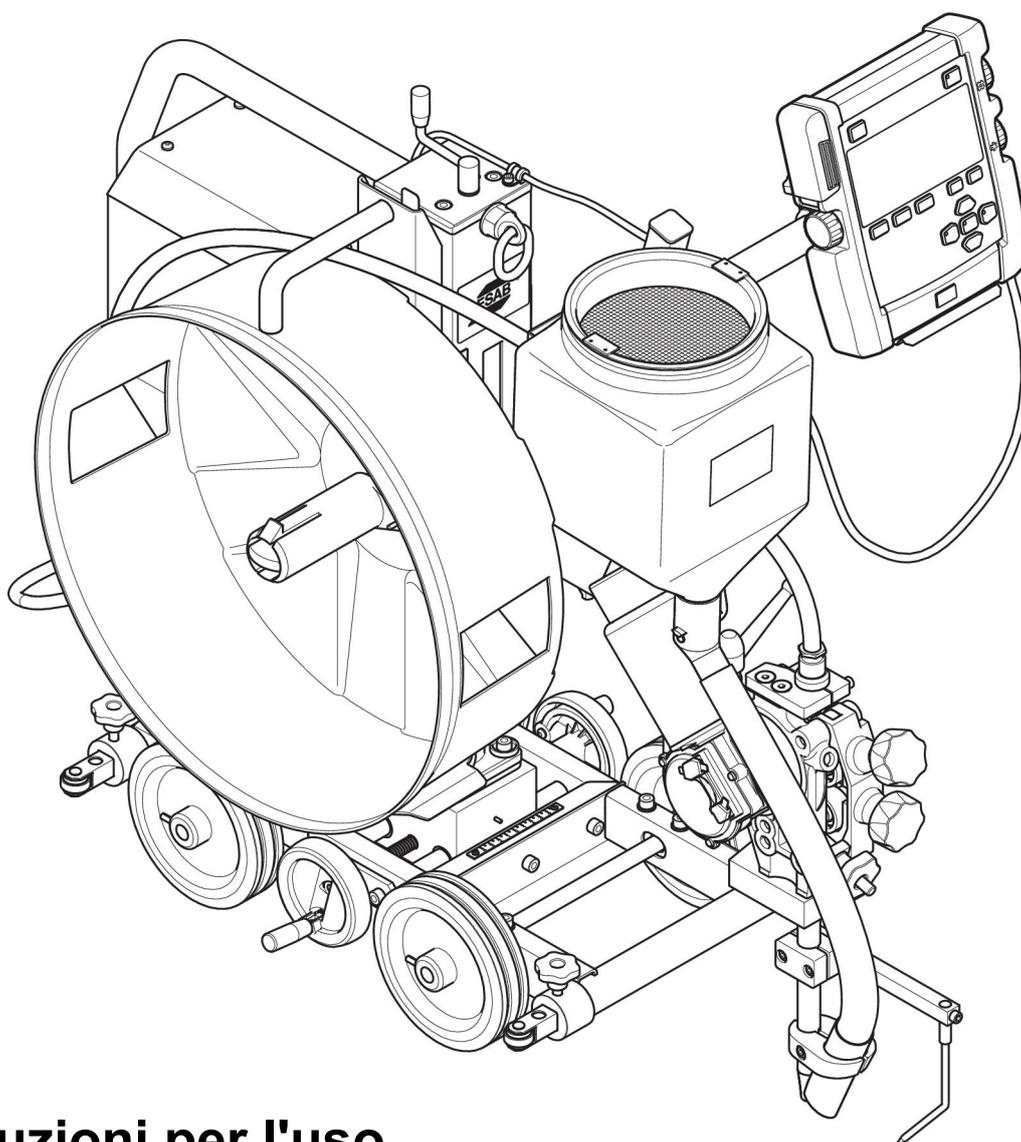


Versotrac

EWT 1000



Istruzioni per l'uso
Traduzione delle istruzioni originali



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	SICUREZZA	5
1.1	Significato dei simboli	5
1.2	Precauzioni per la sicurezza	5
2	INTRODUZIONE	9
2.1	Metodo di saldatura.....	9
2.1.1	Definizioni.....	9
2.1.2	Saldatura ad arco sommerso (SAW).....	9
2.2	Saldatura orizzontale	9
2.3	Stabilità.....	9
3	CARATTERISTICHE TECNICHE	11
3.1	Trattore di saldatura EWT 1000	11
3.2	Unità di controllo EAC 10	12
3.3	Testa di saldatura EWH 1000	12
4	INSTALLAZIONE	14
4.1	Informazioni generali	14
4.2	Istruzioni per il sollevamento	14
4.3	Componenti principali.....	15
4.3.1	Cavi di saldatura.....	15
4.4	Montaggio	16
4.4.1	Portabobina	16
4.4.1.1	Adjusting the brake hub.....	16
4.5	Collegamenti	17
4.5.1	Collegamento al generatore digitale.....	18
4.5.2	Collegamento al generatore analogico CC compatibile	19
5	FUNZIONAMENTO	21
5.1	Informazioni generali	21
5.2	Trasporto	21
5.3	Caricamento del filo di saldatura	23
5.4	Sostituzione del rullo di trascinamento	24
5.4.1	Filo singolo	24
5.4.1.1	Rulli zigrinati per filo animato	24
5.5	Refilling with flux powder	24
5.6	Pannello di controllo EAC 10	25
5.6.1	Tasti e manopole	25
5.6.2	Configurazione iniziale	26
5.6.3	Avvio.....	27
5.6.4	Schermata Measured (Valori misurati)	27
5.6.5	Schermata Set (Imposta), generatore digitale.....	28
5.6.6	Schermata Set (Imposta), generatore analogico.....	29
5.6.7	Menu di saldatura	29
5.7	Regolazioni	31

5.8	Applicazioni di saldatura	32
6	MANUTENZIONE	35
6.1	Informazioni generali	35
6.2	Quotidiana.....	35
6.3	Settimanalmente.....	35
7	RISOLUZIONE DEI PROBLEMI	36
8	CODICI DI ERRORE	37
9	ORDINAZIONE RICAMBI	38
	SCHEMA ELETTRICO	39
	NUMERI D'ORDINE	41
	ACCESSORI	42
	COMPONENTI SOGGETTI A USURA	45

1 SICUREZZA

1.1 Significato dei simboli

Utilizzo in questo manuale: Significa Attenzione! State attenti!



PERICOLO!

Significa rischi immediati che, se non evitati, avranno come conseguenza immediata, lesioni gravi o addirittura letali.



ATTENZIONE!

Significa possibili pericoli che potrebbero dar luogo a lesioni fisiche o addirittura letali.



AVVISO!

Significa rischi che potrebbero causare lesioni fisiche.



ATTENZIONE!

Prima dell'uso, leggere attentamente il manuale di istruzioni e attenersi a quanto riportato sulle etichette, alle procedure di sicurezza e alle schede di sicurezza (SDS).



1.2 Precauzioni per la sicurezza

Gli utilizzatori degli apparecchi ESAB sono responsabili del rispetto di tutte le misure di sicurezza pertinenti da parte del personale che opera con l'apparecchio o nelle sue vicinanze. Le misure di sicurezza devono soddisfare i requisiti previsti per questo tipo di apparecchi. Oltre alle norme standard applicabili ai luoghi di lavoro è opportuno rispettare le indicazioni che seguono.

Tutte le lavorazioni devono essere eseguite da personale addestrato e in possesso di una buona conoscenza dell'apparecchio. L'azionamento errato dell'apparecchio può dare origine a situazioni di pericolo che possono causare lesioni all'operatore e danni all'apparecchio.

1. Tutto il personale che utilizza l'apparecchio deve conoscere:
 - il suo funzionamento;
 - l'ubicazione degli arresti di emergenza;
 - le sue funzioni;
 - le misure di sicurezza pertinenti;
 - saldatura e taglio o altre funzioni applicabili dell'apparecchio
2. L'operatore deve accertarsi:
 - che nessun estraneo si trovi all'interno dell'area di lavoro dell'apparecchio per saldatura prima che questo venga messo in funzione
 - che tutti indossino protezioni quando si innesca l'arco o si inizia il lavoro con l'apparecchio
3. Il luogo di lavoro deve essere:
 - adeguato allo scopo;
 - esente da correnti d'aria.

4. Dispositivi di protezione individuale:
 - Usare sempre le attrezzature di protezione consigliate, come occhiali di sicurezza, abiti ignifughi e guanti di sicurezza
 - Non indossare indumenti o accessori ampi come sciarpe, braccialetti, anelli e affini, che possono impigliarsi o provocare ustioni
5. Precauzioni generali:
 - Accertarsi che il cavo di ritorno sia fissato saldamente
 - Ogni intervento sui componenti elettrici **deve essere effettuato solo da personale specializzato**
 - Devono essere disponibili a portata di mano attrezzature antincendio adeguate e chiaramente indicate
 - Non eseguire **mai** lubrificazioni e interventi di manutenzione sull'apparecchio per saldatura quando è in esercizio



ATTENZIONE!

La saldatura e il taglio ad arco possono causare lesioni all'operatore o ad altre persone. Durante la saldatura e il taglio adottare le opportune precauzioni.



SCOSSA ELETTRICA: può uccidere

- Installare e collegare a terra l'unità conformemente al manuale di istruzioni
- Non toccare i componenti elettrici sotto tensione o gli elettrodi con le mani nude oppure quando si indossano guanti o indumenti bagnati
- Isolarsi dal pezzo da lavorare e dal terreno.
- Assicurarsi che la posizione di lavoro sia sicura



CAMPI ELETTRICI E MAGNETICI: possono nuocere alla salute

- Gli operatori portatori di pacemaker devono consultare un medico prima di eseguire operazioni di saldatura. I campi elettromagnetici possono provocare interferenze con determinati pacemaker.
- L'esposizione a campi elettromagnetici può provocare effetti sulla salute ancora sconosciuti.
- Gli operatori devono adottare le procedure riportate di seguito per ridurre al minimo l'esposizione ai campi elettromagnetici:
 - Portare i cavi da lavoro e l'elettrodo sullo stesso lato del corpo. Se possibile, fissarli con del nastro. Non posizionarsi tra la torcia e i cavi da lavoro. Non avvolgere mai la torcia o il cavo da lavoro attorno al corpo. Tenere il più lontano possibile dal corpo i cavi e il generatore di saldatura.
 - Collegare il cavo da lavoro al pezzo da saldare il più vicino possibile all'area da saldare.



ESALAZIONI E GAS: possono nuocere alla salute

- Tenere il capo lontano dalle esalazioni.
- Eliminare le esalazioni e i gas dall'area in cui si respira e in generale dall'area di lavoro, utilizzando sistemi di ventilazione o di aspirazione presso l'arco o entrambi



RAGGI DELL'ARCO: possono causare lesioni agli occhi e ustioni

- Proteggere gli occhi e il corpo. Utilizzare l'apposito schermo per saldatura e le lenti con filtro e indossare indumenti di protezione
- Proteggere le persone presenti mediante schermi o tende.



RUMORE: il rumore eccessivo può danneggiare l'udito

Proteggere le orecchie. Utilizzare le cuffie o altri dispositivi di protezione dell'udito.



PARTI MOBILI - Possono provocare lesioni



- Tenere tutte le porte, i pannelli e i coperchi chiusi e fissati saldamente in posizione. Se necessario, consentire solo al personale qualificato di rimuovere i coperchi per gli interventi di manutenzione e la risoluzione dei problemi. Reinstallare i pannelli o i coperchi e chiudere le porte quando l'intervento di manutenzione è stato ultimato e prima di avviare il motore.
- Arrestare il motore prima di installare o collegare l'unità.
- Tenere mani, capelli, abiti ampi e attrezzi lontano dalle parti mobili.



PERICOLO D'INCENDIO

- Le scintille (gocce di saldatura) possono causare incendi. Assicurarsi che non siano presenti materiali infiammabili nelle vicinanze.
- Non utilizzare in contenitori chiusi.

GUASTI: in caso di guasti richiedere l'assistenza di persone esperte.

PROTEGGERE SE STESSI E GLI ALTRI!



AVVISO!

Questo prodotto è destinato esclusivamente alla saldatura ad arco.



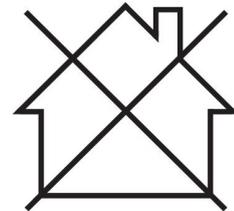
ATTENZIONE!

Non utilizzare il generatore per scongelare i tubi congelati.



AVVISO!

L'apparecchiatura di Class A non è destinata all'uso in luoghi residenziali in cui l'energia elettrica viene fornita dalla rete pubblica di alimentazione a bassa tensione. A causa di disturbi sia condotti che radiati, potrebbe essere difficile assicurare la compatibilità elettromagnetica di apparecchiature di Class A in questi luoghi.





NOTA:

Lo smaltimento delle apparecchiature elettroniche deve essere effettuato presso la struttura di riciclaggio.

In osservanza della direttiva europea 2012/19/CE sui rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche e della relativa attuazione nella legislazione nazionale, le apparecchiature elettriche e/o elettroniche che giungono a fine vita operativa devono essere smaltite presso una struttura di riciclaggio.

In quanto responsabile delle apparecchiature, è tenuto/a ad informarsi sulle stazioni di raccolta autorizzate.

Per ulteriori informazioni contattare il rivenditore ESAB più vicino.



ESAB dispone di un vasto assortimento di accessori e dispositivi di protezione individuale acquistabili. Per informazioni sull'ordinazione contattare il rivenditore ESAB di zona oppure visitare il nostro sito Web.

2 INTRODUZIONE

L'apparecchio per saldatura **EWT 1000** è progettato per la **saldatura ad arco sommerso (SAW)** di giunti di testa e a gola.

Tutte le altre applicazioni sono vietate.

L'apparecchio è destinato all'uso in combinazione con **EAC 10** e i generatori digitali ESAB **LAF xxx1**, **TAF xxx1** o **Aristo 1000** e, attraverso l'interfaccia analogica, anche con **LAF 635** e **LAF 1000**.

EAC 10 supporta anche i generatori a controllo analogico di altri fornitori, per ulteriori informazioni sull'interfaccia vedere il capitolo "Collegamento a un generatore analogico CC compatibile".

2.1 Metodo di saldatura

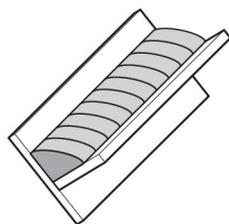
2.1.1 Definizioni

SAW

Il cordone di saldatura è protetto da un rivestimento di fondente durante la saldatura.

Saldatura d'angolo in posizione piana

Saldatura d'angolo in posizione F1/PA.



2.1.2 Saldatura ad arco sommerso (SAW)

Utilizzare l'apparecchio per saldatura **EWH 1000** per la saldatura ad arco sommerso.

EWH 1000 consente carichi fino a 1000 A (100%).

Questa versione può essere dotata di rulli di trascinamento per la saldatura a filo singolo. È disponibile un rullo di trascinamento zigrinato speciale per filo animato che garantisce un avanzamento uniforme del filo di saldatura senza il rischio di deformazione dello stesso a causa dell'alta pressione di avanzamento.

2.2 Saldatura orizzontale

Il prodotto descritto in questo manuale è progettato per la saldatura orizzontale. Il trattore di saldatura può essere utilizzato per la saldatura d'angolo in posizione piana durante la saldatura di un giunto a gola inclinato con il kit per saldatura d'angolo in posizione piana opzionale.



NOTA:

Non utilizzare **EWT 1000** durante la saldatura su piani inclinati.

2.3 Stabilità



NOTA:

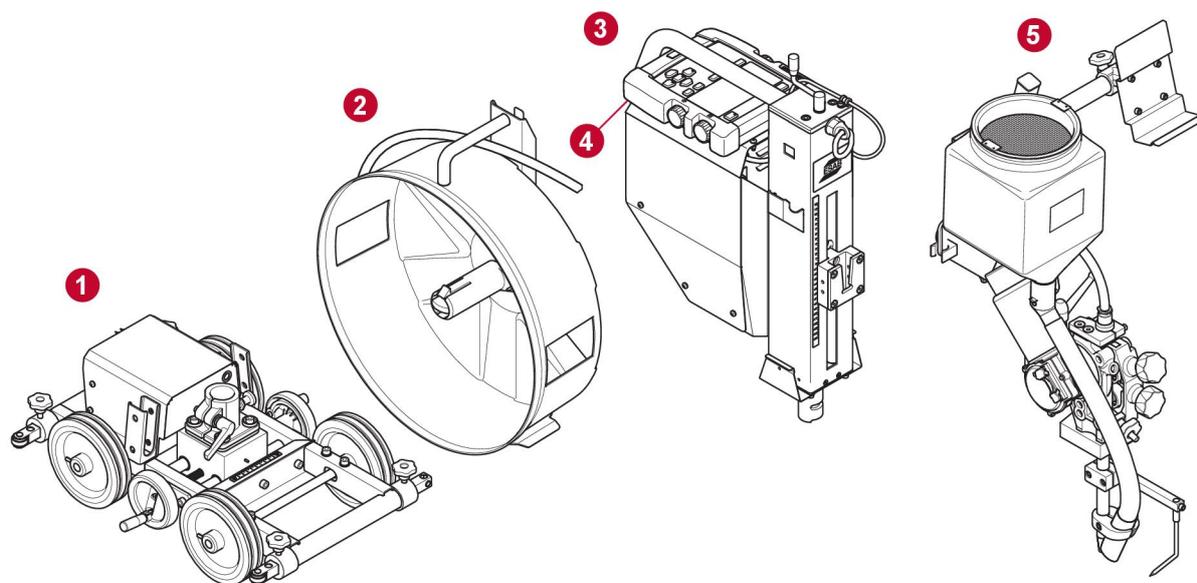
Verificare sempre la stabilità dell'apparecchio per saldatura prima di iniziare l'intervento.

EWT 1000 è progettato per essere versatile e coprire svariate applicazioni e configurazioni di saldatura. La stabilità può essere migliorata spostando la slitta orizzontale, portando la bobina del filo sul lato opposto, ecc.

Evitare la saldatura su superfici con una pendenza maggiore di 3° (>5 cm/m) a causa del rischio di difetti di saldatura dovuti alle grandi dimensioni del metallo fuso nel bagno di saldatura.

3 CARATTERISTICHE TECNICHE

3.1 Trattore di saldatura EWT 1000



- | | |
|--------------------------|---------------------------------|
| 1. Carrello del trattore | 4. EAC 10, telecomando pensile |
| 2. Portabobina | 5. EWH 1000, testa di saldatura |
| 3. Colonna con EAC 10 | |

EWT 1000, dal numero di serie 841-xxx-xxxx	
	EWT 1000
Tensione di alimentazione	60 V CC o 42 V CA, 50/60 Hz
Potenza massima richiesta	900 VA
Velocità di avanzamento	0,1-2,0 m/min (0,3-6,6 piedi/min)
Coppia frenante mozzo del freno	1,5 Nm (13,3 poll. lb)
Raggio minimo di sterzata per la saldatura circonferenziale	
Diametro interno dell'oggetto	3000 mm (9 piedi 10,11 poll.)
Diametro esterno dell'oggetto, quattro ruote	3900 mm (12 piedi 9,54 poll.)
Diametro minimo del tubo per saldatura dei giunti interni	1100 mm (3 piedi 7,31 poll.)
Peso massimo del filo	30 kg (66 lb)
Peso	
Totale, esclusi filo e fondente	67 kg (148 lb)
Carrello del trattore	22,1 kg (48,7 lb)
Portabobina, senza filo	6 kg
Colonna con EAC 10	25 kg
Umidità relativa dell'aria	Max 95%
Temperatura di esercizio	Da -10 a +40 °C (da -14 a +104 °F)
Temperatura di stoccaggio	Da -20 a +55 °C (da -4 a +131 °F)

EWT 1000, dal numero di serie 841-xxx-xxxx	
	EWT 1000
Temperatura superficiale massima	60 °C
Classificazione EMC	Classe A
Classe di protezione	IPXX

3.2 Unità di controllo EAC 10

EAC 10, dal numero di serie 841-xxx-xxxx	
Tensione di alimentazione	60 V CC o 42 V CA, 50/60 Hz
Tensione di alimentazione per il telecomando pensile	12 V CC
Potenza richiesta	Max 900 VA
Collegamenti adattati per i motori ESAB	6 A 100%
Regolazione della velocità	Feedback dall'encoder a impulsi
Temperatura di esercizio	Da -10 a +40 °C (da -14 a +104 °F)
Temperatura di stoccaggio	Da -20 a +55 °C (da -4 a +131 °F)
Umidità relativa dell'aria	Max 95%
Dimensioni, l x p x a	
EAC 10, unità di controllo completa	275×300×165 mm (10,8×11,8×6,5 poll.)
Telecomando pensile EAC 10	245×225×50 mm (9,7×8,9×2,0 poll.)
Peso	
EAC 10, unità di controllo completa	6,8 kg (15 lb)
Telecomando pensile EAC 10	1,25 kg (2,8 lb)
Classe di protezione	IP23

3.3 Testa di saldatura EWH 1000

EWH 1000, dal numero di serie 841-xxx-xxxx	
Tensione di alimentazione	42 V CA
Carico ammissibile al 100%	1000 A
Dimensioni del filo	
Singolo pieno in Fe	1,6-5,0 mm (0,06-0,20 poll.)
Animato in Fe	1,6-5,0 mm (0,06-0,20 poll.)
Pieno in SS	0,8-5,0 mm (0,03-0,20 poll.)
Con anima in SS	0,8-5,0 mm (0,03-0,20 poll.)
Pieno in Al	NA
Animato in Al	NA
Tipo di gas	NA

EWH 1000, dal numero di serie 841-xxx-xxxx	
Velocità di avanzamento del filo	
Massimo (filo ≤ 4 mm)	9,0 m/min (29,5 piedi/min)
Massimo (filo da 5 mm)	2,5 m/min (8,2 piedi/min)
Minimo	0,4 m/min (1,3 piedi/min)
Coppia frenante mozzo del freno	1,5 Nm (13,3 poll. lb)
Volume tramoggia fondente	6 l
Dimensioni, l x p x a	620×530×832 mm (24,4×20,9×32,8 poll.)
Peso testa di saldatura, esclusi filo e fondente	17 kg (37,5 lb)
Classe di protezione	IPXX
Classificazione EMC	Classe A

4 INSTALLAZIONE

4.1 Informazioni generali

L'installazione deve essere effettuata da un professionista.



ATTENZIONE!

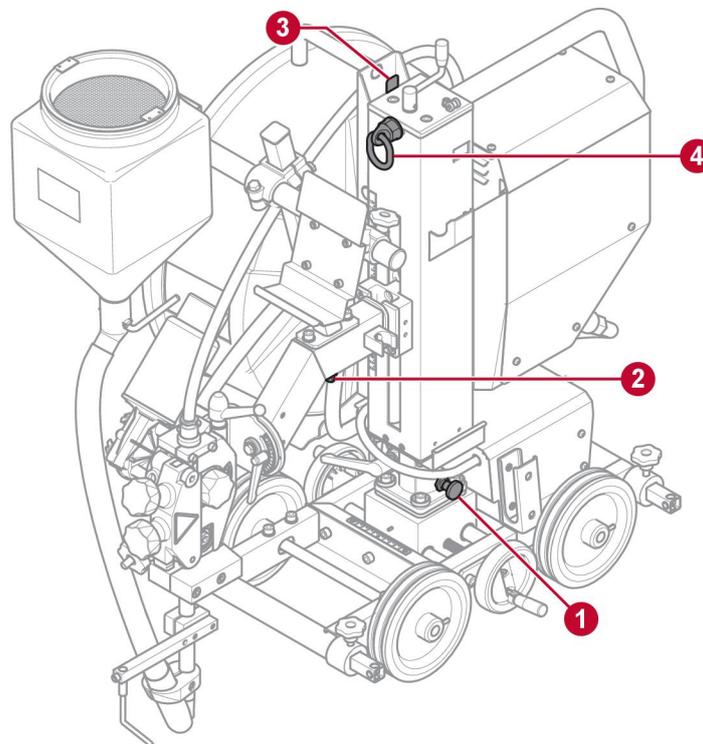
Gli organi rotanti possono causare lesioni. Prestare la massima attenzione.



AVVISO!

Questo prodotto è destinato ad impieghi industriali. In ambito domestico esso può causare interferenze radio. L'adozione di precauzioni adeguate è di responsabilità dell'utente.

4.2 Istruzioni per il sollevamento



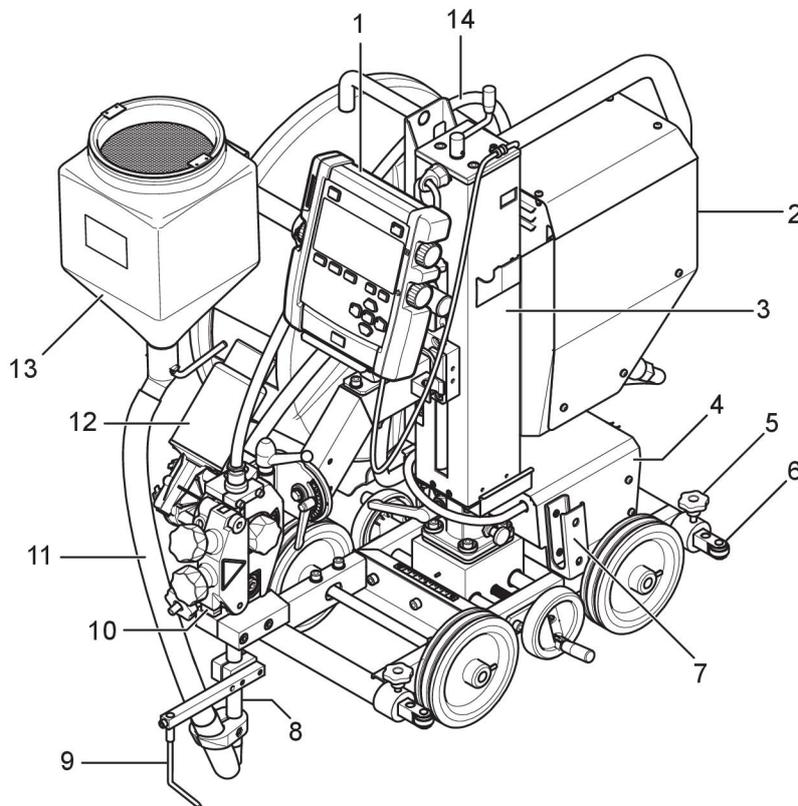
ATTENZIONE!

Il trattore di saldatura deve essere sollevato utilizzando l'occhiello di sollevamento (4).

- Scollegare il generatore e rimuovere tutti i materiali di consumo (fondente e filo di saldatura).
- Scollegare e rimuovere i cavi di saldatura dal trattore di saldatura. I cavi di saldatura non devono essere sollevati insieme al trattore.

- Rimuovere i flessibili dell'aria e dell'acqua opzionali.
- Assicurarsi che la colonna sia in posizione di blocco (1), rivolta in avanti come mostrato in figura.
- Assicurarsi che il braccio della testa di saldatura sia in posizione di blocco (2).
- Rimuovere il portabobina o rimuovere il tamburo del filo dal portabobina. Assicurarsi che il portabobina vuoto sia in posizione di blocco (3).

4.3 Componenti principali



- | | |
|---------------------------------------|------------------------|
| 1. Telecomando pensile EAC 10 | 8. Tubo di contatto |
| 2. Unità di azionamento motore EAC 10 | 9. Perno guida |
| 3. Colonna | 10. Gruppo trainafilo |
| 4. Carrello del trattore | 11. Tubo fondente |
| 5. Blocco barra di guida | 12. Motore trainafilo |
| 6. Barra di guida | 13. Tramoggia fondente |
| 7. Supporto cavo | 14. Guidafile |

4.3.1 Cavi di saldatura

Utilizzare un numero diverso di cavi di saldatura per le diverse correnti di saldatura:

- | | |
|--------------|---------------------------------|
| Fino a 500 A | un cavo da 120 mm ² |
| 500 - 1000 A | due cavi da 120 mm ² |



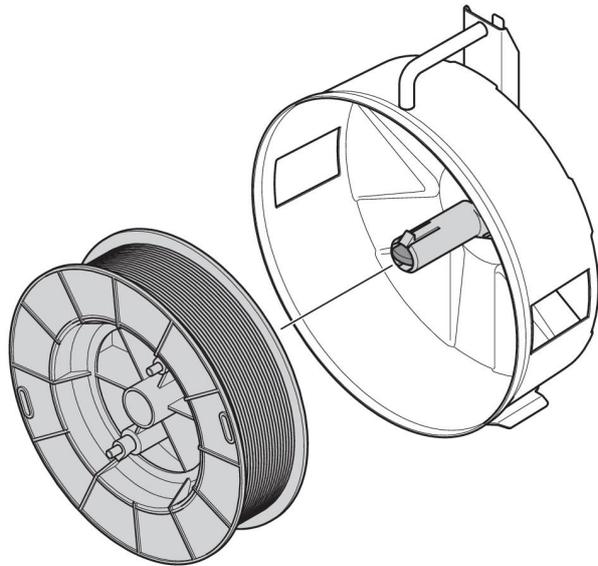
NOTA:

Con la configurazione a due cavi di saldatura, far scorrere i cavi uno vicino all'altro in parallelo, senza intrecciarli.

4.4 Montaggio

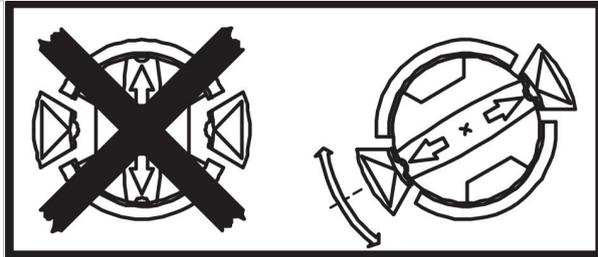
4.4.1 Portabobina

Montare il tamburo del filo sul mozzo del freno nel portabobina.



ATTENZIONE!

Per evitare che la bobina scivoli via dal mozzo: bloccare la bobina in posizione ruotando la manopola rossa come indicato nella targhetta di avvertenza posta accanto al mozzo.

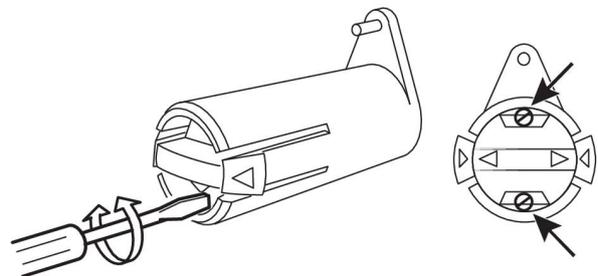


4.4.1.1 Adjusting the brake hub

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

Adjusting the braking torque:

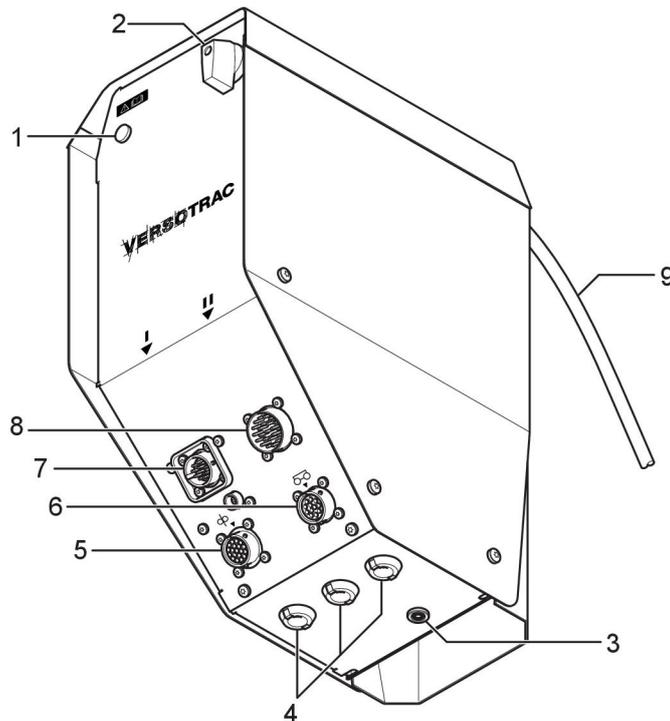
1. Turn the red handle to the locked position.
2. Insert a screwdriver into the springs in the hub.
 - Turn the springs clockwise to reduce the braking torque.
 - Turn the springs counter-clockwise to increase the braking torque.



NOTA:

Turn both springs the same amount.

4.5 Collegamenti



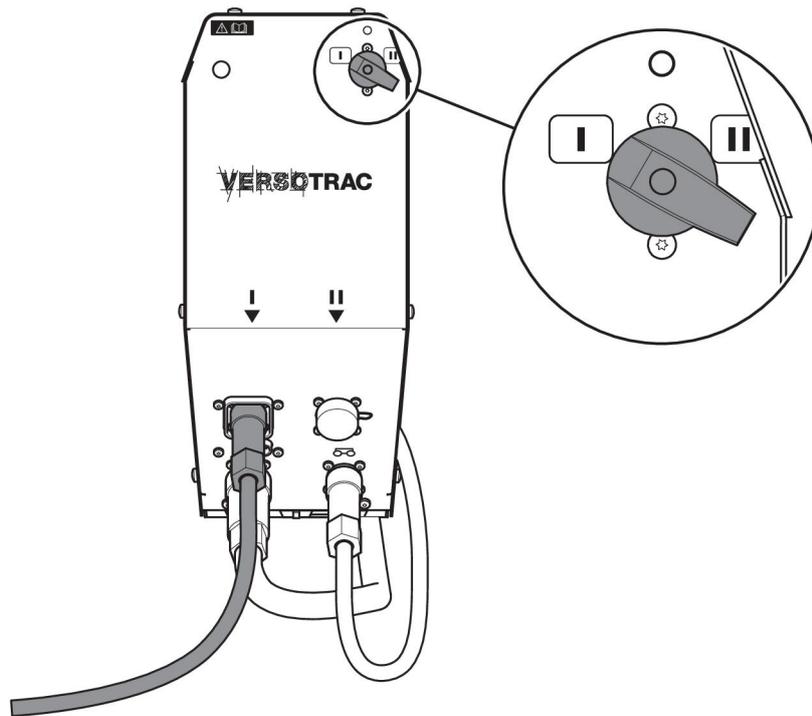
- | | |
|---|--|
| 1. Indicatore On/Off | 6. Collegamento trattore di saldatura |
| 2. Interruttore On/Off | 7. Collegamento generatore digitale |
| 3. Ingresso di riferimento tensione pezzo | 8. Collegamento generatore analogico |
| 4. Ingressi cavi accessori | 9. Cavo collegato al telecomando pensile |
| 5. Collegamento testa di saldatura | |



NOTA:

Collegare il generatore digitale o il generatore analogico solo uno per volta.

4.5.1 Collegamento al generatore digitale



Collegare il cavo di interconnessione al connettore contrassegnato con I.

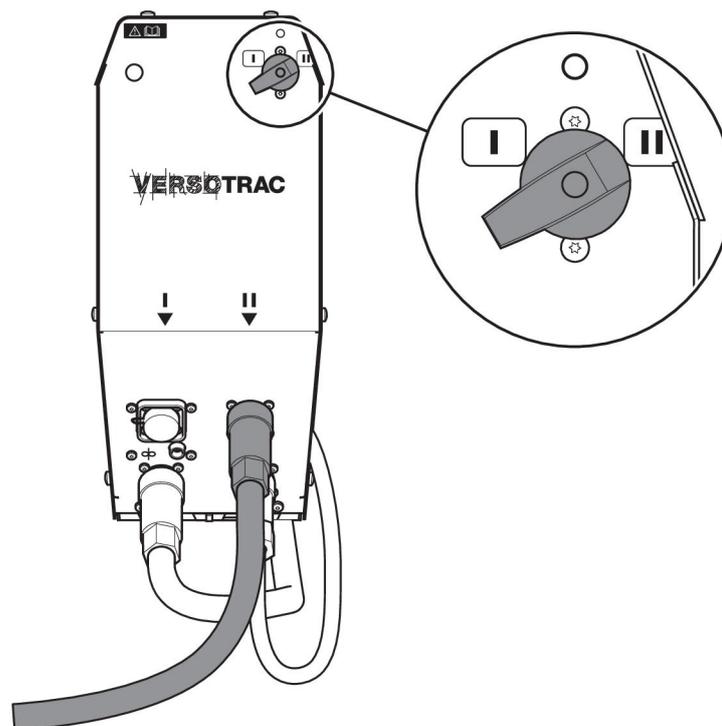
I cavi di interconnessione tra il generatore ESAB basato su CAN ed EAC 10 sono disponibili come accessori in diverse lunghezze.

I generatori ESAB basati su CAN sono: LAF xxx1, TAF xxx1 e Aristo® 1000.

Per ulteriori informazioni sul collegamento del generatore di saldatura, vedere il manuale di istruzioni corrispondente.

Utilizzare sempre il coperchio parapolvere sui collegamenti dove non è collegato alcun cavo.

4.5.2 Collegamento al generatore analogico CC compatibile



Collegare il cavo di interconnessione al connettore contrassegnato con **II**.

I cavi di interconnessione tra il generatore ESAB di tipo analogico e l'unità di controllo EAC 10 sono disponibili come accessori in diverse lunghezze.

Utilizzare sempre il coperchio parapolvere sui collegamenti dove non è collegato alcun cavo.

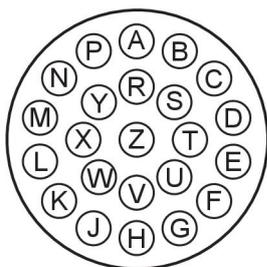
Requisiti per il generatore analogico

Tensione di alimentazione 60 V CC o 42 V CA, 50/60 Hz dal generatore per saldatura o da mezzi esterni.

Feedback della tensione dal morsetto di saldatura negativo (per la visualizzazione della misurazione della tensione di saldatura sul telecomando).

Ingresso di avvio 0-10 V per l'impostazione dei parametri di saldatura (segnale di controllo).

Uscita shunt o uscita scalabile 0-10 V (1 V per 100 arc Amp) per la misurazione della corrente di saldatura.



Piedinatura presa di collegamento XP2 del generatore	
B, C	42 V CA
E, F	Ritorno 42 V CA
J	Morsetto negativo generatore (U-)
W	Morsetto positivo generatore (U+)

Piedinatura presa di collegamento XP2 del generatore	
X	Tensione dell'arco dalla testa di saldatura
K	Avvio del generatore - uscita a collettore aperto
L	0 V, comune per avvio del generatore e riferimento
M	Riferimento 0-10 V
N	Shunt di corrente, negativo (-mV)
P	Shunt di corrente, positivo (+mV)
R	Arresto di emergenza
Y	Arresto di emergenza
IT	24 V CA / ingresso torcia. Per generatori non ESAB.
T	Comune per avvio saldatura / torcia. Per generatori non ESAB.
U	Feedback di corrente (1 V/100 A). Per generatori non ESAB.

5 FUNZIONAMENTO

5.1 Informazioni generali

**AVVISO!**

Leggere e comprendere il manuale di istruzioni prima di procedere all'installazione o alla messa in funzione.



Le norme generali di sicurezza per la movimentazione dell'apparecchio sono riportate nel capitolo "SICUREZZA" del presente manuale. Leggerle attentamente prima di iniziare ad utilizzare l'apparecchio!

**NOTA:**

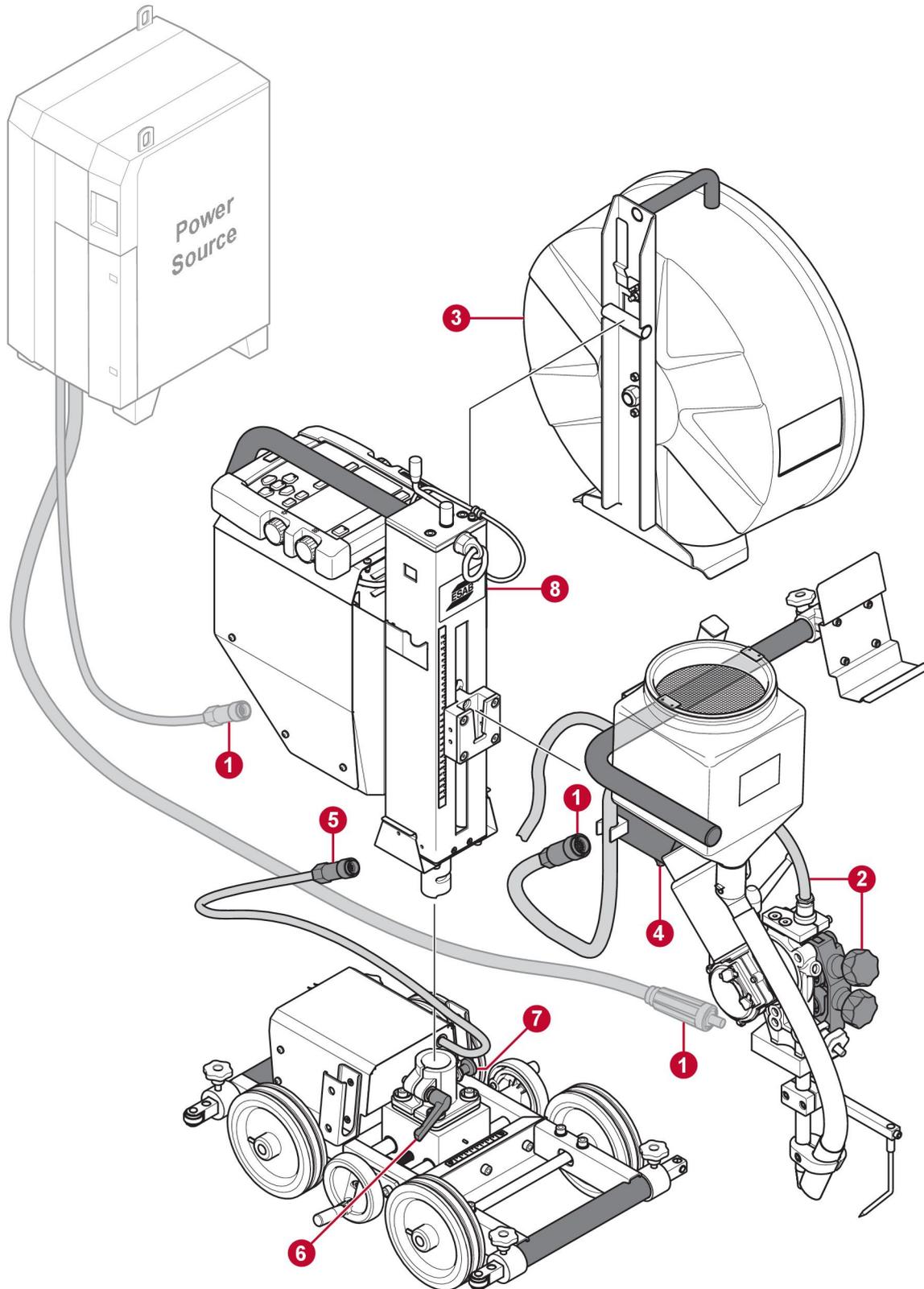
Durante gli spostamenti dell'apparecchio utilizzare l'apposita maniglia. Non tirare mai i cavi.

5.2 Trasporto

È possibile trasportare il trattore di saldatura EWT 1000 seguendo le istruzioni riportate nella sezione "Istruzioni per il sollevamento".

Seguire queste istruzioni per smontare il carrello di saldatura EWT 1000 in quattro moduli separati prima del trasporto.

Durante il trasporto del trattore di saldatura EWT 1000 sulle ruote: collocare la slitta orizzontale in posizione centrale con l'ago puntato sullo zero della scala.



NOTA:

Assicurarsi che la testa di saldatura si sia raffreddata prima di procedere allo smontaggio.

1. Disattivare e scollegare il generatore. Scollegare i cavi sulla testa di saldatura e sul carrello del trattore (1). Rimuovere i cavi dal trattore di saldatura.

**NOTA:**

Se il generatore viene scollegato senza prima disattivare l'alimentazione, è possibile che si attivi l'arresto di emergenza del generatore.

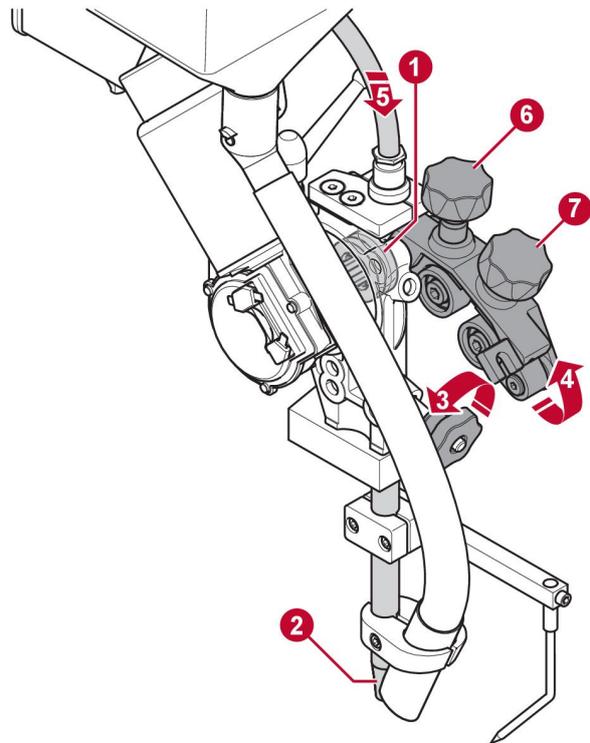
2. Rimuovere il filo dal gruppo trainafile e dal guidafile (2).
3. Sbloccare e smontare il portabobina (3).
4. Posizionare il telecomando pensile EAC 10 sulla parte superiore dell'unità di azionamento motore EAC 10.
5. Assicurarsi che la colonna sia posizionata al centro del carrello del trattore.
6. Sbloccare e smontare la testa di saldatura (4).
7. Scollegare il cavo (5) tra il carrello del trattore e l'unità di controllo.
8. Sbloccare la rotazione della colonna con la maniglia (6). Ruotare fino a fine corsa. Tirare (7) e ruotare di un paio di gradi. Smontare l'unità di controllo (8).
9. Rimontare nell'ordine inverso. Assicurarsi di bloccare la testa di saldatura (6).

5.3 Caricamento del filo di saldatura

**NOTA:**

I rulli di trascinamento sono contrassegnati con il rispettivo diametro della scanalatura (D) sul lato del rullo.

1. Disattivare EAC 10 utilizzando l'interruttore On/Off.
2. Verificare che il rullo di trascinamento (1) e l'ugello di contatto (2) abbiano dimensioni appropriate per il filo di saldatura selezionato.
3. Ruotare la manopola (3) per rilasciare il raddrizzatore di filo.
4. Sollevare il raddrizzatore di filo con memoria (4). Le impostazioni non subiranno modifiche.
5. Introdurre il filo di saldatura (5) nell'ugello di contatto.
6. Abbassare il raddrizzatore di filo con memoria (4) nella posizione originale. Bloccare ruotando completamente la manopola (3).
7. Attivare EAC 10 e selezionare il filo di saldatura quando viene richiesto sul display.
8. Con unità di controllo EAC 10: Far avanzare il filo di saldatura attraverso l'ugello di contatto finché non è visibile al di sotto dell'ugello.
9. Se necessario, regolare la pressione di avanzamento del filo con la manopola (6).
10. Se necessario, raddrizzare il filo con la manopola (7).



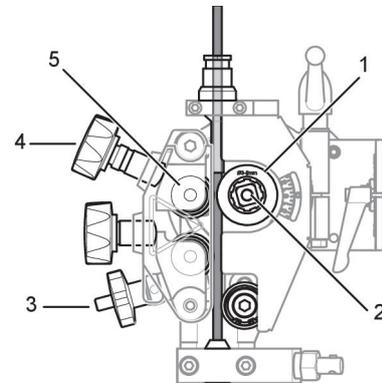
**NOTA:**

Non serrare eccessivamente la manopola della pressione di avanzamento (6). Ciò può causare il surriscaldamento del trainafile.

5.4 Sostituzione del rullo di trascinamento

5.4.1 Filo singolo

1. Rilasciare la manopola (3).
2. Rilasciare il volantino (2).
3. Sostituire il rullo di trascinamento (1).
I rulli di trascinamento sono contrassegnati con le rispettive dimensioni del filo.



5.4.1.1 Rulli zigrinati per filo animato

- Sostituire il rullo di trascinamento (1) e il rullo di pressione (5) in coppia per le dimensioni del filo da utilizzare.

**NOTA:**

Per il rullo di pressione è necessario un albero sussidiario speciale (numero di ordinazione 0212 901 101).

- Serrare la vite di pressione (4) con una pressione moderata per assicurarsi che il filo animato non si deformi.

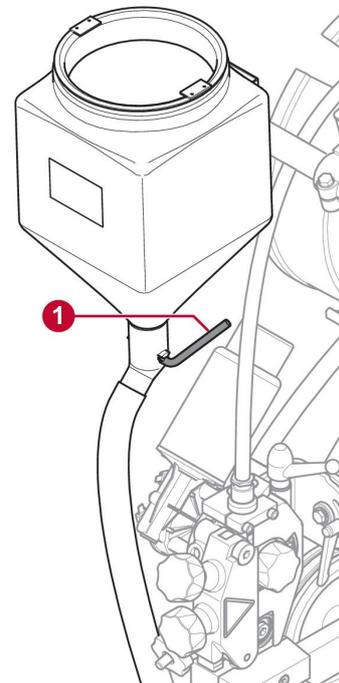
5.5 Refilling with flux powder

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

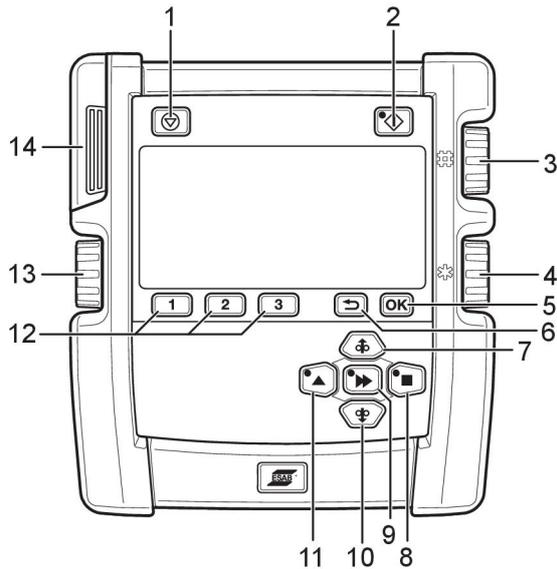
**NOTA:**

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

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



5.6 Pannello di controllo EAC 10

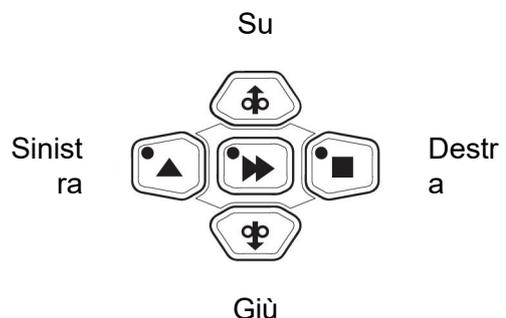


- | | |
|--|---|
| 1. Arresto della saldatura | 8. Direzione corsa manuale |
| 2. Avvio della saldatura | 9. Corsa rapida |
| 3. Corrente di saldatura /
bilanciamento/velocità di alimentazione
del filo* | 10. Avanzamento manuale del filo in basso |
| 4. Tensione arco / tensione di
sbilanciamento* | 11. Direzione corsa manuale |
| 5. OK / menu di regolazione | 12. Tasti funzione / 1, 2, 3 memoria |
| 6. Indietro | 13. Velocità di avanzamento / frequenza* |
| 7. Avanzamento manuale del filo in alto | 14. Collegamento USB |

*Solo con Aristo® 1000 in modalità CA.

5.6.1 Tasti e manopole

I pulsanti vengono utilizzati per gli spostamenti in Su, Giù, a Destra, a Sinistra e per la Conferma (pulsante centrale) durante la configurazione e la regolazione.



Arresto della saldatura (1). Consente di arrestare tutte le corse, tutti i motori e la corrente di saldatura.



Avvio della saldatura (2). Il LED è acceso quando la saldatura è in corso.



Il pulsante **OK (5)** viene utilizzato per confermare la scelta selezionata.



Il pulsante **Indietro (<)** (6) viene utilizzato per tornare indietro di un passaggio nel menu.



Premere il pulsante **Avanzamento manuale del filo in alto** (7) per far avanzare il filo verso l'alto. Il filo avanza fintantoché si tiene premuto il pulsante.



Premere il pulsante **Corsa** (8) per procedere nella direzione della saldatura con il simbolo indicato sull'apparecchio per saldatura.



Il pulsante **Corsa rapida** (9) viene utilizzato insieme ad altri pulsanti per aumentare la velocità. Premere il pulsante per attivare la corsa rapida, quindi premere il pulsante per l'avanzamento manuale del filo (7, 10) o la corsa (8, 11). Il LED sul pulsante per la corsa rapida è acceso mentre è attivata la corsa rapida. Premere nuovamente il pulsante per disattivare la corsa rapida. Durante la configurazione, è possibile confermare e salvare un valore e tornare alla schermata precedente utilizzando il pulsante Corsa rapida.



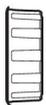
Premere il pulsante **Avanzamento manuale del filo in basso** (10) per far avanzare il filo verso il basso. Il filo avanza fintantoché si tiene premuto il pulsante.



Premere il pulsante **Corsa** (11) per procedere nella direzione della saldatura con il simbolo indicato sull'apparecchio per saldatura.



Tramite i tasti funzione 1, 2 e 3 (12) è possibile memorizzare nella memoria del pannello di controllo tre diverse memorie di dati di saldatura per ogni testa di saldatura. I tasti funzione hanno funzioni diverse a seconda del menu in uso al momento. La funzione corrente è indicata dal testo contenuto nell'ultima riga del display.



La manopola della corrente di saldatura / bilanciamento/velocità di alimentazione del filo¹ (3) viene utilizzata per aumentare o diminuire i valori impostati.



La manopola della tensione arco / tensione di sbilanciamento¹ (4) viene utilizzata per aumentare o diminuire i valori impostati.



La manopola della velocità di avanzamento / frequenza¹ (13) viene utilizzata per aumentare o diminuire i valori impostati.

¹ Solo con Aristo® 1000 in modalità CA.

5.6.2 Configurazione iniziale

Al primo avvio dopo la consegna, dopo l'aggiornamento del programma e dopo il completamento di un ripristino completo, il pannello di controllo richiede la configurazione iniziale. La configurazione iniziale si avvia automaticamente.

Un utente autorizzato ha la possibilità di modificare la configurazione nel menu **GENERAL SETTINGS (IMPOSTAZIONI GENERALI)**.

1. Selezionare la lingua utilizzando i pulsanti Su/Giù/Destra/Sinistra. Confermare con **OK** o con il pulsante centrale.
2. Selezionare l'unità di misura utilizzando i pulsanti Destra/Sinistra. Confermare con **OK** o con il pulsante centrale.
3. Impostare la data utilizzando i pulsanti Su/Giù. Spostarsi tra anno, mese e giorno con i pulsanti Destra/Sinistra. Confermare con **OK** o con il pulsante centrale.
4. Impostare l'ora utilizzando i pulsanti Su/Giù. Spostarsi tra ore e minuti con i pulsanti Destra/Sinistra. Confermare con **OK** o con il pulsante centrale.

5. Selezionare il tipo di filo utilizzando i pulsanti Su/Giù. I tipi di filo visualizzati dipendono dalla testa di saldatura rilevata durante l'avvio. Confermare con *OK* o con il pulsante centrale.
6. Selezionare le dimensioni del filo utilizzando i pulsanti Su/Giù. Confermare con *OK* o con il pulsante centrale.
7. Dopo la configurazione iniziale, il pannello di controllo passa al menu *SET (IMPOSTA)*

5.6.3 Avvio



1. La versione software viene visualizzata sul pannello di controllo durante l'avvio. Il pannello di controllo rileva automaticamente la testa di saldatura durante l'avvio.



NOTA:

La testa di saldatura viene identificata tramite il cavo della testa di saldatura. In caso di sostituzione del cavo, utilizzare il ricambio originale ESAB per mantenere le caratteristiche.

2. Se non è collegato alcun generatore digitale, appare un menu per la selezione del tipo di generatore analogico.
Se l'interruttore On/Off è in posizione II, viene visualizzato il generatore analogico utilizzato in precedenza. Premere un pulsante qualsiasi entro 3 secondi per aprire il menu e modificare il generatore analogico utilizzando i pulsanti Su/Giù e OK.
Se non viene premuto alcun pulsante, l'avvio procederà senza modifiche relative al generatore.
3. Vengono visualizzati il tipo di filo e le dimensioni del filo selezionati in precedenza.
Premere un pulsante qualsiasi entro 7 secondi per aprire il menu. Selezionare il tipo di filo e le dimensioni del filo utilizzando i pulsanti Su/Giù e OK.
Se non viene premuto alcun pulsante, il pannello di controllo prosegue nel menu *SET (IMPOSTA)* senza modifiche relative al tipo di filo o alle dimensioni del filo.

5.6.4 Schermata Measured (Valori misurati)

<i>SET (IMPOSTA)</i>	<i>MEASURED (VALORI MISURATI)</i>
SAW CA FE SOLID 1/16 in 0.0 kJ/inch 0.0	0.0 ϕ 0 A 0.0 V
<div style="display: flex; justify-content: space-around;"> 1 2 3 </div>	<div style="display: flex; justify-content: flex-end; gap: 10px;"> OK </div>

La schermata *MEASURED (VALORI MISURATI)* mostra i valori misurati durante la saldatura. Le informazioni presenti sulla schermata dipendono dal metodo di saldatura selezionato.

La schermata mostra le informazioni suddivise in quattro parti:

Metodo, filo, apporto termico	Amperaggio
Velocità di avanzamento	Tensione



Una breve pressione su *OK* quando il generatore CA è collegato consente di aprire la schermata delle impostazioni CA. Una pressione prolungata su *OK* consente di aprire la schermata delle impostazioni del *WELDING MENU (MENU DI SALDATURA)*.

Ruotare una delle manopole dopo l'arresto della saldatura per aprire la schermata *SET (IMPOSTA)*. I valori vengono visualizzati e la schermata *SET (IMPOSTA)* viene mantenuta aperta.



Una breve pressione su uno dei tasti 1, 2 o 3 consente di richiamare lo slot di memoria corrispondente. La schermata *SET (IMPOSTA)* viene aperta e vengono visualizzati i valori.

5.6.5 Schermata Set (Imposta), generatore digitale



NOTA:

Le funzioni disponibili della schermata *SET (IMPOSTA)* dipendono dal metodo di saldatura selezionato.

<i>SET (IMPOSTA)</i>	<i>MEASURED (VALORI MISURATI)</i>
SAW CA FE SOLID 1/16 in 0.0 kJ/inch 0.0 $\frac{\text{inch}}{\text{min}}$	0.0 ϕ 0 A 0.0 V
1 2 3	

La schermata *SET (IMPOSTA)* viene utilizzata per modificare le impostazioni di saldatura e salvare le impostazioni negli slot di memoria con i tasti 1, 2 e 3.

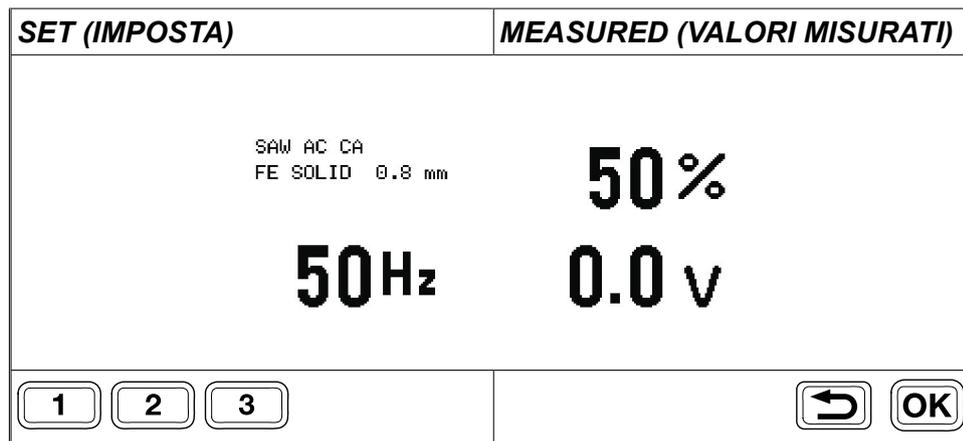
Ruotare una delle manopole dopo la saldatura per aprire la schermata *SET (IMPOSTA)* dalla schermata *MEASURED (VALORI MISURATI)*. I valori vengono visualizzati per 2 secondi prima di tornare alla schermata *MEASURED (VALORI MISURATI)* a meno che non vengano effettuate delle regolazioni.

Se la schermata *SET (IMPOSTA)* viene aperta senza la saldatura in corso, rimane attiva. Quando la saldatura si avvia, la schermata *MEASURED (VALORI MISURATI)* viene attivata.

Modificare le impostazioni di saldatura utilizzando la manopola accanto al valore visualizzato sul display. È possibile salvare le impostazioni per un facile accesso.

-  Una breve pressione su uno dei tasti 1, 2 o 3 consente di visualizzare le impostazioni della memoria dei dati di saldatura salvate, impostare i valori e visualizzare nuovamente la schermata *MEASURED (VALORI MISURATI)* . Il numero della memoria dei dati di saldatura in uso viene visualizzato sulla scheda *SET (IMPOSTA)* e anche con una barra sopra il tasto con il numero corrispondente.
-  Con generatore CA: Una breve pressione sul pulsante OK consente di aprire la schermata *AC SETTINGS (IMPOSTAZIONI CA)* .
-  Una pressione prolungata sul pulsante OK consente di aprire il *WELDING MENU (MENU DI SALDATURA)*. Tornare alla schermata precedente premendo il pulsante Indietro.

5.6.6 Schermata Set (Imposta), generatore analogico



-  Con generatore CA: Una breve pressione sul pulsante OK consente di aprire la schermata *AC SETTINGS (IMPOSTAZIONI CA)* .

Con il generatore Aristo® 1000 e la testa di saldatura SAW: Una breve pressione sul pulsante OK consente di aprire una schermata in cui sono presenti le manopole per il controllo della frequenza, del bilanciamento e dello sbilanciamento.
-  Salvare i valori e tornare alla schermata *MEASURE (MISURA)* premendo il pulsante Indietro.

5.6.7 Menu di saldatura

-  Quando viene visualizzata una delle schermate *SET (IMPOSTA)* o *MEASURED (VALORI MISURATI)* , premere a lungo OK per aprire il *WELDING MENU (MENU DI SALDATURA) esteso*.

Le informazioni presenti sul display dipendono dal livello di autorizzazione, dal generatore collegato e dalla testa di saldatura. Il livello di autorizzazione è rappresentato da un'icona nell'angolo superiore destro del display.

Esempio di menu di saldatura per Aristo® 1000 CA/CC			
	WELDING MENU (MENU DI SALDATURA)		
	METODO	CC+	
	TIPO DI REGOLAZIONE	CA	
	TIPO DI AVVIO	DIRETTO	
	TEMPO RIEM. CRATERE	0.0 s	
	TEMPO DI BRUCIATURA FINALE DEL FILO	0,50 s	

Esempio di menu di saldatura per la saldatura SAW con LAF o TAF			
	WELDING MENU (MENU DI SALDATURA)		
	TIPO DI REGOLAZIONE	CA	
	TIPO DI AVVIO	DIRETTO	
	TEMPO RIEM. CRATERE	0.0 s	
	TEMPO DI BRUCIATURA FINALE DEL FILO	0,7 s	



Selezionare il **WELDING MENU (MENU DI SALDATURA)** premendo il pulsante Destra.



Selezionare una riga del menu utilizzando i pulsanti Su/Giù e premere OK o confermare con il pulsante centrale.



Impostare un valore numerico utilizzando la manopola della tensione arco / tensione di sbilanciamento (4). Gli altri valori vengono selezionati utilizzando i pulsanti Su e Giù.



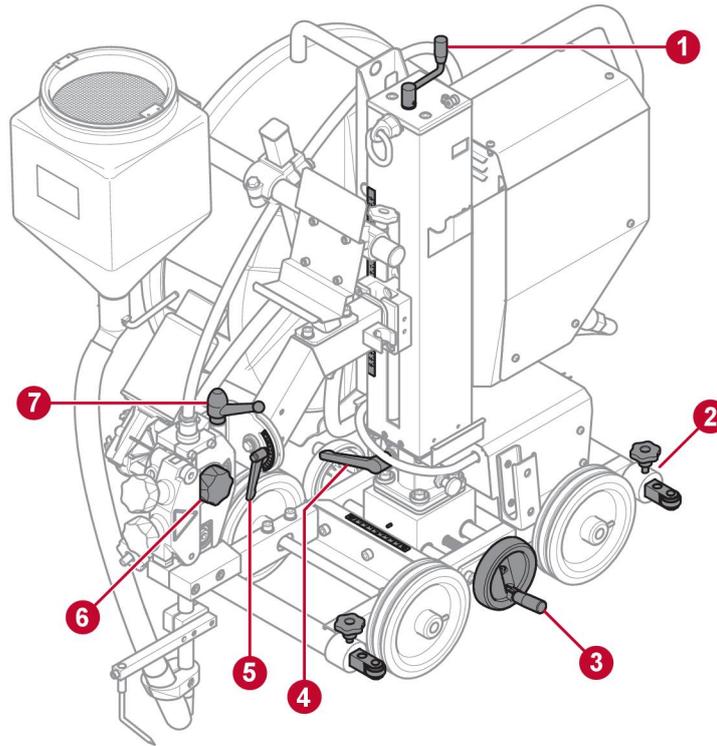
Premere OK o il pulsante centrale per confermare e tornare al livello di menu precedente. Viene visualizzato il nuovo valore.



Tornare al livello di menu precedente **SENZA** impostazioni modificate con il pulsante Indietro o Sinistra.



5.7 Regolazioni

**NOTA:**

Tenere sempre la maniglia in posizione di blocco quando non si eseguono regolazioni.

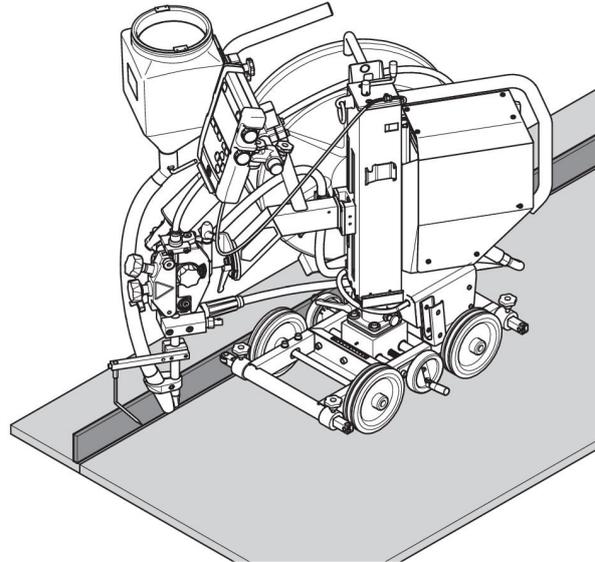
1. Regolazione verticale della testa di saldatura, vedere la scala sulla colonna.
2. Regolare la distanza del dispositivo a rulli di guida, sul lato anteriore e posteriore del trattore di saldatura.
3. Regolare la posizione orizzontale della colonna, vedere la scala accanto alla colonna.
4. Regolare l'angolo di rotazione della colonna.
5. Regolare l'angolo di rotazione della testa di saldatura, vedere la scala accanto alla maniglia.
6. Regolare la tensione del filo di saldatura.
7. Regolare l'angolo di rotazione della testa di saldatura.

5.8 Applicazioni di saldatura

Versione base

EWT 1000 nella versione base con dispositivo a rulli di guida. Il trattore di saldatura si posiziona correttamente lungo le saldature d'angolo con le ruote motrici inclinate di circa $0,5-1^\circ$ verso l'interno rispetto alla piastra verticale e con il dispositivo a rulli di guida che avanza lungo una guida parallela al giunto. La guida può essere parte del pezzo da saldare o un pattino guida separato che è stato allineato parallelamente al giunto.

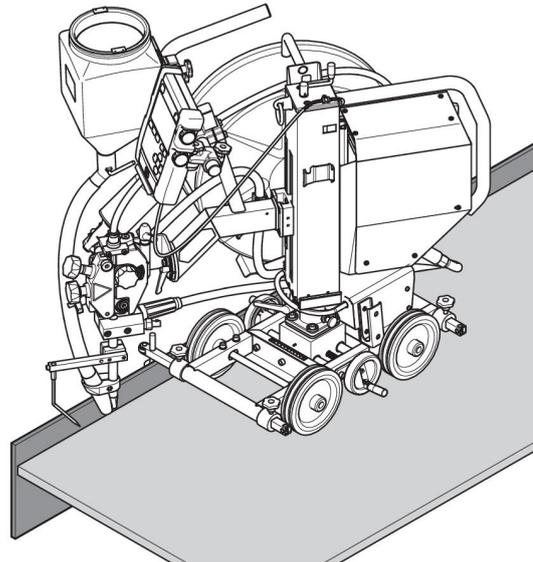
Saldatura d'angolo circolare. Il trattore di saldatura segue il giunto utilizzando il dispositivo a braccio della guida di base. Raggio minimo 3,9 m.



Rulli folli (0333 164 880)

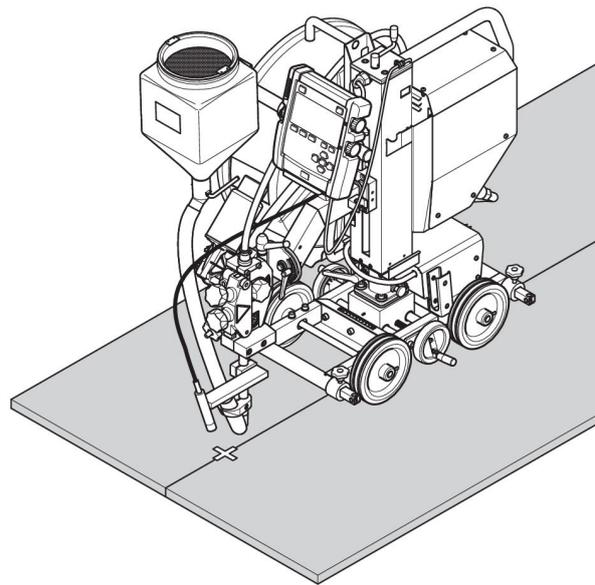
I rulli folli con altezza regolabile sono forniti come accessori. Necessari durante la saldatura d'angolo lungo una piastra verticale bassa, i rulli folli possono essere utilizzati anche per vari tipi di pezzi da saldare, ad esempio lungo i bordi di guida paralleli al giunto di saldatura.

Vedere il capitolo "ACCESSORI".



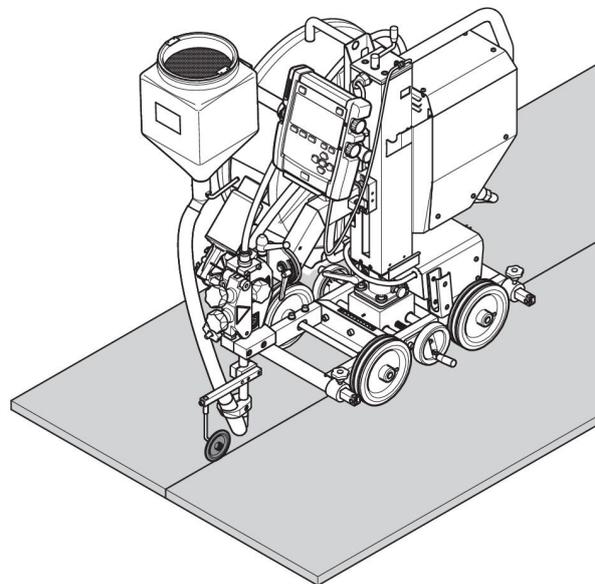
Lampada laser (0821 440 880)

Se non esiste un bordo adatto lungo il quale far avanzare meccanicamente il trattore di saldatura, ad esempio durante la realizzazione di un giunto a I, la lampada laser sarà utile durante la saldatura ad arco sommerso per indicare la posizione dell'ugello di saldatura nel giunto. Vedere il capitolo "ACCESSORI".



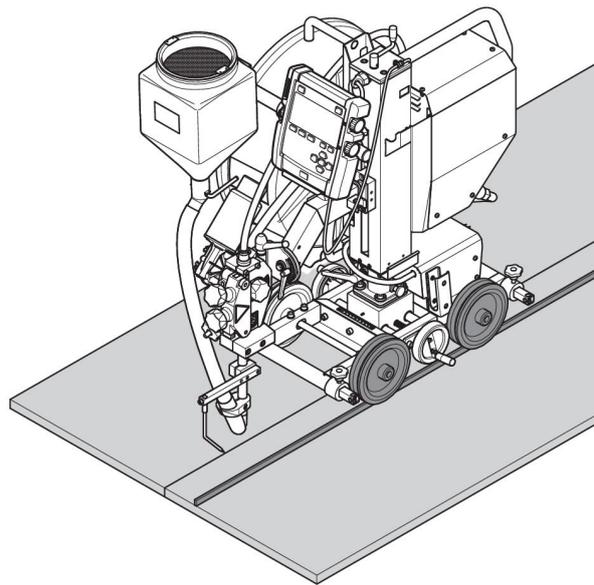
Carrello della ruota guida (0413 542 880)

L'uso del carrello della ruota guida in un giunto a V consente al trattore di saldatura di tenere traccia del giunto. Il trattore di saldatura può superare le puntature senza problemi e senza perdere la traiettoria. Il carrello della ruota di guida è fissato al tubo di contatto e l'ugello di saldatura è posizionato in modo da eseguire la saldatura dietro il carrello della ruota guida. Vedere il capitolo "ACCESSORI".



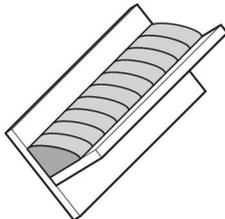
Ruote scanalate (0443 682 881)

Se non esiste un bordo adatto lungo il quale far avanzare il trattore di saldatura, ad esempio durante la realizzazione di un giunto a I, è possibile installare due ruote scanalate, che scorreranno su pattini guida angolari di ferro che possono essere uniti insieme per ottenere la lunghezza richiesta. Vedere il capitolo "ACCESSORI".

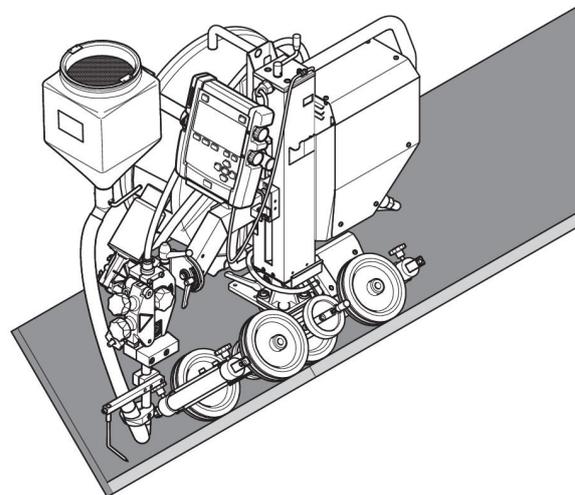


Saldatura d'angolo in posizione piana (0904 255 001)

Il kit per saldatura d'angolo in posizione piana può essere utilizzato per mantenere l'apparecchio dritto verso l'alto durante la saldatura di un giunto a gola inclinata.



L'angolo può essere impostato a 0, 30 e 45°. Vedere il capitolo "ACCESSORI".



6 MANUTENZIONE

6.1 Informazioni generali

**AVVISO!**

Tutti gli obblighi di garanzia del fornitore decadono qualora l'acquirente tenti di intervenire direttamente sul prodotto durante il periodo di garanzia al fine di correggere eventuali difetti.

**NOTA:**

Prima di eseguire qualsiasi intervento di manutenzione, assicurarsi che il cavo di rete sia scollegato.

Per la manutenzione dell'unità di controllo, **EAC 10**, vedere il manuale di istruzioni corrispondente.

6.2 Quotidiana

- Assicurarsi che la colonna sia in posizione di blocco.
- Assicurarsi che il braccio della testa di saldatura sia in posizione di blocco.
- Assicurarsi che il portabobina sia in posizione di blocco.
- Rimuovere i residui di fondente e di sporcizia dalle parti mobili.
- Rimuovere i residui di fondente e di sporcizia dalle slitte.
- Controllare:
 - Il blocco della rotazione tra il carrello e la colonna.
 - Il blocco della testa di saldatura.
 - Il blocco del portabobina.
- Controllare che la punta di contatto e tutti i cavi elettrici siano collegati.
- Assicurarsi che tutti i giunti filettati siano serrati.
- Controllare che le guide e i rulli di azionamento non siano usurati o danneggiati.
- Controllare la coppia frenante del mozzo del freno. Serrare se la bobina del filo continua a ruotare quando l'alimentazione del filo viene interrotta. Allentare se i rulli di trascinamento slittano. A livello indicativo, la coppia frenante per una bobina filo da 30 kg dovrebbe essere di 1,5 Nm.
Per regolare la coppia frenante, vedere la sezione "Regolazione del mozzo del freno".

6.3 Settimanalmente

- Controllare le slitte. Lubrificarle, se sono grippate.

7 RISOLUZIONE DEI PROBLEMI

Prima di richiedere l'intervento di un tecnico dell'assistenza autorizzato, eseguire i controlli indicati di seguito.

- Accertarsi che la fonte di alimentazione per le saldature sia collegata alla tensione di rete corretta.
- Accertarsi che tutti i cavi e i collegamenti per le saldature non siano danneggiati.
- Accertarsi che i controlli siano impostati correttamente.
- Prima di qualunque di intervento di riparazione, accertarsi che la tensione di rete sia scollegata.

Tipo di guasto	Possibile causa	Intervento
Le letture della corrente e della tensione mostrano ampie fluttuazioni.	Le ganasce o l'ugello di contatto sono usurati o hanno dimensioni errate.	Sostituire le ganasce o l'ugello di contatto.
	La pressione dei rulli di trascinamento del filo è inadeguata.	Aumentare la pressione sui rulli di trascinamento del filo.
L'avanzamento del filo è irregolare.	La pressione sui rulli di trascinamento del filo non è impostata correttamente.	Regolare la pressione sui rulli di trascinamento del filo.
	I rulli di trascinamento del filo hanno dimensioni errate.	Sostituire i rulli di trascinamento del filo.
	La scanalature dei rulli di trascinamento del filo sono usurate.	Sostituire i rulli di trascinamento del filo.
I cavi di saldatura si surriscaldano	Collegamento elettrico insufficiente.	Pulire e serrare tutti i collegamenti elettrici.
	L'area della sezione trasversale dei cavi di saldatura è troppo piccola.	Utilizzare cavi con una sezione più ampia o utilizzare cavi paralleli.

8 CODICI DI ERRORE

Per informazioni sul codice di errore, vedere il manuale di istruzioni EAC 10.

9 ORDINAZIONE RICAMBI



AVVISO!

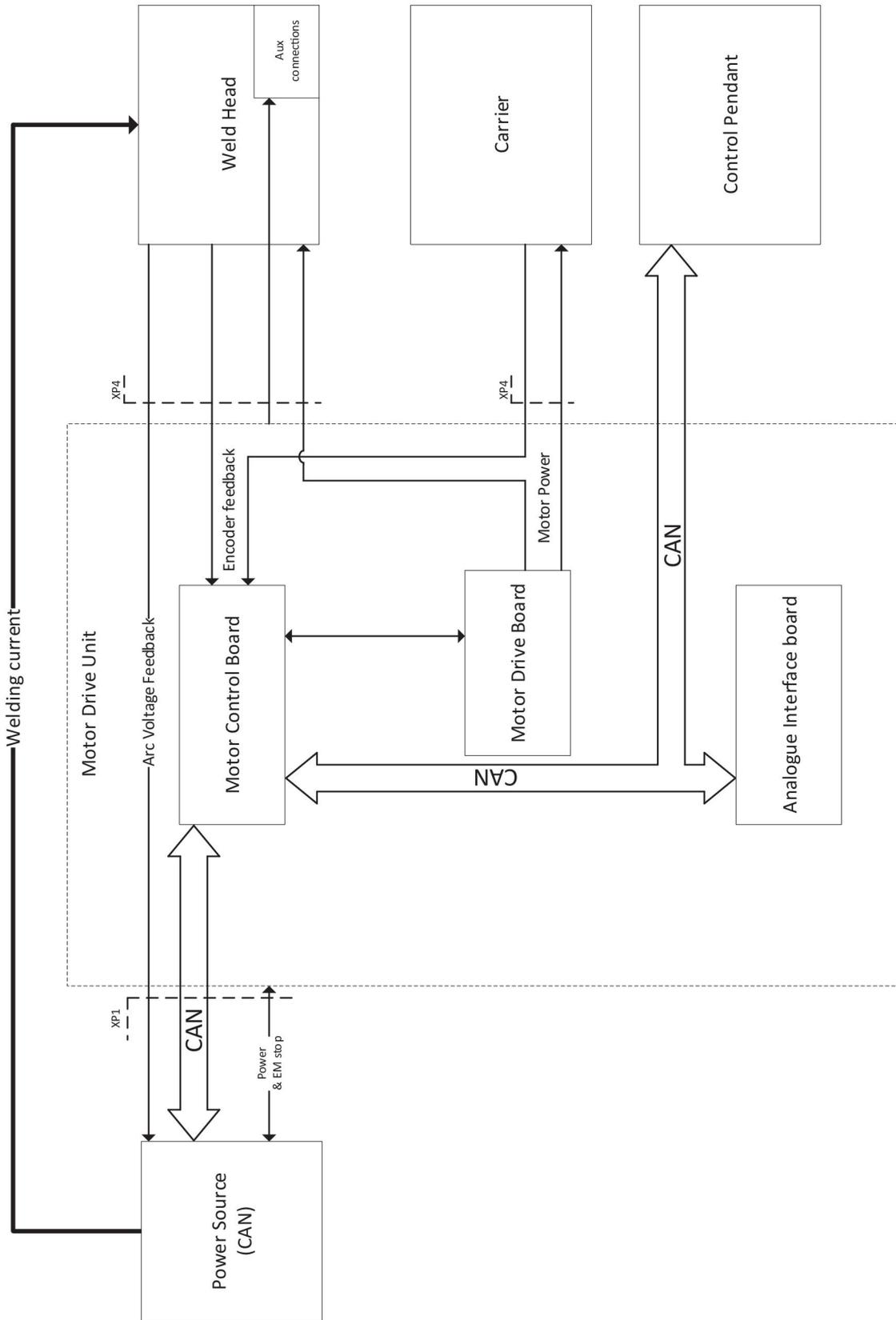
Le riparazioni e gli interventi a livello elettrico devono essere effettuati solamente da tecnici di manutenzione autorizzati da ESAB. Utilizzare solo ricambi e componenti soggetti a usura originali ESAB.

EWT 1000 è stato progettato e collaudato conformemente alle norme internazionali ed europee **IEC/EN 60974-5**, **IEC/EN 60974-10** e **EN 12100:2010**. Al completamento degli interventi di assistenza o riparazione, è responsabilità del personale che esegue il lavoro assicurarsi che il prodotto rispetti i requisiti dello standard di cui sopra.

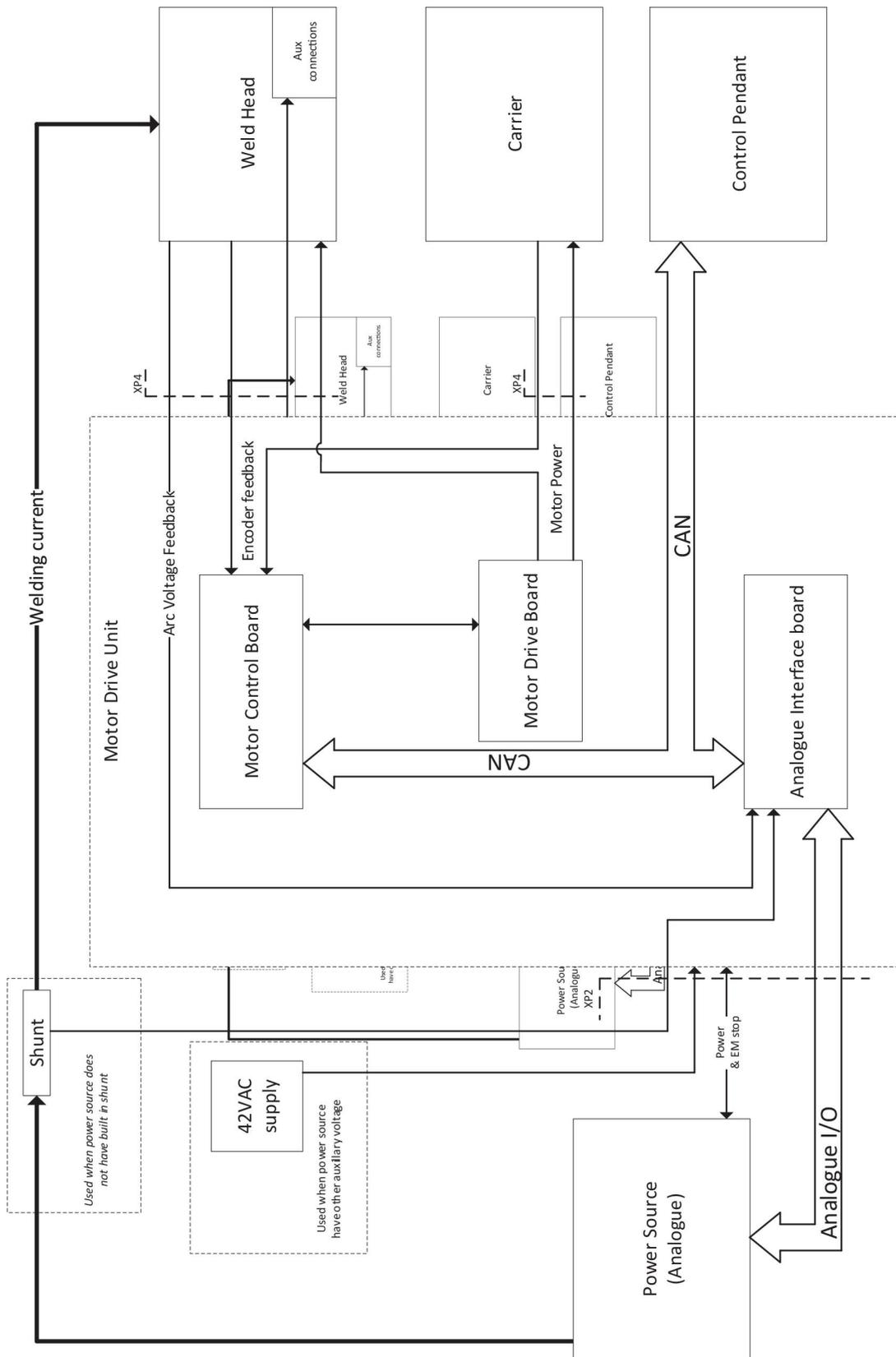
I ricambi e i componenti usurati possono essere ordinati dal più vicino rivenditore ESAB; fare a riferimento al sito Web esab.com. Al momento dell'ordine, indicare il tipo di prodotto, il numero di serie, la denominazione e il numero del ricambio specificati nell'elenco dei ricambi. In questo modo si facilita l'invio del pezzo desiderato.

SCHEMA ELETTRICO

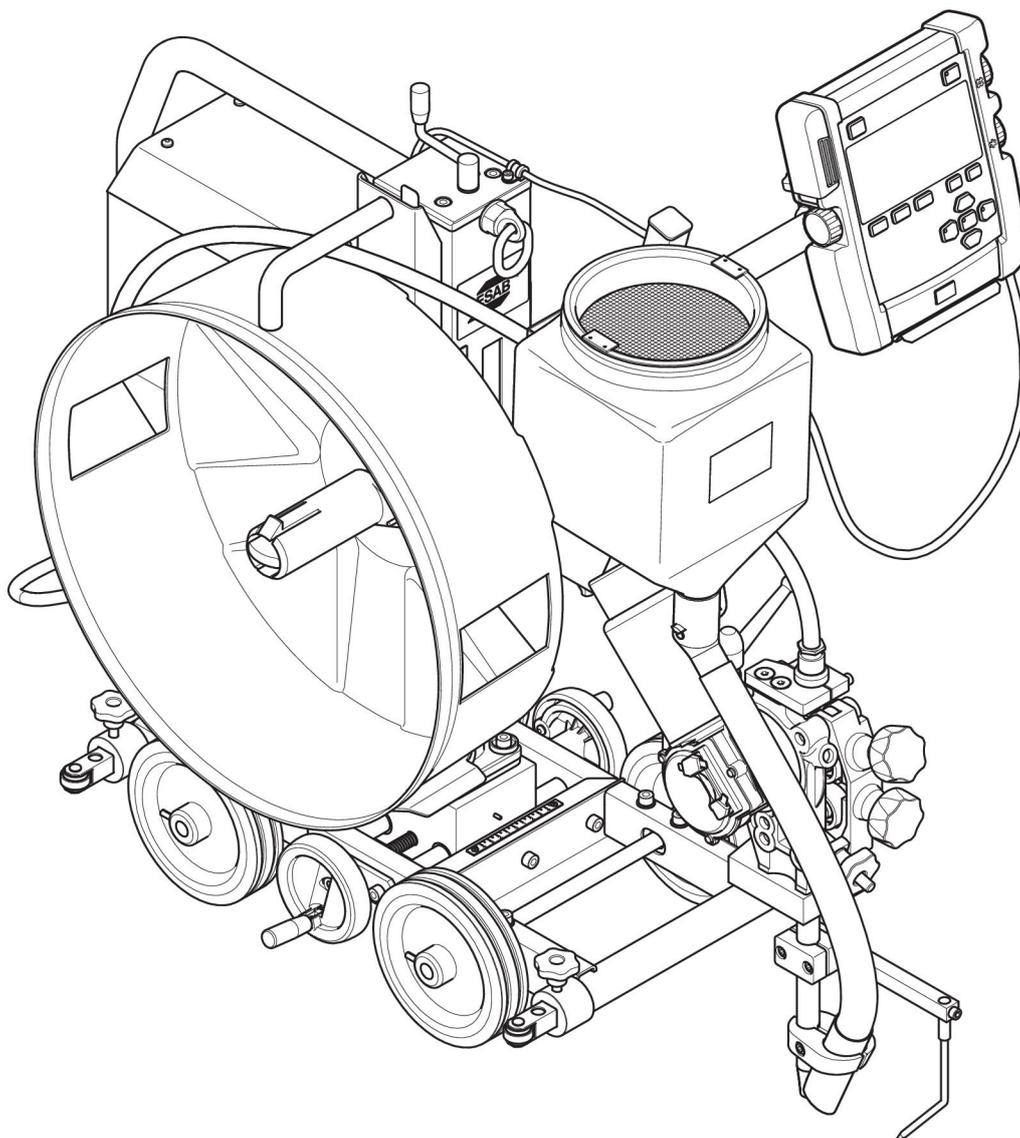
Generatore digitale



Generatore analogico



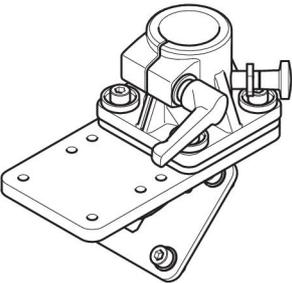
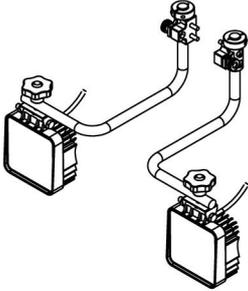
NUMERI D'ORDINE

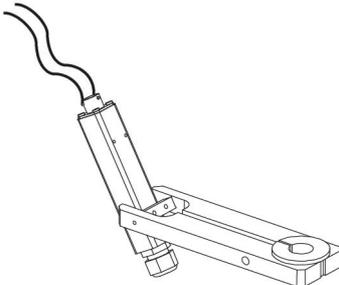
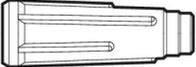
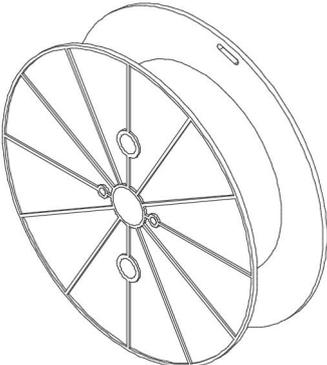


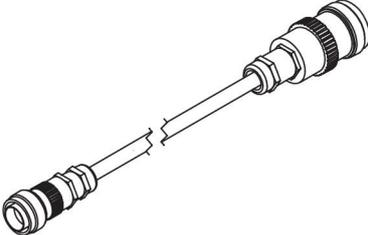
Ordering number	Denomination	Type	Notes
0904 200 880	Welding tractor	Versotrac EWT 1000 including welding head EWH 1000, bobbin holder and control unit EAC 10.	Feed roller and contact tip not included.
0463 627 *	Instruction manual	EWH 1000 welding head	
0463 612 *	Instruction manual	EAC 10 control panel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

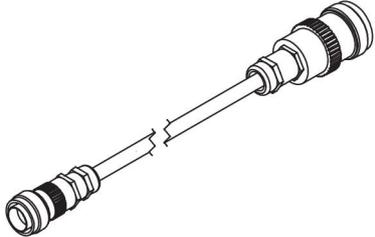
La documentazione tecnica è disponibile in Internet all'indirizzo Web: www.esab.com

ACCESSORI

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.	

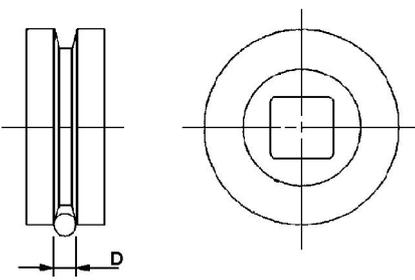
EWH 1000		
0821 440 880	Laser lamp kit	
0160 360 882	OKC connector, male, 70-120 mm ²	
0160 361 882	OKC connector, female, 70-120 mm ²	
0810 093 880	Flexible arm	
0148 140 880	Flux recovery unit OPC	
0413 315 881	Flux hopper of silumin alloy	
0145 221 881	Concentric flux feeding funnel	
0413 510 001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

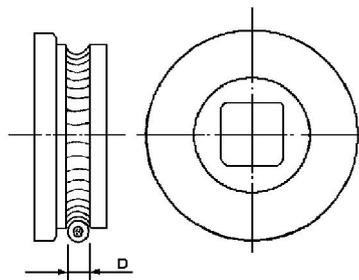
EAC 10		
Control cable EAC 10 - digital power source		
0460 910 881	15 m (49 ft)	
0460 910 882	25 m (82 ft)	
0460 910 883	35 m (115 ft)	
0460 910 884	50 m (164 ft)	

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	

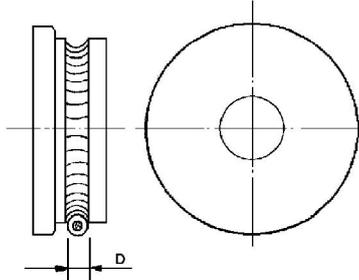
COMPONENTI SOGGETTI A USURA

Rulli di trascinamento

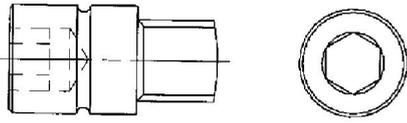
SAW		
Part no.	D (mm)	
0218 510 281	1.6	
0218 510 282	2.0	
0218 510 283	2.5	
0218 510 286	4.0	
0218 510 287	5.0	
0218 510 298	3.0–3.2	

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	

Rulli di pressione

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

Albero sussidiario per rullo di pressione

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>

