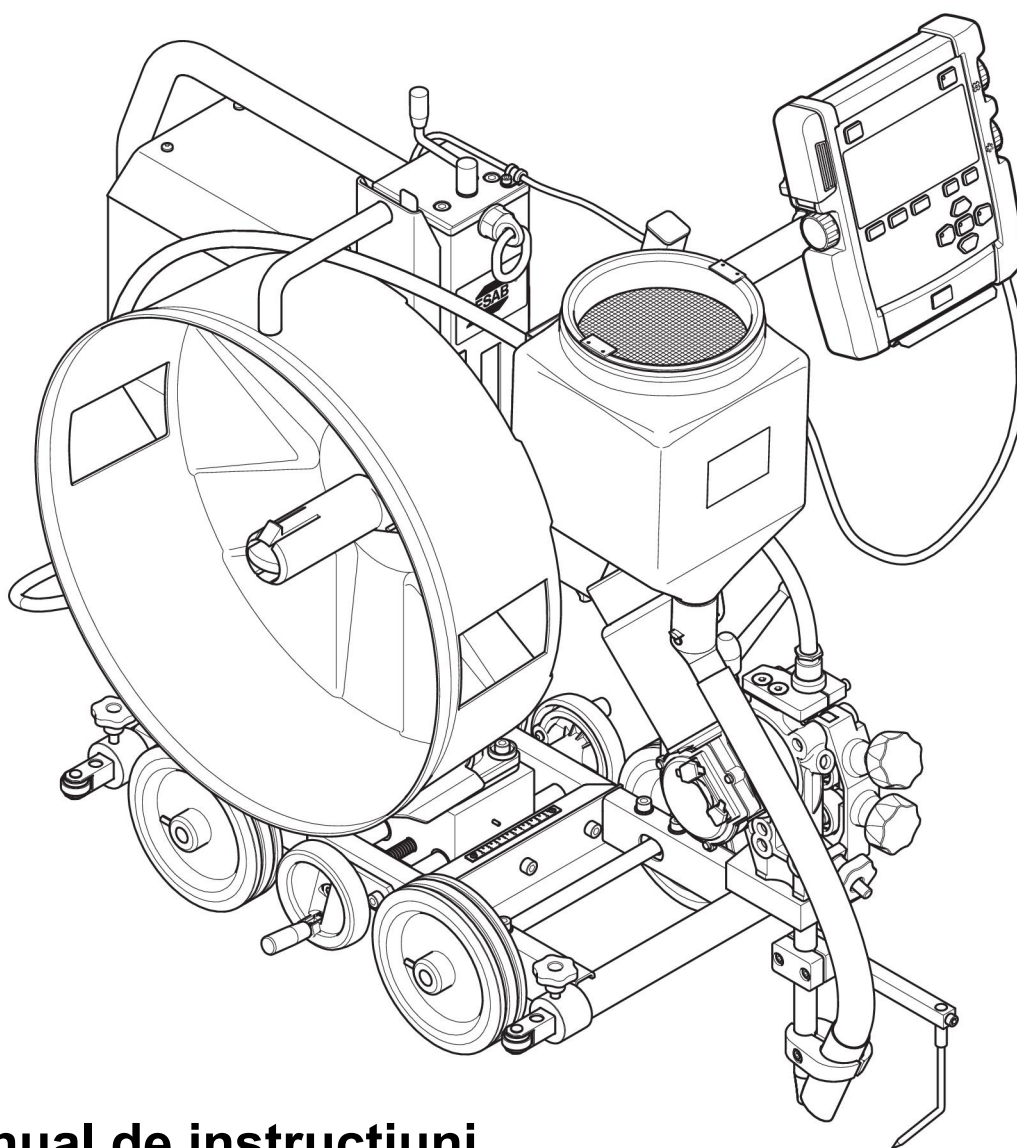


Versotrac

EWT 1000



Manual de instrucțiuni
traducere a instrucțiunilor originale



EU DECLARATION OF CONFORMITY

According to
The Machinery Directive 2006/42/EC, entering into force 29 December 2009
The Low Voltage Directive 2014/35/EU, entering into force 20 April 2016
The EMC Directive 2014/30/EU, entering into force 20 April 2016
The RoHS Directive 2011/65/EU, entering into force 2 January 2013

Type of equipment

Subarc welding tractor

Type designation

Versotrac,	Serial number: 844 xxx xxxx, including:
- EWT 1000 drive unit,	Item number: 0904 200 880
- EWH 1000 welding head,	Item number: 0904 520 880
- EAC 10 control unit,	Item number: 0460 820 983

Brand name or trademark

ESAB

Manufacturer or his authorised representative established within the EEA**Name, address, and telephone No:**

ESAB AB
Lindholmsallén 9, Box 8004, SE-402 77 Göteborg, Sweden
Phone: +46 31 50 90 00, www.esab.com

The following harmonised standard in force within the EEA has been used in the design:

EN 60974-5:2013,	Arc Welding Equipment – Part 5: Wire feeders
EN 60974-10:2014,	Arc Welding Equipment – Part 10: Electromagnetic compatibility (EMC) requirements
EN 12100:2010,	Safety of machinery – Risk assessment and risk reduction general principles for design

Additional Information:

Restrictive use, Class A equipment, intended for use in location other than residential

By signing this document, the undersigned declares as manufacturer, or the manufacturer's authorised representative established within the EEA, that the equipment in question complies with the safety requirements stated above.

Date

Gothenburg

2018-12-18

Signature

Peter Kjällström

Position

Automation Equipment Director

CE 2018

1	SIGURANȚĂ	5
1.1	Semnificația simbolurilor	5
1.2	Măsuri de siguranță	5
2	INTRODUCERE	9
2.1	Metodă de sudură	9
2.1.1	Definiții	9
2.1.2	Sudură cu arc scufundat (SAW)	9
2.2	Sudură orizontală	9
2.3	Stabilitate	9
3	DATE TEHNICE	11
3.1	Tractor de sudare EWT 1000	11
3.2	Unitate de comandă EAC 10	12
3.3	Cap de sudură EWH 1000	12
4	INSTALARE	14
4.1	Informații generale	14
4.2	Instrucțiuni de ridicare	14
4.3	Componente principale	15
4.3.1	Cabluri de sudură	15
4.4	Asamblarea	16
4.4.1	Suport pentru bobină	16
4.4.1.1	Adjusting the brake hub	16
4.5	Conexiuni	17
4.5.1	Conectarea la sursa de alimentare digitală	18
4.5.2	Conectarea la sursele de alimentare cu c.c. analogice compatibile.....	19
5	OPERARE	21
5.1	Informații generale	21
5.2	Transport	21
5.3	Alimentarea cu sârmă pentru sudură	23
5.4	Schimbarea rolei de alimentare	24
5.4.1	Un singur cablu	24
5.4.1.1	Rolele moletate pentru sârmă tubulară cu flux	24
5.5	Refilling with flux powder	24
5.6	Panou de comandă EAC 10	25
5.6.1	Taste și butoane	25
5.6.2	Configurarea inițială	26
5.6.3	Pornire	27
5.6.4	Ecranul Măsurat	27
5.6.5	Ecranul de setare, sursa de alimentare digitală	28
5.6.6	Ecranul de setare, sursa de alimentare analogică	29
5.6.7	Meniul Sudură	29
5.7	Ajustări	30

5.8	Aplicații de sudură	31
6	ÎNTREȚINERE	34
6.1	Informații generale	34
6.2	Zilnic	34
6.3	Săptămânal	34
7	DEPANARE.....	35
8	CODURI DE EROARE	36
9	COMANDAREA PIESELOR DE SCHIMB	37
	SCHEMĂ.....	38
	NUMERE DE CATALOG.....	40
	ACCESORII	41
	PIESE DE UZURĂ	44

1 SIGURANȚĂ

1.1 Semnificația simbolurilor

Așa cum se utilizează în cadrul acestui manual: **Semnifică Atenție! Fiți vigilenți!**



PERICOL!

Semnifică pericole imediate care, dacă nu sunt evitate, vor cauza vătămare corporală imediată și gravă sau decesul.



AVERTIZARE!

Semnifică pericole potențiale care ar putea cauza vătămare corporală sau decesul.



ATENȚIE!

Semnifică pericole care ar putea cauza vătămare corporală minoră.



AVERTIZARE!

Înainte de utilizare, citiți și înțelegeți manualul de utilizare și respectați toate etichetele, practicile de siguranță ale angajatorului și fișele cu date de securitate (FDS-urile).



1.2 Măsuri de siguranță

Utilizatorii echipamentului ESAB au responsabilitatea finală de a se asigura că persoanele care lucrează sau se află în apropierea echipamentului respectă măsurile de siguranță corespunzătoare. Măsurile de protecție trebuie să îndeplinească cerințele care se aplică acestui tip de echipament. Pe lângă normele standard care se aplică spațiului de lucru, trebuie respectate următoarele recomandări.

Toate lucrările trebuie să fie efectuate de către personal calificat, familiarizat complet cu operarea echipamentului. Exploatarea incorectă a echipamentului poate să conducă la situații periculoase care pot determina vătămarea corporală a operatorului și deteriorări ale echipamentului.

1. Personalul care utilizează echipamentul de sudură trebuie să fie familiarizat cu:
 - exploatarea acestuia
 - amplasamentul dispozitivelor de oprire în caz de urgență
 - funcția acestuia
 - măsurile de protecție relevante
 - sudarea și tăierea sau celelalte funcții aplicabile ale echipamentului
2. Operatorul trebuie să se asigure că:
 - nici o persoană neautorizată nu staționează în zona de lucru a echipamentului când acesta este pornit
 - nimeni nu este neprotejat la aprinderea arcului sau când se începe lucrul cu echipamentul
3. Spațiul de lucru trebuie:
 - să fie adecvat scopului
 - să nu aibă curenți de aer

4. Echipament individual de siguranță:
 - Purtați întotdeauna echipamentul individual de protecție recomandat, precum ochelari de protecție, îmbrăcăminte neinflamabilă, mănuși de protecție
 - Nu purtați obiecte precum eșarfe, brățări, inele etc., care pot să se agațe sau să cauzeze arsuri
5. Măsuri generale de protecție:
 - Asigurați-vă că este conectat sigur cablul de retur
 - Lucrările la echipamentul de înaltă tensiune **trebuie efectuate numai de către un electrician calificat**
 - Echipamentul corespunzător de stingere a incendiilor trebuie să fie marcat în mod vizibil și să fie la îndemână
 - Lubrifierea și întreținerea echipamentului **nu** trebuie să se efectueze în timpul exploatării



AVERTIZARE!

Sudura și tăierea cu arc electric vă pot răni pe dvs. și pe alții. Luați măsuri de precauție când sudați sau tăiați.



ȘOC ELECTRIC – Pericol de moarte

- Instalați și împământați unitatea în conformitate cu manualul de utilizare.
- Nu atingeți componentele electrice sub tensiune sau electrozii cu pielea neprotejată, mănuși ude sau îmbrăcăminte udă.
- Izolați-vă față de lucrare și pământ.
- Asigurați-vă că poziția dvs. de lucru este sigură



CÂMPURI ELECTRICE ȘI MAGNETICE – Pot prezenta pericol pentru sănătate

- Sudorii cu stimulatori cardiace trebuie să se consulte cu medicul înainte de a efectua operațiuni de sudare. Câmpurile electromagnetice pot interfera cu anumite stimulatori cardiace.
- Expunerea la câmpurile electromagnetice poate avea și alte efecte necunoscute asupra sănătății.
- Sudorii trebuie să utilizeze următoarele proceduri pentru a minimiza expunerea la câmpurile electromagnetice:
 - Dirijați electrozidul și cablurile de lucru împreună pe aceeași parte a corpului dvs. Fixați-le cu bandă atunci când este posibil. Nu stați cu nicio parte a corpului între cablurile de lucru și ale arzătorului. Nu înfășurați niciodată cablurile de lucru sau ale arzătorului în jurul corpului dvs. Mențineți sursa de alimentare și cablurile pentru sudură cât mai departe posibil de corpul dvs.
 - Conectați cablul de sudură la piesa de lucru cât mai aproape posibil de zona care se sudează.



FUM ȘI GAZE – Pot prezenta pericol pentru sănătate

- Țineți capul în afara zonei cu fum.
- Folosiți ventilația, extracția arcului sau ambele pentru a scoate vaporii și gazele din zona dumneavoastră de respirație și spațiul general.



RAZE DE ARC ELECTRIC – Pot afecta ochii și pot arde pielea

- Protejați-vă ochii și corpul. Utilizați paravanul de sudură și geamul de filtrare corecte și purtați îmbrăcăminte de protecție.
- Protejați-i pe cei din jur cu ecrane sau cortine corespunzătoare.



ZGOMOT – Zgomotul excesiv poate afecta auzul

Protejați-vă urechile. Utilizați căști sau alte dispozitive de protecție pentru auz.



PIESE ÎN MIȘCARE - Pot cauza vătămări



- Mențineți toate ușile, panourile și capacele închise și în poziții sigure. Permiteți numai persoanelor calificate să îndepărteze capacele pentru întreținere și depanare, după cum este necesar. Montați din nou panourile sau capacele și închideți ușile după finalizarea operațiunilor de service și înainte de pornirea motorului.
- Opriți motorul înainte de montarea sau conectarea unității.
- Țineți mâinile, părul, hainele largi și uneltele departe de piesele în mișcare.



PERICOL DE INCENDIU

- Scânteele (stropii) pot cauza incendii. Asigurați-vă că nu există materiale inflamabile în apropiere.
- Nu utilizați pentru containere închise.

FUNȚIONARE DEFECTUOASĂ – Apelați la un expert pentru asistență în caz de funcționare defectuoasă.

PROTEJAȚI-VĂ PE DVS. ȘI PE CEILALȚI!



ATENȚIE!

Acest produs este destinat exclusiv sudurii cu arc.



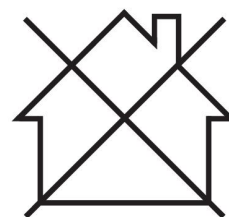
AVERTIZARE!

Nu utilizați sursa de alimentare pentru dezghețarea țevilor înghețate.



ATENȚIE!

Echipamentele din Clasa A nu sunt destinate pentru utilizare în amplasamentele rezidențiale unde energia electrică este furnizată de sistemul public de alimentare de joasă tensiune. Din cauza perturbațiilor conduse și radiate, pot exista dificultăți în asigurarea compatibilității electromagnetice a echipamentelor din clasa A în aceste locații.





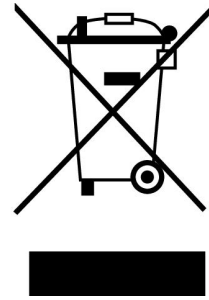
NOTĂ!

Predați echipamentul electronic uzat la centrul de reciclare!

În conformitate cu prevederile Directivei Europene 2012/19/CE privind deșeurile de echipamente electrice și electronice, precum și cu implementarea acesteia conform legislației naționale, echipamentul electric și/sau electronic care a atins limita maximă a duratei de viață trebuie să fie predat la un centru de reciclare.

Ca persoană responsabilă pentru echipament, aveți responsabilitatea de a obține informațiile despre stațiile de colectare autorizate.

Pentru mai multe informații, contactați cel mai apropiat distribuitor ESAB.



ESAB oferă spre achiziționare un sortiment de accesorii pentru sudură și echipamente individuale de protecție. Pentru informații despre comenzi, contactați distribuitorul dvs. local ESAB sau vizitați-ne pe site-ul nostru web.

2 INTRODUCERE

Echipamentul de sudură **EWT 1000** este conceput pentru **sudura cu arc scufundat (SAW)** cap la cap și de colț.

Toate celelalte aplicații sunt interzise.

Echipamentul este conceput pentru a fi utilizat în combinație cu **EAC 10** și cu sursele de alimentare cu energie electrică **ESAB LAF xxx1**, **TAF xxx1** sau **Aristo 1000** și, de asemenea, prin interfața analogică **LAF 635** și **LAF 1000**.

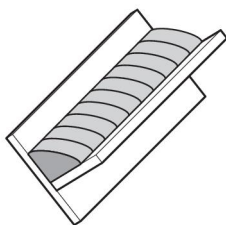
EAC 10 acceptă și sursele de alimentare cu energie electrică controlate analogic de la alți furnizori; consultați capitolul „Conectarea la o sursă de alimentare cu c.c. analogică” pentru mai multe informații despre interfață.

2.1 Metodă de sudură

2.1.1 Definiții

SAW Cordonul de sudură este protejat de un înveliș cu flux în timpul sudurii.

Sudură de colț plată Sudură de colț în poziție F1/PA.



2.1.2 Sudură cu arc scufundat (SAW)

Folosiți echipamentul de sudură **EWH 1000** pentru sudura cu arc scufundat.

EWH 1000 permite sarcini de până la 1000 A (100%).

Această versiune poate fi echipată cu role de alimentare pentru sudura cu o singură sârmă. O rolă de alimentare moletată specială este disponibilă pentru sârma tubulară cu flux, ceea ce garantează alimentarea constantă cu sârmă, fără risc de deformare a acesteia din cauza presiunii de alimentare ridicate.

2.2 Sudură orizontală

Produsul descris în acest manual este conceput pentru sudură orizontală. Tractorul de sudare poate fi folosit pentru sudură de colț plată, atunci când sudați o cusătură de colț înclinată cu kitul de sudură de colț plată opțional.



NOTĂ!

Nu folosiți **EWT 1000** dacă sudați în plan înclinat.

2.3 Stabilitate



NOTĂ!

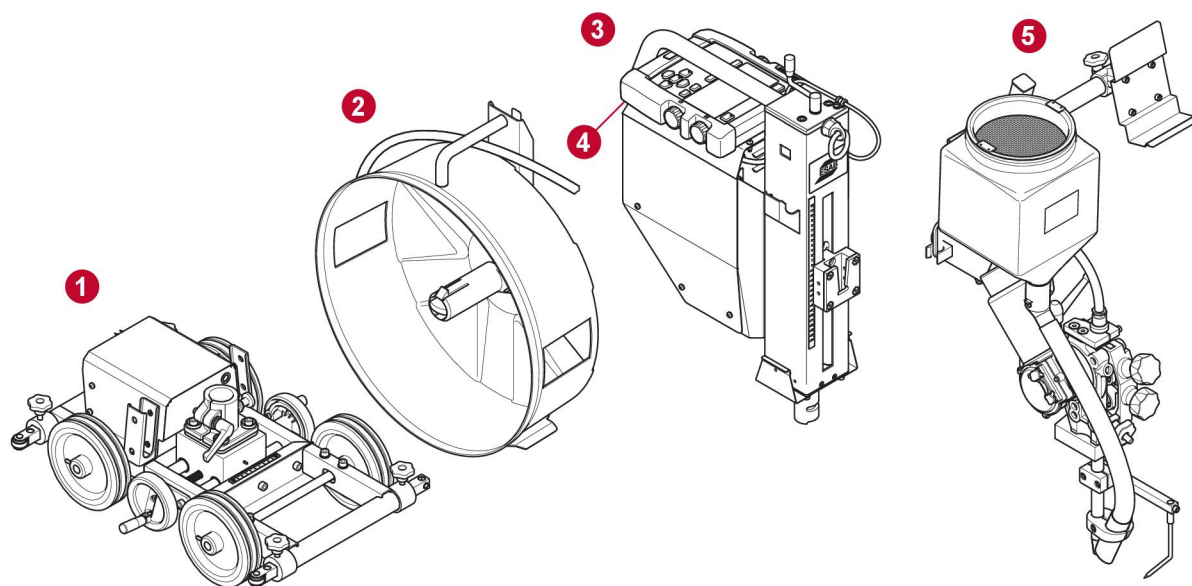
Verificați întotdeauna echipamentul de sudură pentru stabilitate înainte de a începe să sudați.

EWT 1000 este conceput pentru a fi flexibil și a acoperi multiple aplicații și locații de sudură diferite. Stabilitatea poate fi îmbunătățită deplasând cadrul orizontal, mutând bobina de sârmă în partea opusă etc.

Evitați sudarea pe suprafețe cu o pantă mai mare de 3° (>5 cm/m), din cauza riscului de defecte de sudură generate de dimensiunea mare a metalului topit în baia de sudură.

3 DATE TEHNICE

3.1 Tractor de sudare EWT 1000



- | | |
|----------------------------|---|
| 1. Cărucior pentru tractor | 4. EAC 10, bloc de telecomandă de control |
| 2. Suport pentru bobină | 5. EWH 1000, cap de sudură |
| 3. Coloană cu EAC 10 | |

EWT 1000, începând cu numărul de serie 841-xxx-xxxx	
	EWT 1000
Tensiune de alimentare	60 V c.c. sau 42 V c.a., 50/60 Hz
Cerințe de consum maxim de putere	900 VA
Viteza de deplasare	0,1-2,0 m/min (0,3-6,6 feet/min)
Cuplu de frână al butucului de frână	1,5 Nm (13,3 in lb)
Rază de întoarcere minimă pentru sudura circumferențială	
Diametru interior obiect	3000 mm (9 ft 10,11 in)
Diametru exterior obiect, patru roți	3900 mm (12 ft 9,54 in)
Diametru minim țevă pentru sudura de îmbinare internă	1100 mm (3 ft 7,31 in)
Greutatea maximă a sârmei	30 kg (66 lb)
Greutate	
Total, excluzând sârma și fluxul	67 kg (148 lb)
Cărucior pentru tractor	22,1 kg (48,7 lb)
Suport pentru bobină, fără sârmă	6 kg
Coloană cu EAC 10	25 kg
Umiditate relativă aer	Max 95%
Temperatură de exploatare	de la -10 la +40 °C (de la -14 la +104 °F)

EWT 1000, începând cu numărul de serie 841-xxx-xxxx	
	EWT 1000
Temperatură de depozitare	de la -20 ° la +55 °C (de la -4 ° la +131 °F)
Temperatură maximă la suprafață	60 °C
Clasificare CEM	Clasa A
Clasă de protecție carcasă	IPXX

3.2 Unitate de comandă EAC 10

EAC 10, începând cu numărul de serie 841-xxx-xxxx	
Tensiune de alimentare	60 V c.c. sau 42 V c.a., 50/60 Hz
Tensiune de alimentare la blocul de telecomandă de control	12 V c.c.
Putere necesară	Max 900 VA
Conexiuni de motor adaptate la motoarele ESAB	6 A 100%
Controlul vitezei	Feedback de la codificatorul de impulsuri
Temperatură de exploatare	De la -10 la +40 °C (de la -14 la +104 °F)
Temperatură de depozitare	De la -20 la +55 °C (de la -4 la +131 °F)
Umiditate relativă aer	Max 95%
Dimensiuni L × I × h	
EAC 10, unitate de comandă completă	275×300×165 mm (10,8×11,8×6,5 in.)
EAC 10, bloc de telecomandă de control	245×225×50 mm (9,7×8,9×2,0 in.)
Greutate	
EAC 10, unitate de comandă completă	6,8 kg (15 lb)
EAC 10, bloc de telecomandă de control	1,25 kg (2,8 lb)
Clasă de protecție carcasă	IP23

3.3 Cap de sudură EWH 1000

EWH 1000, începând cu numărul de serie 841-xxx-xxxx	
Tensiune de alimentare	42 V c.a.
Sarcină admisibilă la 100%	1000 A
Dimensiuni sârmă	
O singură sârmă de Fe solidă	1,6-5,0 mm (0,06-0,20 in.)
Sârmă de Fe tubulară cu flux	1,6-5,0 mm (0,06-0,20 in.)
SS solidă	0,8-5,0 mm (0,03-0,20 in.)
SS tubulară cu flux	0,8-5,0 mm (0,03-0,20 in.)

EWB 1000, începând cu numărul de serie 841-xxx-xxxx	
Al solidă	Nu se aplică
Al tubulară cu flux	Nu se aplică
Tip de gaz	Nu se aplică
Viteza de avans a sârmei	
Maximum (sârmă ≤ 4 mm)	9,0 m/min (29,5 feet/min)
Maximum (sârmă de 5 mm)	2,5 m/min (8,2 feet/min)
Minim	0,4 m/min (1,3 feet/min)
Cuplu de frână al butucului de frână	1,5 Nm (13,3 in lb)
Volum pâlnie de flux	6 l
Dimensiuni L × l × h	620×530×832 mm (24,4×20,9×32,8 in.)
Greutate cap de sudură, fără sârmă și flux	17 kg (37,5 lb)
Clasă de protecție carcasă	IPXX
Clasificare CEM	Clasa A

4 INSTALARE

4.1 Informații generale

Instalarea trebuie executată de către un specialist.



AVERTIZARE!

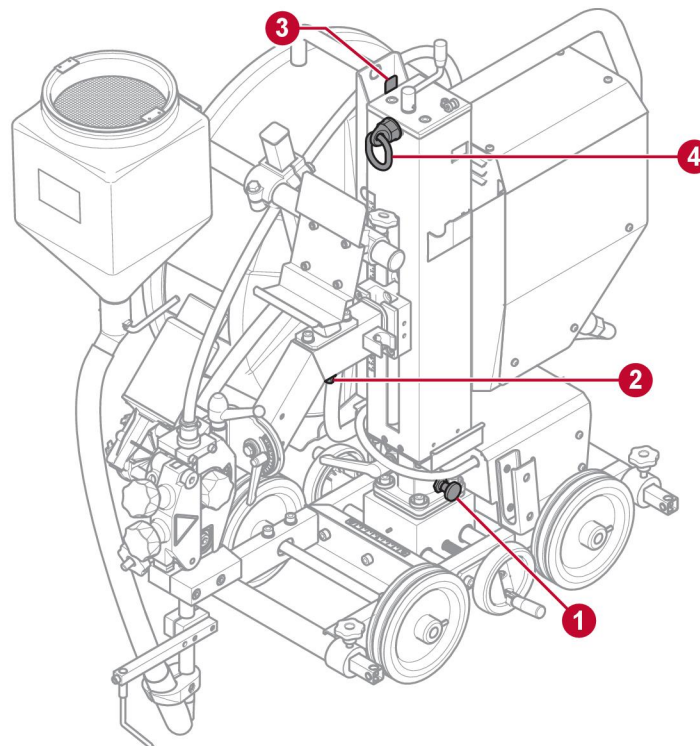
Aveți mare grijă, deoarece componentele în mișcare de rotație pot cauza vătămări.



ATENȚIE!

Acest produs este destinat utilizării în medii industriale. Într-un mediu casnic, acest produs poate cauza interferențe radio. Utilizatorului îi revine responsabilitatea să ia măsurile de protecție adecvate.

4.2 Instrucțiuni de ridicare



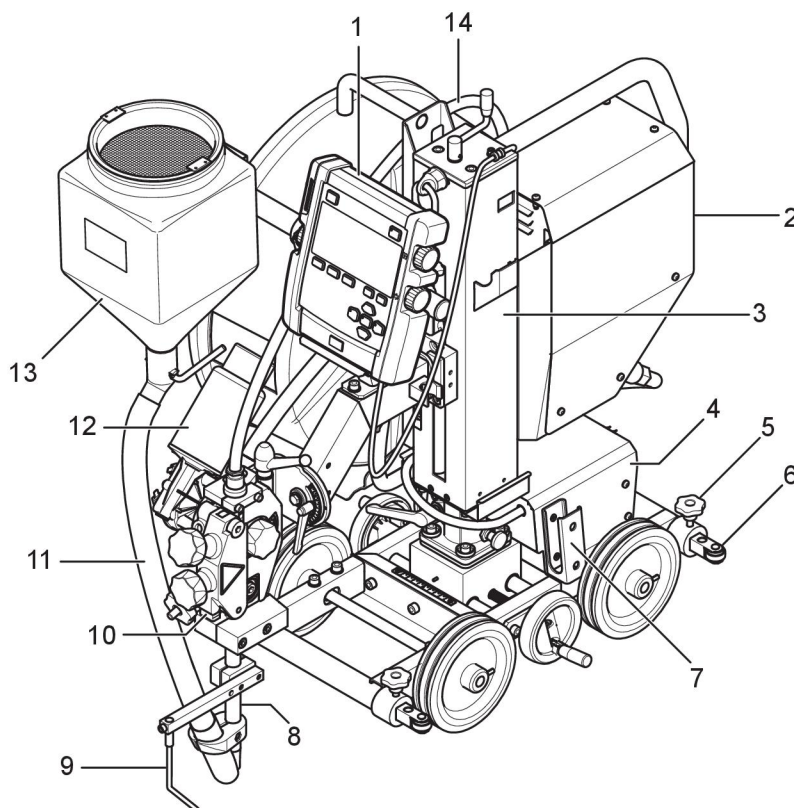
AVERTIZARE!

Tractorul de sudare trebuie să fie ridicat folosind inelul de ridicare (4).

- Deconectați sursa de alimentare și îndepărtați toate consumabilele (flux și sârmă de sudură).
- Deconectați și îndepărtați cablurile de sudură din tractorul de sudare. Cablurile de sudură nu trebuie să fie montate împreună cu tractorul.
- Îndepărtați furtunurile opționale de aer și apă.

- Asigurați-vă că ați blocat coloana pe poziție (1), direcționată înainte, după cum se arată în ilustrație.
- Asigurați-vă că brațul capului de sudură este blocat pe poziție (2).
- Îndepărtați suportul pentru bobină sau scoateți tamburul pentru sârmă din suport. Asigurați-vă că suportul gol pentru bobină este blocat pe poziție (3).

4.3 Componente principale



- | | |
|--|------------------------------------|
| 1. Bloc de telecomandă de control EAC 10 | 8. Contact electric |
| 2. Unitate de transmisie EAC 10 | 9. Știft de ghidare |
| 3. Coloană | 10. Unitate de alimentare cu sârmă |
| 4. Cărucior pentru tractor | 11. Tub pentru flux |
| 5. Blocare tijă de ghidare | 12. Motor de alimentare cu sârmă |
| 6. Tijă de ghidare | 13. Pâlnie de flux |
| 7. Suport pentru cablu | 14. Manșon de sârmă |

4.3.1 Cabluri de sudură

Folosiți numere diferite de cabluri de sudură pentru diferiți curenți de sudură:

- | | |
|---------------|-------------------------------------|
| Până la 500 A | unul de 120 mm ² CNC |
| 500 - 1000 A | două de 120 mm ² cabluri |



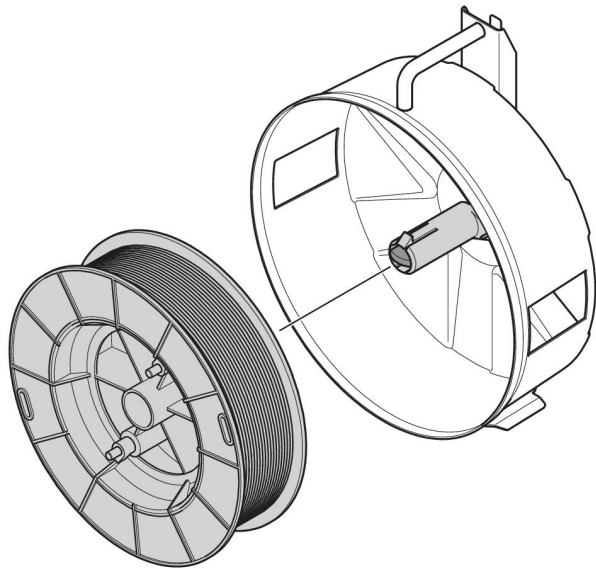
NOTĂ!

Având două cabluri de sudură, așezați-le în paralel, apropiate între ele, dar nu răsucite unul în jurul celuilalt.

4.4 Asamblarea

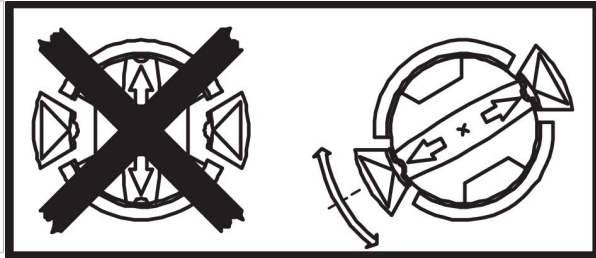
4.4.1 Suport pentru bobină

Fixați tamburul pentru sârmă pe butucul de frânare din suportul pentru bobină.



AVERTIZARE!

Pentru a împiedica alunecarea bobinei de pe butuc: Fixați bobina pe poziție răsucind butonul roșu așa cum se arată pe eticheta de avertizare atașată lângă butuc.

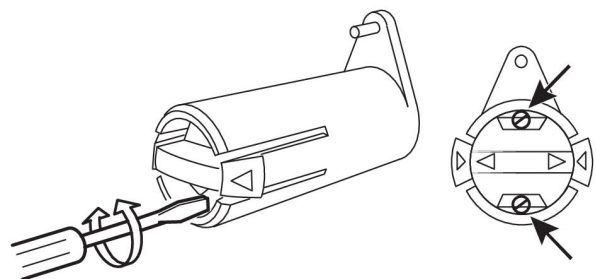


4.4.1.1 Adjusting the brake hub

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:

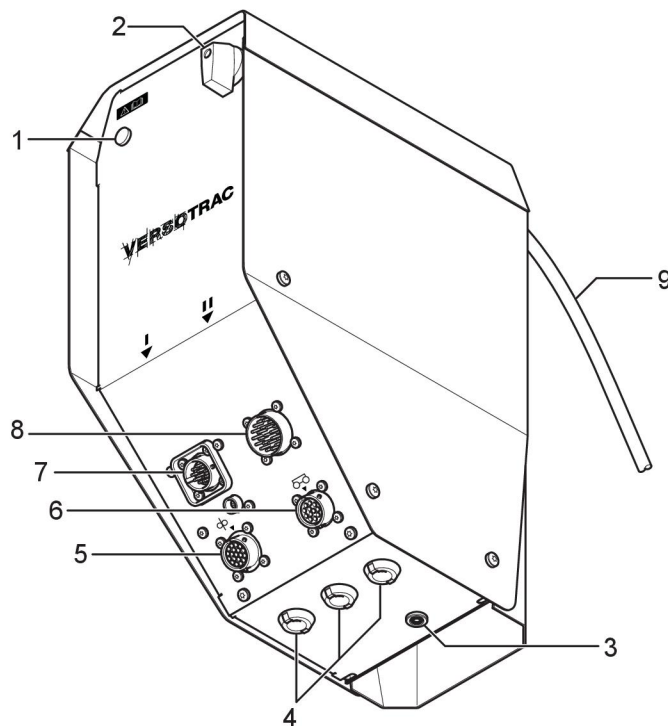
1. Turn the red handle to the locked position.
2. Insert a screwdriver into the springs in the hub.
 - Turn the springs clockwise to reduce the braking torque.
 - Turn the springs counter-clockwise to increase the braking torque.



NOTĂ!

Turn both springs the same amount.

4.5 Conexiuni



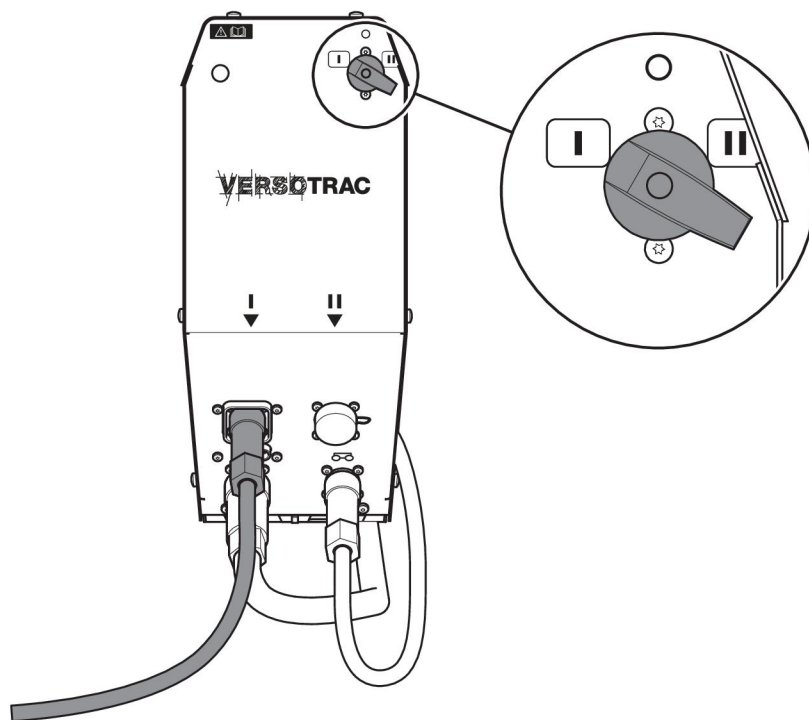
- | | |
|--|---|
| 1. Indicator pornit/oprit | 6. Conexiune pentru căruciorul pentru tractor |
| 2. Comutator pornit/oprit | 7. Conexiune pentru sursa de alimentare digitală |
| 3. Intrare de referință pentru tensiunea piesei de prelucrat | 8. Conexiune pentru sursa de alimentare analogică |
| 4. Intrări cablu accesoriu | 9. Cablu pentru blocul de telecomandă de control |
| 5. Conexiune pentru capul de sudură | |



NOTĂ!

Conectați doar sursa de alimentare digitală **sau** sursa de alimentare analogică, dar niciodată ambele.

4.5.1 Conectarea la sursa de alimentare digitală



Conectați cablul de interconectare la conectorul marcat cu I.

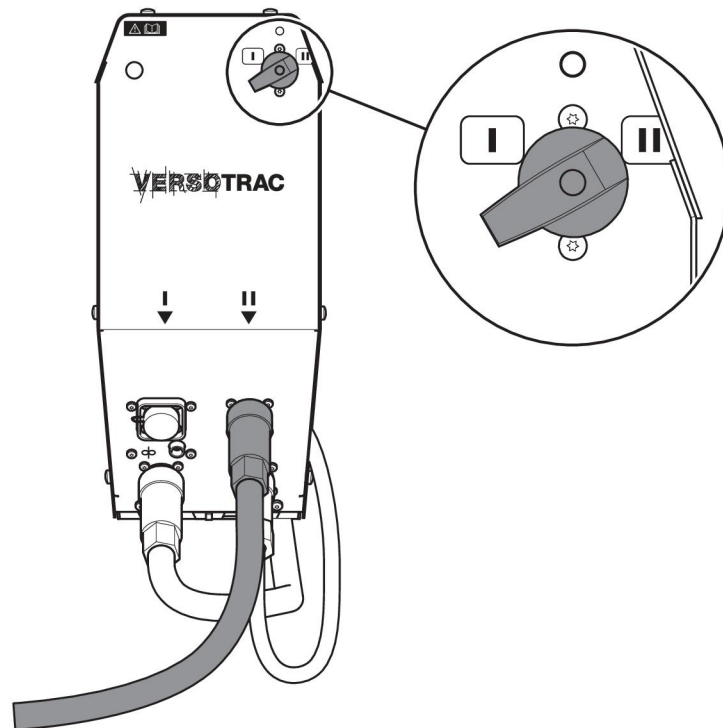
Cablul de interconectare dintre sursa de alimentare ESAB pe bază de CAN și EAC 10 sunt disponibile ca accesorii de lungimi diferite.

Sursele de alimentare ESAB pe bază de CAN sunt LAF xxx1, TAF xxx1 și Aristo® 1000.

Pentru mai multe informații despre conectarea surselor de alimentare pentru sudură, consultați manualul de instrucțiuni separat.

Folosiți întotdeauna protecția împotriva prafului pentru conexiunile la care nu este conectat niciun cablu.

4.5.2 Conectarea la sursele de alimentare cu c.c. analogice compatibile



Conectați cablul de interconectare la conectorul marcat cu **II**.

Cablul de interconectare dintre sursa de alimentare ESAB analogică și unitatea de control EAC 10 sunt disponibile ca accesorii de lungimi diferite.

Folosiți întotdeauna protecția împotriva prafului pentru conexiunile la care nu este conectat niciun cablu.

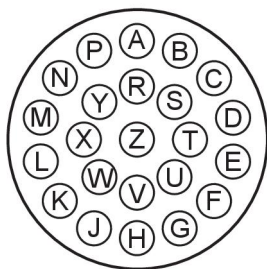
Cerințe privind sursa de alimentare analogică

Tensiune de alimentare 60 V c.c. sau 42 V c.a., 50/60 Hz de la sursa de alimentare pentru sudură sau prin mijloace externe.

Feedback de tensiune de la borna negativă de sudură (pentru măsurarea tensiunii de sudură pentru afișare pe blocul de telecomandă).

Intrare pornire 0-10 V pentru setarea parametrului de sudură (semnal de control).

Ieșire derivație sau ieșire scalată 0-10 V (1 V per 100 arc amperi) pentru măsurarea curentului de sudură.



Pini XP2 pentru racordul conexiunii sursei de alimentare cu energie electrică	
B, C	42 V c.a.
E, F	42 V c.a. retur
J	Bornă negativă sursă de alimentare (U-)

Pini XP2 pentru racordul conexiunii sursei de alimentare cu energie electrică	
W	Bornă pozitivă sursă de alimentare (U+)
X	Tensiune de arc la capul de sudură
K	Pornire sursă de alimentare - Deschideți ieșirea colectorului
L	0 V, comun pentru pornirea sursei de alimentare și referință
M	0-10 V referință
N	Derivație de curent negativă (-mV)
P	Derivație de curent pozitivă (+mV)
R	Oprire de urgență
Y	Oprire de urgență
S	24 V c.a./intrare arzător. Pentru sursele de alimentare non-ESAB.
T	Comun pornire sudură/arzător. Pentru sursele de alimentare non-ESAB.
U	Feedback de curent (1 V/100 A). Pentru sursele de alimentare non-ESAB.

5 OPERARE

5.1 Informații generale



ATENȚIE!

Citiți și asigurați-vă că înțelegeți manualul de instrucțiuni înainte de instalare sau de exploatare.



Normele generale de siguranță pentru manipularea echipamentului pot fi găsite în capitolul „SIGURANȚĂ” din acest manual. Citiți-le în întregime înainte de a începe să utilizați echipamentul!



NOTĂ!

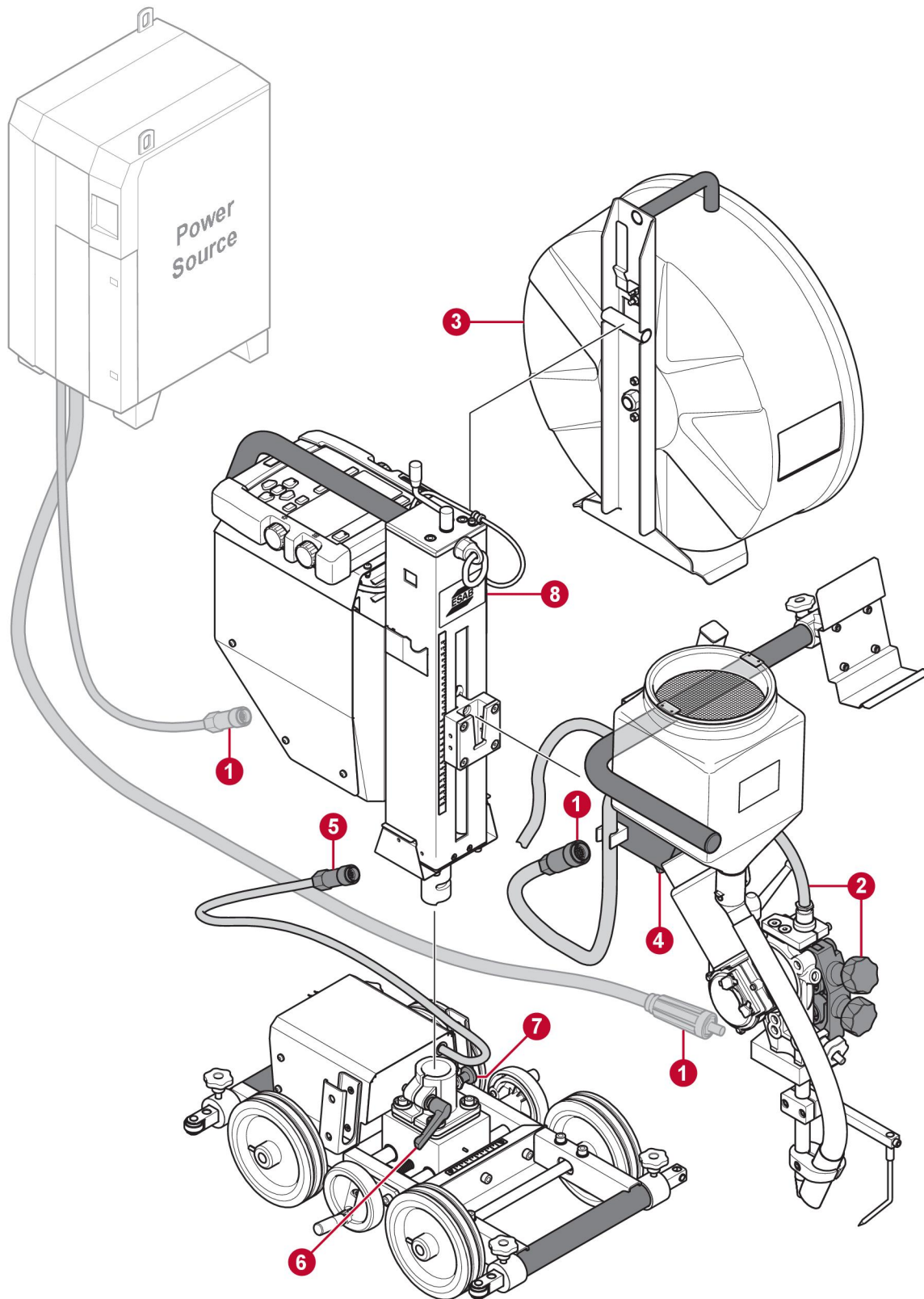
Când mutați echipamentul, utilizați mânerul proiectat în acest scop. Nu trageți niciodată de cabluri.

5.2 Transport

Transportul tractorului de sudare EWT 1000 este posibil urmând instrucțiunile din secțiunea „Instrucțiuni de ridicare”.

Urmați aceste instrucțiuni pentru a demonta tractorul de sudare EWT 1000 în patru module separate înainte de transport.

Atunci când transportați tractorul de sudare EWT 1000 pe roți: poziționați cadrul orizontal central, cu acul îndreptat spre zero pe scală.



NOTĂ!

Verificați capul de sudură, care trebuie să se răcească înainte de demontare.

1. Opriți și deconectați sursa de alimentare. Deconectați cablurile de la capul de sudură și căruciorul pentru tractor (1). Îndepărtați cablurile de sudură din tractorul de sudare.

**NOTĂ!**

Dacă sursa de alimentare este deconectată fără a opri alimentarea mai întâi, oprirea de urgență a sursei de alimentare poate fi activată.

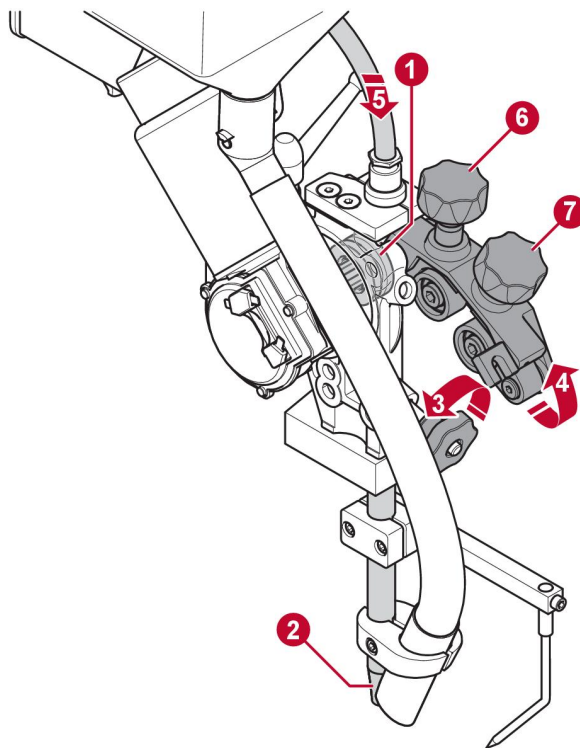
2. Scoateți sârma din unitatea de alimentare cu sârmă și manșonul de sârmă (2).
3. Deblocați și demontați suportul pentru bobină (3).
4. Amplasați blocul de telecomandă de control EAC 10 peste unitatea de transmisie EAC 10.
5. Asigurați-vă că ați poziționat coloana central în căruciorul pentru tractor.
6. Deblocați și demontați capul de sudură (4).
7. Deconectați cablul (5) dintre căruciorul pentru tractor și unitatea de comandă.
8. Deblocați rotirea coloanei folosind mânerul (6). Rotiți până la punctul final. Trageți (7) și rotiți încă câteva grade. Demontați unitatea de comandă (8).
9. Reasamblați în ordine inversă. Asigurați-vă că blocați capul de sudură (6).

5.3 Alimentarea cu sârmă pentru sudură

**NOTĂ!**

Rolele de alimentare sunt marcate cu diametrul canelurii (D) pe laterala rolei.

1. Opriți EAC 10 folosind comutatorul pornit/oprit.
2. Verificați dacă rola (1) și duza de contact (2) au dimensiunile corecte pentru sârma de sudură selectată.
3. Rotiți butonul (3) pentru a elibera dispozitivul de întindere a sârmei.
4. Ridicați dispozitivul de întindere a sârmei cu memorie (4). Nu vor exista modificări ale setărilor.
5. Alimentați sârma de sudură (5) în duza de contact.
6. Coborâți dispozitivul de întindere a sârmei cu memorie (4) înapoi pe poziție. Blocați prin rotirea completă a butonului (3).
7. Porniți EAC 10 și selectați sârma de sudură când vi se solicită pe afișaj.
8. Pentru unitate de comandă EAC 10: Alimentați sârma de sudură prin duza de contact până când este vizibilă sub aceasta.
9. Dacă este necesar, ajustați presiunea de avans a sârmei cu ajutorul butonului (6).
10. Dacă este necesar, ajustați dispozitivul de întindere a sârmei cu ajutorul butonului (7).



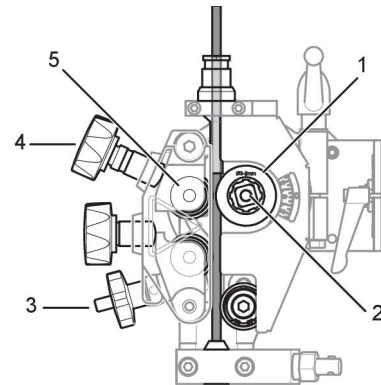
**NOTĂ!**

Nu strângeți prea tare butonul (6) de presiune a alimentării. Aceasta poate duce la supraîncălzirea alimentatorului cu sârmă.

5.4 Schimbarea rolei de alimentare

5.4.1 Un singur cablu

1. Eliberați butonul (3).
2. Eliberați roata de manevră (2).
3. Schimbați rola de alimentare (1).
Rolele de alimentare sunt marcate cu dimensiunile sârmei.



5.4.1.1 Rolele moletate pentru sârmă tubulară cu flux

- Schimbați rola de alimentare (1) și rola de presiune (5) ca pereche pentru dimensiunea de sârmă care va fi folosită.

**NOTĂ!**

Este necesar un arbore rotativ special pentru rola de presiune (nr. de catalog 0212 901 101).

- Strângeți șurubul de presiune (4) cu presiune moderată pentru a vă asigura că sârma tubulară cu flux nu se deformează.

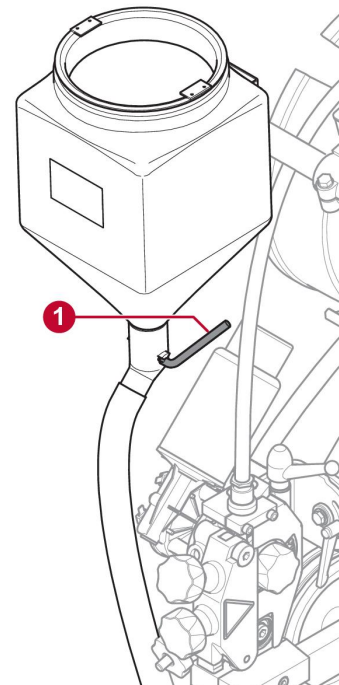
5.5 Refilling with flux powder

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.

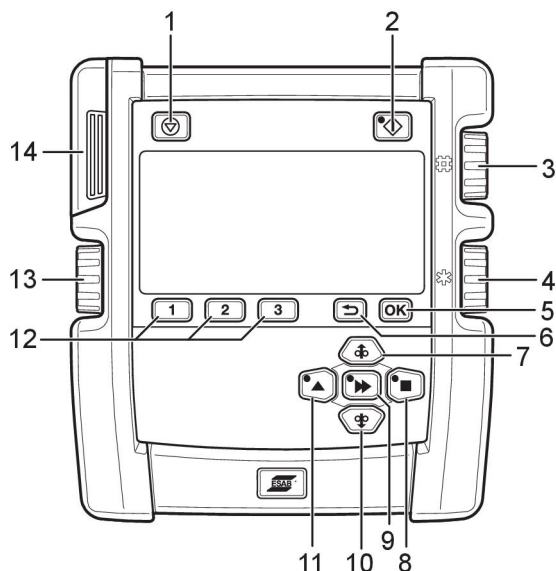
**NOTĂ!**

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 Panou de comandă EAC 10

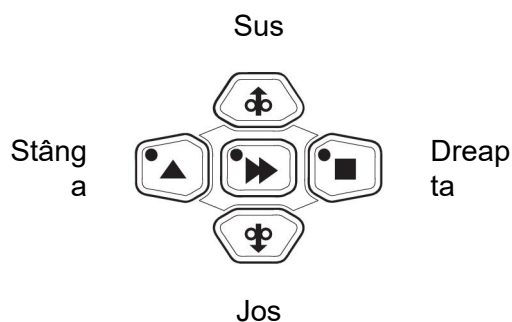


- | | |
|---|--|
| 1. Oprire sudură | 8. Direcția mișcării de deplasare manuală |
| 2. Pornire sudură | 9. Mișcare rapidă |
| 3. Curent de sudură/viteza de avans a sârmei/echilibrare* | 10. Alimentare manuală cu sârmă în jos |
| 4. Tensiune de arc/tensiune de decalaj* | 11. Direcția mișcării de deplasare manuală |
| 5. OK/Meniu de setări | 12. Memorie 1, 2, 3/Taste programabile |
| 6. Înapoi | 13. Viteză deplasare/frecvență* |
| 7. Alimentare manuală cu sârmă în sus | 14. Conexiune USB |

*Doar cu Aristo® 1000 în modul c.a.

5.6.1 Taste și butoane

Butoanele sunt folosite pentru Sus, Jos, Dreapta, Stânga și Confirmare (buton central), în timpul configurării și setării.



Oprire sudură (1). Oprește toate mișcările de deplasare, toate motoarele și curentul de sudură.



Pornire sudură (2). Ledul este aprins dacă sudarea este în curs de desfășurare.



Butonul **OK (5)** este folosit pentru a confirma o selecție.



Butonul **Înapoi (<)** (6) este folosit pentru a reveni la pasul anterior din meniu.



Apăsați butonul **Alimentare manuală cu sârmă în sus (7)** pentru a alimenta cu sârmă în sus. Sârma este avansată cât timp butonul este apăsat.



Apăsați butonul **Mișcare de deplasare** (8) pentru acționare în direcția de sudare în care indică simbolul de pe echipamentul de sudură.



Butonul **Mișcare rapidă** (9) este folosit împreună cu alte butoane pentru a crește viteza. Apăsați butonul pentru a activa mișcarea rapidă și apoi apăsați butonul de alimentare manuală cu sârmă (7, 10) sau de mișcare de deplasare (8, 11). Ledul de pe butonul de mișcare rapidă este aprins cât timp mișcarea rapidă este activată. Apăsați din nou pentru a dezactiva mișcarea rapidă. În timpul configurării, este posibil să confirmați și să salvați o valoare, pentru a reveni apoi la ecranul anterior folosind butonul de mișcare rapidă.



Apăsați butonul **Alimentare manuală cu sârmă în jos** (10) pentru a alimenta cu sârmă în jos. Sârma este avansată cât timp butonul este apăsat.



Apăsați butonul **Mișcare de deplasare** (11) pentru acționare în direcția de sudare în care indică simbolul de pe echipamentul de sudură.



Trei memorii diferite de date de sudură per cap de sudură pot fi stocate în memoria panoului de comandă folosind tastele programabile 1, 2 și 3 (12).



Tastele programabile au funcții variate în fiecare meniu utilizat. Funcția curentă poate fi vizualizată în textul din rândul de la baza afișajului.



Butonul pentru curent de sudură/viteza de avans a sârmei/echilibrare¹ (3) este folosit pentru creșterea sau reducerea valorilor setate.



Butonul pentru tensiune de arc/tensiune de decalaj¹ (4) este folosit pentru creșterea sau reducerea valorilor setate.



Butonul pentru viteza de deplasare/frecvență¹ (13) este folosit pentru creșterea sau reducerea valorilor setate.

¹ Doar cu Aristo® 1000 în modul c.a.

5.6.2 Configurarea inițială

La prima pornire după livrare, după actualizarea programului și după o resetare completă, panoul de comandă necesită configurarea inițială. Configurarea inițială începe automat.

Un utilizator autorizat poate schimba configurația din meniul *SETĂRI GENERALE*.

1. Selectați limba folosind butoanele Sus/Jos/Dreapta/Stânga. Confirmați cu *OK* sau cu butonul central.
2. Selectați unitatea de măsură folosind butoanele Dreapta/Stânga. Confirmați cu *OK* sau cu butonul central.
3. Setati data folosind butoanele Sus/Jos. Schimbați anii, lunile și zilele folosind butoanele Dreapta/Stânga. Confirmați cu *OK* sau cu butonul central.
4. Setati ora folosind butoanele Sus/Jos. Schimbați orele și minutele folosind butoanele Dreapta/Stânga. Confirmați cu *OK* sau cu butonul central.
5. Selectați tipul de sârmă folosind butoanele Sus/Jos. Tipurile de sârmă afișate depind de capul de sudură detectat în timpul pornirii. Confirmați cu *OK* sau cu butonul central.
6. Selectați dimensiunea sârmei folosind butoanele Sus/Jos. Confirmați cu *OK* sau cu butonul central.
7. După configurarea inițială, panoul de comandă continuă cu meniul *SETARE*.

5.6.3 Pornire



1. Versiunea software este afișată pe panoul de comandă în timpul pornirii. Panoul de comandă detectează automat capul de sudură în timpul pornirii.

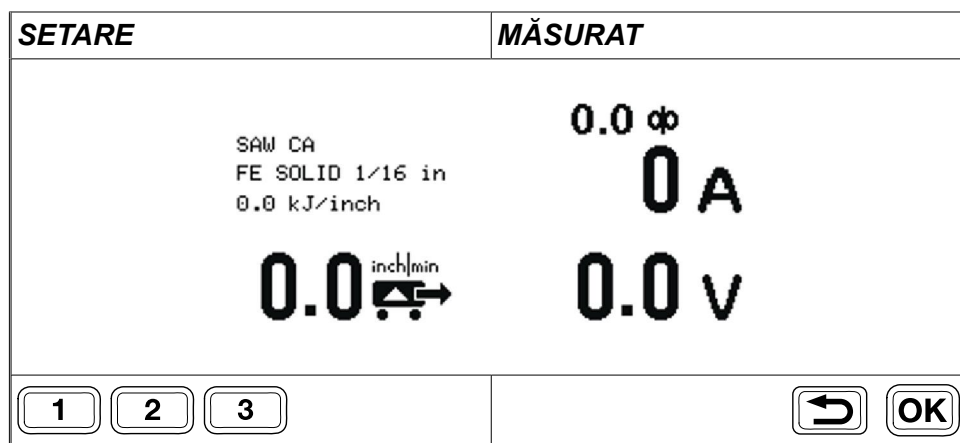


NOTĂ!

Capul de sudură este identificat de cablul acestuia. În cazul în care cablul este înlocuit, utilizați o piesă de schimb ESAB originală pentru a menține funcționalitatea.

2. Dacă nu este atașată nicio sursă de alimentare digitală, se afișează un meniu pentru selectarea tipului de sursă de alimentare analogică. Sursa de alimentare analogică folosită anterior este afișată atunci când comutatorul pornit/oprit este în poziția II. Apăsați orice buton în 3 secunde pentru a deschide meniul și a schimba sursa de alimentare analogică folosind butoanele Sus/Jos și OK. Dacă nu este apăsat niciun buton, procesul de pornire va continua fără a modifica sursa de alimentare.
3. Sunt afișate tipul de sârmă și dimensiunea selectate anterior. Apăsați orice buton în 7 secunde pentru a deschide meniul. Selectați tipul de sârmă și dimensiunea folosind butoanele Sus/Jos și OK. Dacă nu este apăsat niciun buton, panoul de comandă continuă cu meniul *SETARE* fără a modifica tipul de sârmă și dimensiunea.


5.6.4 Ecranul Măsurat




Ecranul *MĂSURAT* afișează valorile măsurate în timpul sudurii. Informațiile de pe ecran depind de metoda de sudură selectată.

Ecranul afișează informațiile divizate în patru grupe:

Metodă, sârmă, aport de căldură	Amperaj
Viteza de deplasare	Tensiune

 O apăsare scurtă pe **OK** când o sursă de alimentare cu c.a. este conectată va deschide ecranul de setări pentru c.a. O apăsare lungă pe **OK** deschide ecranul de setări **MENIUL SUDURĂ**.

Rotiți oricare dintre butoane după oprirea sudurii pentru a deschide ecranul **SETARE**. Valorile sunt afișate și ecranul **SETARE** este menținut deschis.

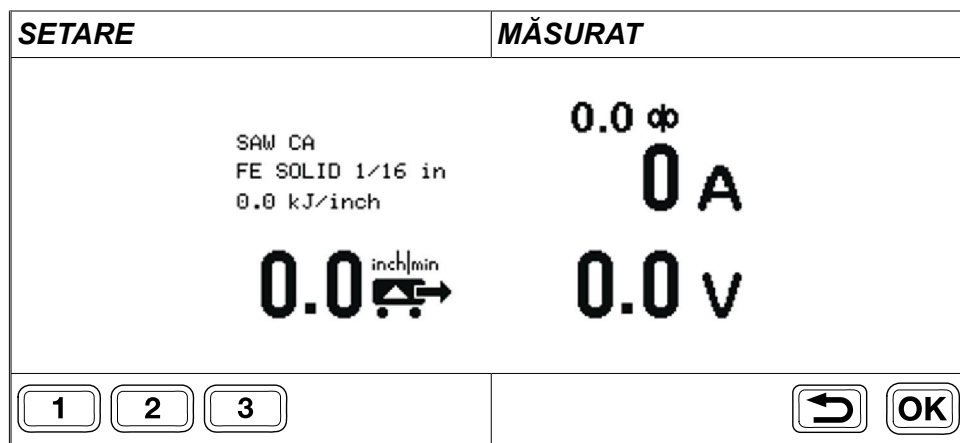
 O apăsare scurtă pe oricare dintre tastele 1, 2 sau 3 reapelează slotul de memorie corespunzător. Ecranul **SETARE** se deschide și valorile sunt afișate.

5.6.5 Ecranul de setare, sursa de alimentare digitală



NOTĂ!

Funcțiile disponibile ale ecranului **SETARE** depind de metoda de sudură selectată.





Ecranul **SETARE** este folosit pentru a schimba setările de sudură și a salva setările în sloturile de memorie folosind tastele 1, 2 și 3.


Rotiți oricare dintre butoane în timpul sudurii pentru a deschide ecranul **SETARE** de pe ecranul **MĂSURAT**. Valorile sunt afișate timp de 2 secunde înainte de a reveni la ecranul **MĂSURAT** dacă nu sunt făcute ajustări.

Dacă ecranul **SETARE** este deschis fără efectuarea unei suduri, acesta va rămâne activ. La inițierea sudurii, ecranul **MĂSURAT** este activat.

Schimbați setările de sudură folosind butonul de lângă valoarea afișată pe afișaj. Este posibil să salvați setările pentru acces rapid.

 O apăsare scurtă pe oricare dintre tastele 1, 2 sau 3 va afișa setările memoriei în care au fost salvate datele de sudură; setați valorile, după care ecranul **MĂSURAT** se va afișa din nou. Numărul memoriei utilizate pentru datele de sudură este afișat pe fila **SETARE** și într-o bară deasupra tastei cu numărul corespunzător.

 Cu sursă de alimentare c.a.: O apăsare scurtă pe butonul **OK** deschide ecranul **SETĂRI CA**.

 O apăsare lungă pe butonul **OK** deschide **MENIUL SUDURĂ**. Reveniți apăsând butonul **Înapoi**.

5.6.6 Ecranul de setare, sursa de alimentare analogică

SETARE	MĂSURAT
SAW AC CA FE SOLID 0.8 mm 50Hz	
50% 0.0 V	
<input type="button" value="1"/> <input type="button" value="2"/> <input type="button" value="3"/>	<input type="button" value="↶"/> <input type="button" value="OK"/>



Cu sursă de alimentare c.a.: O apăsare scurtă pe butonul OK deschide ecranul *SETĂRI CA*.

Cu sursa de alimentare Aristo® 1000 și capul de sudură SAW: O apăsare scurtă pe butonul OK deschide un ecran pe care butoanele vor controla frecvența, echilibrul și decalajul.



Salvați valorile și reveniți la ecranul *MĂSURARE* apăsând butonul Înapoi.



5.6.7 Meniul Sudură



Dacă este afișat oricare dintre ecranele *SETARE* sau *MĂSURAT* apăsați lung pe OK pentru a deschide *MENIUL SUDURĂ* extins.

Informațiile de pe afișaj depind de nivelul de autorizație, sursa de alimentare atașată și capul de sudură. Nivelul de autorizație este indicat cu o pictogramă în colțul superior drept al afișajului.

Exemplu de meniu de sudură pentru Aristo® 1000 CA/CC			
	MENIUL SUDURĂ		
	<i>METODĂ</i>	CC+	
	<i>TIP REGULATOR</i>	CA	
	<i>TIP DE PORNIRE</i>	DIRECT	
	<i>TIMP DE STINGERE</i>	0.0 s	
	<i>TREPTATĂ A ARCULUI</i>	0,50 s	
	<i>TIMP DE STINGERE</i>		

Exemplu de meniu de sudură pentru sudura SAW cu LAF sau TAF			
	MENIUL SUDURĂ		
	TIP REGULATOR	CA	
	TIP DE PORNIRE	DIRECT	
	TIMP DE STINGERE TREPTATĂ A ARCULUI	0.0 s	
	TIMP DE STINGERE	0,7 s	



Selectați **MENIUL SUDURĂ** apăsând butonul Dreapta.



Selectați un rând din meniu folosind butoanele Sus/Jos și OK sau confirmați cu butonul central.



Setați o valoare numerică folosind butonul pentru tensiune de arc/tensiune de decalaj (4). Alte valori sunt selectate folosind butoanele Sus/Jos.



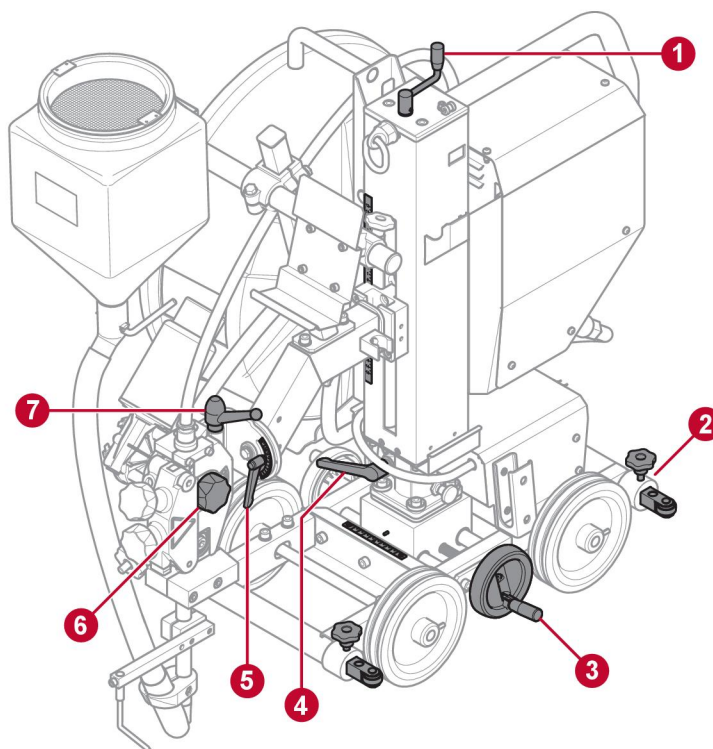
Apăsați OK sau butonul central pentru a confirma și a reveni la meniul anterior. Valoarea nouă este afișată.



Reveniți la meniul anterior FĂRĂ a schimba setările cu butonul Înapoi sau Stânga.



5.7 Ajustări



NOTĂ!

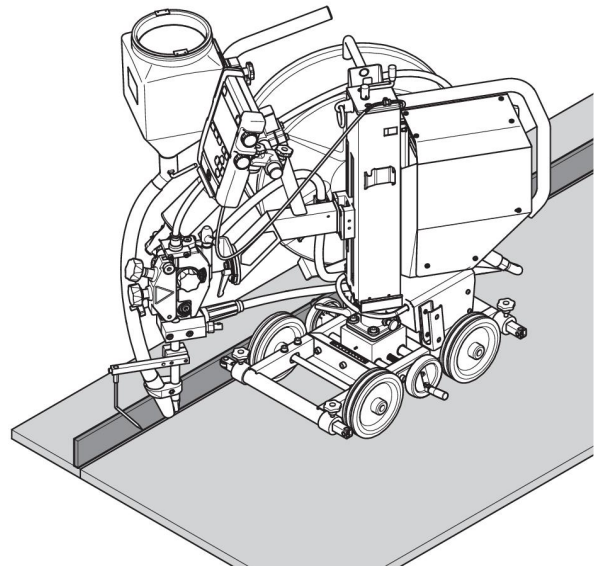
Mențineți întotdeauna mânerul pe poziția blocată dacă nu faceți ajustări.

1. Ajustarea pe verticală a capului de sudură, consultați scala coloanei.
2. Ajustați distanța dispozitivul de ghidare a rolei, atât în fața, cât și în spatele tractorului de sudare.
3. Ajustați locația coloanei orizontale, consultați scala din dreptul coloanei.
4. Ajustați unghiul de rotire al coloanei.
5. Ajustați unghiul de rotire a capului de sudură, consultați scala din dreptul mânerului.
6. Ajustați tensiunea sârmei de sudură.
7. Ajustați unghiul de rotire al capului de sudură.

5.8 Aplicații de sudură

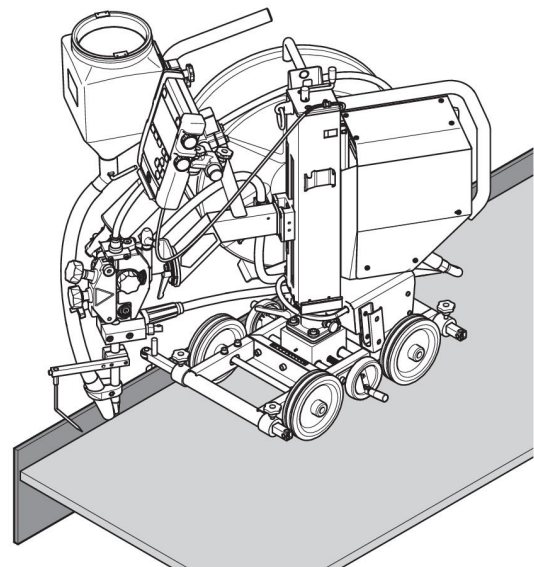
Versiunea de bază

EWT 1000 în versiunea de bază cu dispozitiv de ghidare a rolei. Aceasta poziționează tractorul de sudare de-a lungul sudurilor de colț cu roțile de acționare înclinate la un unghi de aproximativ $0,5-1^\circ$ înspre plăcuța verticală și cu dispozitivul de ghidare a rolei de-a lungul unui ghid paralel cu îmbinarea. Ghidul poate face parte din piesa prelucrată sau poate fi o șină de ghidare separată care a fost aliniată paralel cu îmbinarea. Sudură de colț circulară. Tractorul de sudare urmează îmbinarea folosind dispozitivul de bază al brațului de ghidare. Rază minimă de 3,9 m.



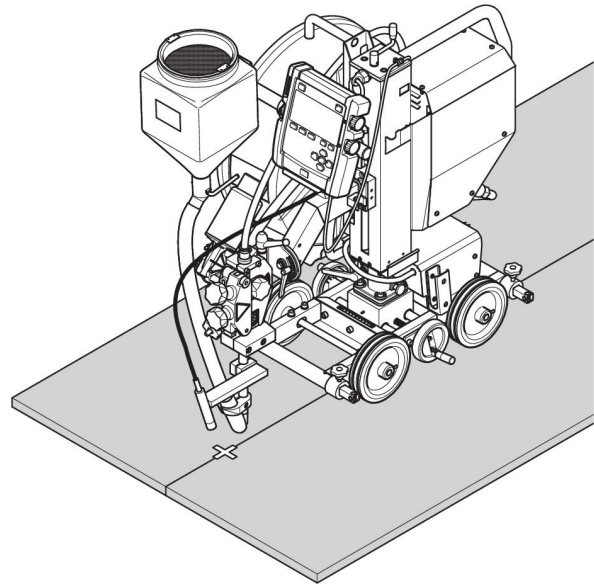
Role în stare de inactivitate (0333 164 880)

Role în stare de inactivitate cu înălțime reglabilă sunt furnizate ca accesorii. Necesare pentru sudura de colț de-a lungul unei plăcuțe verticale joase, rolele în stare de inactivitate pot fi utilizate și pentru diferite tipuri de piese prelucrate, de exemplu de-a lungul marginilor de ghidare paralele cu îmbinarea sudată. Consultați capitolul „ACCESORII”.

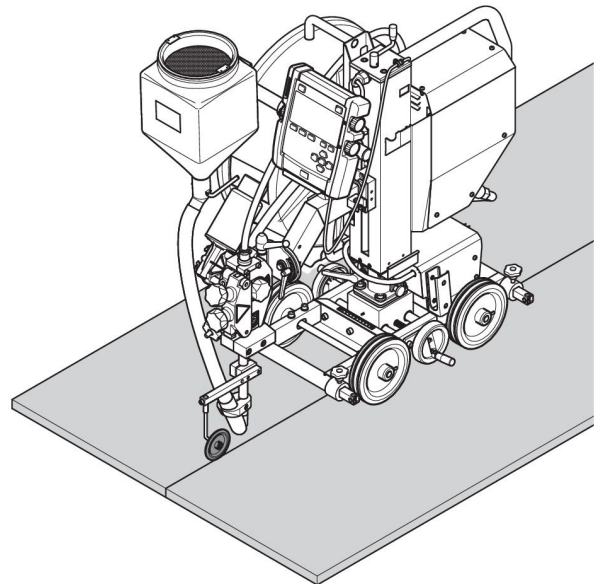


Lampă laser (0821 440 880)

Dacă nu există nicio margine de-a lungul căreia tractorul de sudare să poată fi direcționat mecanic, de exemplu la prelucrarea unei îmbinări I, lampa laser ajută la sudura cu arc scufundat, indicând poziția duzei de sudură în îmbinare. Consultați capitolul „ACCESORII”.

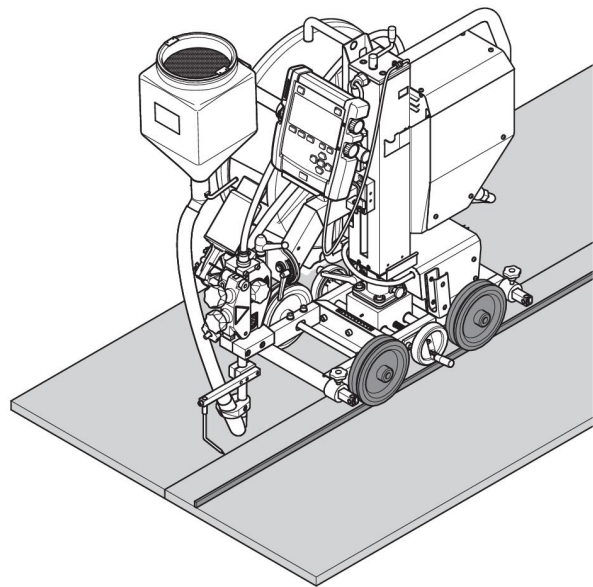
**Căruciorul roții de ghidare (0413 542 880)**

Utilizarea căruciorului roții de ghidare într-o îmbinare în V permite tractorului de sudare să urmeze îmbinarea. Tractorul de sudare poate trece peste sudurile de prindere fără probleme și fără a deraia. Căruciorul roții de ghidare este securizat pe contactul electric și duza de sudură este poziționată pentru sudură în spatele căruciorului. Consultați capitolul „ACCESORII”.



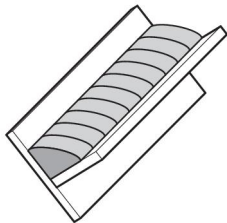
Roți canelate (0443 682 881)

Dacă nu există nicio margine de-a lungul căreia tractorul de sudare să poată fi direcționat, cum ar fi la prelucrarea unei îmbinări I, acesta poate fi fixat cu ajutorul a două roți canelate, care vor rula pe șine de ghidare din oțel înclinat, care pot fi unitate pentru a atinge lungimea dorită. Consultați capitolul „ACCESORII”.



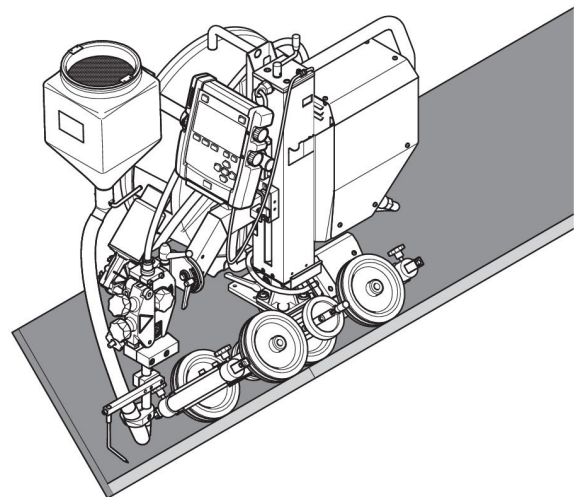
Sudură de colț plată (0904 255 001)

Kitul de sudură de colț plată poate fi utilizat pentru a menține echipamentul drept pe verticală atunci când sudați un colț înclinat.



Unghiul poate fi setată la 0, 30° și 45°.

Consultați capitolul „ACCESORII”.



6 ÎNTREȚINERE

6.1 Informații generale

**ATENȚIE!**

Toate garanțiile asumate de către furnizor își pierd valabilitatea în cazul oricărei încercări din partea clientului de a remedia eventualele defecțiuni ale produsului pe parcursul perioadei de garanție.

**NOTĂ!**

Înainte de realizarea oricărei operații de întreținere, asigurați-vă că ați deconectat cablul de la rețeaua de alimentare.

Pentru întreținerea unității de comandă, **EAC 10**, consultați manualul de instrucțiuni separat.

6.2 Zilnic

- Asigurați-vă că ați asigurat coloana pe poziția blocată.
- Asigurați-vă că brațul capului de sudură este blocat pe poziție.
- Asigurați-vă că suportul pentru bobină este blocat pe poziție.
- Curățați fluxul și murdăria de pe piesele în mișcare.
- Curățați fluxul și murdăria de pe cadre.
- Verificați:
 - Dispozitivul de blocare a rotirii dintre cărucior și coloană.
 - Dispozitivul de blocare a capului de sudură.
 - Dispozitivul de blocare a suportului pentru bobină.
- Verificați dacă vârful de contact și toate cablurile electrice sunt conectate.
- Asigurați-vă că toate îmbinările înșurubate sunt strânse.
- Verificați dacă ghidajele și rolele de acționare sunt uzate sau deteriorate.
- Verificați cuplul butucului de frânare. Strângeți dacă rola de alimentare cu sârmă continuă să se rotească după oprirea alimentării cu sârmă. Slăbiți dacă rolele de alimentare alunecă. Ca ghid, cuplul de frânare pentru o rolă de alimentare cu sârmă de 30 kg trebuie să fie de 1,5 Nm.
Pentru ajustarea cuplului de frânare, consultați secțiunea „Reglarea butucului de frânare”.

6.3 Săptămânal

- Inspectați cadrele. Lubrifiați-le, dacă sunt prinse între ele.

7 DEPANARE

Înainte de a solicita un specialist de service autorizat, efectuați următoarele verificări și inspecții.

- Verificați dacă sursa de alimentare pentru sudură este conectată la tensiunea de rețea corespunzătoare.
- Verificați dacă toate cablurile și conexiunile de sudură sunt lipsite de defectiuni.
- Verificați setarea corectă a comenzilor.
- Verificați dacă tensiunea de rețea este deconectată înainte de a începe orice tip de acțiune de reparare.

Tip problemă	Cauză posibilă	Măsură corectivă
Valorile pentru curent și tensiune indică fluctuații mari.	Clemele de contact sau duzele sunt uzate sau de dimensiunea greșită.	Înlocuiți cleme de contact sau duzele.
	Presiunea rolei de alimentare cu sârmă nu este adecvată.	Creșteți presiunea rolor de alimentare cu sârmă.
Alimentarea cu sârmă este neregulată.	Presiunea pe rolele de alimentare cu sârmă este setată incorect.	Ajustați presiunea rolor de alimentare cu sârmă.
	Rolele de alimentare cu sârmă sunt de dimensiunea greșită.	Înlocuiți rolele de alimentare cu sârmă.
	Canelurile din rolele de alimentare cu sârmă sunt uzate.	Înlocuiți rolele de alimentare cu sârmă.
Cablurile de sudură se supraîncălzesc	Conexiune electrică slabă.	Curățați și strângeți toate conexiunile electrice.
	Zona transversală a cablurilor de sudură este prea mică.	Utilizați cabluri cu o secțiune transversală mai mare sau utilizați cabluri paralele.

8 CODURI DE EROARE

Pentru informații despre codurile de eroare, consultați Manualul de instrucțiuni EAC 10.

9 COMANDAREA PIESELOR DE SCHIMB



ATENȚIE!

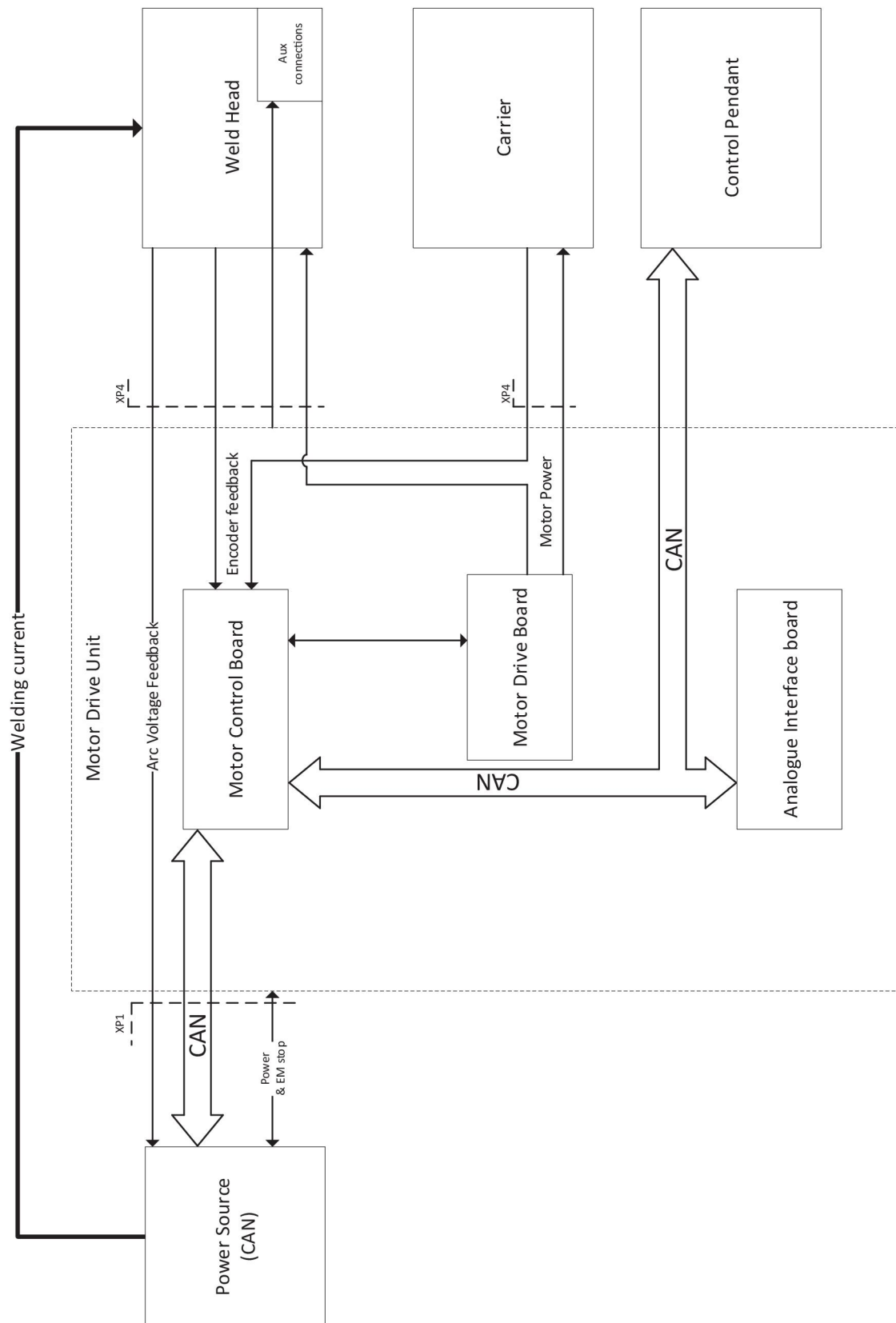
Reparațiile și lucrările electrice trebuie efectuate de un tehnician de service autorizat de ESAB. Utilizați numai piese de schimb și de uzură originale marca ESAB.

EWT 1000 este proiectat și testat în conformitate cu standardele internaționale și europene **IEC/EN 60974-5**, **IEC/EN 60974-10** și **EN 12100:2010**. La finalizarea lucrărilor de service sau de reparații, persoanele care au efectuat intervenția au responsabilitatea de a se asigura că produsul corespunde în continuare cerințelor standardului de mai sus.

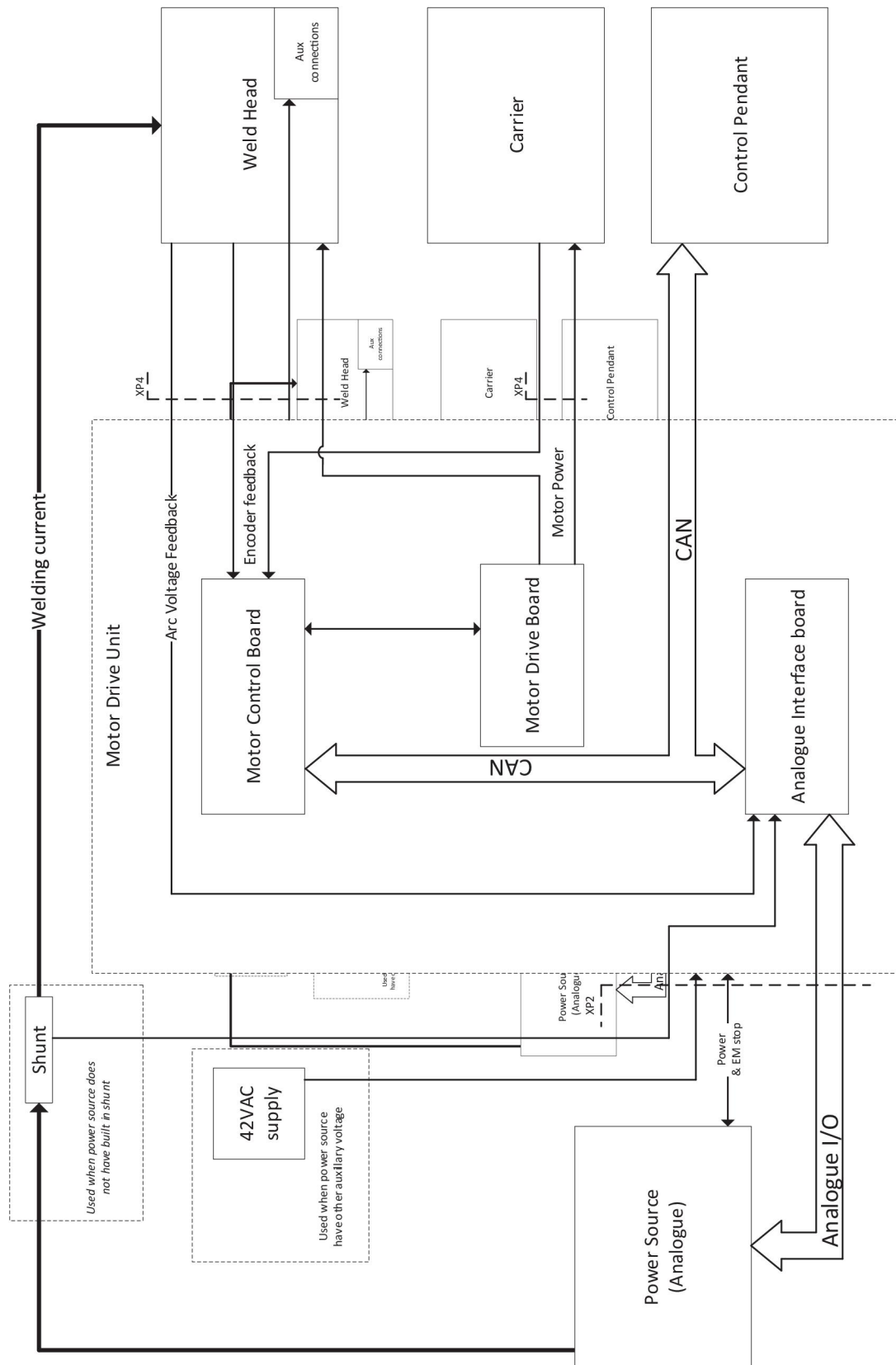
Piese de schimb și consumabilele se pot comanda prin intermediul celui mai apropiat dealer ESAB; vizitați esab.com. Atunci când comandați, vă rugăm să specificați tipul de produs, numărul de serie, denumirea și codul piesei de schimb în conformitate cu lista de piese de schimb. Astfel se simplifică expediția și se asigură livrarea corectă.

SCHEMĂ

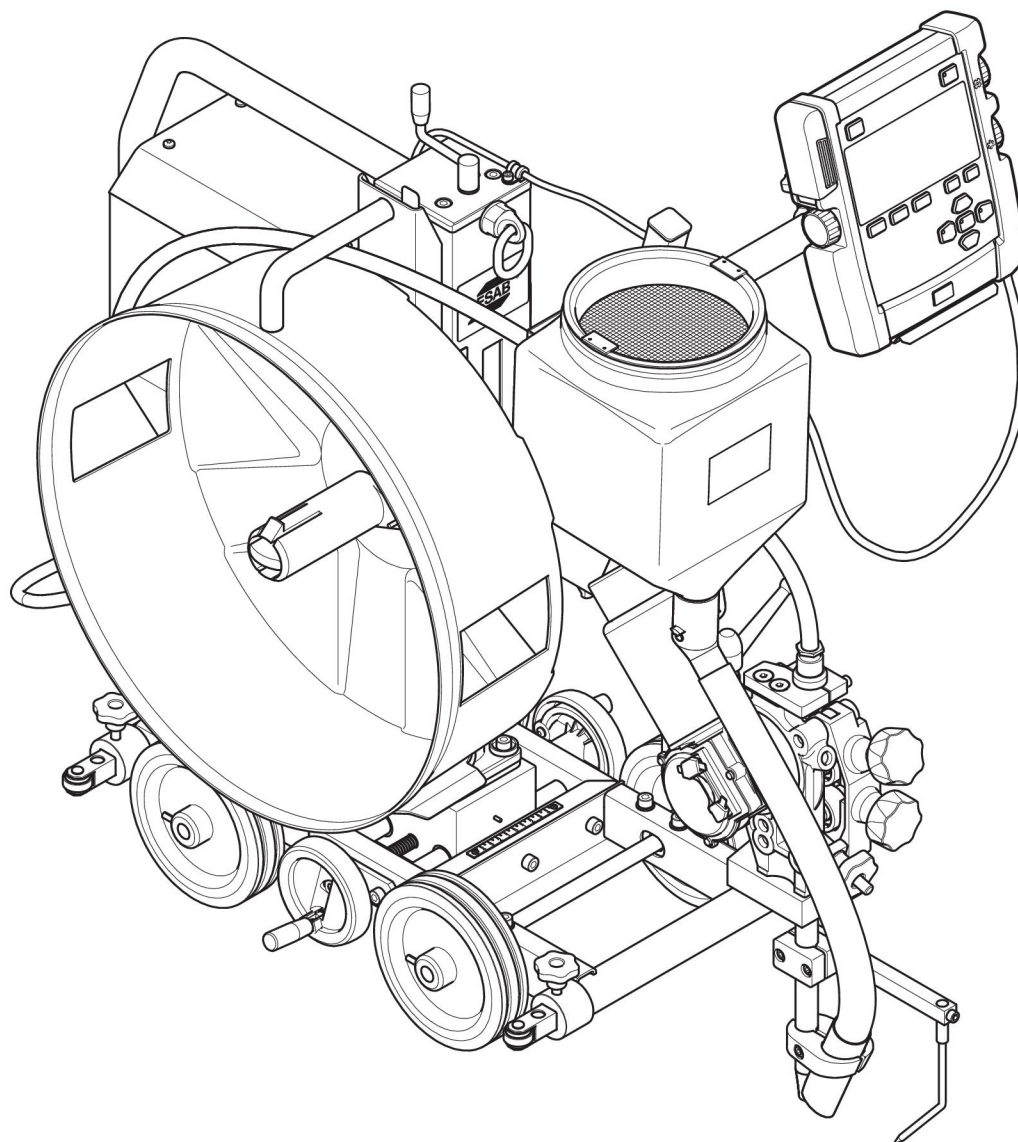
Sursă de alimentare digitală



Sursă de alimentare analogică



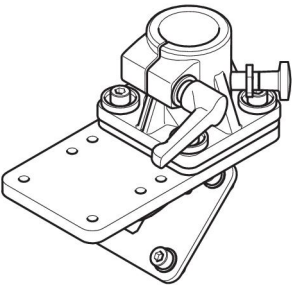
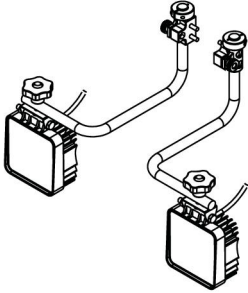
NUMERE DE CATALOG

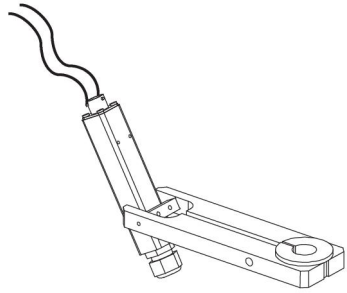
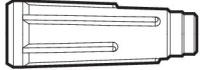
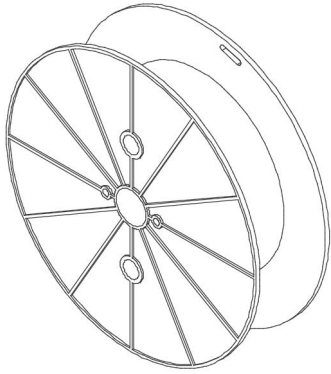


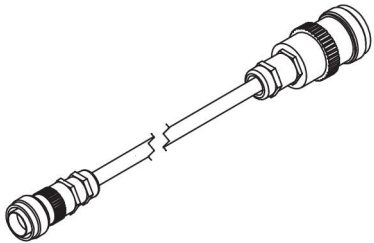
Ordering number	Denomination	Type	Notes
0904 200 880	Welding tractor	Versotrac EWT 1000 including welding head EWH 1000, bobbin holder and control unit EAC 10.	Feed roller and contact tip not included.
0463 627 *	Instruction manual	EWH 1000 welding head	
0463 612 *	Instruction manual	EAC 10 control panel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

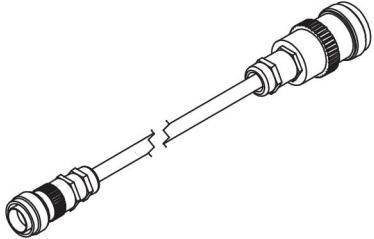

Documentația tehnică este disponibilă pe Internet la: www.esab.com

ACCESORII

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.	

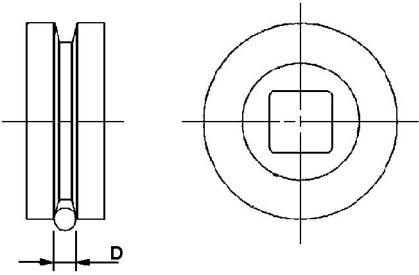
EWH 1000		
0821 440 880	Laser lamp kit	
0160 360 882	OKC connector, male, 70-120 mm ²	
0160 361 882	OKC connector, female, 70-120 mm ²	
0810 093 880	Flexible arm	
0148 140 880	Flux recovery unit OPC	
0413 315 881	Flux hopper of silumin alloy	
0145 221 881	Concentric flux feeding funnel	
0413 510 001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

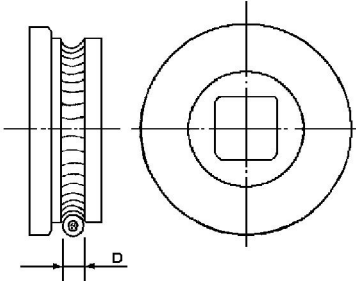
EAC 10		
Control cable EAC 10 - digital power source		
0460 910 881	15 m (49 ft)	
0460 910 882	25 m (82 ft)	
0460 910 883	35 m (115 ft)	
0460 910 884	50 m (164 ft)	

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	

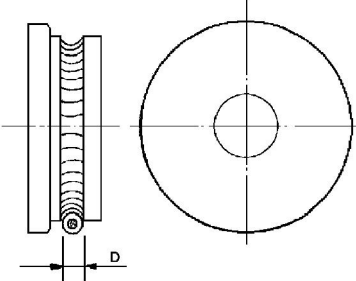
PIESE DE UZURĂ

Role de alimentare

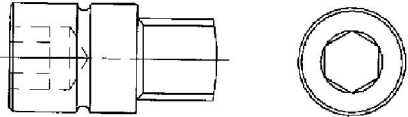
SAW		
Part no.	D (mm)	
0218 510 281	1.6	
0218 510 282	2.0	
0218 510 283	2.5	
0218 510 286	4.0	
0218 510 287	5.0	
0218 510 298	3.0–3.2	

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	

Role de presiune

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	

Arbore rotativ pentru role de presiune

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>

