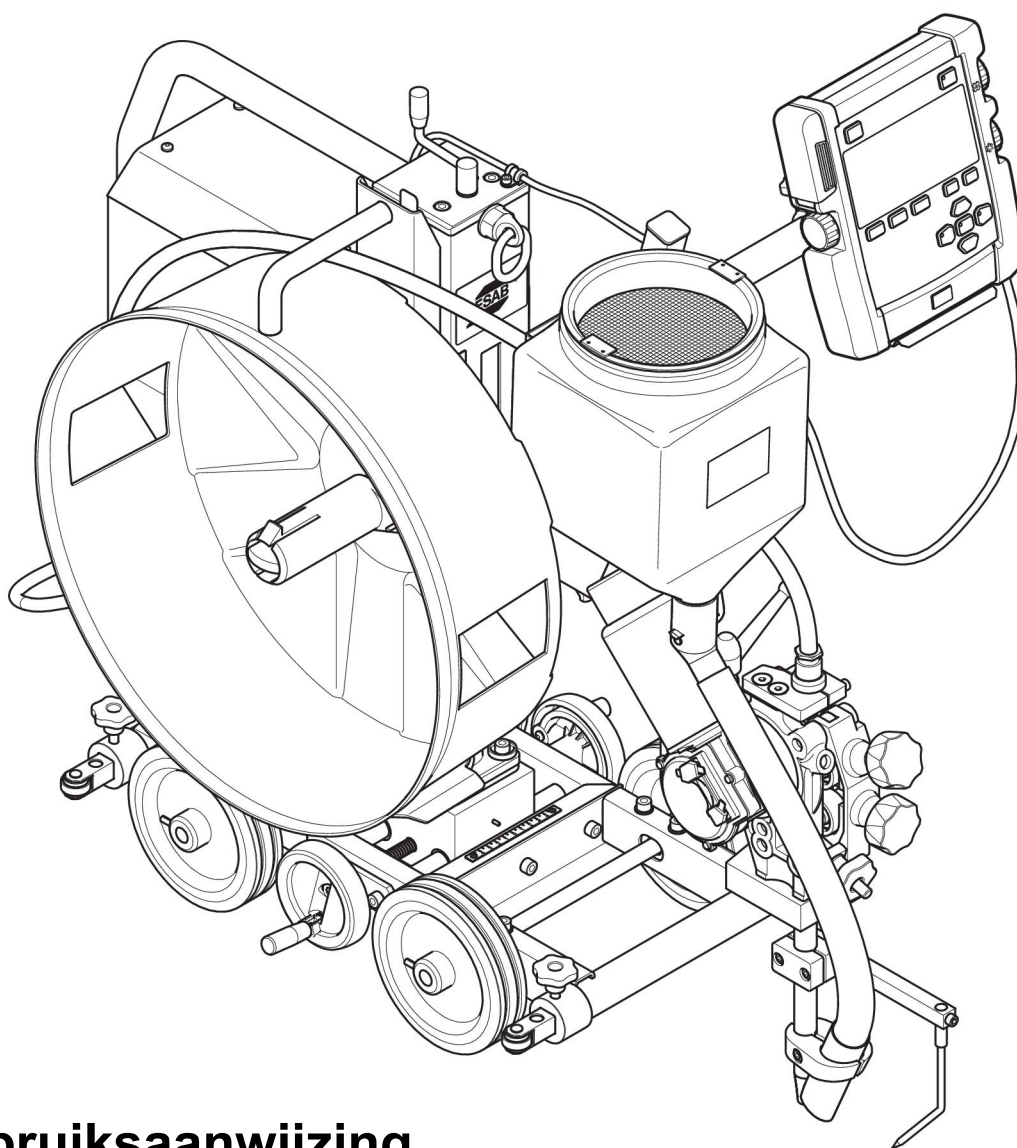


Versotrac

# ***EWT 1000***



## **Gebruiksaanwijzing**

**Vertaling van de oorspronkelijke gebruiksaanwijzing**



## 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](http://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

<b>1</b>	<b>VEILIGHEID</b> .....	<b>5</b>
1.1	<b>Betekenis van de symbolen</b> .....	<b>5</b>
1.2	<b>Veiligheidsmaatregelen</b> .....	<b>5</b>
<b>2</b>	<b>INLEIDING</b> .....	<b>9</b>
2.1	<b>Lasmethode</b> .....	<b>9</b>
2.1.1	Definities.....	9
2.1.2	Onder poederdek lassen (SAW).....	9
2.2	<b>Horizontaal lassen</b> .....	<b>9</b>
2.3	<b>Stabiliteit</b> .....	<b>9</b>
<b>3</b>	<b>TECHNISCHE GEGEVENS</b> .....	<b>11</b>
3.1	<b>Lastractor EWT 1000</b> .....	<b>11</b>
3.2	<b>Regeleenheid EAC 10</b> .....	<b>12</b>
3.3	<b>Laskop EWH 1000</b> .....	<b>12</b>
<b>4</b>	<b>INSTALLATIE</b> .....	<b>14</b>
4.1	<b>Algemeen</b> .....	<b>14</b>
4.2	<b>Hijsinstructies</b> .....	<b>14</b>
4.3	<b>Hoofdonderdelen</b> .....	<b>15</b>
4.3.1	Laskabels .....	15
4.4	<b>Montage</b> .....	<b>16</b>
4.4.1	Draadspoolhouder .....	16
4.4.1.1	Adjusting the brake hub.....	16
4.5	<b>Aansluitingen</b> .....	<b>17</b>
4.5.1	Aansluiten op digitale stroombron .....	18
4.5.2	Aansluiten op een compatibele analoge gelijkstroombron .....	19
<b>5</b>	<b>BEDIENING</b> .....	<b>21</b>
5.1	<b>Algemeen</b> .....	<b>21</b>
5.2	<b>Transport</b> .....	<b>21</b>
5.3	<b>De lasdraad plaatsen</b> .....	<b>23</b>
5.4	<b>De draadaanvoerrol verwisselen</b> .....	<b>24</b>
5.4.1	Enkele draad .....	24
5.4.1.1	Kartelrollen voor poedergevulde draad .....	24
5.5	<b>Refilling with flux powder</b> .....	<b>24</b>
5.6	<b>Bedieningspaneel EAC 10</b> .....	<b>25</b>
5.6.1	Toetsen en knoppen .....	25
5.6.2	Initiële configuratie .....	26
5.6.3	Opstarten.....	27
5.6.4	Scherm Gemeten .....	27
5.6.5	Scherm instellen, digitale stroombron .....	28
5.6.6	Scherm instellen, analoge voedingsbron .....	29
5.6.7	Lasmenu.....	29
5.7	<b>Afstellingen</b> .....	<b>30</b>

5.8	<b>Lastoepassingen</b> .....	<b>31</b>
<b>6</b>	<b>ONDERHOUD</b> .....	<b>34</b>
6.1	<b>Algemeen</b> .....	<b>34</b>
6.2	<b>Dagelijks</b> .....	<b>34</b>
6.3	<b>Wekelijks</b> .....	<b>34</b>
<b>7</b>	<b>PROBLEMEN OPLOSSEN</b> .....	<b>35</b>
<b>8</b>	<b>FOUTCODES</b> .....	<b>36</b>
<b>9</b>	<b>RESERVEONDERDELEN BESTELLEN</b> .....	<b>37</b>
	<b>SCHEMA</b> .....	<b>38</b>
	<b>BESTELNUMMERS</b> .....	<b>40</b>
	<b>ACCESSOIRES</b> .....	<b>41</b>
	<b>SLIJTDELEN</b> .....	<b>44</b>

# 1 VEILIGHEID

## 1.1 Betekenis van de symbolen

Zoals gebruikt in deze handleiding: Betekent Let op! Wees Alert!



### GEVAAR!

Betekent een direct gevaar dat, indien niet vermeden, kan leiden tot direct en ernstig persoonlijk letsel of overlijden.



### WAARSCHUWING!

Betekent een mogelijk gevaar dat kan leiden tot persoonlijk letsel of overlijden.



### VOORZICHTIG!

Betekent een gevaar dat kan leiden tot beperkt persoonlijk letsel.



### WAARSCHUWING!

Lees de instructiehandleiding vóór gebruik goed door en volg de richtlijnen op alle labels, de veiligheidsprocedures van de werkgever en de veiligheidsbladen (SDS) op.



## 1.2 Veiligheidsmaatregelen

De gebruikers van ESAB-apparatuur zijn er uiteindelijk verantwoordelijk voor erop toe te zien dat iedereen die met of in de nabijheid van de apparatuur werkt, alle toepasselijke veiligheidsmaatregelen in acht neemt. Deze veiligheidsmaatregelen moeten voldoen aan de eisen die voor dit type apparatuur gelden. De volgende aanbevelingen moeten in acht worden genomen naast de standaardvoorschriften die op de werkplek van kracht zijn.

Alle werkzaamheden moeten worden uitgevoerd door daartoe getraind personeel dat goed bekend is met de werking van de apparatuur. Onjuiste bediening van de apparatuur kan leiden tot gevaarlijke situaties die letsel voor de gebruiker en schade aan de apparatuur tot gevolg kunnen hebben.

1. Iedereen die de apparatuur gebruikt, moet bekend zijn met:
  - de werking ervan
  - de plaats van de noodstopknoppen
  - de werking ervan
  - de toepasselijke veiligheidsmaatregelen
  - het las- en snijproces of ander doelmatig gebruik van de apparatuur
2. De gebruiker moet ervoor zorgen dat:
  - er zich geen onbevoegde personen ophouden binnen het werkbereik van de apparatuur wanneer deze wordt ingeschakeld
  - niemand onbeschermd is wanneer de lasboog wordt ontstoken of er met werkzaamheden wordt begonnen
3. De werkplek moet:
  - geschikt zijn voor het beoogde doel
  - tochtvrij zijn

4. Persoonlijke beschermingsmiddelen:
  - Draag altijd de aanbevolen persoonlijke beschermingsmiddelen, zoals een veiligheidsbril, vlambestendige kleding, veiligheidshandschoenen
  - Draag geen loszittende kledingstukken of sieraden zoals sjaals, armbanden, ringen, etc. die kunnen vastraken of brandwonden kunnen veroorzaken
5. Algemene veiligheidsmaatregelen:
  - Controleer of de aardkabel goed is vastgezet
  - Werkzaamheden aan hoogspanningsapparatuur **mogen uitsluitend worden uitgevoerd door een gekwalificeerde elektricien**
  - Geschikte brandblusapparatuur moet duidelijk gemarkeerd en gemakkelijk bereikbaar zijn
  - Smeer- en onderhoudswerkzaamheden mogen **niet** worden uitgevoerd aan in bedrijf zijnde apparatuur



#### **WAARSCHUWING!**

Lassen en snijden met een lasboog kan gevaarlijk zijn voor uzelf en anderen. Neem voorzorgsmaatregelen als u gaat lassen en snijden.



#### **ELEKTRISCHE SCHOK - Kan dodelijk zijn**

- Installeer en aard de unit volgens de instructiehandleiding.
- Raak de elektrische onderdelen of elektroden niet aan met uw blote handen, natte handschoenen of natte kleding.
- Zorg dat u geïsoleerd van het werkstuk en aarde werkt.
- Zorg voor een veilige werkhouding



#### **ELEKTROMAGNETISCHE VELDEN - Kunnen gevaar opleveren voor uw gezondheid**

- Lassers met pacemakers moeten hun arts raadplegen voordat ze aan laswerkzaamheden beginnen. EMV kan met sommige pacemakers interfereren.
- Blootstelling aan EMV kan andere effecten op de gezondheid hebben die nu nog onbekend zijn.
- Lassers moeten altijd de volgende procedures volgen om de blootstelling aan elektromagnetische velden te minimaliseren:
  - Leg de elektrode en de werkkabels samen aan dezelfde kant van uw lichaam. Zet ze indien mogelijk met tape vast. Zorg ervoor dat uw lichaam zich nooit tussen de toorts en de werkkabels bevindt. Draai de toorts of werkkabel nooit rond uw lichaam. Houd de stroombron en laskabels zo ver mogelijk uit de buurt van uw lichaam.
  - Sluit de werkkabel zo dicht mogelijk bij het te lassen gebied op het werkstuk aan.



#### **ROOK EN GASSEN - Kunnen een gevaar opleveren voor uw gezondheid**

- Houd uw hoofd uit de gevaarlijke lasrook.
- Gebruik ventilatie en/of afzuiging bij de lasboog om gassen en rook uit uw inademingsgebied en werkgebied af te voeren.



#### **BOOGSTRALING - Kunnen de ogen beschadigen en de huid verbranden**

- Bescherm uw ogen en lichaam. Gebruik het juiste lasscherm en de juiste filterlens en draag beschermende kleding.
- Bescherm omstanders m.b.v. schermen of lasgordijnen.



**LAWAAI - Te veel geluid kan uw gehoor beschadigen.**

Bescherm uw oren. Draag oorbeschermers of andere gehoorbescherming.



**BEWEGENDE DELEN - Kunnen letsel veroorzaken**



- Houd alle deuren, panelen en kappen gesloten en zorg ervoor dat ze goed op hun plaats vastzitten. Laat kappen alleen door gekwalificeerd personeel verwijderen indien onderhoud nodig is en/of problemen moeten worden opgespoord en verholpen. Breng de panelen of kappen weer aan en sluit deuren nadat de servicewerkzaamheden zijn voltooid en voordat de motor word gestart.
- Schakel de motor uit voordat er een eenheid wordt geïnstalleerd of aangesloten.
- Houd uw handen, haar, losse kleding en gereedschap uit de buurt van bewegende delen.



**BRANDGEVAAR**

- Vonken (spatten) kunnen brand veroorzaken. Zorg dat er geen brandbare materialen in de buurt zijn.
- Niet gebruiken bij gesloten containers.

**STORING - Neem bij storingen contact op met een deskundige monteur.**

**BESCHERM UZELF EN ANDEREN!**



**VOORZICHTIG!**

Dit product is alleen bedoeld voor booglassen.



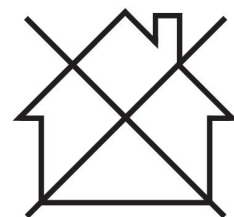
**WAARSCHUWING!**

Gebruik de stroombron niet voor het ontdooien van bevroren leidingen.



**VOORZICHTIG!**

Class A-apparatuur is niet bedoeld voor gebruik in woonomgevingen waar de elektrische stroom wordt geleverd via het openbare elektriciteitsnet, dat een lage spanning heeft. In dergelijke omgevingen kunnen moeilijkheden ontstaan met de elektromagnetische compatibiliteit van Class A-apparatuur als gevolg van geleidings- en stralingsverstoringen.





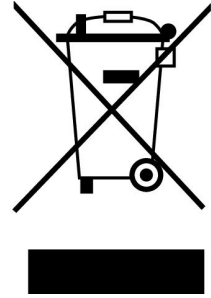
**LET OP!**

**Breng afgedankte elektronische apparatuur naar een recyclestation!**

In overeenstemming met de Europese richtlijn 2012/19/EG betreffende afgedankte elektrische en elektronische apparatuur en de toepassing hiervan overeenkomstig nationale regelgeving, moet elektrische en/of elektronische apparatuur aan het einde van de levensduur naar een recyclestation worden gebracht.

Als verantwoordelijke voor de apparatuur moet u zelf informatie inwinnen over goedgekeurde inzamelpunten.

Neem voor meer informatie contact op met de dichtstbijzijnde ESAB-dealer.



**Het leveringsprogramma van ESAB omvat een assortiment lasaccessoires en persoonlijke beschermingsmiddelen. Voor bestelinformatie kunt u contact opnemen met uw lokale ESAB-dealer of onze website bezoeken.**



## 2 INLEIDING

De lasapparatuur **EWT 1000** is ontworpen voor **onder poederdek lassen (Submerged Arc Welding, SAW)** van stomp- en hoekverbindingen.

**Alle andere toepassingen zijn verboden.**

De apparatuur is bedoeld voor gebruik in combinatie met de digitale **EAC 10-** en ESAB-voedingsbronnen **LAF xxx1**, **TAF xxx1** of **Aristo 1000** en via de analoge interface ook met **LAF 635** en **LAF 1000**.

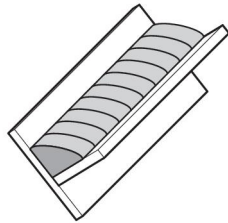
De **EAC 10** ondersteunt ook analoog geregelde stroombronnen van andere leveranciers. Zie het hoofdstuk "Aansluiten op een compatibele analoge gelijkstroombron" voor meer informatie over de interface.

### 2.1 Lasmethode

#### 2.1.1 Definities

**SAW** De lasrups wordt tijdens het lassen beschermd door een afdekking van flux.

**Vlakke hoeklassen** Hoeklassen in F1/PA-positie.



#### 2.1.2 Onder poederdek lassen (SAW)

Gebruik lasapparatuur **EWH 1000** voor lassen onder poederdek.

EWH 1000 staat belastingen toe tot 1000 A (100%).

Deze uitvoering kan worden uitgerust met aanvoerrollen voor lassen met één draad. Er is een speciale kartelrol beschikbaar voor poedergevulde draad. Deze rol garandeert een gelijkmatige draadaanvoer zonder risico op vervorming van de lasdraad door hoge aanvoerdruk.

### 2.2 Horizontaal lassen

Het product dat in deze handleiding wordt beschreven, is ontworpen voor horizontaal lassen. De lastractor kan voor het aanbrengen van vlakke hoeklassen worden gebruikt bij het lassen van een gekantelde hoekverbinding met de optionele kit voor het aanbrengen van vlakke hoeklassen.



#### LET OP!

Gebruik **EWT 1000** niet bij lassen op hellende vlakken.

### 2.3 Stabiliteit



#### LET OP!

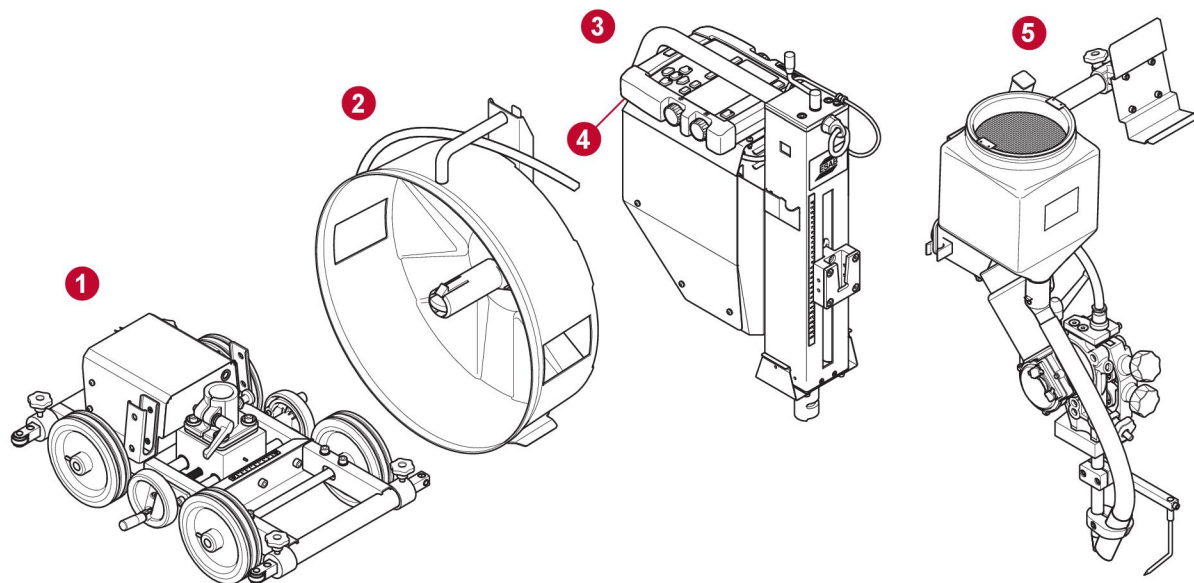
Controleer altijd of de lasapparatuur stabiel is voordat u begint met lassen.

De EWT 1000 is ontworpen om flexibel te zijn en geschikt voor vele verschillende lastoepassingen en -opstellingen. De stabiliteit kan worden verbeterd door de horizontale slede te verplaatsen, de draadspoel naar de andere kant te verplaatsen, enzovoort.

Vermijd lassen op oppervlakken met een helling van meer dan  $3^\circ$  ( $> 5$  cm/m) vanwege het risico op lasdefecten die worden veroorzaakt door de grote hoeveelheid gesmolten metaal in het lasbad.

## 3 TECHNISCHE GEGEVENS

### 3.1 Lastractor EWT 1000



- |                     |                                       |
|---------------------|---------------------------------------|
| 1. Tractordrager    | 4. EAC 10, hangende bedieningseenheid |
| 2. Draadspoolhouder | 5. EWH 1000, laskop                   |
| 3. Kolom met EAC 10 |                                       |

<b>EWH 1000, vanaf serienummer 841-xxx-xxxx</b>	
	<b>EWT 1000</b>
<b>Voedingsspanning</b>	60 V DC of 42 V AC, 50/60 Hz
<b>Max. opgenomen vermogen</b>	900 VA
<b>Transportsnelheid</b>	0,1-2,0 m/min (0,3-6,6 feet/min)
<b>Remkoppel remnaaf</b>	1,5 Nm (13,3 inch lb)
<b>Minimale draaicirkel voor omtrekklassen</b>	
Binnendiameter voorwerp	3000 mm (9 ft 10,11 inch)
Buitendiameter voorwerp, vier wielen	3900 mm (12 ft 9,54 inch)
Minimale pijpdiameter voor lassen van inwendige verbindingen	1100 mm (3 ft 7,31 inch)
<b>Maximumgewicht van draad</b>	30 kg (66 lb)
<b>Gewicht</b>	
Totaal, exclusief draad en flux	67 kg (148 lb)
Tractordrager	22,1 kg (48,7 lb)
Spoelhouder, zonder draad	6 kg
Kolom met EAC 10	25 kg
<b>Relatieve luchtvochtigheid</b>	Max. 95%
<b>Bedrijfstemperatuur</b>	-10 tot +40 °C (-14 tot +104 °F)
<b>Opslagtemperatuur</b>	-20 tot +55 °C (-4 tot +131 °F)

<b>EWH 1000, vanaf serienummer 841-xxx-xxxx</b>	
	<b>EWT 1000</b>
<b>Maximale oppervlaktetemperatuur</b>	60 °C
<b>EMC-classificatie</b>	Klasse A
<b>Beschermingsklasse</b>	IPXX

### 3.2 Regeleenheid EAC 10

<b>EAC 10, vanaf serienummer 841-xxx-xxxx</b>	
<b>Voedingsspanning</b>	60 V DC of 42 V AC, 50/60 Hz
Voedingsspanning naar hangende bedieningseenheid	12 V DC
<b>Benodigd vermogen</b>	Max. 900 VA
<b>Motoraansluitingen aangepast voor ESAB-motoren</b>	6 A 100%
<b>Snelheidsregeling</b>	Terugkoppeling van pulsencoder
<b>Bedrijfstemperatuur</b>	-10 tot +40 °C (+14 tot +104 °F)
<b>Opslagtemperatuur</b>	-20°C tot +55 °C (-4 tot +131 °F)
<b>Relatieve luchtvochtigheid</b>	Max. 95%
<b>Afmetingen, l x b x h</b>	
EAC 10, volledige regeleenheid	275×300×165 mm (10,8×11,8×6,5 inch)
EAC 10 hangende bedieningseenheid	245×225×50 mm (9,7×8,9×2,0 inch)
<b>Gewicht</b>	
EAC 10, volledige regeleenheid	6,8 kg (15 lb)
EAC 10 hangende bedieningseenheid	1,25 kg (2,8 lb)
<b>Beschermingsklasse</b>	IP23

### 3.3 Laskop EWH 1000

<b>EWH 1000, vanaf serienummer 841-xxx-xxxx</b>	
<b>Voedingsspanning</b>	42 V AC
<b>Toegestane belasting bij 100%</b>	1000 A
<b>Draaddiameter</b>	
Fe massief enkelvoudig	1,6–5,0 mm (0,06–0,20 inch)
Poedergevulde Fe-draad	1,6–5,0 mm (0,06–0,20 inch)
SS massief	0,8-5,0 mm (0,03-0,20 inch)
Poedergevulde SS-draad	0,8-5,0 mm (0,03-0,20 inch)
Al massief	N.v.t.
Poedergevulde Al-draad	N.v.t.

<b>EWH 1000, vanaf serienummer 841-xxx-xxxx</b>	
<b>Type gas</b>	N.v.t.
<b>Draadaanvoersnelheid (Wire feed speed)</b>	
Maximum ( $\leq$ 4mm-draad)	9,0 m/min (29,5 feet/min)
Maximum (5mm-draad)	2,5 m/min (8,2 feet/min)
Minimum	0,4 m/min (1,3 feet/min)
<b>Remkoppel remnaaf</b>	1,5 Nm (13,3 inch lb)
<b>Volume fluxtrechter</b>	6 l
<b>Afmetingen, l x b x h</b>	620×530×832 mm (24,4×20,9×32,8 inch)
<b>Gewicht</b> laskop, exclusief draad en flux	17 kg (37,5 lb)
<b>Beschermingsklasse</b>	IPXX
<b>EMC-classificatie</b>	Klasse A

## 4 INSTALLATIE

### 4.1 Algemeen

De installatie moet door een deskundige technicus worden uitgevoerd.



#### WAARSCHUWING!

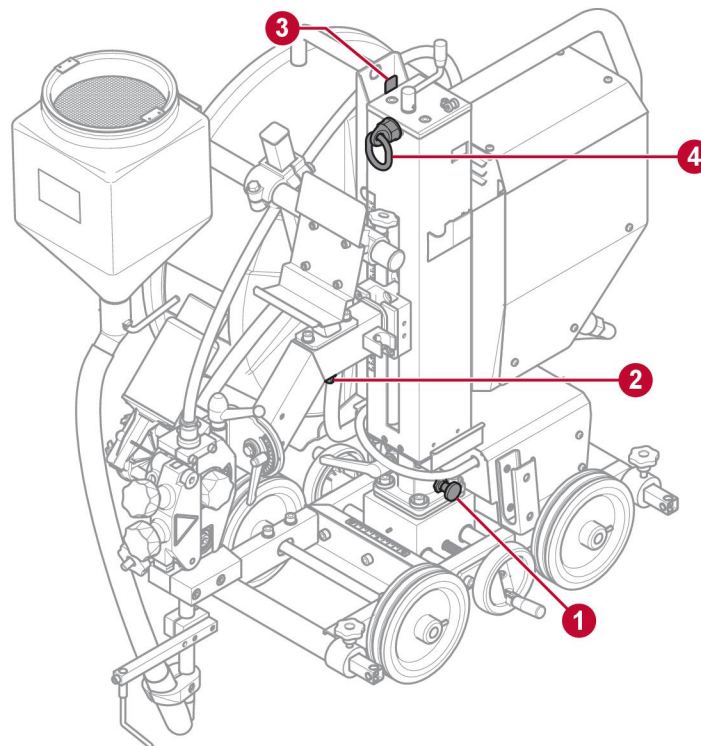
Draaiende onderdelen kunnen verwondingen veroorzaken, pas dus goed op.



#### VOORZICHTIG!

Dit product is bedoeld voor industrieel gebruik. In een woonomgeving kan dit product radiostoringen veroorzaken. Het is de verantwoordelijkheid van de gebruiker om passende voorzorgsmaatregelen te nemen.

### 4.2 Hijsinstructies



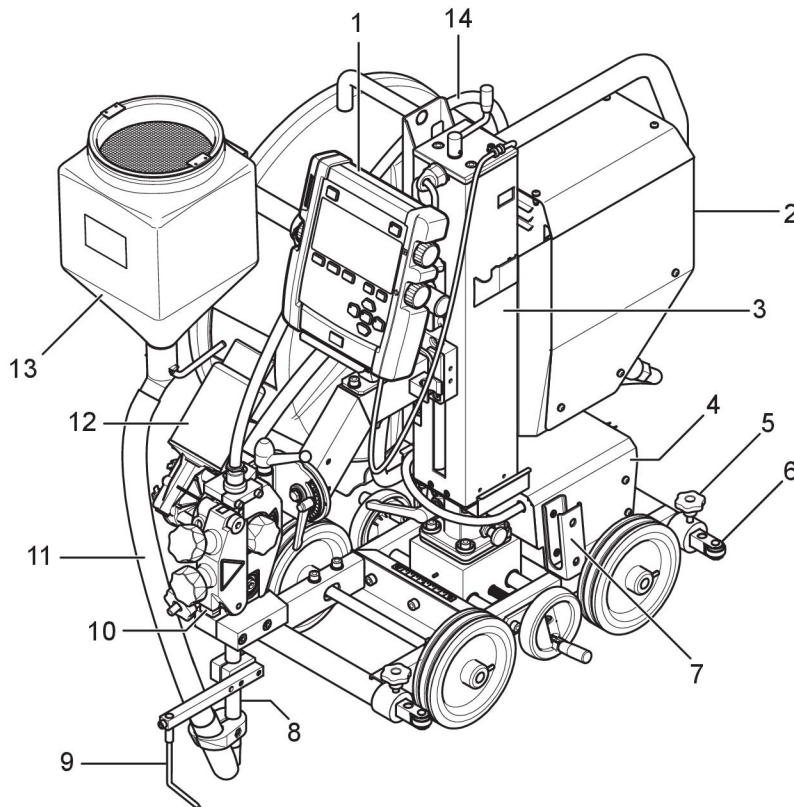
#### WAARSCHUWING!

De lastractor moet worden opgetild met behulp van het hijs oog (4).

- Koppel de stroombron los en verwijder alle verbruiksartikelen (flux en lasdraad).
- Koppel de laskabels los en verwijder ze van de lastractor. De laskabels mogen niet met de tractor worden opgetild.
- Verwijder de optionele lucht- en waterslangen.

- Zorg ervoor dat de kolom in de vergrendelde stand (1) staat en naar voren gericht, zoals weergegeven in de afbeelding.
- Zorg ervoor dat de lashoofdarm in de vergrendelde stand (2) staat.
- Verwijder de spoelhouder of verwijder de draadtrommel uit de spoelhouder. Zorg ervoor dat de lege spoelhouder in de vergrendelde stand (3) staat.

### 4.3 Hoofdonderdelen



- |   |                         |
|---|-------------------------|
| 1. EAC 10 hangende bedieningseenheid    | 8. Contactbuis          |
| 2. EAC 10 motoraandrijfeenheid          | 9. Geleidepen           |
| 3. Kolom                                | 10. Draadaanvoereenheid |
| 4. Tractordrager                        | 11. Fluxbuis            |
| 5. Vergrendeling van de geleidingsstang | 12. Draadaanvoermotor   |
| 6. Geleidingsstang                      | 13. Fluxtrechter        |
| 7. Kabelsteun                           | 14. Draadliner          |

#### 4.3.1 Laskabels

Gebruik verschillende aantallen laskabels voor verschillende lasstromen:

- |              |                                 |
|--------------|---------------------------------|
| Tot 500 A    | één 120 mm <sup>2</sup> kabel   |
| 500 - 1000 A | twee 120 mm <sup>2</sup> kabels |



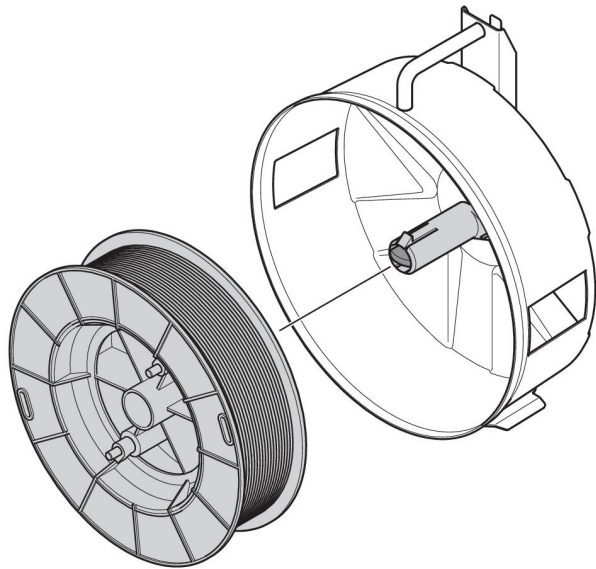
#### LET OP!

Voer bij een installatie met twee laskabels de laskabels parallel naast elkaar door, maar draai ze niet om elkaar heen.

## 4.4 Montage

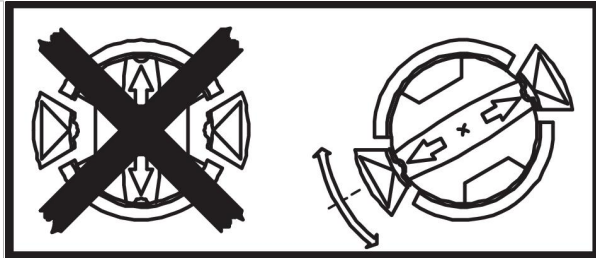
### 4.4.1 Draadspoolhouder

Monteer de draadtrommel op de remnaaf in de spoolhouder.



#### WAARSCHUWING!

Om te voorkomen dat de haspel van de naaf glijdt: Borg de haspel door de rode knop te verdraaien zoals aangegeven op de waarschuwingsticker naast de naaf.

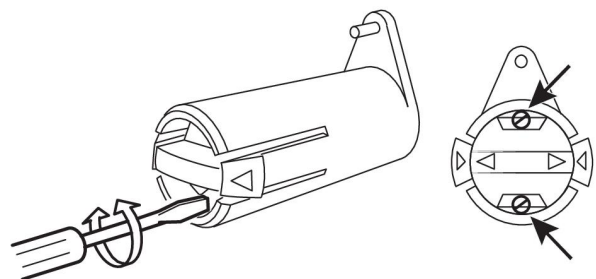


#### 4.4.1.1 Adjusting the brake hub

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.

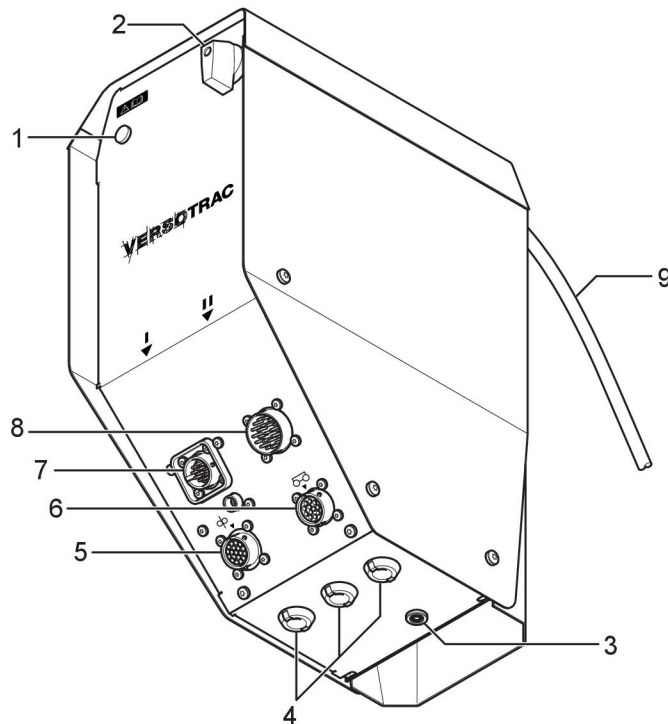


#### LET OP!

Turn both springs the same amount.



## 4.5 Aansluitingen



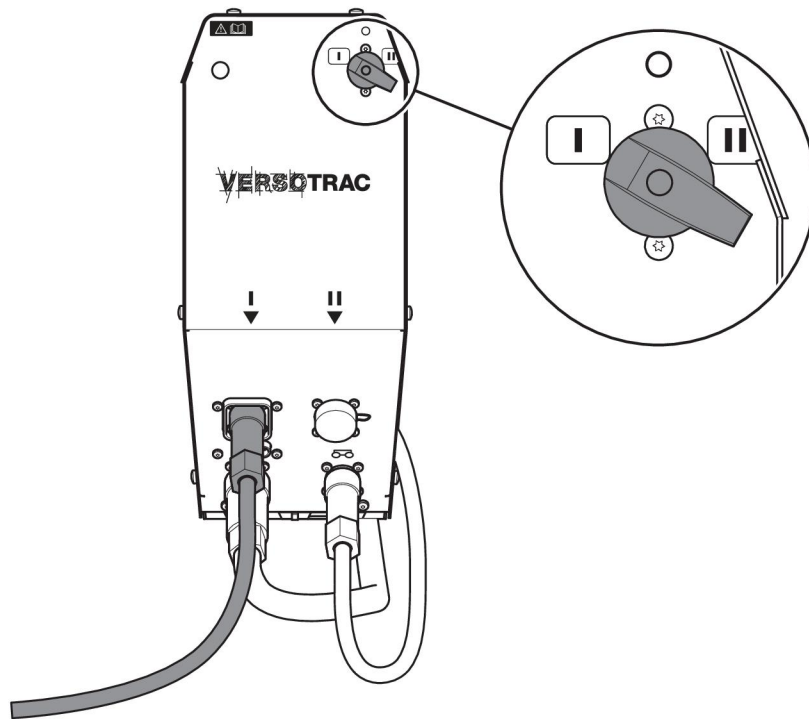
- |                                       |  |
|---------------------------------------|--|
| 1. Aan/uit-indicator                  | 6. Aansluiting tractordrager             |
| 2. Aan/uit-schakelaar                 | 7. Aansluiting digitale stroombron       |
| 3. Referentie-ingang werkstukspanning | 8. Aansluiting analoge stroombron        |
| 4. Kabelingangen voor accessoires     | 9. Kabel naar hangende bedieningseenheid |
| 5. Aansluiting laskop                 |  |



### LET OP!

Sluit tegelijk alleen een digitale voedingsbron **of** een analoge voedingsbron aan.

### 4.5.1 Aansluiten op digitale stroombron



Sluit de verbindingkabel aan op de connector die is gemarkeerd met I.

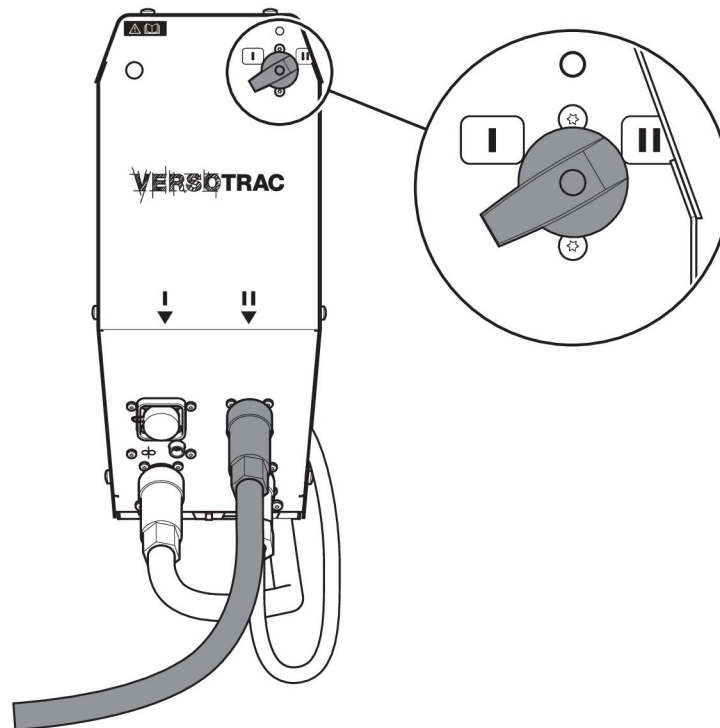
Verbindingkabels tussen ESAB-voeding op CAN-basis en EAC 10 zijn in verschillende lengtes als accessoire verkrijgbaar.

ESAB-stroombronnen op CAN-basis zijn LAF xxx1, TAF xxx1 en Aristo® 1000.

Zie de aparte instructiehandleiding voor meer informatie over het aansluiten van een lasstroombron.

Gebruik altijd de stofkap op de aansluitingen waarop geen kabel is aangesloten.

#### 4.5.2 Aansluiten op een compatibele analoge gelijkstroombron



Sluit de verbindingkabel aan op de connector gemarkeerd met **II**.

De verbindingkabel tussen een ESAB-stroombron op analoge basis en de EAC 10-regeleenheid is in verschillende lengtes als accessoire verkrijgbaar.

Gebruik altijd de stofkap op de aansluitingen waarop geen kabel is aangesloten.

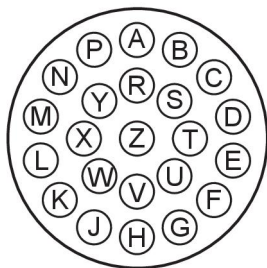
#### Vereisten voor de analoge voedingsbron

Voedingsspanning 60 V DC of 42 V AC, 50/60 Hz vanaf de lasstroombron of via externe middelen.

Spanningsterugkoppeling van negatieve lasaansluiting (voor lasspanningsmeting voor display in hangende eenheid).

Startingang 0-10V-ingang voor het instellen van de lasparameter (regelsignaal).

Shuntuitgang of geschaalde 0-10V-uitgang (1 V per 100 boogampère) voor lasstroommeting.



XP2-pin-outs stroombronaansluiting	
B, C	42 V AC
E, F	Retour 42 V AC
J	Minklem voedingsbron (U-)
W	Plusklem voedingsbron (U+)

<b>XP2-pin-outs stroombronaansluiting</b>	
X	Boogspanning vanaf laskop
K	Start stroombron - open collectoruitgang
L	0 V, gemeenschappelijk voor start stroombron en referentie
M	Referentie 0-10 V
N	Min-stroomshunt (-mV)
P	Plus-stroomshunt (+mV)
R	Noodstop
Y	Noodstop
S	24 V AC / toortsingang. Voor niet-ESAB-voedingsbronnen.
T	Lasstart / toorts gemeenschappelijk. Voor niet-ESAB-voedingsbronnen.
U	Stroomterugkoppeling (1 V/100 A). Voor niet-ESAB-voedingsbronnen.

## 5 BEDIENING

---

### 5.1 Algemeen

**VOORZICHTIG!**

Lees de instructiehandleiding vóór installatie of gebruik goed door.



**Algemene veiligheidsmaatregelen voor het gebruik van de apparatuur vindt u in het hoofdstuk "VEILIGHEID" in deze handleiding. Lees deze goed door voordat u de apparatuur gaat gebruiken!**

**LET OP!**

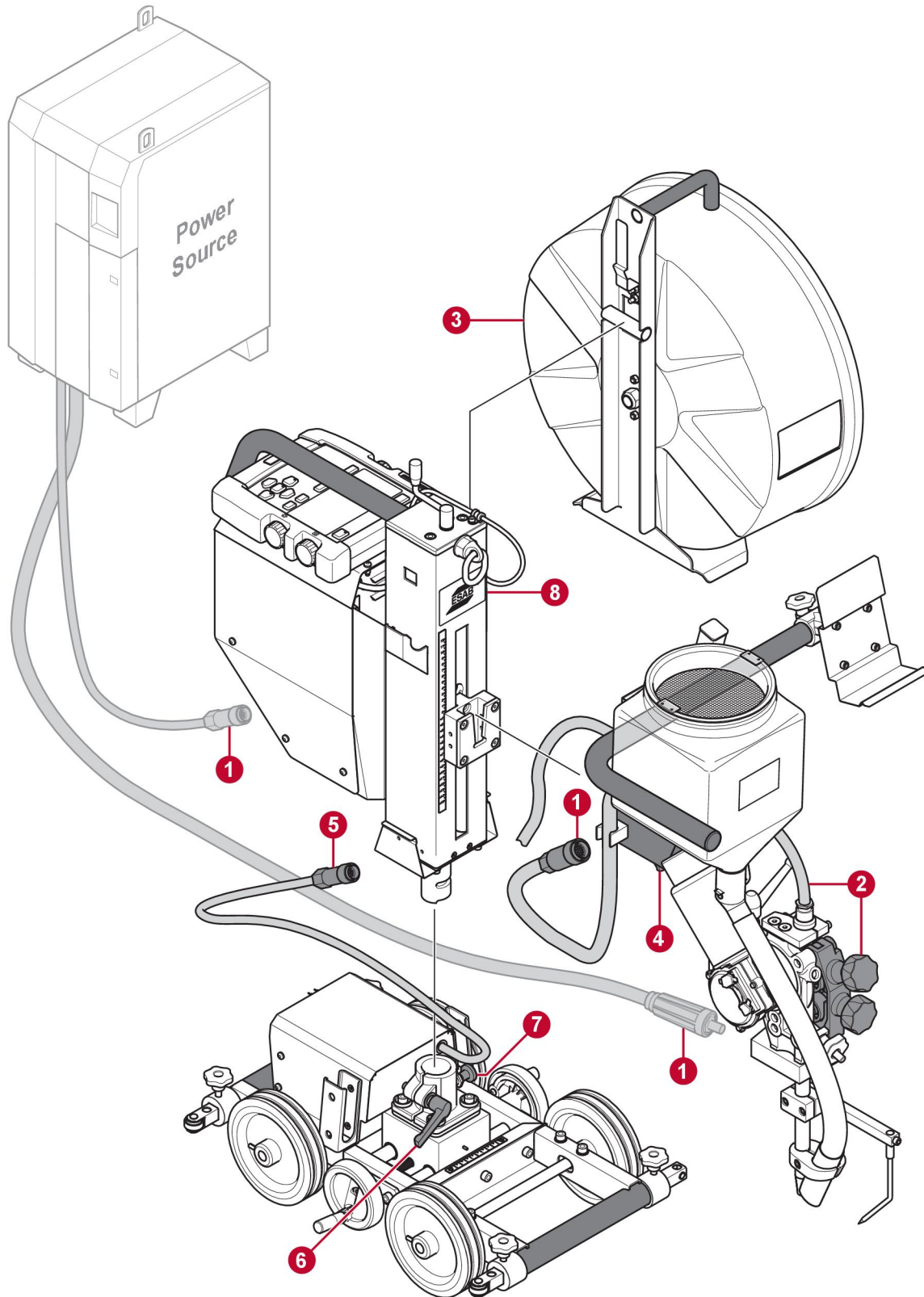
Gebruik bij het verplaatsen van de apparatuur het daarvoor bestemde handvat. Trek nooit aan de kabels.

### 5.2 Transport

Lastractor EWT 1000 kan worden getransporteerd volgens de instructies in de paragraaf 'Hijsinstructies'.

Volg deze instructies om de lastractor EWT 1000 te demonteren in vier afzonderlijke modules vóór het transport.

Bij transport van de lastractor EWT 1000 op de wielen: plaats de horizontale schuif in de middelste stand met de naald op nul op de schaal.



**LET OP!**

Zorg ervoor dat de laskop is afgekoeld voordat u de laskop demonteert.

- Schakel de stroombron uit en koppel deze los. Koppel de kabels naar de laskop en de tractordrager (1) los. Verwijder de kabels van de lastractor.

**LET OP!**

Als de stroombron wordt losgekoppeld zonder dat eerst de stroom wordt uitgeschakeld, kan de noodstop van de stroombron worden geactiveerd.

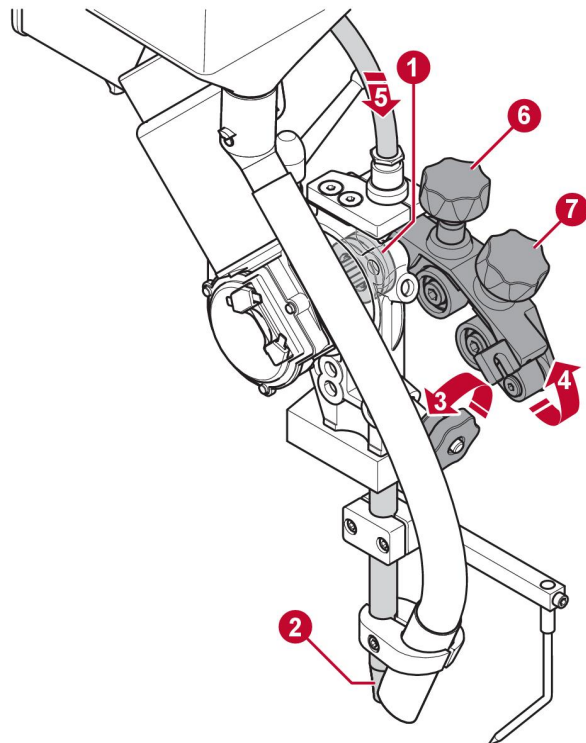
- Verwijder de draad van de draadaanvoereenheid en de draadvoering (2).
- Ontgrendel en demonteer de spoelhouder (3).
- Plaats de hangende bedieningseenheid EAC 10 boven op de aandrijfeenheid van de EAC 10-motor.
- Zorg dat de kolom zich in het midden van de tractordrager bevindt.
- Ontgrendel en demonteer de laskop (4).
- Koppel de kabel (5) tussen de tractordrager en de regeleenheid los.
- Ontgrendel de kolomrotatie met de hendel (6). Draai naar eindpunt. Trek aan (7) en draai nog een paar graden verder. Demonteer de regeleenheid (8).
- Monteer in omgekeerde volgorde. Zorg dat u de laskop (6) vergrendelt.

### 5.3 De lasdraad plaatsen

**LET OP!**

De aanvoerrollen zijn gemarkeerd met de bijbehorende groefdiameter (D) aan de zijkant van de rol.

- Schakel EAC 10 uit met de aan/uit-schakelaar.
- Controleer of de aanvoerrol (1) en het contactmondstuk (2) de juiste maat hebben voor de geselecteerde lasdraad.
- Draai aan de knop (3) om de draadrichtvoorziening los te maken.
- Til de draadrichtvoorziening met geheugen (4) op. De instellingen worden niet gewijzigd.
- Voer de lasdraad (5) in het mondstuk.
- Laat de draadrichtvoorziening met het geheugen (4) weer in de juiste positie zakken. Vergrendel door de knop (3) volledig te draaien.
- Schakel de EAC 10 in en selecteer de lasdraad wanneer hierom wordt gevraagd op het display.
- Met regeleenheid EAC 10: Leid de lasdraad door het mondstuk totdat deze zichtbaar is onder het mondstuk.
- Pas, indien nodig, de draadaanvoerdruk aan met knop (6).
- Pas, indien nodig, de rechttheid van de draad aan met knop (7).



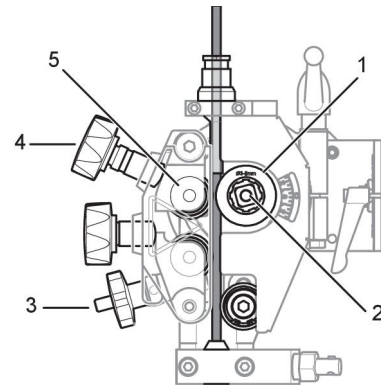
**LET OP!**

Draai de aanvoerdrukknoop (6) niet te hard vast. Dit kan leiden tot oververhitting van de draadaanvoereenheid.

## 5.4 De draadaanvoerrol verwisselen

### 5.4.1 Enkele draad

1. Draai de knop (3) los.
2. Draai het handwiel (2) los.
3. Verwissel de draadaanvoerrol (1).  
De aanvoerrollen zijn gemarkeerd met de bijbehorende draaddiameters.



#### 5.4.1.1 Kartelrollen voor poedergevulde draad

- Vervang de aanvoerrol (1) en drukrol (5) als paar voor de te gebruiken draadmaat.

**LET OP!**

Voor de drukrol is een speciale verlengas vereist (bestelnr. 0212 901 101).

- Draai de drukschroef (4) met matige druk vast om te zorgen dat de poedergevulde draad niet vervormt.

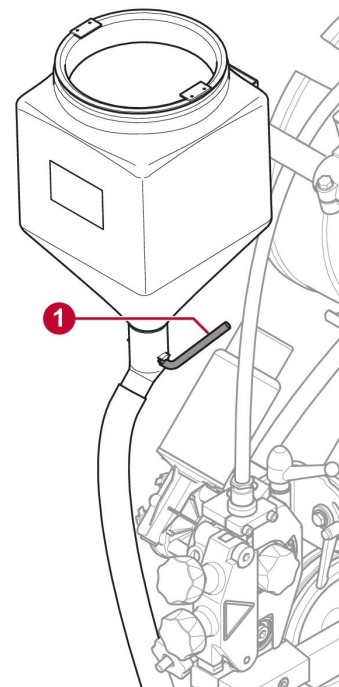
## 5.5 Refilling with flux powder

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.

**LET OP!**

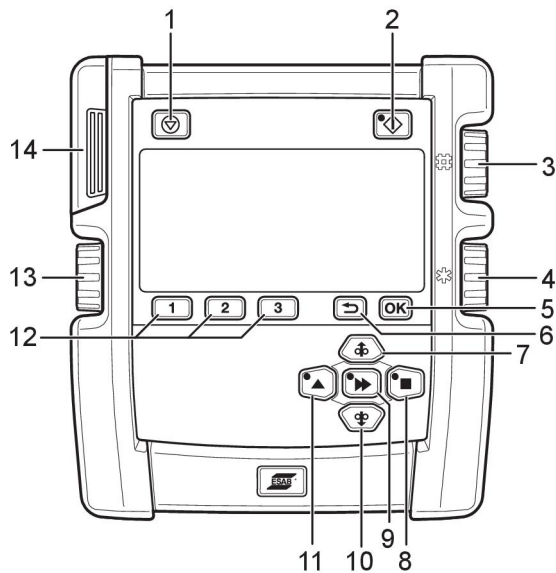
The flux powder must be dry. Use preheated flux powder only when the flux hopper is designed for that.

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 Bedieningspaneel EAC 10

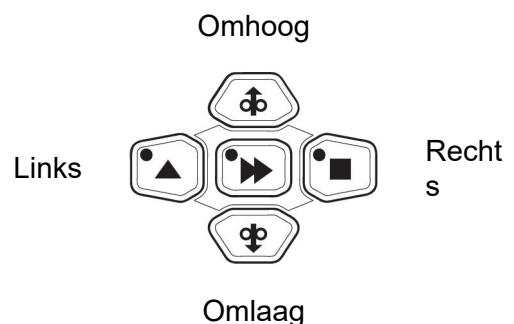


- |   |   |
|---|---|
| 1. Stoppen met lassen                       | 8. Richting handmatige transportbeweging  |
| 2. Beginnen met lassen                      | 9. Snelle beweging                        |
| 3. Lasroom / draadaanvoersnelheid / balans* | 10. Handmatige draadaanvoer omlaag        |
| 4. Boogspanning / offsetspanning*           | 11. Richting handmatige transportbeweging |
| 5. OK / instelmenu                          | 12. Geheugen 1, 2, 3 / functietoetsen     |
| 6. Terug                                    | 13. Transportsnelheid / frequentie*       |
| 7. Handmatige draadaanvoer omhoog           | 14. USB-aansluiting                       |

\*Alleen met Aristo® 1000 in de AC-modus.

### 5.6.1 Toetsen en knoppen

De knoppen worden gebruikt voor Omhoog, Omlaag, Rechts, Links en Bevestigen (middelste knop) tijdens configuratie en instellingen.



**Stoppen met lassen (1).** Stopt alle transportbewegingen, alle motoren en de lasroom.



**Beginnen met lassen (2).** De LED gaat branden tijdens het lassen.



Met de knop **OK (5)** bevestigt u een geselecteerde keuze.



Met de knop **Terug (<)** (6) gaat u één stap terug in het menu.



Druk op de knop **Handmatige draadaanvoer omhoog (7)** om de draad naar boven te voeren. Zolang de toets wordt ingedrukt, wordt er draad aangevoerd.



Druk op de knop **Transportbeweging** om in de lasrichting te rijden die wordt aangegeven door het symbool op de lasapparatuur.



Met de knop **Snelle beweging** (9) kunt u in combinatie met de andere knoppen de snelheid verhogen. Druk op de knop om snelle beweging te activeren en druk vervolgens op de knop voor handmatige draadaanvoer (7, 10) of transportbeweging (8, 11). De LED op de knop Snelle beweging gaat branden wanneer Snelle beweging wordt geactiveerd. Druk nogmaals op de knop om Snelle beweging uit te schakelen.

Tijdens de configuratie kunt u met de knop Snelle beweging een waarde bevestigen en opslaan en terugkeren naar het vorige scherm.



Druk op de knop **Handmatige draadaanvoer omlaag** (10) om de draad naar beneden te voeren. Zolang de toets wordt ingedrukt, wordt er draad aangevoerd.



Druk op de knop **Transportbeweging** (11) om in de lasrichting te rijden die wordt aangegeven door het symbool op de lasapparatuur.



Er kunnen per laskop drie verschillende geheugens met lasgegevens worden opgeslagen in het geheugen van het bedieningspaneel met behulp van de functietoetsen 1, 2 en 3 (12). De functietoetsen hebben verder wisselende functies, afhankelijk van het menu dat op een bepaald moment wordt gebruikt.



De huidige functie worden getoond in de tekst van de onderste regel van het display.



De knop voor lasstroom/draadaanvoersnelheid/balans<sup>1</sup> (3) wordt gebruikt voor het verhogen of verlagen van de ingestelde waarden.



De knop voor boogspanning/offsetsparing<sup>1</sup> (4) wordt gebruikt om de ingestelde waarden te verhogen of verlagen.



De knop voor transportsnelheid/frequentie<sup>1</sup> (13) wordt gebruikt om de ingestelde waarden te verhogen of verlagen.

<sup>1</sup> Alleen met Aristo® 1000 in AC-modus.

### 5.6.2 Initiële configuratie

Bij de eerste keer opstarten na levering moet na het bijwerken van het programma en na een volledige reset de initiële configuratie van het bedieningspaneel worden uitgevoerd. De initiële configuratie wordt automatisch gestart.

Een geautoriseerde gebruiker kan de configuratie wijzigen in het **ALGEMENE STANDAARDWAARDEN** -menu.

1. Selecteer de taal met de knoppen Omhoog/Omlaag/Rechts/Links. Bevestig met *OK* of met de middelste knop.
2. Selecteer de maateenheid met de knoppen Rechts/Links. Bevestig met *OK* of met de middelste knop.
3. Stel de datum in met de knoppen Omhoog/Omlaag. Met de knoppen Rechts/Links kunt u wisselen tussen jaar, maand en dag. Bevestig met *OK* of met de middelste knop.
4. Stel de tijd in met de knoppen Omhoog/Omlaag. Met de knoppen Rechts/Links kunt u wisselen tussen uren en minuten. Bevestig met *OK* of met de middelste knop.
5. Selecteer het draadtype met de knoppen Omhoog/Omlaag. Welke draadtypen worden weergegeven, is afhankelijk van de laskop die tijdens het opstarten wordt gedetecteerd. Bevestig met *OK* of met de middelste knop.

6. Selecteer de kabelmaat met de knoppen Omhoog/Omlaag. Bevestig met *OK* of met de middelste knop.
7. Na de initiële configuratie gaat het bedieningspaneel verder met het *STEL IN*-menu.

### 5.6.3 Opstarten



1. De softwareversie wordt tijdens het opstarten weergegeven op het bedieningspaneel. Het bedieningspaneel detecteert automatisch de laskop tijdens het opstarten.

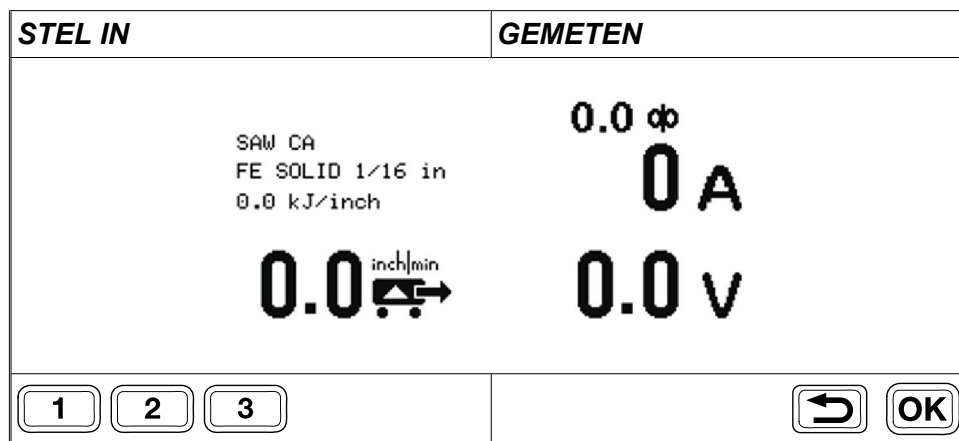


#### LET OP!

De laskop wordt geïdentificeerd door de laskopkabel. Als de kabel wordt vervangen, moet u het originele ESAB-reserveonderdeel gebruiken om deze functie te behouden.

2. Als er geen digitale voedingsbron is aangesloten, wordt een menu weergegeven waarin u het type analoge voedingsbron kunt selecteren. De eerder gebruikte analoge voedingsbron wordt weergegeven als de aan/uit-schakelaar in stand II staat. Druk binnen 3 seconden op een willekeurige knop om het menu te openen en de analoge stroombron te wijzigen met de knoppen Omhoog/Omlaag en OK. Als er geen knop wordt ingedrukt, gaat het opstarten verder zonder de voedingsbron te wijzigen.
3. Eerder geselecteerde waarden voor draadtype en draadmaat worden weergegeven. Druk binnen 7 seconden op een willekeurige knop om het menu te openen. Selecteer de gewenste waarden voor draadtype en draadmaat met de knoppen Omhoog/Omlaag en OK. Als er geen knop wordt ingedrukt, gaat het bedieningspaneel verder met het *STEL IN* menu zonder draadtype of draadmaat te wijzigen.

### 5.6.4 Scherm Gemeten



De *GEMETEN* Dit scherm toont de gemeten waarden tijdens het lassen. De informatie op het scherm is afhankelijk van de geselecteerde lasmethode.

De op het scherm getoonde informatie is verdeeld in vier delen:

Methode, draad, warmtetoevoer	Ampèrage
Transportsnelheid	Spanning



Wanneer u kort drukt op *OK* als een AC-voedingsbron is aangesloten, wordt het scherm AC-instellingen geopend. Wanneer u lang drukt op *OK* verschijnt het *LASMENU* instellingenschermb.

Draai na het stoppen van het lassen aan een willekeurige knop voor het openen van het *STEL IN* -display. De waarden worden weergegeven en het scherm *STEL IN* scherm blijft geopend.



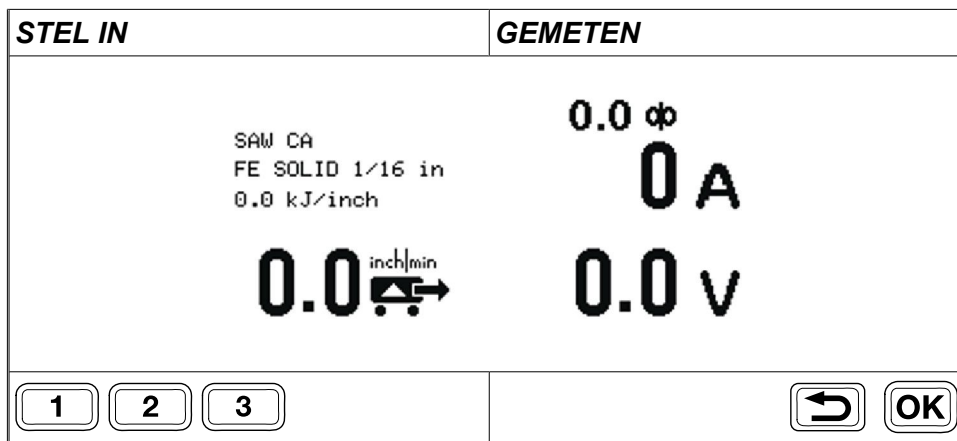
Als u kort op een van de toetsen 1, 2 of 3 drukt, wordt de bijbehorende geheugenslot opgeroepen. De *STEL IN* scherm wordt geopend en de waarden worden weergegeven.

### 5.6.5 Scherm instellen, digitale stroombron



#### LET OP!

De beschikbare functies van het scherm *STEL IN* zijn afhankelijk van de geselecteerde lasmethode.



De *STEL IN* -scherm wordt gebruikt om lasinstellingen te wijzigen en instellingen op te slaan in de geheugenslots met de toetsen 1, 2 en 3.

Draai aan een van de knoppen tijdens het lassen voor het openen van het *STEL IN* -scherm vanuit het *GEMETEN* -display. De waarden worden gedurende 2 seconden weergegeven voordat wordt teruggekeerd naar het *GEMETEN* -scherm tenzij er aanpassingen worden gemaakt.

Als de instelling *STEL IN* -scherm wordt geopend zonder dat er wordt gelast, blijft het actief. Wanneer het lassen begint, wordt het *GEMETEN* -scherm geactiveerd.

Wijzig de lasinstellingen met behulp van de knop naast de waarde die op het display wordt weergegeven. U kunt de instellingen opslaan voor eenvoudige toegang.



Als u kort op een van de toetsen 1, 2 of 3 drukt, worden de geheugeninstellingen van de opgeslagen lasgegevens weergegeven, worden de waarden ingesteld en wordt het *GEMETEN* -scherm opnieuw weergegeven. Het nummer van het lasgegevensgeheugen dat wordt gebruikt, wordt weergegeven op het *STEL IN* -tabblad en ook op een balk boven de knop met het bijbehorende nummer.

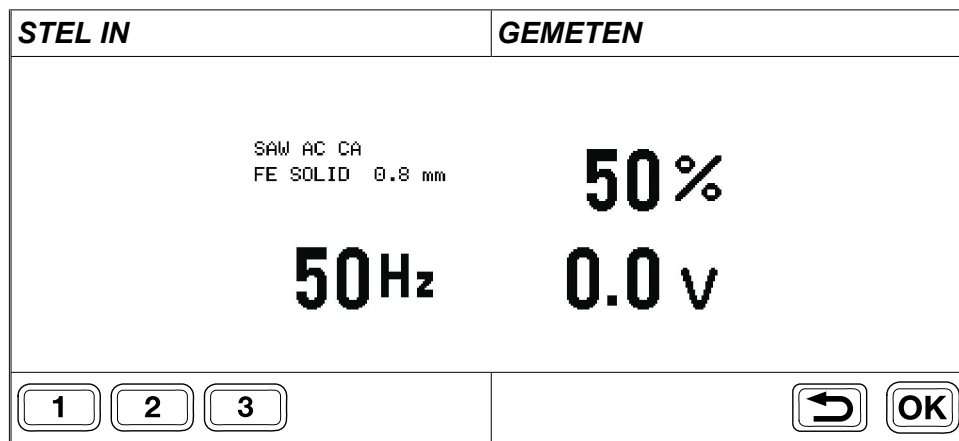


Met wisselstroombron: Als u kort op de *OK*-knop drukt, opent u het *AC-INSTELLINGEN* -display.



Als u de knop *OK* lang ingedrukt houdt, opent u het *LASMENU*. Ga terug door op de knop Terug te drukken.

### 5.6.6 Scherm instellen, analoge voedingsbron



Met wisselstroombron: Als u kort op de OK-knop drukt, opent u het *AC-INSTELLINGEN* -display.

Met Aristo® 1000-stroombron en SAW-laskop: Als u kort op de OK-knop drukt, wordt een scherm geopend waarin u met de knoppen de frequentie, balans en offset regelt.





Sla waarden op en ga terug naar het *MEET* -scherm door op de knop Terug te drukken.



### 5.6.7 Lasmenu



Wanneer een van de schermen *STEL IN* of *GEMETEN* wordt weergegeven, drukt u lang op OK voor het openen van het uitgebreide *LASMENU*.

De informatie op het display is afhankelijk van het autorisatieniveau, de aangesloten stroombron en de laskop. Het autorisatieniveau wordt weergegeven met een pictogram in de rechterbovenhoek van het display.

Voorbeeld van lasmenu voor Aristo® 1000 AC/DC		
	<b>LASMENU</b>	
	<i>METHODE</i>	<i>DC+</i>
	<i>REGELTYPE</i>	<i>CA</i>
	<i>START TYPE</i>	<i>DIRECT</i>
	<i>KRATER VULTIJD</i>	<i>0.0 s</i>
	<i>NABRANDTIJD</i>	<i>0,50 s</i>

Voorbeeld van lasmenu voor SAW-lassen met LAF of TAF			
	<b>LASMENU</b>		
	REGELTYPE	CA	
	START TYPE	DIRECT	
	KRATER VULTIJD	0.0 s	
	NABRANDTIJD	0,7 s	



Selecteer het *LASMENU* door op de knop Rechts te drukken.



Selecteer een menuregel met de knoppen Omhoog/Omlaag en druk op OK of bevestig uw keuze met de middelste knop.



Stel een numerieke waarde in met behulp van de knop Boogspanning / Offsetspanning (4). Andere waarden selecteert u met de knoppen Omhoog en Omlaag.



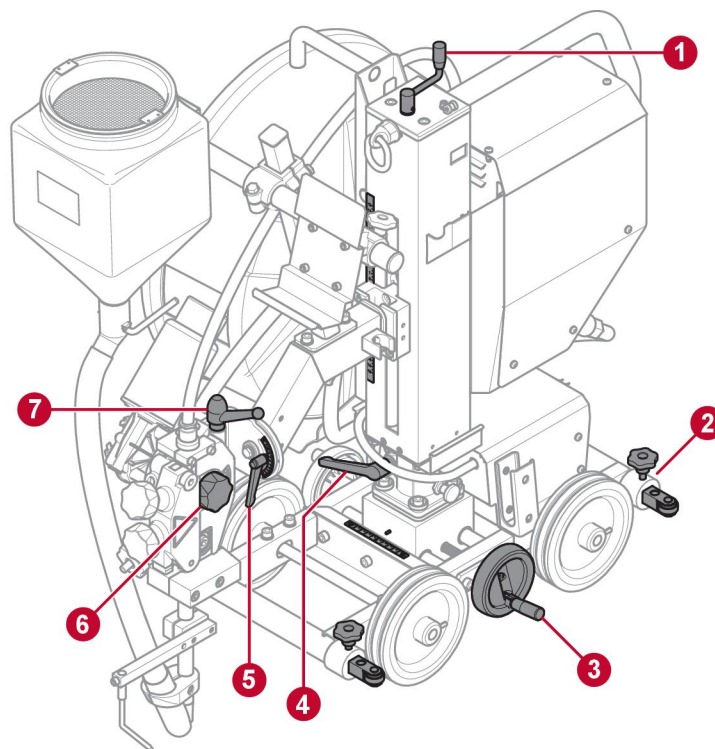
Druk op OK of de middelste knop om te bevestigen en om terug te keren naar het vorige menuniveau. De nieuwe waarde wordt weergegeven.



Ga met de knop Terug of Links terug naar het vorige menuniveau ZONDER instellingen te wijzigen.



## 5.7 Afstellingen



### LET OP!

Houd de hendel altijd in de vergrendelde stand wanneer u de hendel niet afstelt.

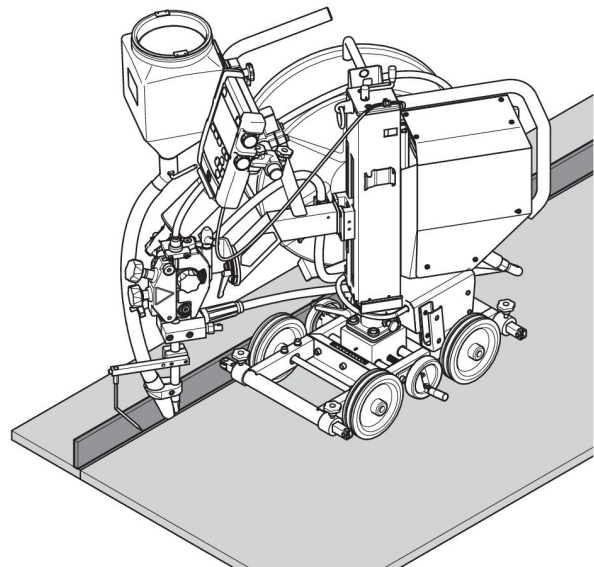
1. Zie voor de verticale afstelling van de laskop de schaal op de kolom.
2. Stel de afstand van de geleiderol af, zowel voor als achter de lastractor.
3. Zie voor het aanpassen van de horizontale kolomlocatie de schaal naast de kolom.

4. Pas de rotatiehoek van de kolom aan.
5. Zie voor het aanpassen van de rotatiehoek van de laskop de schaal naast de hendel.
6. Stel de spanning van de lasdraad af.
7. Pas de rotatiehoek van de laskop aan.

## 5.8 Lastoepassingen

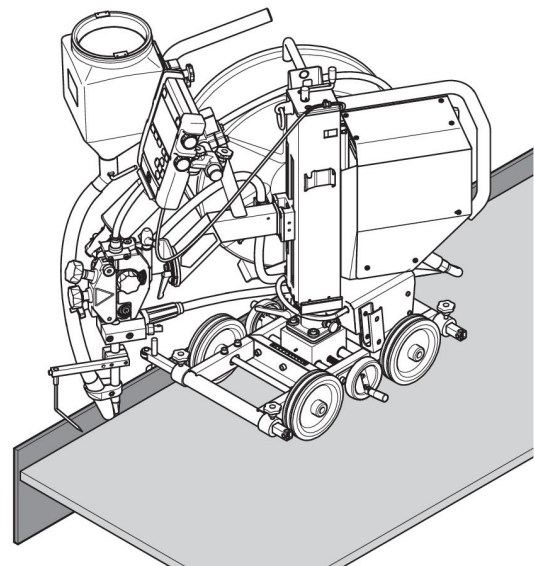
### Basisuitvoering

EWT 1000 in basisuitvoering met geleiderol.  
Hierdoor wordt de lastractor correct gepositioneerd langs hoeklassen, waarbij de aandrijfwielen in een hoek van ongeveer  $0,5-1^\circ$  ten opzichte van de verticale plaat staan en de geleiderolinrichting langs een geleider parallel aan de verbinding loopt. De geleider kan deel uitmaken van het werkstuk. Het kan ook een afzonderlijke geleiderail zijn die parallel aan de verbinding is uitgelijnd. Ronde hoeklassen. De lastractor volgt de verbinding met behulp van de basisgeleidingsarm. Minimale straal is 3,9 m.



### Geleiderollen (0333 164 880)

Als accessoire worden geleiderollen met instelbare hoogte geleverd. De geleiderollen zijn vereist voor hoeklassen langs een lage verticale plaat. Ze kunnen ook worden gebruikt voor verschillende soorten werkstukken, bijvoorbeeld langs geleidingsranden parallel aan de lasnaad. Zie het hoofdstuk "ACCESSOIRES".

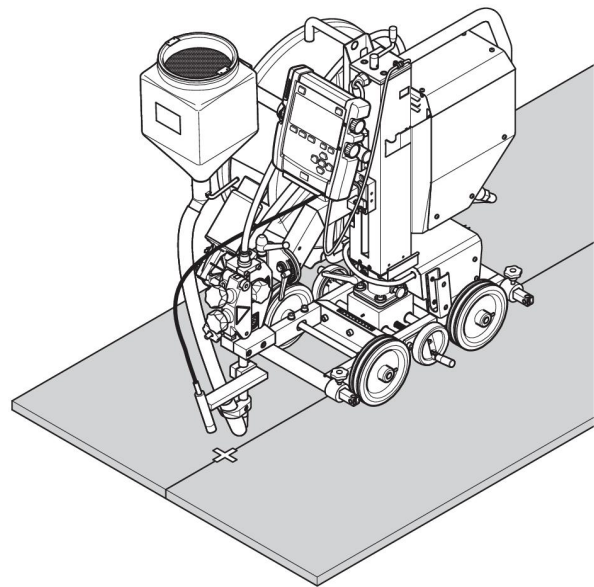




### Laserlamp (0821 440 880)

Als er geen geschikte rand is om de lastractor mechanisch te sturen, bijvoorbeeld bij het maken van een I-verbinding, is de laserlamp handig bij lassen onder poederdek om de positie van het lasmondstuk in de lasverbinding aan te geven.

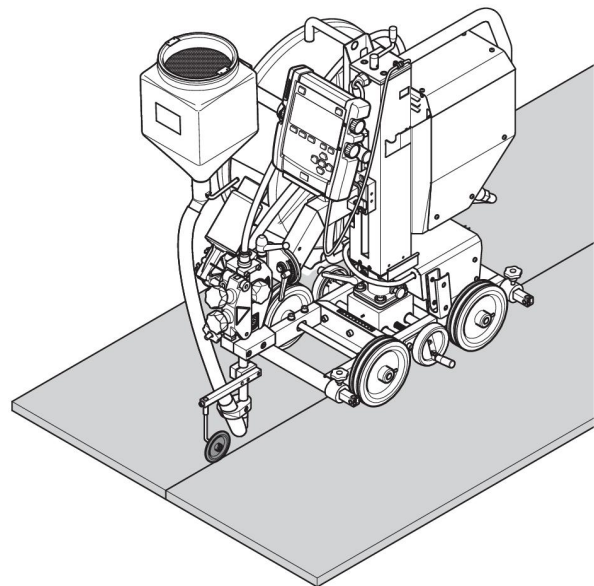
Zie het hoofdstuk "ACCESSOIRES".



### Draaistel van geleidewiel (0413 542 880)

Met behulp van het draaistel van het geleidewiel kan de lastractor de verbinding in een V-verbinding volgen. De lastractor kan probleemloos hechtlassen passeren zonder dat de rups verloren gaat. Het draaistel van het geleidewiel is bevestigd aan de contactbuis en het lasmondstuk is zo geplaatst dat het achter het draaistel van het geleidewiel kan lassen.

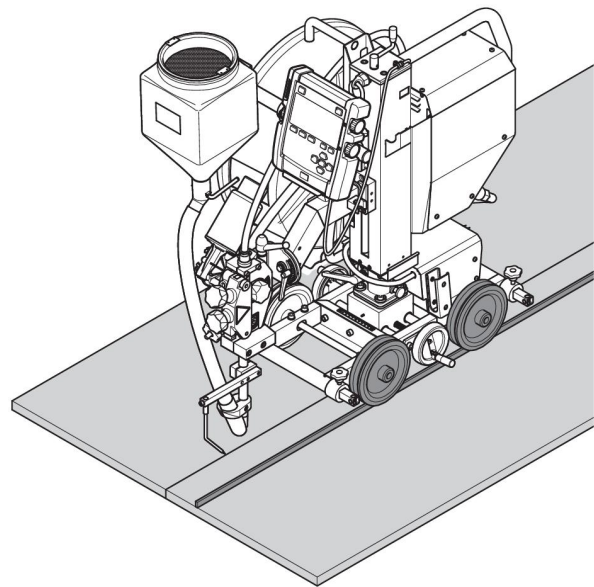
Zie het hoofdstuk "ACCESSOIRES".





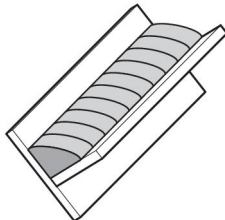
### Gegroefde wielen (0443 682 881)

Als er geen geschikte rand is om de lastractor te sturen, bijvoorbeeld bij het maken van een I-verbinding, kan de lastractor worden uitgerust met twee gegroefde wielen die op ijzeren hoekgeleiderails lopen en kunnen deze aan elkaar worden gekoppeld om de vereiste lengte te verkrijgen.  
Zie het hoofdstuk "ACCESSOIRES".



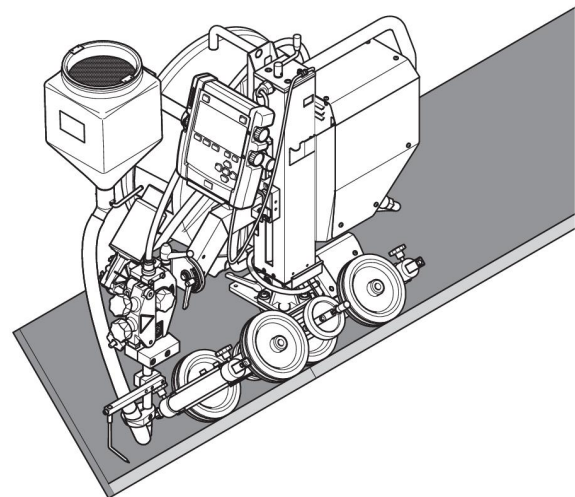
### Vlakke hoeklassen (0904 255 001)

De vlakke hoeklasset kan worden gebruikt om de apparatuur recht omhoog te houden bij het lassen van een gekantelde hoekverbinding.



De hoek kan worden ingesteld op 0, 30° en 45°.

Zie het hoofdstuk "ACCESSOIRES".



## 6 ONDERHOUD

---

### 6.1 Algemeen



#### **VOORZICHTIG!**

Elk recht op de garantievoorwaarden van de leverancier vervalt als de klant tijdens de garantieperiode zelf reparaties aan het product uitvoert.



#### **LET OP!**

Voordat u onderhoudswerkzaamheden gaat uitvoeren, moet u controleren of de netspanningskabel is losgekoppeld.

Zie de afzonderlijke instructiehandleiding voor onderhoud van de regeleenheid **EAC 10**.

### 6.2 Dagelijks

- Zorg dat de kolom in de vergrendelde stand staat.
- Zorg dat de lashoofdarm in de vergrendelde stand staat.
- Zorg dat de spoelhouder in de vergrendelde stand staat.
- Verwijder flux en vuil van bewegende delen.
- Verwijder flux en vuil van de slede.
- Controleer:
  - De draaivergrendeling tussen de wagen en de kolom.
  - De laskopvergrendeling.
  - De vergrendeling van de spoelhouder.
- Controleer of de contacttip en alle elektrische kabels zijn aangesloten.
- Zorg dat alle schroefverbindingen zijn aangehaald.
- Controleer of de geleiders en aandrijfrollen niet versleten of beschadigd zijn.
- Controleer het remkoppel van de remnaaf. Haal aan als de draadhaspel blijft draaien wanneer de draadaanvoer wordt gestopt. Draai los als de aanvoerrollen slippen. Als richtlijn moet het remkoppel voor een draadhaspel van 30 kg 1,5 Nm zijn. Zie voor het afstellen van het remkoppel de paragraaf 'Remnaaf afstellen'.

### 6.3 Wekelijks

- Inspecteer de sledes. Smeer deze als ze stroef bewegen.

## 7 PROBLEMEN OPLOSSEN

Voer de volgende controles en inspecties uit voordat u een bevoegde onderhoudsmonteur inschakelt.

- Controleren of de lasstroombron is aangesloten op de juiste netspanning.
- Controleren of alle kabels en aansluitingen onbeschadigd zijn.
- Controleren of de bedieningselementen correct zijn ingesteld.
- Controleren of de netspanning is losgekoppeld voordat u reparatiewerkzaamheden gaat uitvoeren.

<b>Probleem</b>	<b>Mogelijke oorzaak</b>	<b>Oplossing</b>
Stroom- en spanningswaarden vertonen grote schommelingen.	De contactbekken of het mondstuk zijn versleten of hebben de verkeerde maat.	Vervang de contactbekken of het mondstuk.
	Druk van draadaanvoerrol is onvoldoende.	Verhoog de druk op de draadaanvoerrollen.
Draadaanvoer is onregelmatig.	Druk op draadaanvoerrollen is onjuist ingesteld.	Pas de druk op de draadaanvoerrollen aan.
	De draadaanvoerrollen hebben de verkeerde maat.	Vervang de draadaanvoerrollen.
	De groeven in de draadaanvoerrollen zijn versleten.	Vervang de draadaanvoerrollen.
De laskabels raken oververhit	Slechte elektrische verbinding.	Reinig alle elektrische verbindingen en zet ze vast.
	Dwarsdoorsnede van laskabels is te klein.	Gebruik kabels met een grotere doorsnede of gebruik parallelle kabels.

## **8 FOUTCODES**

---

Zie de instructiehandleiding van de EAC 10 voor informatie over foutcodes.

## 9 RESERVEONDERDELEN BESTELLEN

---



### VOORZICHTIG!

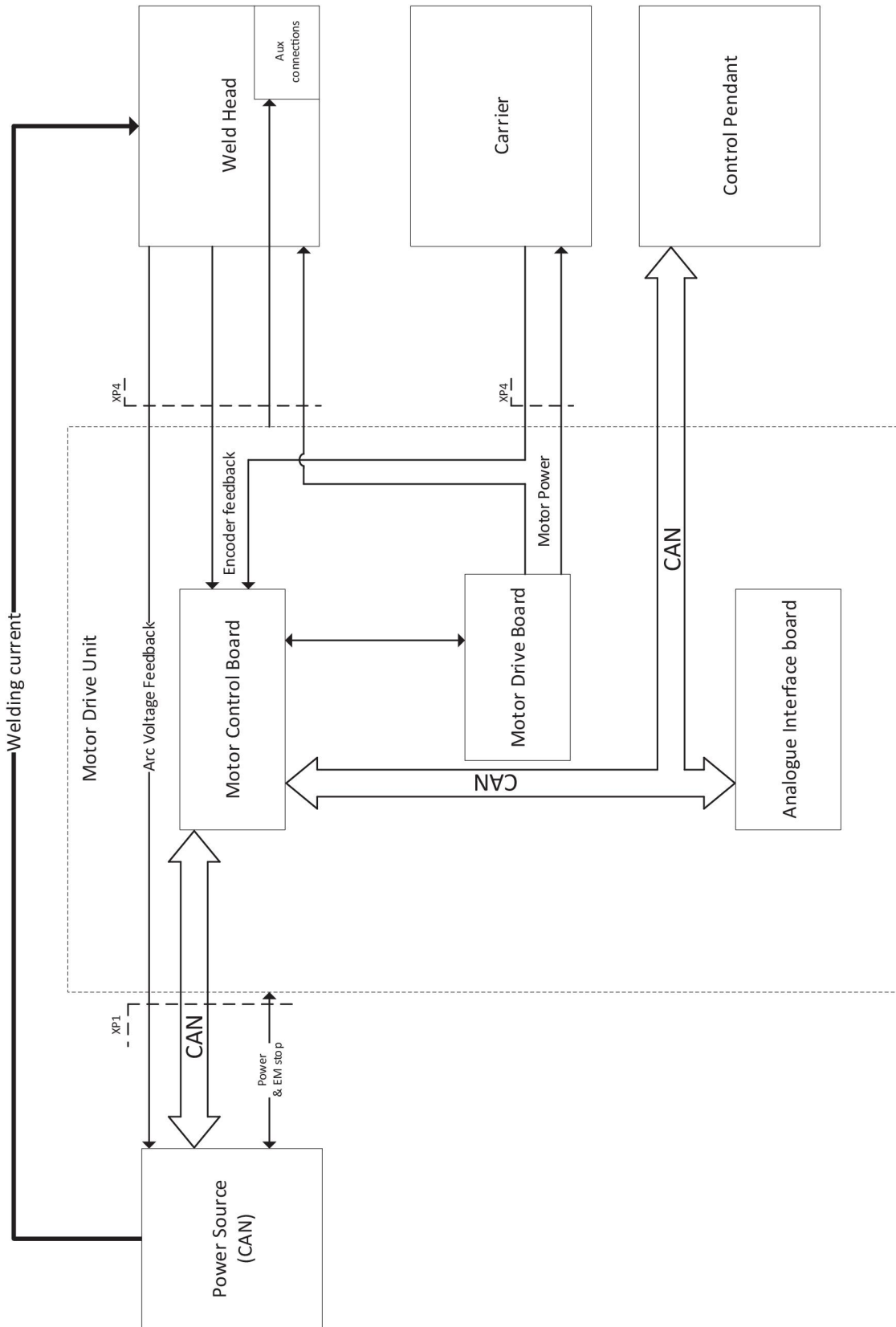
Reparaties en elektrisch onderhoud moeten worden uitgevoerd door een erkende ESAB-onderhoudsmonteur. Gebruik alleen originele ESAB-onderdelen.

De EWT 1000 is ontworpen en getest conform internationale en Europese normen **IEC/EN 60974-5**, **IEC/EN 60974-10** en **EN 12100:2010**. Na voltooiing van onderhouds- of reparatiewerkzaamheden is het de verantwoordelijkheid van de persoon (of personen) die het werk heeft/hebben uitgevoerd, ervoor te zorgen dat het product nog steeds voldoet aan de eisen van de bovengenoemde norm.

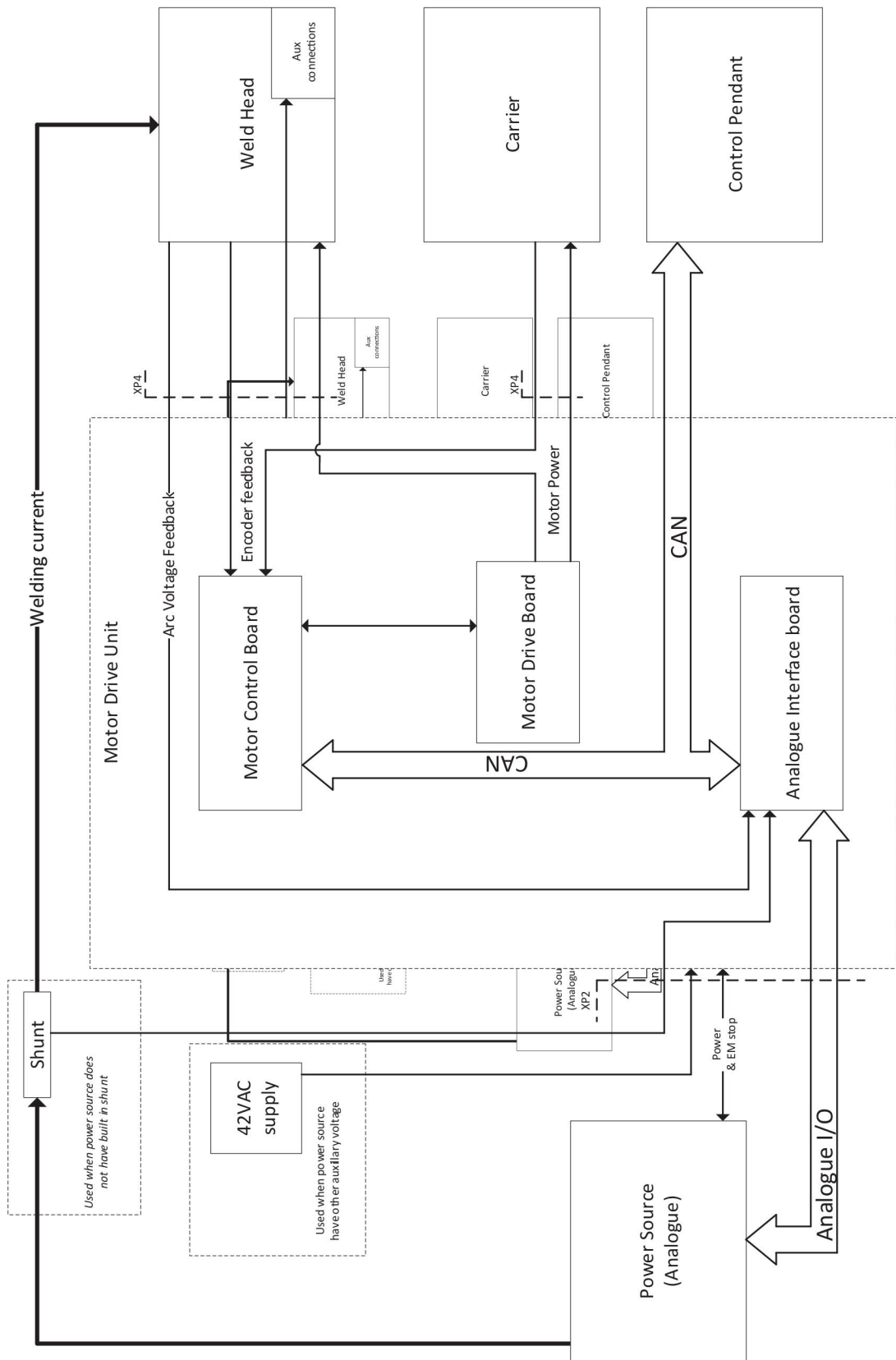
Reserveonderdelen en verbruiksartikelen kunnen worden besteld via uw dichtstbijzijnde ESAB-dealer, zie [esab.com](http://esab.com). Vermeld bij het bestellen altijd het type product, het serienummer, de bestemming en het nummer van het reserveonderdeel dat u in de lijst met reserveonderdelen vindt. Dit versnelt het verzenden en garandeert een juiste levering.

# SCHEMA

## Digitale stroombron



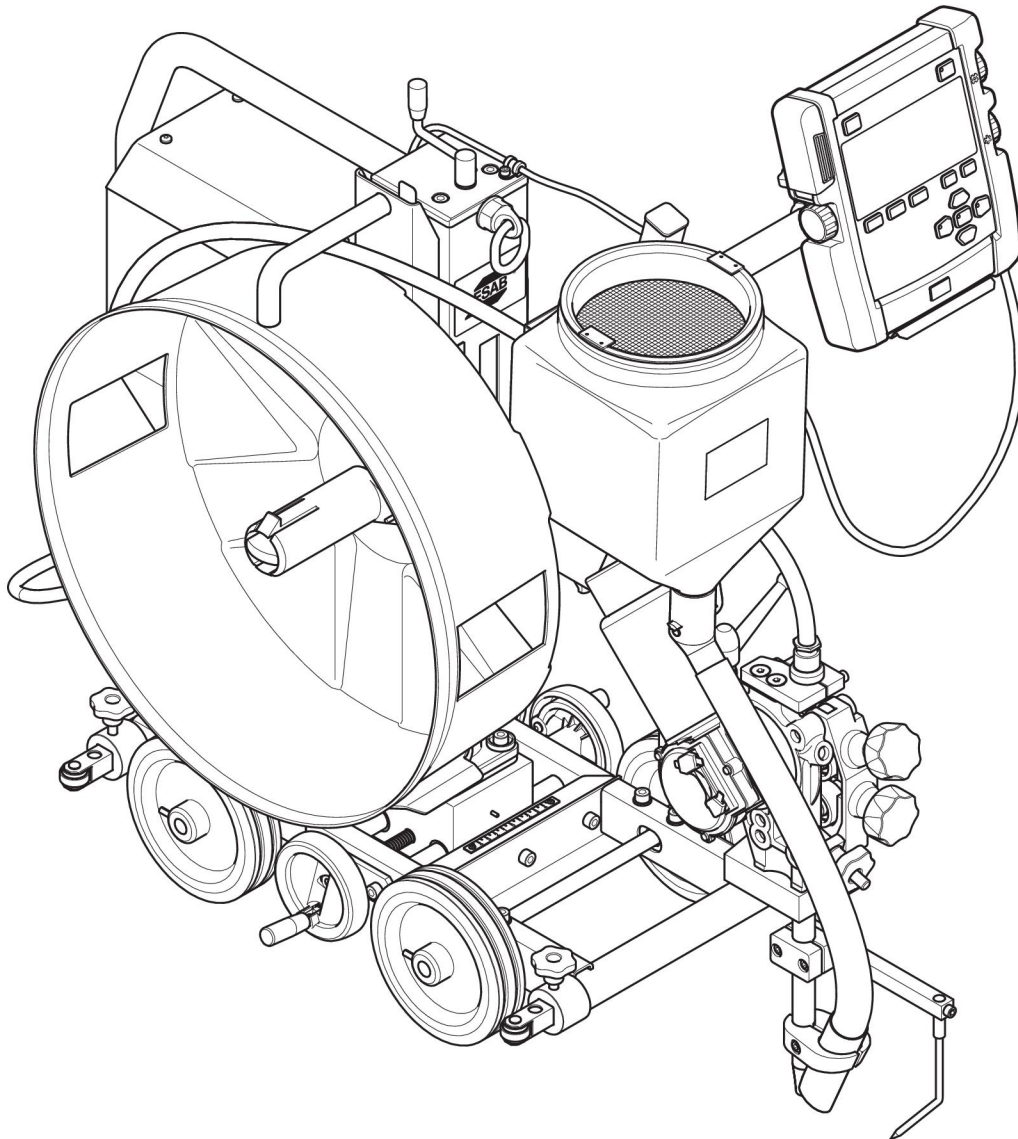
Analoge stroombron



---

**BESTELNUMMERS**


---

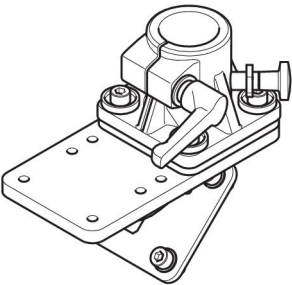
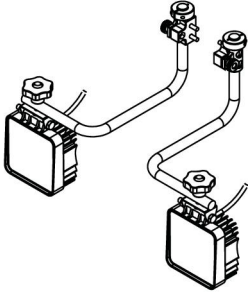


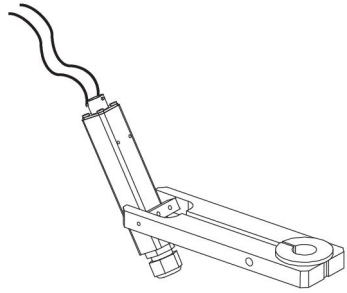
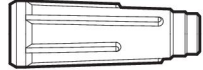
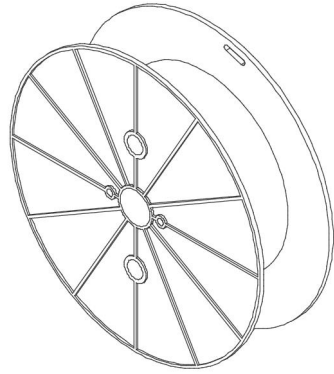
Ordering number	Denomination	Type	Notes
0904 200 880	Welding tractor	Versotrac EWT 1000 including welding head EWH 1000, bobbin holder and control unit EAC 10.	Feed roller and contact tip not included.
0463 627 *	Instruction manual	EWH 1000 welding head	
0463 612 *	Instruction manual	EAC 10 control panel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

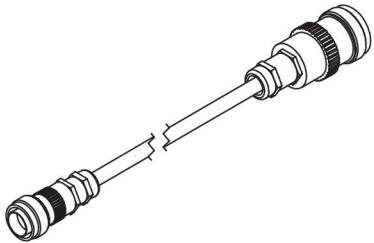
Technische documentatie is beschikbaar op internet: [www.esab.com](http://www.esab.com)

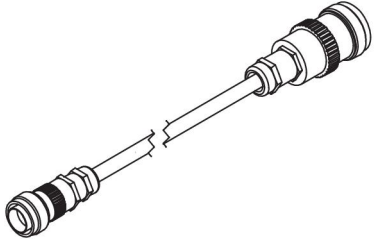



## ACCESSOIRES

<b>EWT 1000</b>		
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.	

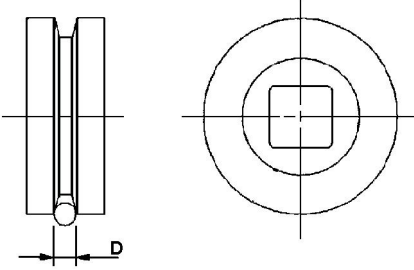
<b>EWH 1000</b>		
0821 440 880	Laser lamp kit	
0160 360 882	OKC connector, male, 70-120 mm <sup>2</sup>	
0160 361 882	OKC connector, female, 70-120 mm <sup>2</sup>	
0810 093 880	Flexible arm	
0148 140 880	Flux recovery unit OPC	
0413 315 881	Flux hopper of silumin alloy	
0145 221 881	Concentric flux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

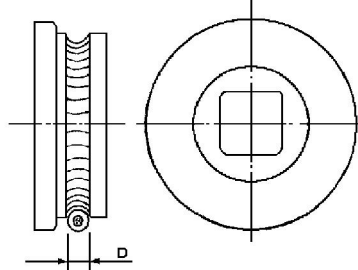
<b>EAC 10</b>		
<b>Control cable EAC 10 - digital power source</b>		
0460 910 881	15 m (49 ft)	
0460 910 882	25 m (82 ft)	
0460 910 883	35 m (115 ft)	
0460 910 884	50 m (164 ft)	

<b>EAC 10</b>		
<b>Control cable EAC 10 - analog power source</b>		
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	<b>USB Memory stick 2 Gb</b>	

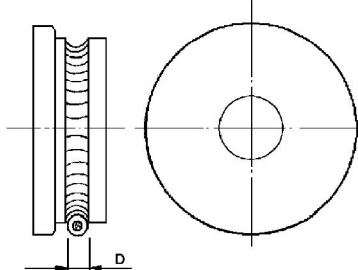
# SLIJTDELEN

## Aanvoerrollen

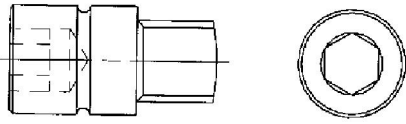
SAW		Part no.	D (mm)	
		0218 510 282	2.0	
		0218 510 283	2.5	
		0218 510 286	4.0	
		0218 510 287	5.0	
		0218 510 298	3.0–3.2	

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

## Drukrollen

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	

## Verlengas voor drukrol

EWH 1000 tubular wire		
Part no.		
0212 901 101		





# A WORLD OF PRODUCTS AND SOLUTIONS.



For contact information visit [esab.com](http://esab.com)

ESAB AB, Lindholmsallén 9, Box 8004, 402 77 Gothenburg, Sweden, Phone +46 (0) 31 50 90 00

<http://manuals.esab.com>

