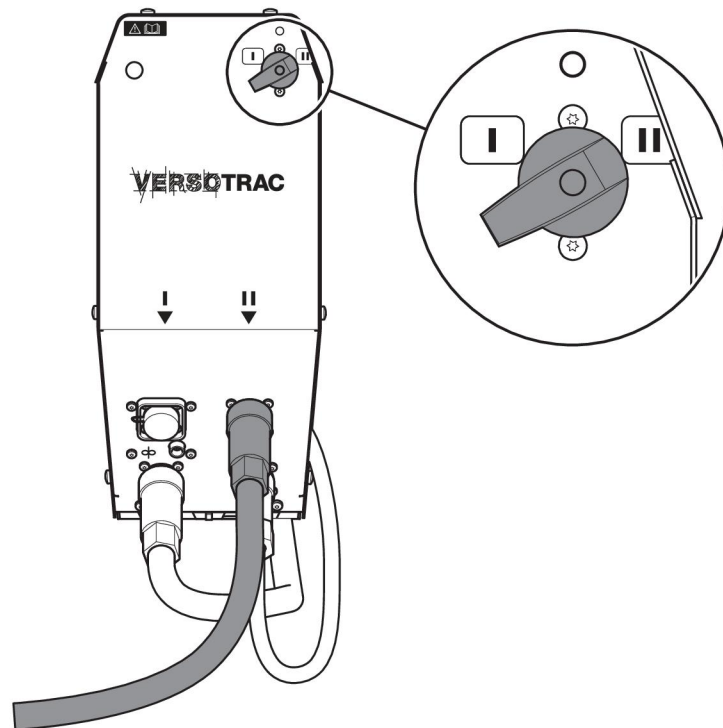
A CAN-alapú ESAB áramforrást és az EAC 10 vezérlőegységet összekötő csatlakozókábelek különböző hosszúságban, tartozékként érhetők el.

Az ESAB CAN-alapú áramforrásai: LAF xxx1, TAF xxx1 és Aristo® 1000.

A hegesztő áramforrások csatlakoztatásával kapcsolatos további információkat lásd a külön használati útmutatóban.

Ha nincs csatlakoztatott kábel, mindig takarja le a csatlakozásokat a porvédő fedéllel.

4.5.2 Csatlakozás egy kompatibilis analóg DC áramforráshoz



Csatlakoztassa a csatlakozókábelt az II jelzésű csatlakozóhoz.

Az analóg alapú ESAB áramforrást és az EAC 10 vezérlőegységet összekötő csatlakozókábelek különböző hosszúságban, tartozékként érhetők el.

Ha nincs csatlakoztatott kábel, mindig takarja le a csatlakozásokat a porvédő fedéllel.

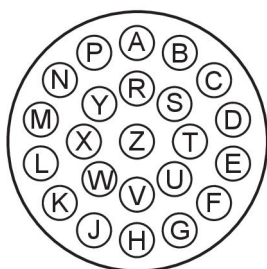
Az analóg áramforrásra vonatkozó követelmények

60 V DC vagy 42 V AC, 50/60 Hz tápfeszültség egy áramforrásról vagy külső eszközök segítségével.

Feszültség-visszacsatolás egy negatív hegesztőkimenettől (a függesztő kapcsoló kijelzőjén megjelenő hegesztőfeszültség-értékhez).

Start input: 0–10 V-os bemenet a hegesztési paraméter (vezérlőjel) beállításához.

Sönt kimenet vagy skálázott, 0–10 V-os (1 V/100 A) kimenet a hegesztőáram méréséhez.



Az áramforrás XP2 csatlakozóaljzatának póluskiosztása

B, C	42 V AC
E, F	42 V AC, visszatérő
J	Áramforrás negatív kimenete (U-)
F	Áramforrás pozitív kimenete (U+)

Az áramforrás XP2 csatlakozójának póluskiosztása	
X	A hegesztőfejtől érkező ívfeszültség
K	Áramforrás indítása – nyitott kollektoros kimenet
L	0 V, közös az áramforrás indítása és a referencia esetében
M	0–10 V referencia
N	Negatív áramsönt (-mV)
P	Pozitív áramsönt (+mV)
R	Vészleállító
Y	Vészleállító
S	24 V AC/pisztolybemenet. Nem ESAB gyártmányú áramforrások.
T	Hegesztés megkezdése/közös pisztoly. Nem ESAB gyártmányú áramforrások.
U	Áram-visszacsatolás (1 V/100 A). Nem ESAB gyártmányú áramforrások.

5 ÜZEMELTETÉS

5.1 Általános



VIGYÁZAT!

Telepítés vagy üzemeltetés előtt olvassa el és ismerje meg a használati utasítást.



A készülék kezelésére vonatkozó általános biztonsági szabályok e kézikönyv "BIZTONSÁG" c. fejezetében található. A berendezés használata előtt tanulmányozza alaposan!



MEGJEGYZÉS!

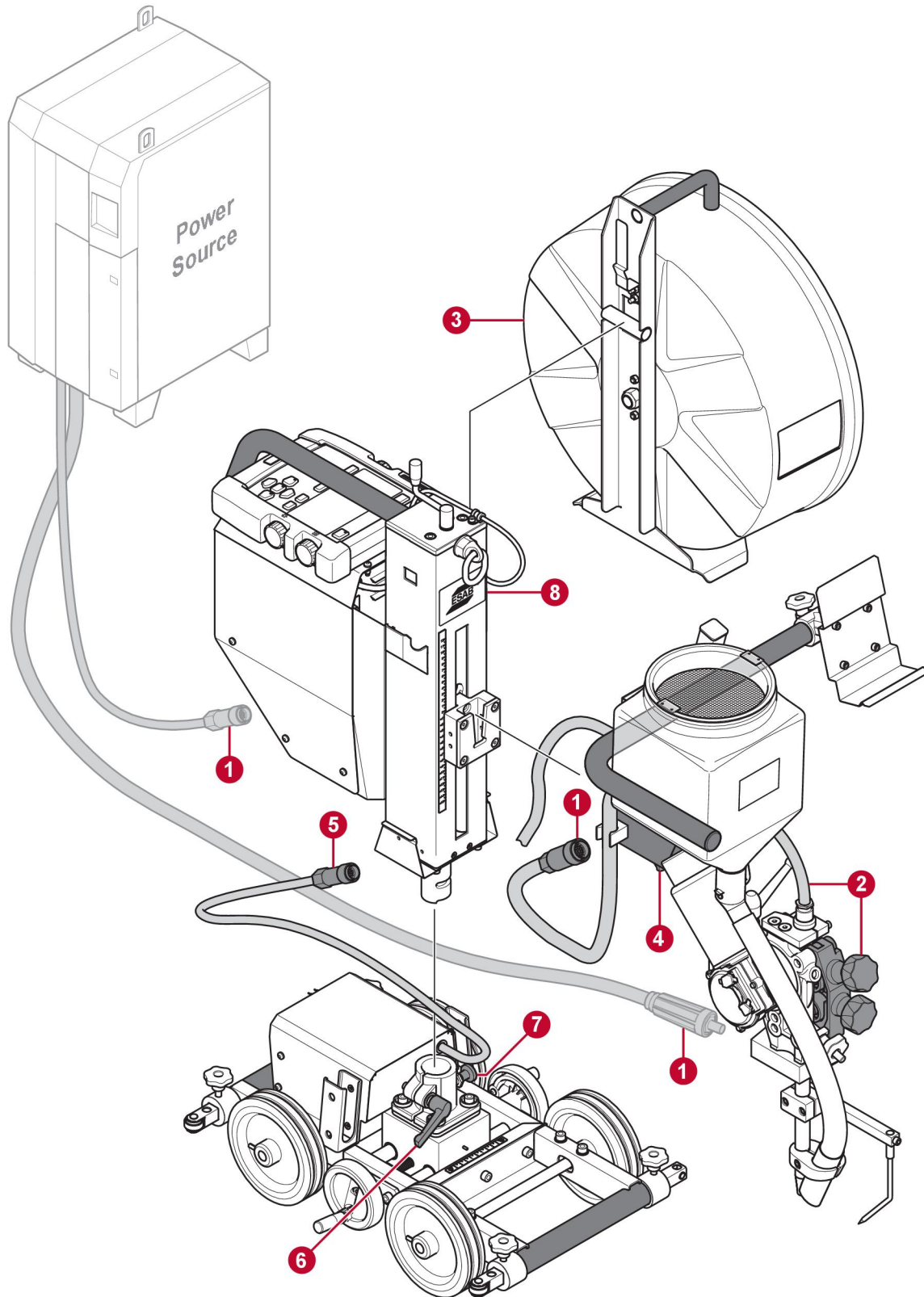
A berendezés mozgatásához az erre való fogantyút használja. Soha ne húzza a kábeleknél fogva.

5.2 Szállítás

Az EWT 1000 hegesztőtraktor az „Emelési utasítások” című részben leírt utasításoknak megfelelően szállítható.

Kövesse az utasításokat, és szállítás előtt szerelje szét az EWT 1000 hegesztőtraktort négy külön modulra.

Az EWT 1000 kerekeken történő szállítása esetén: állítsa a vízszintes csúszkát a középső helyzetbe úgy, hogy a tű a nullára mutasson a skálán.



MEGJEGYZÉS!

Szétszerelés előtt győződjön meg arról, hogy a hegesztőfej lehűlt-e.

1. Kapcsolja ki és válassza le az áramforrást. Válassza le a hegesztőfejhez és a traktorkocsihoz vezető kábeleket (1). Távolítsa el a kábeleket a hegesztőtraktorról.

**MEGJEGYZÉS!**

Ha az áramforrást kikapcsolás nélkül választja le, aktiválhatja az áramforrást vészleállítóját.

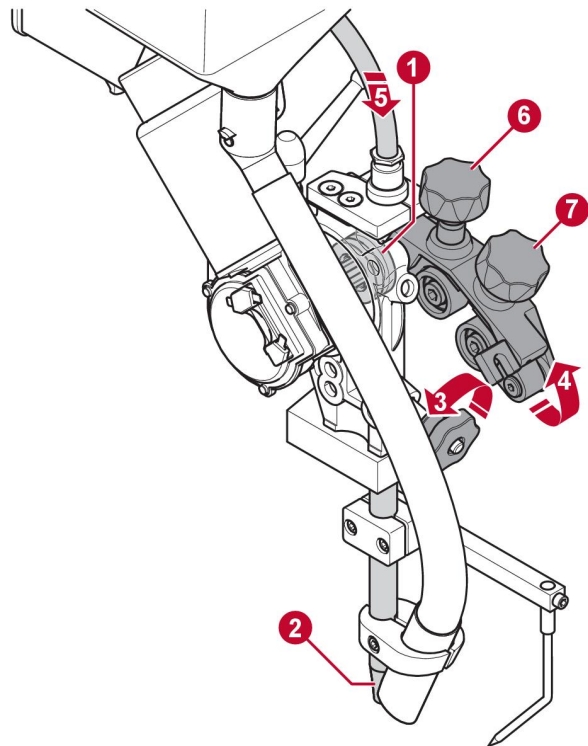
2. Távolítsa el a huzalt a huzalelőtoló egységből és a huzalvezetőből (2).
3. Oldja ki és szerelje le a huzaltekercstartót (3).
4. Helyezze az EAC 10 függesztett kapcsolót az EAC 10 motorvezérlő egységre.
5. Ügyeljen arra, hogy az oszlop a traktorkocsi közepén helyezkedjen el.
6. Oldja ki és szerelje le a hegesztőfejet (4).
7. Válassza le a traktorkocsit és a vezérlőegységet összekötő kábelt (5).
8. Oldja ki az oszlopot a kar (6) segítségével. Forgassa el a végpontig. Húzza (7) és forgassa el még néhány fokkal. Szerelje le a vezérlőegységet (8).
9. A berendezést a fenti lépések fordított sorrendben történő elvégzésével szerelheti ismét össze. Rögzítse a hegesztőfejet (6).

5.3 A hegesztőhuzal behelyezése

**MEGJEGYZÉS!**

Az adagológörgők horonyátmérője (D) az egyes görgők oldalán van feltüntetve.

1. Kapcsolja ki az EAC 10 egységet a be/ki kapcsolóval.
2. Ellenőrizze, hogy az adagológörgő (1) és az érintkezőfúvóka (2) mérete megfelelő-e a kiválasztott hegesztőhuzalhoz.
3. Forgassa el a gombot (3) a huzalegyenesítő kiengedéséhez.
4. Emelje fel a memóriával ellátott huzalegyenesítőt (4). A beállítások nem módosulnak.
5. Tolja be a hegesztőhuzalt (5) az érintkezőfúvókába.
6. Engedje vissza a memóriával ellátott huzalegyenesítőt (4) a helyére. Rögzítse a gomb (3) teljes elforgatásával.
7. Kapcsolja be az EAC 10 egységet, és válassza ki a hegesztőhuzalt, amikor a kijelzőn megjelenik az erre vonatkozó kérés.
8. EAC 10 vezérlőegységgel: Tolja be a hegesztőhuzalt az érintkezőfúvókába, amíg láthatóvá nem válik az érintkezőfúvóka alatt.
9. Szükség esetén a forgatógomb (6) segítségével módosíthatja a huzalelőtolási nyomást.
10. Szükség esetén a forgatógomb (7) segítségével módosíthatja a huzal egyenességét.

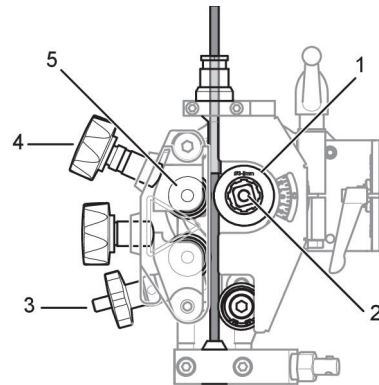


**MEGJEGYZÉS!**

Ne húzza meg túlságosan a huzalelőtölési nyomás beállítására szolgáló forgatógombot (6). Ez a huzalelőtölő túlmelegedéséhez vezethet.

5.4 Az adagológörgő cseréje**5.4.1 Egy huzal**

1. Engedje ki a forgatógombot (3).
2. Engedje ki a kézikereket (2).
3. Cserélje ki az adagológörgőt (1).
A megfelelő huzalméret fel van tüntetve az adagológörgőkön.

**5.4.1.1 Recézett görgők hegesztőpor töltetű huzalhoz**

- Az adagológörgőt (1) és a nyomógörgőt (5) párban, a használni kívánt huzalméretnek megfelelő görgőkre cserélje.

**MEGJEGYZÉS!**

A nyomógörgőhöz speciális tengelycsonk szükséges (rendelési szám: 0212 901 101).

- A nyomócsavart (4) mérsékelt nyomással húzza meg, ezzel biztosítva, hogy a hegesztőpor töltetű huzal ne deformálódjon el.

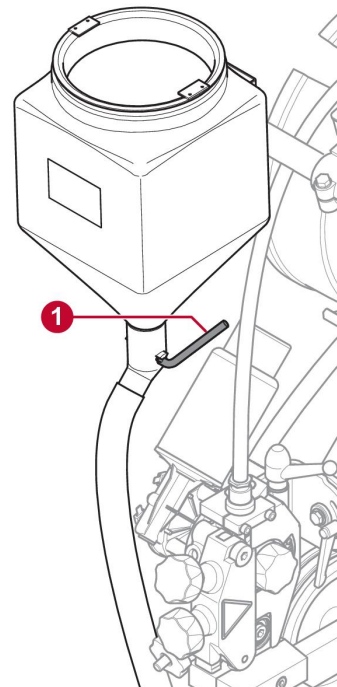
5.5 Refilling with flux powder

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.

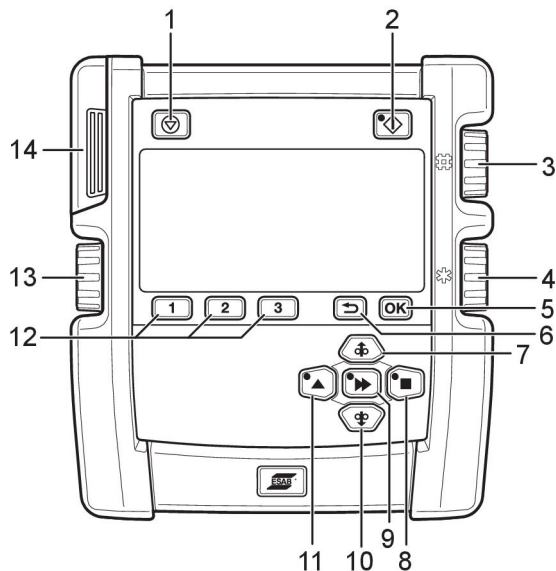
**MEGJEGYZÉS!**

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 EAC 10 vezérlőpanel

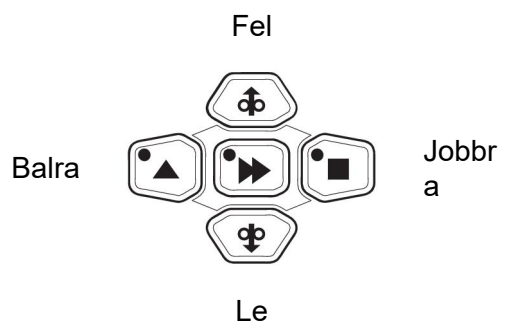


- | | |
|--|--------------------------------------|
| 1. A hegesztés leállítása | 8. Manuális haladás iránya |
| 2. A hegesztés megkezdése | 9. Gyors mozgás |
| 3. Hegesztőáram/Huzalelőtölési sebesség/Egyensúly* | 10. Manuális huzalelőtolás lefelé |
| 4. Ívfeszültség/Ofszet feszültség* | 11. Manuális haladás iránya |
| 5. OK/Beállítások menü | 12. 1., 2., 3. memória/Funkciógombok |
| 6. Vissza | 13. Haladási sebesség/Frekvencia* |
| 7. Manuális huzalelőtolás felfelé | 14. USB-csatlakozás |

*Csak AC üzemmódban működő Aristo® 1000 esetén.

5.6.1 Billentyűk és gombok

A gombok a Fel, Le, Jobbra, Balra és Megerősítés (középső gomb) utasításoknak felelnek meg a konfigurálás és beállítás során.



A hegesztés leállítása (1). Leállít minden haladó mozgást és minden motort, valamint a hegesztőáramot.



A hegesztés megkezdése (2). Hegesztés közben a LED világít.



Az **OK** gomb (5) a kiválasztott lehetőség megerősítésére szolgál.



A **Vissza** (<) gombbal (6) visszaléphet egyet a menüben.



A **Manuális huzalelőtolás felfelé** gomb (7) megnyomásával a huzalelőtolás felfelé történik. A huzal előtolása addig történik, ameddig a gombot lenyomva tartják.



A **Haladó mozgás** (8) gomb megnyomásával a hegesztés azon irányába haladhat, ahol a szimbólum fel van tüntetve a hegesztőberendezésen.



A **Gyors mozgás** gomb (9) további gombokkal együtt használva a sebesség növelésére szolgál. Nyomja meg a gombot a gyors mozgás aktiválásához, majd nyomja meg a manuális huzalelőtölés (7, 10) vagy haladó mozgás (8, 11) gombot. A gyors mozgás aktiválásakor a gyors mozgás gomb LED-je világít. Nyomja meg ismét a gyors mozgás kikapcsolásához.

A gyors mozgás gomb használatával a konfigurálás során megerősíthet és elmenthet egy értéket, valamint visszatérhet az előző képernyőre.



A **Manuális huzalelőtölés lefelé** gomb (10) megnyomásával a huzalelőtölés lefelé történik. A huzal előtölése addig történik, ameddig a gombot lenyomva tartják.



A **Haladó mozgás** (11) gomb megnyomásával a hegesztés azon irányába haladhat, ahol a szimbólum fel van tüntetve a hegesztőberendezésen.



A vezérlőpanel memóriájában az 1., 2. és 3. funkciógombok használatával (12) hegesztőfejenként három különböző hegesztőadat-memória tárolható. A



funkciógombok emellett az éppen használt menütől függően eltérő funkciókkal is rendelkeznek. Az aktuális funkció a kijelző alsó sorában megjelenő



szövegben látható.



A hegesztőáram/huzalelőtölési sebesség/egyensúly forgatógomb¹ (3) a beállított értékek növeléséhez vagy csökkentéséhez használható.



Az ívfeszültség/ofszet feszültség forgatógomb¹ (4) a beállított értékek növeléséhez vagy csökkentéséhez használható.



A haladási sebesség/frekvencia forgatógomb¹ (13) a beállított értékek növeléséhez vagy csökkentéséhez használható.

¹ Csak AC üzemmódban működő Aristo® 1000 esetén.

5.6.2 Kezdeti konfiguráció

A kiszállítást követő első bekapcsoláskor, a programfrissítéskor és a visszaállítást követően a vezérlőpanel kezdeti konfigurációja szükséges. A kezdeti konfiguráció automatikusan megkezdődik.

A konfiguráció egy jogosult felhasználó által az **ÁLTALÁNOS BEÁLLÍTÁSOK** menübe.

1. Válassza ki a nyelvet a Fel/Le/Jobbra/Balra gombok használatával. A kiválasztott lehetőséget az **OK** gombbal vagy a középső gombbal erősítheti meg.
2. Válassza ki a mértékegységet a Jobbra/Balra gombok használatával. A kiválasztott lehetőséget az **OK** gombbal vagy a középső gombbal erősítheti meg.
3. Állítsa be a dátumot a Fel/Le gombok használatával. Módosítsa az évet, a hónapot és a napot a Jobbra/Balra gombok használatával. A kiválasztott lehetőséget az **OK** gombbal vagy a középső gombbal erősítheti meg.
4. Állítsa be az időt a Fel/Le gombok használatával. Módosítsa az órákat és a percekét a Jobbra/Balra gombok használatával. A kiválasztott lehetőséget az **OK** gombbal vagy a középső gombbal erősítheti meg.
5. Válassza ki a huzaltípust a Fel/Le gombok használatával. A megjelenített huzaltípusok az üzembe helyezés során észlelt hegesztőfejtől függnek. A kiválasztott lehetőséget az **OK** gombbal vagy a középső gombbal erősítheti meg.

- Válassza ki a huzalméretet a Fel/Le gombok használatával. A kiválasztott lehetőséget az OK gombbal vagy a középső gombbal erősítheti meg.
- A kezdeti konfigurációt követően a vezérlőpanel továbblép a **BEÁLLÍTÁS** menübe.

5.6.3 Üzembe helyezés



- Üzembe helyezéskor a vezérlőpanelen megjelenik a szoftververzió. A vezérlőpanel az üzembe helyezés során automatikusan észleli a hegesztőfejet.

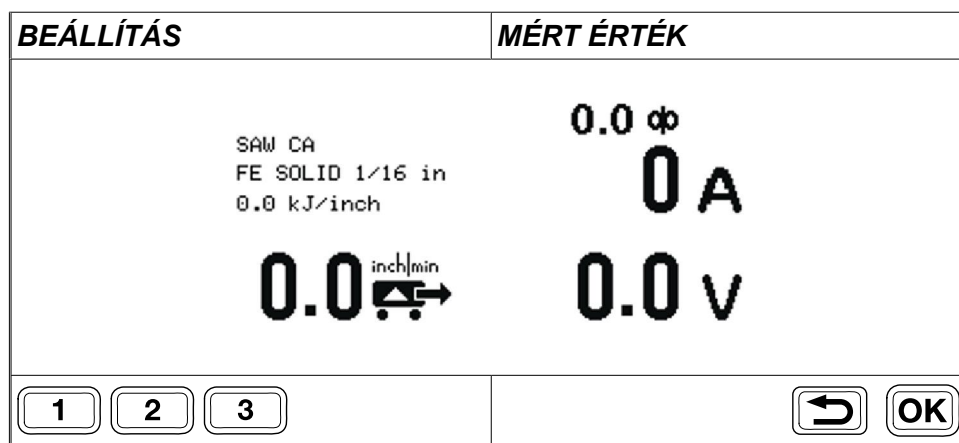


MEGJEGYZÉS!

A hegesztőfej beazonosítása a hegesztőfej kábele alapján történik. A funkció megőrzése érdekében a kábel cseréjekor eredeti ESAB pótalkatrészt használjon.

- Amennyiben nincs digitális áramforrás csatlakoztatva, egy, az analóg áramforrás típusának kiválasztására szolgáló menü jelenik meg. Ha a be/ki kapcsoló „II” helyzetben van, megjelenik a korábban használat analóg áramforrás. Nyomjon meg egy gombot 3 másodpercen belül – ekkor megnyílik a menü, és a Fel/Le és OK gombok használatával módosíthatja az analóg áramforrást. Amennyiben egy gombot sem nyom meg, az üzembe helyezési folyamat az áramforrást érintő módosítások nélkül folytatódik.
- A korábban kiválasztott huzaltípus és huzalátmérő is megjelenik. A menü megnyitásához nyomjon meg egy gombot 7 másodpercen belül. Válassza ki a huzaltípust és a huzalátmérőt a Fel/Le és OK gombok használatával. Amennyiben egy gombot sem nyom meg, a vezérlőpanel a huzaltípust és a huzalátmérőt érintő módosítások nélkül lép tovább a **BEÁLLÍTÁS** menübe.

5.6.4 Mért érték képernyő



A **MÉRT ÉRTÉK** képernyő a hegesztés során mért értékeket jeleníti meg. A képernyőn megjelenő adatok a kiválasztott hegesztési eljárástól függenek.

A képernyőn látható adatok négy részre oszlanak:

Eljárás, huzal, hőbemenet	Áramerősség
Haladási sebesség	Feszültség

OK AC áramforrás csatlakoztatása esetén az **OK** gombot röviden megnyomva megnyílik az AC beállítások képernyő. Az **OK** gombot hosszan megnyomva a **HEGESZTÉS MENÜ** beállítási képernyő nyílik meg.

A hegesztés leállítása után bármelyik gomb elforgatásával megnyitható a **BEÁLLÍTÁS** képernyő. Megjelennek az értékek, és a **BEÁLLÍTÁS** képernyő nyitva marad.

1 Az 1., 2. vagy 3. gombok egyikének rövid megnyomásával a rendszer előhívja az adott gombhoz tartozó memóiahelyet. Megnyílik a **BEÁLLÍTÁS** képernyő, és megjelennek az értékek.

5.6.5 Beállítás képernyő, digitális áramforrás



MEGJEGYZÉS!

A **BEÁLLÍTÁS** képernyőn elérhető funkciók a kiválasztott hegesztési eljárástól függenek.




BEÁLLÍTÁS	MÉRT ÉRTÉK
SAW CA FE SOLID 1/16 in 0.0 kJ/inch 0.0	0.0 ϕ 0 A 0.0 V
1 2 3	OK

A **BEÁLLÍTÁS** képernyő a hegesztési beállítások módosítására, valamint a beállítások a memóiahelyekre történő elmentésére szolgál – utóbbi az 1., 2. és 3. gombokkal hajtható végre.






Hegesztés közben bármelyik gomb elforgatásával megnyitható a **BEÁLLÍTÁS** képernyő a **MÉRT ÉRTÉK** képernyőről. Az értékek 2 másodpercig láthatók, majd a rendszer – amennyiben a felhasználó nem végez semmilyen módosítást – visszatér a **MÉRT ÉRTÉK** képernyőre.



Ha a **BEÁLLÍTÁS** képernyőt folyamatban lévő hegesztés nélkül nyitják meg, továbbra is aktív marad. A hegesztés megkezdésekor aktiválódik a **MÉRT ÉRTÉK** képernyő.

A hegesztési beállítások a kijelzőn megjelenő érték mellett található forgatógombbal módosíthatók. Az egyszerű hozzáférés érdekében a beállítások elmentése is lehetséges.


-  Az 1., 2. vagy 3. gombok egyikének rövid megnyomásával megjelennek az elmentett hegesztőadat-memóriabeállítások, a beállított értékek, és ismét megnyílik a *MÉRT ÉRTÉK* képernyő. Az éppen használt hegesztőadat-memória száma a *BEÁLLÍTÁS* fülön látható, valamint egy, az adott számmal jelzett gomb feletti sáv is jelzi.
-  AC áramforrás esetén: Az OK gomb rövid megnyomásával megnyílik az AC *BEÁLLÍTÁSOK* képernyő.
-  Az OK gomb hosszú megnyomásával megnyílik a *HEGESZTÉS MENÜ*. A Vissza gomb megnyomásával visszatérhet az előző képernyőre.

5.6.6 Beállítás képernyő, analóg áramforrás



BEÁLLÍTÁS	MÉRT ÉRTÉK
SAW AC CA FE SOLID 0.8 mm 50Hz	50% 0.0 V
  	 

-  AC áramforrás esetén: Az OK gomb rövid megnyomásával megnyílik az AC *BEÁLLÍTÁSOK* képernyő.
- Aristo® 1000 áramforrás és SAW hegesztőfej esetén: Az OK gomb rövid megnyomásával megnyílik egy képernyő, amelyen a forgatógombok a frekvencia, az egyensúly és az ofszet szabályozására szolgálnak.
-  A Vissza gomb megnyomásával elmentheti az értékeket és visszatérhet a *MÉRT ADATOK* képernyőre.



5.6.7 Hegesztés menü

-  Ha a vezérlőpanelen a *BEÁLLÍTÁS* vagy *MÉRT ÉRTÉK* képernyő látható, az OK gomb hosszú megnyomásával megnyitható a *HEGESZTÉS MENÜ*.

A kijelzőn látható adatok a jogosultsági szinttől, a csatlakoztatott áramforrástól és a hegesztőfejtől függenek. A jogosultsági szintet egy, a kijelző jobb felső sarkában látható ikon jelzi.

Példa az Aristo® 1000 AC/DC hegesztés menüjére			
	HEGESZTÉS MENÜ		
	MÓDSZER	DC+	
	SZABÁLYOZÁS TÍPUSA	CA	
	START TÍPUSA	DIREKT	
	KRÁTERTÖLTÉSI IDŐ	0,0 másodperc	
	KIOLTÁSI IDŐ	0,50 másodperc	

Példa a LAF vagy TAF áramforrással végzett SAW hegesztés hegesztési menüjére

	HEGESZTÉS MENÜ		
	SZABÁLYOZÁS TÍPUSA	CA	
	START TÍPUSA	DIREKT	
	KRÁTERTÖLTÉSI IDŐ	0,0 másodperc	
	KIOLTÁSI IDŐ	0,7 másodperc	



Válassza ki a **HEGESZTÉS MENÜ** lehetőséget a Jobb gomb megnyomásával.



Válasszon ki egy menüsort a Fel/Le gombok használatával, majd nyomja meg az OK gombot, vagy erősítse meg választását a középső gombbal.



Állítson be egy számértéket az ívfeszültség/offset feszültség forgatógombbal (4). További értékeket a Fel és Le gombokkal választhat ki.



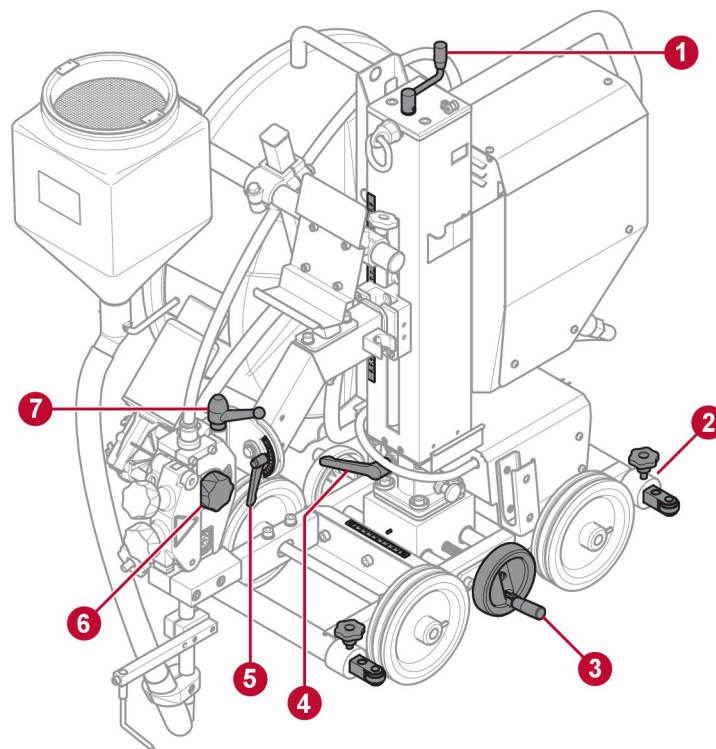
Nyomja meg az OK gombot vagy a középső gombot a választás megerősítéséhez és az előző menüsintre való visszatéréshez. Megjelenik az új érték.



Ha a módosított beállítások alkalmazása **NÉLKÜL** szeretne visszatérni az előző menüsintre, nyomja meg a Vissza vagy a Bal gombot.



5.7 Beállítások



MEGJEGYZÉS!

Ha éppen nem végez beállítást, a fogantyút mindig zárt pozícióban tartsa.

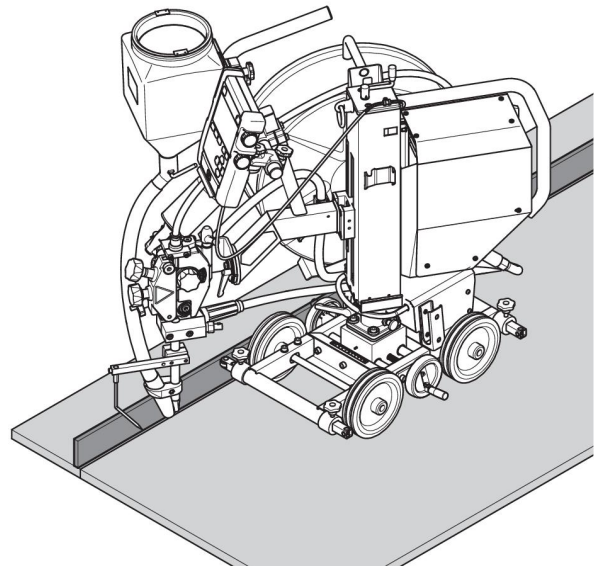
1. A hegesztőfej függőleges beállítása, lásd az oszlopon lévő skálát.
2. Állítsa be a vezetőgörgő-eszköz távolságát a hegesztőtraktor elülső és hátsó részén is.
3. Állítsa be a vízszintes oszlop helyzetét, lásd az oszlop melletti skálát.
4. Állítsa be az oszlop elfordulási szögét.
5. Állítsa be a hegesztőfej elfordulási szögét, lásd a fogantyú melletti skálát.
6. Állítsa be a hegesztőhuzal feszességét.
7. Állítsa be a hegesztőfej elfordulási szögét.

5.8 Hegesztési alkalmazások

Alapverzió

EWT 1000 alapverzió vezetőgörgő-eszkővel. Ez megfelelően pozicionálja a hegesztőtraktort a sarokvarratok mentén: a hajtókerekek ekkor a függőleges lemezhez képest $0,5-1^\circ$ -os szögben helyezkednek el, a vezetőgörgő-eszköz pedig egy, a varrattal párhuzamos vezetón halad. Ez a vezető a munkadarab egy része vagy egy különálló, a varrattal párhuzamosan elhelyezett vezetősín is lehet.

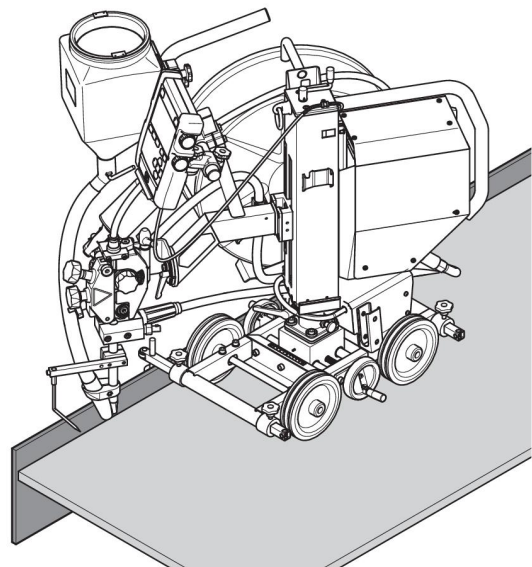
Körkörös sarokhegesztés. A hegesztőtraktor az alapvető vezetőkar-eszköz használatával követi a varratot. Minimális sugár: 3,9 m.



Hajtás nélküli görgők (0333 164 880)

Az állítható magasságú, hajtás nélküli görgők tartozékként érhetők el. Az alacsony függőleges lemez mentén történő sarokhegesztéshez szükséges hajtás nélküli görgők számos különböző típusú munkadarabhoz, például a hegesztési varrattal párhuzamos vezetősílek mentén is használhatók.

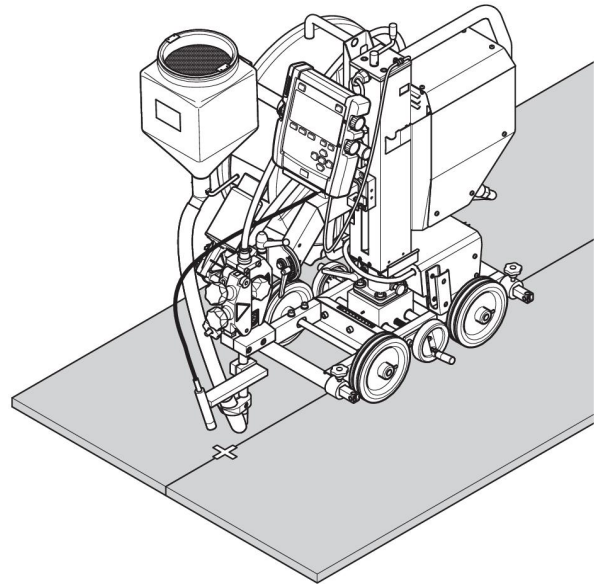
Lásd a „TARTOZÉKOK” című fejezetet.



Lézeres lámpa (0821 440 880)

Ha nincs alkalmas szél, amely mentén a hegesztőtraktort mechanikusan lehetne vezetni (például I-varrat készítésekor), a lézeres lámpával a fedettívű hegesztés során jelezhető a hegesztőfűvóka varratban elfoglalt helyzete.

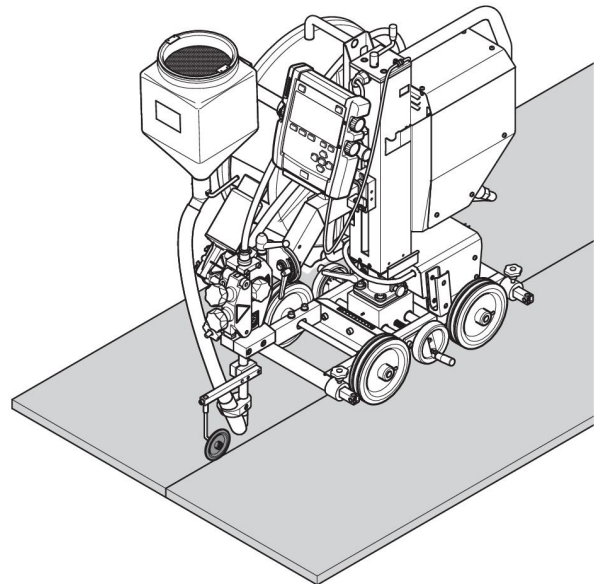
Lásd a „TARTOZÉKOK” című fejezetet.



Vezetőkerék-forgóváz (0413 542 880)

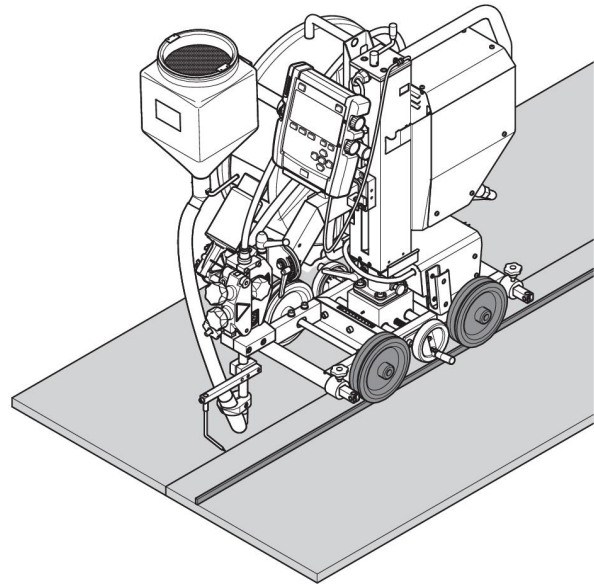
A vezetőkerék-forgóváz egy V-varratban történő használata lehetővé teszi a varrat követését a hegesztőtraktor számára. A hegesztőtraktor problémamentesen, a vágatról való letérés nélkül képes áthaladni a fűzővarratokon. A vezetőkerék-forgóváz az érintkezőcsőhöz van rögzítve, a hegesztőfűvóka pedig úgy helyezkedik el, hogy a vezetőkerék-forgóváz mögött haladva végezze a hegesztést.

Lásd a „TARTOZÉKOK” című fejezetet.



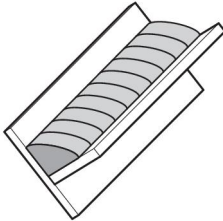
Hornyolt kerekek (0443 682 881)

Ha nincs alkalmas szél, amely mentén a hegesztőtraktort vezetni lehetne (például I-varrat készítésekor), a traktor két hornyolt kerékkal is felszerelhető, amelyek enyhén dőlt szögben haladnak. A megfelelő hosszúság a vas vezetősínek egymáshoz csatlakoztatásával érhető el. Lásd a „TARTOZÉKOK” című fejezetet.



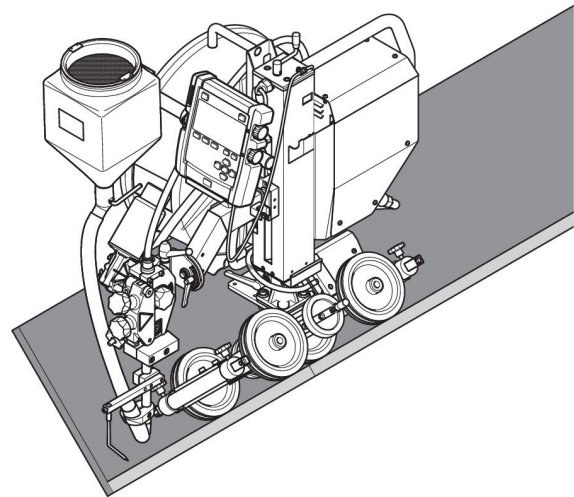
Lapos sarokhegesztés (0904 255 001)

A lapos sarokhegesztésre szolgáló készlet lehetővé teszi, hogy a ferde sarokvarratok készítésekor a berendezés egyenesen haladjon.



A szög 0, 30° és 45°-ra állítható.

Lásd a „TARTOZÉKOK” című fejezetet.



6 KARBANTARTÁS

6.1 Általános

**VIGYÁZAT!**

A szállító minden garanciális kötelezettsége megszűnik, ha a vevő a garanciális időszak alatt megkísérli, hogy bármilyen hibát saját maga javítson ki.

**MEGJEGYZÉS!**

A karbantartási munkálatok megkezdése előtt győződjön meg arról, hogy a hálózati kábel le van-e választva.

Az **EAC 10** vezérlőegység karbantartásával kapcsolatban lásd a külön használati útmutatót.

6.2 Naponta

- Ellenőrizze, hogy az oszlop zárolt helyzetben van-e.
- Ellenőrizze, hogy a hegesztőfej karja zárolt pozícióban van-e.
- Ellenőrizze, hogy a huzaltekercstartó zárolt pozícióban van-e.
- Távolítsa el a mozgó alkatrészekre tapadt folyasztozszeret és szennyeződések.
- Távolítsa el a csúszkákra tapadt folyasztozszeret és szennyeződések.
- Ellenőrizze a következőket:
 - A kocsi és az oszlop közötti forgóretesz.
 - A hegesztőfej retesze.
 - A huzaltekercstartó retesze.
- Ellenőrizze, hogy az érintkezőcsúcs és az elektromos kábelek csatlakoztatva vannak-e.
- Ellenőrizze, hogy a csavarkötések meg vannak-e húzva.
- Ellenőrizze, hogy a vezetők és hajtógörgők nincsenek-e elkopva, illetve nem sérültek-e.
- Ellenőrizze a fékagy féknyomatékát. Ha a huzalelőtölés leállítása után a huzaltekercs továbbra is forog, húzza meg. Ha az adagológörgők elcsúsznak, lazítsa meg. Egy 30 kg-os huzaltekercs féknyomatékának 1,5 Nm-nek kell lennie (irányérték).
A féknyomaték beállításával kapcsolatban lásd „A féknyomaték beállítása” című részt.

6.3 Hetente

- Vizsgálja meg a csúszkákat. Ha elakadnak, kenje meg őket.

7 HIBAELHÁRÍTÁS

A szakszerviz értesítése előtt próbálkozzon az alábbi ellenőrzési és vizsgálati módszerekkel.

- Ellenőrizze, hogy a hegesztőberendezés tápellátása megfelelő hálózati feszültséghez van-e csatlakoztatva.
- Ellenőrizze, hogy nincs-e sérülés a hegesztőkábeleken és az egyéb csatlakozásokon.
- Ellenőrizze, hogy megfelelően állította-e be a vezérlőket.
- Mielőtt javítási munkálatokba kezdene, ellenőrizze, hogy le van-e választva a hálózati tápellátás.

A hiba típusa	Lehetséges ok	Megszüntetésére tett intézkedés
Az áram- és feszültségértékek nagy ingadozást mutatnak.	Az érintkezőpofák vagy a fúvóka elkopott, illetve nem megfelelő méretű.	Cserélje ki az érintkezőpofákat vagy a fúvókát.
	A huzaladagoló görgők nyomása nem elégséges.	Növelje a huzaladagoló görgők nyomását.
A huzalelőtolás szabálytalan.	A huzaladagoló görgők nyomása nem megfelelően van beállítva.	Állítsa be a huzaladagoló görgők nyomását.
	A huzaladagoló görgők mérete nem megfelelő.	Cserélje ki a huzaladagoló görgőket.
	A huzaladagoló görgők hornyai elkoptak.	Cserélje ki a huzaladagoló görgőket.
A hegesztőkábelek túlmelegszenek.	Rossz elektromos csatlakozás.	Tisztítsa meg és szorítsa meg az elektromos csatlakozásokat.
	A hegesztőkábelek keresztmetszete túl kicsi.	Használjon nagyobb keresztmetszetű vagy párhuzamos kábeleket.

8 HIBAKÓDOK

A hibakódokkal kapcsolatos információkért lásd az EAC 10 használati útmutatóját.

9 PÓTALKATRÉSZEK RENDELÉSE



VIGYÁZAT!

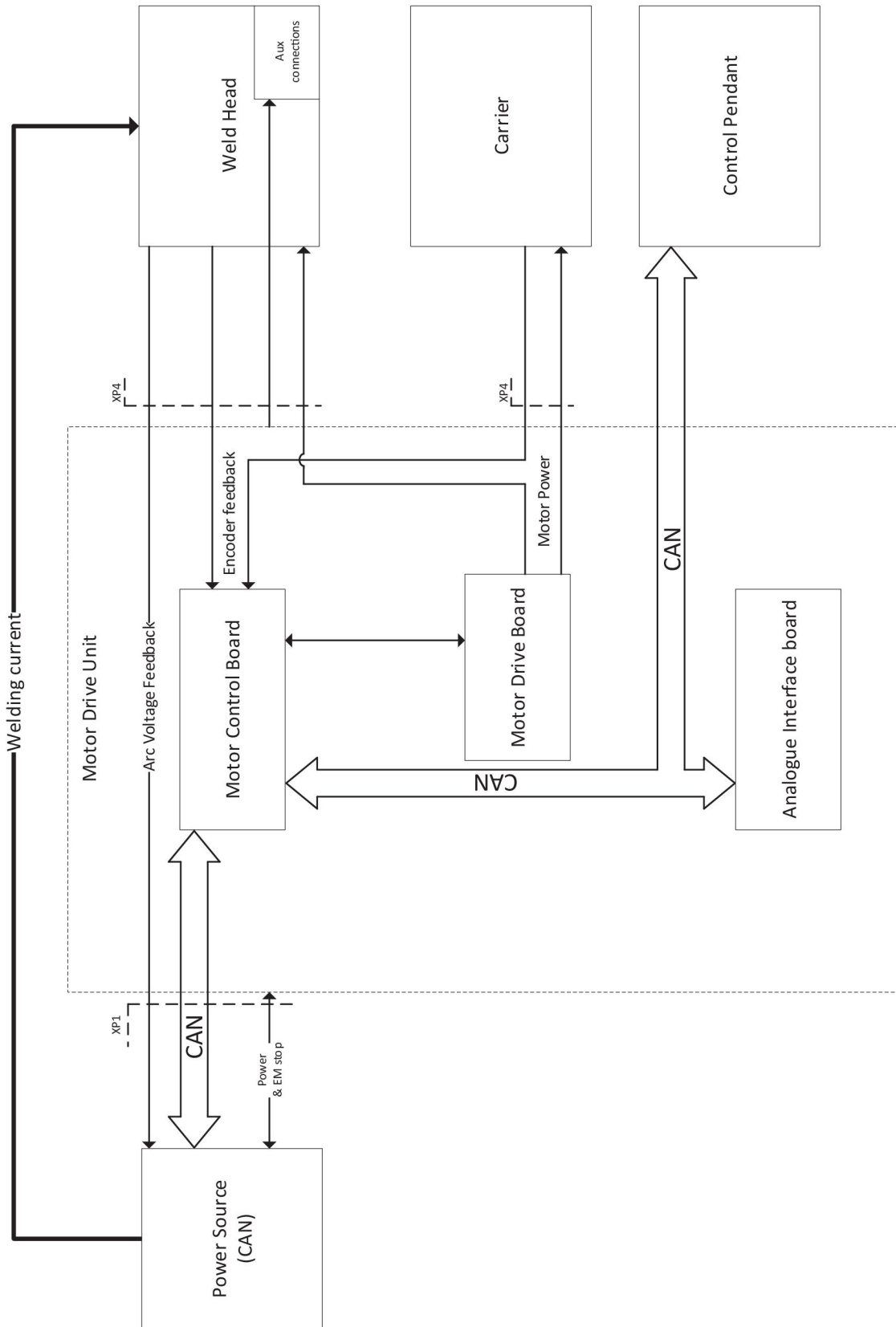
Javítást és elektromos munkákat csak engedéllyel rendelkező ESAB szerviztechnikus végezhet. Csak eredeti ESAB cserealkatrészeket használjon.

Az EWT 1000 kialakítása és tesztelése az alábbi nemzetközi és európai szabványoknak megfelelően történt: **IEC/EN 60974-5**, **IEC/EN 60974-10** és **EN 12100:2010**értéket. Szervizelés vagy javítás elvégzése után a munkát végző személy(ek) feladata annak biztosítása, hogy készülék továbbra is megfeleljen a fenti szabvány előírásainak.

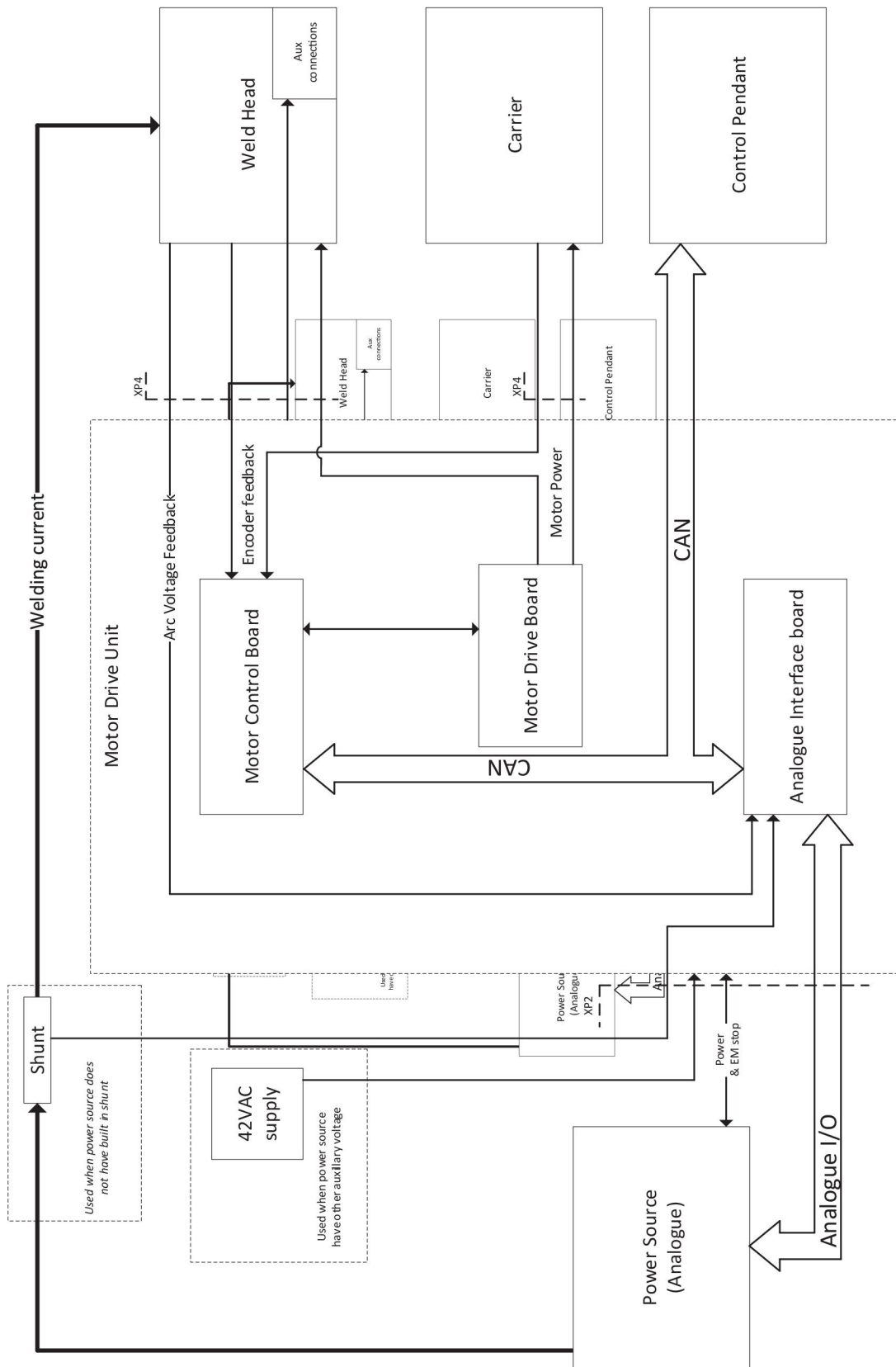
Pót- és kopó alkatrészek a legközelebbi ESAB forgalmazótól rendelhetőek. Lásd: esab.com. Rendeléskor adja meg a termék típusát, sorozatszámát, megnevezését és a pótalkatrész listának megfelelően a pótalkatrész számát. Ez lehetővé teszi a rendelés összeállítását és a pontos szállítást.

DIAGRAM

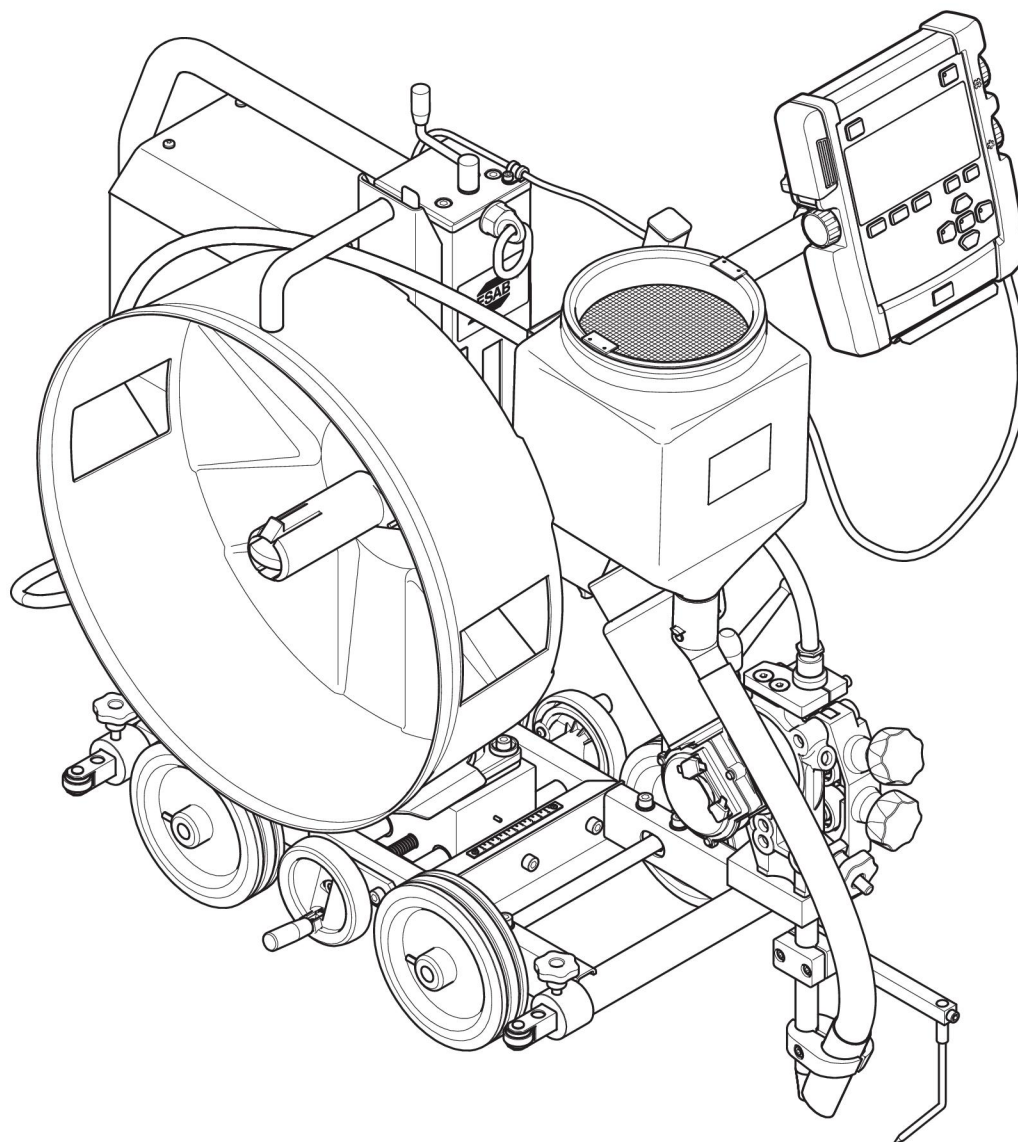
Digitális áramforrások



Analog áramforrás



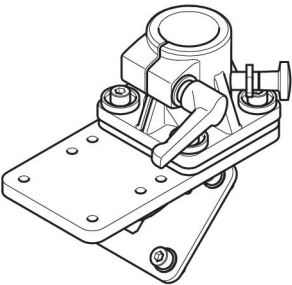
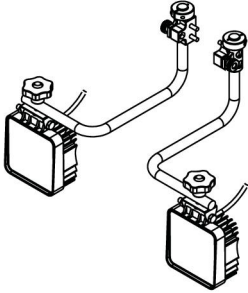
RENDELÉSI SZÁM

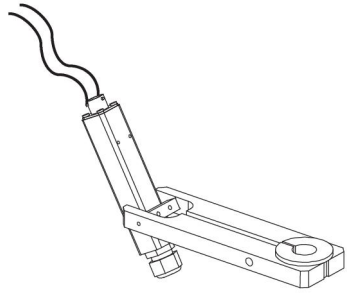
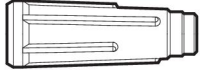
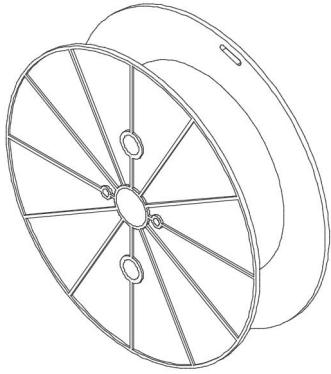


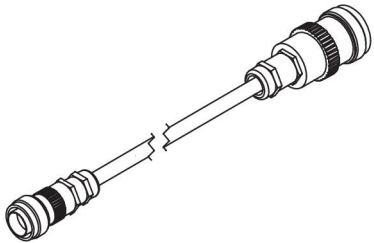
Ordering number	Denomination	Type	Notes
0904 200 880	Welding tractor	Versotrac EWT 1000 including welding head EWH 1000, bobbin holder and control unit EAC 10.	Feed roller and contact tip not included.
0463 627 *	Instruction manual	EWH 1000 welding head	
0463 612 *	Instruction manual	EAC 10 control panel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

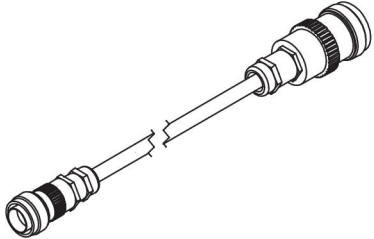

A műszaki dokumentáció a következő oldalon érhető el: www.esab.com.

TARTOZÉKOK

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.	

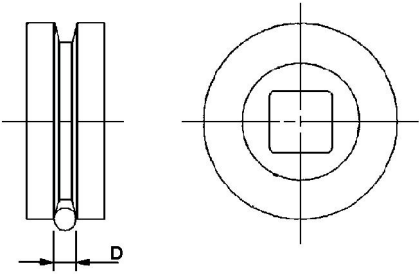
EWH 1000		
0821 440 880	Laser lamp kit	
0160 360 882	OKC connector, male, 70-120 mm ²	
0160 361 882	OKC connector, female, 70-120 mm ²	
0810 093 880	Flexible arm	
0148 140 880	Flux recovery unit OPC	
0413 315 881	Flux hopper of silumin alloy	
0145 221 881	Concentric flux feeding funnel	
0413 510 001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

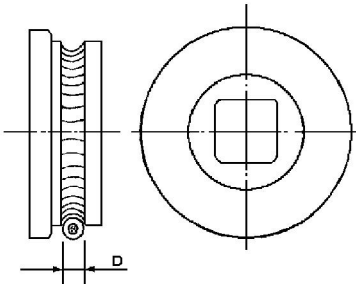
EAC 10		
Control cable EAC 10 - digital power source		
0460 910 881	15 m (49 ft)	
0460 910 882	25 m (82 ft)	
0460 910 883	35 m (115 ft)	
0460 910 884	50 m (164 ft)	

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	

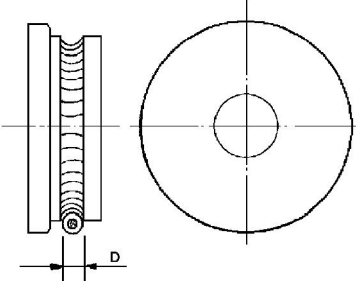
KOPÓ ALKATRÉSZEK

Adagológörgők

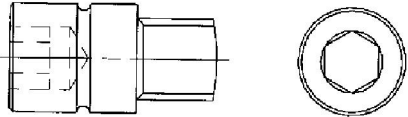
SAW		Part no.	D (mm)	
		0218 510 282	2.0	
		0218 510 283	2.5	
		0218 510 286	4.0	
		0218 510 287	5.0	
		0218 510 298	3.0–3.2	

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

Nyomógörgők

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

Tengelycsonk a nyomógörgőhöz

EWH 1000 tubular wire		Part no.	



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>

