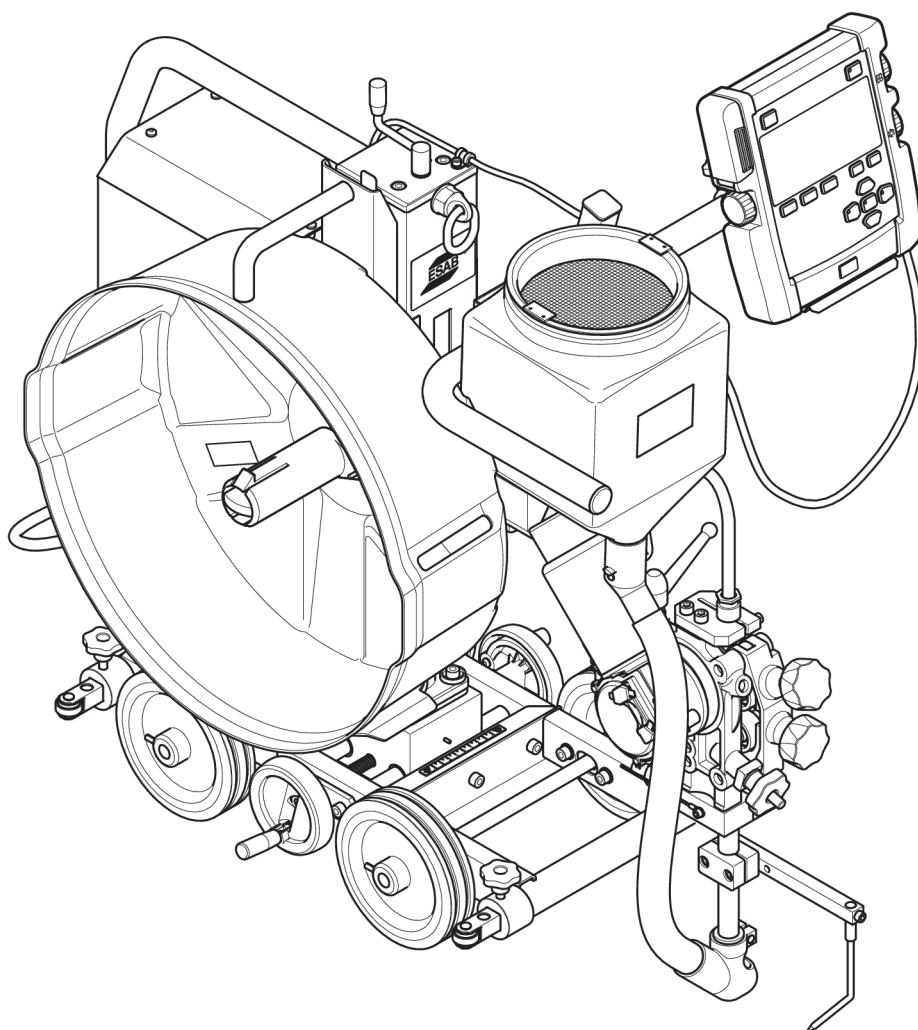


Versotrac

EWT 1000



Kezelési utasítás

Eredeti használati utasítás fordítása



EU DECLARATION OF CONFORMITY

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

Type of equipment

Submerged arc welding tractor

Type designation

EWT 1000, 4 wheel drive unit, Serial number, from: 905 xxx xxxx,
EWT 1000, 3 wheel drive unit, Serial number, from: 905 xxx xxxx,

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
Flat fillet kit is optional

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

2019-12-20

Signature

Peter Kjälström

Position

Automation Equipment Director

CE 2019

1	BIZTONSÁG	5
1.1	Jelmagyarázat.....	5
1.2	Biztonsági óvintézkedések.....	5
2	BEVEZETÉS	9
2.1	Hegesztési eljárás	9
2.1.1	Meghatározások.....	9
2.1.2	Fedettívű hegesztés (SAW).....	9
2.1.3	GMAW (MIG/MAG) hegesztés	9
2.2	Vízszintes hegesztés.....	9
2.3	Stabilitás	10
3	MŰSZAKI ADATOK	11
3.1	EWT 1000 hegesztőtraktor	11
3.2	EAC 10 vezérlőegység	12
3.3	EWB 600/EWB 1000 hegesztőfej.....	12
4	ÜZEMBE HELYEZÉS	14
4.1	Általános	14
4.2	Emelési utasítások	14
4.3	Fő részek	15
4.3.1	Hegesztőkábelek	15
4.4	Összeszerelés.....	16
4.4.1	Huzaltekercstartó	16
4.4.2	A fékagy beállítása	16
4.5	Csatlakozások	17
4.5.1	Csatlakozás egy digitális áramforráshoz.....	18
4.5.2	Csatlakozás egy kompatibilis analóg DC áramforráshoz	19
5	ÜZEMELTETÉS	21
5.1	Általános	21
5.2	Szállítás	21
5.3	A tengelykapcsoló.....	23
5.4	A hegesztőhuzal behelyezése	23
5.5	Az adagológörgő cseréje.....	24
5.5.1	Egy huzal.....	24
5.5.1.1	Recézett görgők hegesztőpor töltetű huzalhoz	24
5.6	Feltöltés folyasztszerrel	25
5.7	A traktor átalakítása összkerékajtására.....	25
5.8	Váltás háromkerekű modulra	27
5.9	EAC 10 vezérlőpanel	28
5.9.1	Billentyűk és gombok	28
5.9.2	Kezdeti konfiguráció	29
5.9.3	Üzembe helyezés.....	30
5.9.4	Mért érték képernyő	30

5.9.5	Beállítás képernyő, digitális áramforrás	31
5.9.6	Beállítás képernyő, analóg áramforrás.....	32
5.9.7	Hegesztés menü	32
5.10	Beállítások	34
5.11	Munkadarab feszültségreferencia-bemenete	34
5.12	Hegesztési alkalmazások	35
6	KARBANTARTÁS.....	40
6.1	Általános	40
6.2	Naponta	40
6.3	Hetente	40
7	HIBAELHÁRÍTÁS	41
7.1	EWT 1000	41
7.2	EWB 600/EWB 1000.....	41
7.3	EAC 10.....	42
8	HIBAKÓDOK	43
9	PÓTALKATRÉSZEK RENDELÉSE.....	46
	DIAGRAM	47
	RENDELÉSI SZÁM.....	49
	TARTOZÉKOK.....	50
	KOPÓ ALKATRÉSZEK	56

1 BIZTONSÁG

1.1 Jelmagyarázat

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



VESZÉLY!

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



FIGYELMEZTETÉS!

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



VIGYÁZAT!

Olyan veszélyt jelez, ami kisebb személyi sérülést eredményezhet.



FIGYELMEZTETÉS!

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



1.2 Biztonsági óvintézkedések

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

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

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

4. Egyéni védőeszközök:
 - Mindig használja az ajánlott egyéni védőeszközöket, azaz a védőszemüveget, a lángálló védőruhát és a védőkesztyűket.
 - Ne viseljen laza ruházatot, például sálát, vagy karkötőt, gyűrűt, stb., ami beakadhat vagy égési sérülést okozhat.
5. Általános óvintézkedések:
 - Ellenőrizze, hogy a testkábel csatlakozása rendben van-e.
 - Nagyfeszültségű berendezésen **csak szakképzett villanszerelő végezhet munkát.**
 - Legyen kéznél jól látható jelöléssel ellátott, megfelelő tűzoltó készülék
 - Üzemeltetés közben a készüléken **nem** végezhető olajozás és karbantartás



FIGYELMEZTETÉS!

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



AZ ÁRAMÜTÉS – halálos lehet!

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



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

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



A GŐZÖK ÉS GÁZOK – veszélyeztethetik az egészséget.

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



AZ ÍV FÉNYE – szemsérülést és bőregést okozhat.

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



ZAJ – a túl nagy zaj halláskárosodást okozhat.

Védje hallását. Használjon fülvédőt vagy más hallásvédelmet.



MOZGÓ ALKATRÉSZEK - sérülést okozhatnak



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



TŰZVESZÉLY!

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



FORRÓ FELÜLET – Alkatrészek általi égési sérülés veszélye

- Ne érjen pusztán kézzel az alkatrészekhez.
- A munka megkezdése előtt várja meg, amíg a berendezés lehűl.
- Az égési sérülések elkerülése érdekében a forró alkatrészeket csak arra alkalmas eszközökkel és/vagy szigetelt hegesztőkesztyűt viselve fogja meg.

MEGHIBÁSODÁS – meghibásodás esetén kérje szakértő segítségét.

VÉDJE SAJÁT MAGÁT ÉS MÁSOKAT!



VIGYÁZAT!

A termék kizárólag ívhegesztésre szolgál.



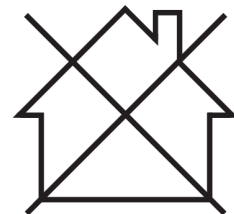
FIGYELMEZTETÉS!

Ne használja a hegesztőkészüléket befagyott csövek kiolvasztására!



VIGYÁZAT!

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





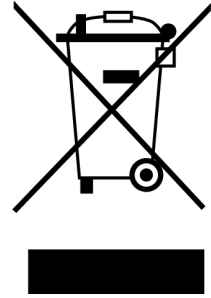
MEGJEGYZÉS!

Az elektromos berendezéseket újrahasznosító létesítményben helyezze el!

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

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

További tájékoztatásért forduljon a legközelebbi ESAB forgalmazóhoz.



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

2 BEVEZETÉS

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

Minden egyéb alkalmazás tilos.

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

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

2.1 Hegesztési eljárás

2.1.1 Meghatározások

SAW	A hegesztés során a hegesztési varratot folyasztószer-bevonat védi.
GMAW (MIG/MAG) hegesztés	A hegesztés során a hegesztési varratot védőgáz védi.
Ikerhuzalos hegesztés	A hegesztés két darab, egyetlen hegesztőpisztolyban lévő huzallal történik.
Lapos sarokhegesztés	A hegesztés normál pozícióban, a varrat felső oldalán történik.

2.1.2 Fedettívű hegesztés (SAW)

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

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

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

2.1.3 GMAW (MIG/MAG) hegesztés

GMAW (MIG/MAG) hegesztéshez használja az **EWH 600 gmaw** hegesztőberendezést.

Az **EWH 600 gmaw** berendezés egy GMAW hegesztőpisztolyból és védőgáz-felszerelésből áll.

A hegesztőfej vízhűtéses. A hűtővizet az adott célra szolgáló csatlakozásokra kötött tömlők biztosítják.

2.2 Vízszintes hegesztés

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



MEGJEGYZÉS!

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

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

2.3 Stabilitás



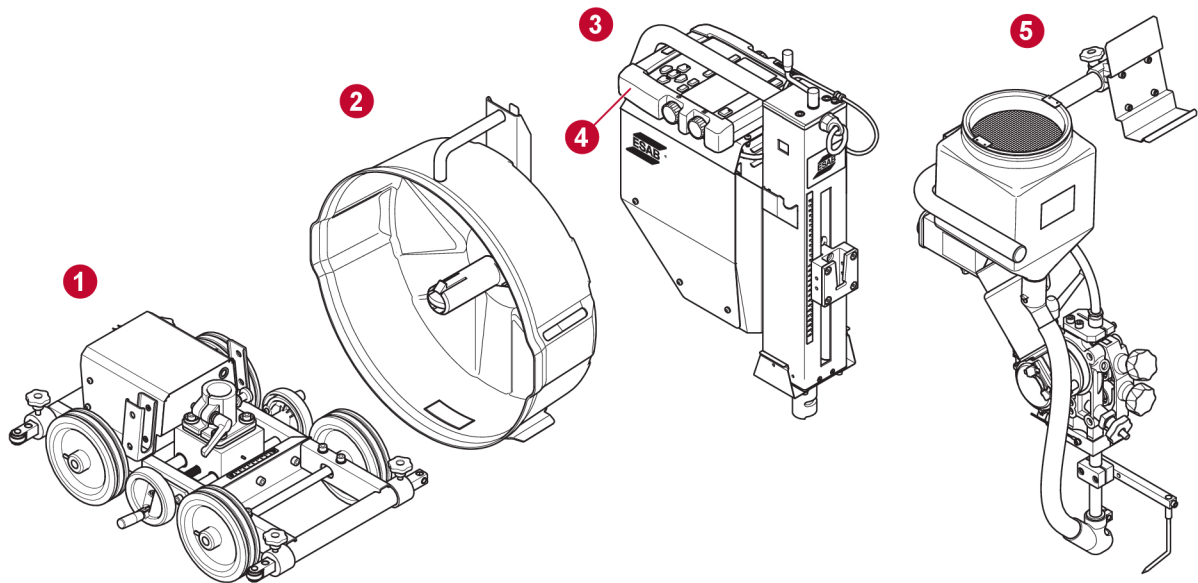
MEGJEGYZÉS!

Hegesztés előtt mindig ellenőrizze a hegesztőberendezés stabilitását.

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

3 MŰSZAKI ADATOK

3.1 EWT 1000 hegesztőtraktor



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

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

EWT 1000, a 841-xxx-xxxx sorozatszámától kezdődően	
	EWT 1000
Maximális felületi hőmérséklet a hegesztett tárgyon (kerék)	150 °C
EMC besorolás	A. osztály
A készülékház érintésvédelmi osztálya	IPXX

3.2 EAC 10 vezérlőegység

EAC 10, a 841-xxx-xxxx és 905-xxx-xxxx sorozatszámától kezdődően	
Tápfeszültség	60 V DC vagy 42 V AC, 50/60 Hz
A függesztett kapcsoló tápfeszültsége	12 V DC
Energiafelvétel	Max. 900 VA
A motorcsatlakozások hozzáigazítása az ESAB-motorokhoz	6 A 100%
Sebességszabályozás	Visszacsatolás az impulzuskódolótól
Üzemi hőmérséklet	-10 °C-tól +40 °C-ig (-14 °F-től +104 °F-ig)
Tárolási hőmérséklet	-20 °C-tól +55 °C-ig (-4 °F-től +131 °F-ig)
A levegő relatív páratartalma	Max. 95%
Méretetek H × Sz × M	
EAC 10, komplett vezérlőegység	275×300×165 mm (10,8×11,8×6,5 hüvelyk)
EAC 10 függesztett kapcsoló	245×225×50 mm (9,7×8,9×2,0 hüvelyk)
Tömeg	
EAC 10, komplett vezérlőegység	6,8 kg (15 font)
EAC 10 függesztett kapcsoló	1,25 kg (2,8 font)
A készülékház érintésvédelmi osztálya	IP23

3.3 EWH 600/EWH 1000 hegesztőfej

EWH 1000, a 841-xxx-xxxx, 905-xxx-xxxx és 910-xxx-xxxx sorozatszámától kezdődően			
	EWH 1000	EWH 1000 twin	EWH 600 gmaw
Tápfeszültség	42 V DC (egyenáram)	42 V DC (egyenáram)	42 V DC (egyenáram)
Megengedhető terhelés 100%-on	1000 A	1000 A	600 A
Huzalméretetek			
Fe, tömör, egyes	1,6–5,0 mm (0,06–0,20 hüvelyk)	NA	0,8–2,5 mm (0,03–0,10 hüvelyk)

EWH 1000, a 841-xxx-xxxx, 905-xxx-xxxx és 910-xxx-xxxx sorozatszámától kezdődően			
	EWH 1000	EWH 1000 twin	EWH 600 gmaw
Fe, tömör, iker	2×1,2–3,2 mm ¹⁾ (2×0,05–0,09 hüvelyk ¹⁾)	2×1,2–1,6 mm (2×0,05–0,06 hüvelyk)	NA
Fe, hegesztőpor töltetű	1,6–5,0 mm (0,06–0,20 hüvelyk)	NA	1,2–3,2 mm (0,05–1/8 hüvelyk)
Fe, hegesztőpor töltetű, iker	2×1,2–3,2 mm ¹⁾ (2×0,05–0,09 hüvelyk ¹⁾)	NA	NA
SS, tömör	1,6–4,0 mm (0,06–0,20 hüvelyk)	NA	0,8–1,6 mm (0,03–0,06 hüvelyk)
SS, tömör, iker	2×1,2–2,4 mm ¹⁾ (2×0,05–0,09 hüvelyk ¹⁾)	2×1,2–1,6 mm (2×0,05–0,06 hüvelyk)	NA
SS, hegesztőpor töltetű	1,6–4,0 mm (0,06–0,20 hüvelyk)	NA	1,2–3,2 mm (0,05–1/8 hüvelyk)
SS, hegesztőpor töltetű, iker	2×1,2–2,4 mm ¹⁾ (2×0,05–0,09 hüvelyk ¹⁾)	NA	NA
Al, tömör	NA	NA	2,5 mm (0,10 hüvelyk)
Gáz típusa	NA	NA	CO ₂ , Ar
Maximális huzalelőtolási sebesség			
Maximum (≤ 4 mm-es huzal)	9,0 m/perc (29,5 láb/perc)	16 m/perc (52,5 láb/perc)	16 m/perc (52,5 láb/perc)
Maximum (5 mm-es huzal)	2,5 m/perc (8,2 láb/perc)		
Fékagy féknyomatéka	1,5 Nm (13,3 hüvelyk font)		
Folyasztószer-adagoló térfogata	6 l	6 l	N/A
Méreték H × Sz × M	620×530×832 mm (24,4×20,9×32,8 hüvelyk)	600×530×805 mm (23,6×20,9×31,7 hüvelyk)	600×500×760 mm (23,6×19,7×29,9 hüvelyk)
Hegesztőfej tömege , huzal és folyasztószer nélkül	17 kg (37,5 font)	19 kg (41,9 font)	16,5 kg (36,4 font)
A készülékház érintésvédelmi osztálya	IPXX		
EMC besorolás	A. osztály		

1) opcionális ikerhuzalos készlet tartozékkal

4 ÜZEMBE HELYEZÉS

4.1 Általános

A telepítést szakembernek kell végeznie.



FIGYELMEZTETÉS!

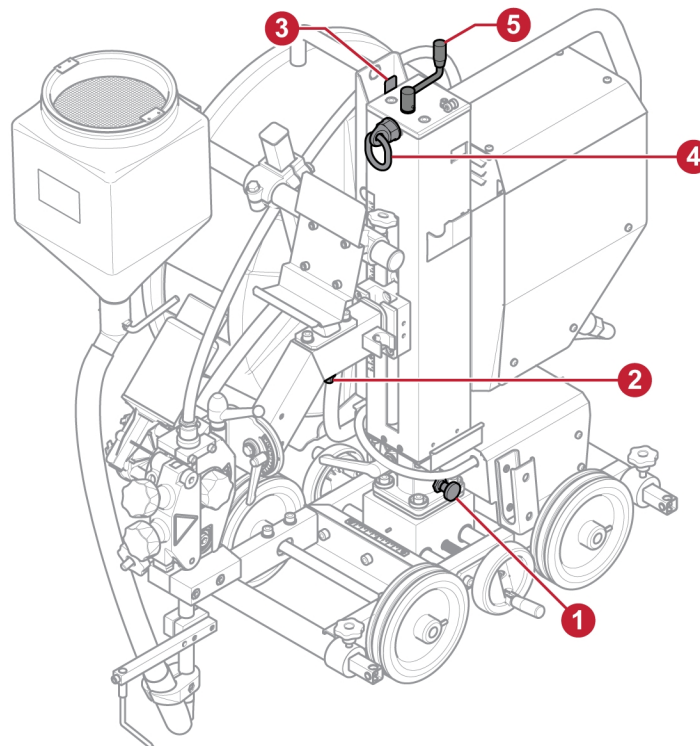
A forgó alkatrészek sérülést okozhatnak; legyen nagyon óvatos!



VIGYÁZAT!

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

4.2 Emelési utasítások



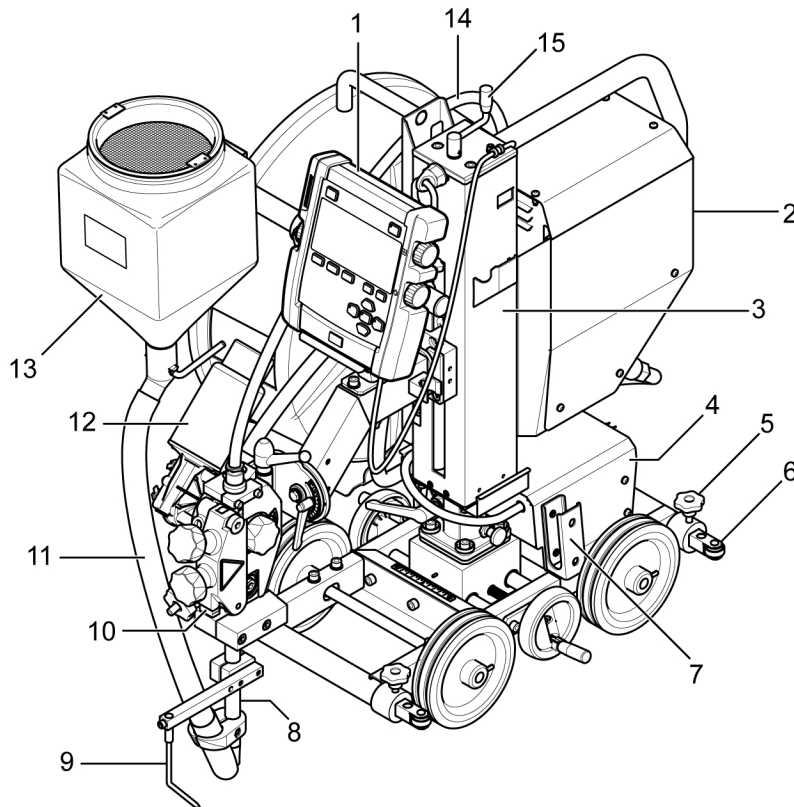
FIGYELMEZTETÉS!

A hegesztőtraktor az emelőfül (4) segítségével emelhető fel.

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

- Ellenőrizze, hogy az oszlop zárt pozícióban van-e (1), az ábrának megfelelően előre felé fordítva.
- Ellenőrizze, hogy a hegesztőfej karja zárt pozícióban van-e (2).
- Távolítsa el a huzaltekercstartót vagy távolítsa el a huzaldobot a huzaltekercstartóból. Ellenőrizze, hogy az üres huzaltekercstartó zárt pozícióban van-e (3).
- Ügyeljen arra, hogy a magasságállításra szolgáló forgattyús kar (5) az emelőfültől (4) elfordítva álljon.

4.3 Fő részek



- | | |
|--------------------------------|---------------------------------------|
| 1. EAC 10 függesztett kapcsoló | 9. Vezetőcsap |
| 2. EAC 10 motorvezérlő egység | 10. Huzalelőtoló egység |
| 3. Oszlop | 11. Folyasztószer-cső |
| 4. Traktorkocsi | 12. Huzalelőtoló motorja |
| 5. Vezetőrúd retesze | 13. Folyasztószer-adagoló |
| 6. Vezetőrúd | 14. Huzalvezető |
| 7. Kábeltartó | 15. Forgattyús kar magasságállításhoz |
| 8. Érintkezőcső | |

4.3.1 Hegesztőkábelek

A különböző hegesztőáram-értékekhez különböző hegesztőkábelt használjon:

- | | |
|--------------|---|
| 500 A-ig | két 95 mm ² -es kábel (egy-egy a traktor két oldalán) |
| 500 - 1000 A | két 120 mm ² -es kábel (egy-egy a traktor két oldalán) |



MEGJEGYZÉS!

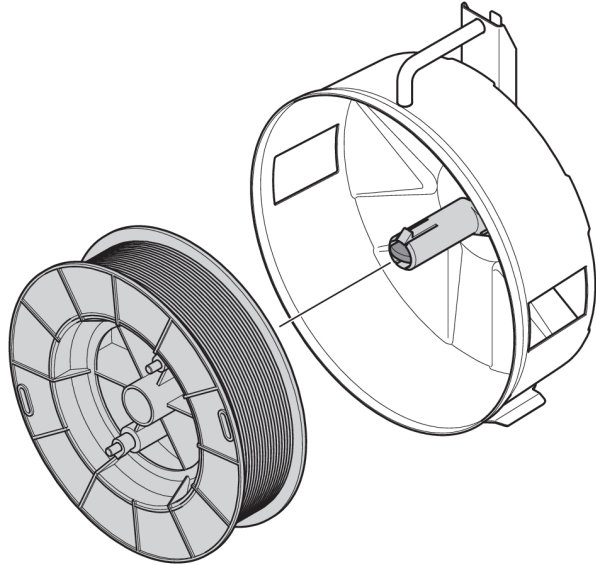
Két hegesztőkábel használata esetén a kábeleket egymáshoz közel, párhuzamosan vezesse, de ne csavarja őket egymás köré.

4.4 Összeszerelés

A hegesztőtraktor összeszerelésével kapcsolatban lásd a „Szállítás” című fejezetet.

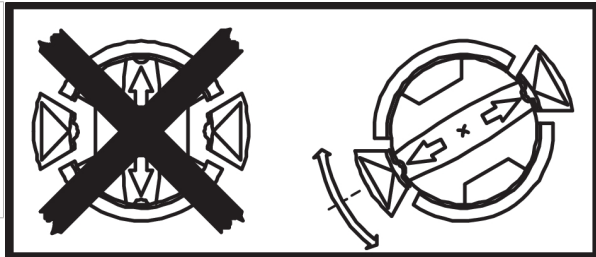
4.4.1 Huzaltekercstartó

Szerelje a huzaldoboz a huzaltekercstartóban található fékagyra.



FIGYELMEZTETÉS!

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

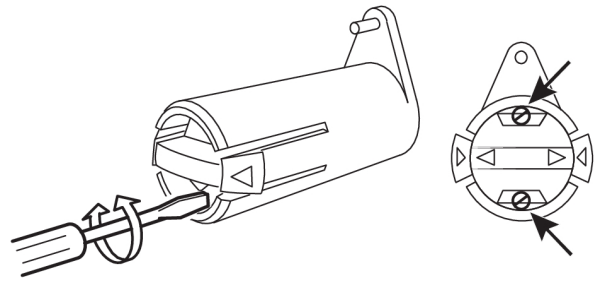


4.4.2 A fékagy beállítása

A fékagyat a szállításakor állítják be. Ha utánállítás szükséges, kövesse az alábbi utasításokat. Úgy állítsa be a fékagyat, hogy a huzalelőtölés leállításakor a huzal kicsit laza maradjon.

A féknyomaték beállítása:

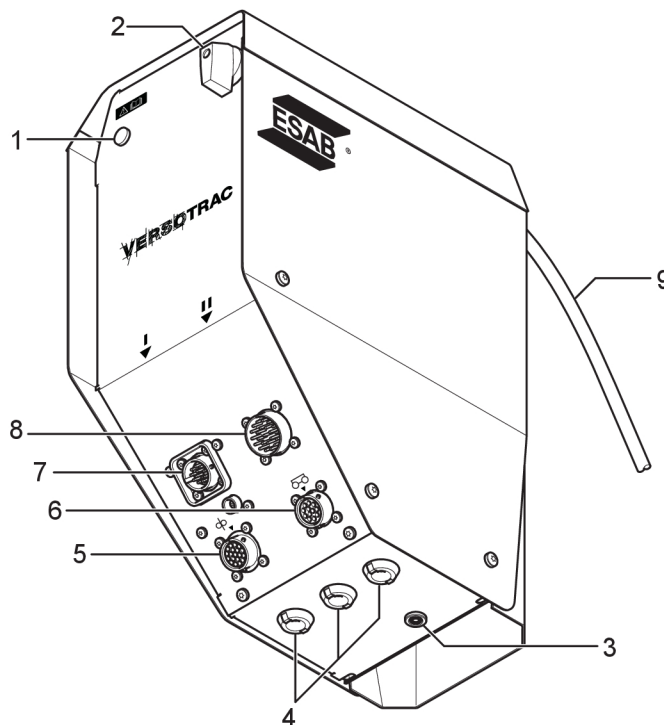
1. A piros kart fordítsa rögzített állásba.
2. Illessze be a csavarhúzó a fékagyon lévő rugókba.
 - A féknyomaték csökkentéséhez az óramutató járásával azonos irányban fordítsa el a rugókat.
 - A féknyomaték növeléséhez az óramutató járásával ellentétes irányba fordítsa el a rugókat.



MEGJEGYZÉS!

Mindkét rugót azonos mértékben fordítsa el.

4.5 Csatlakozások



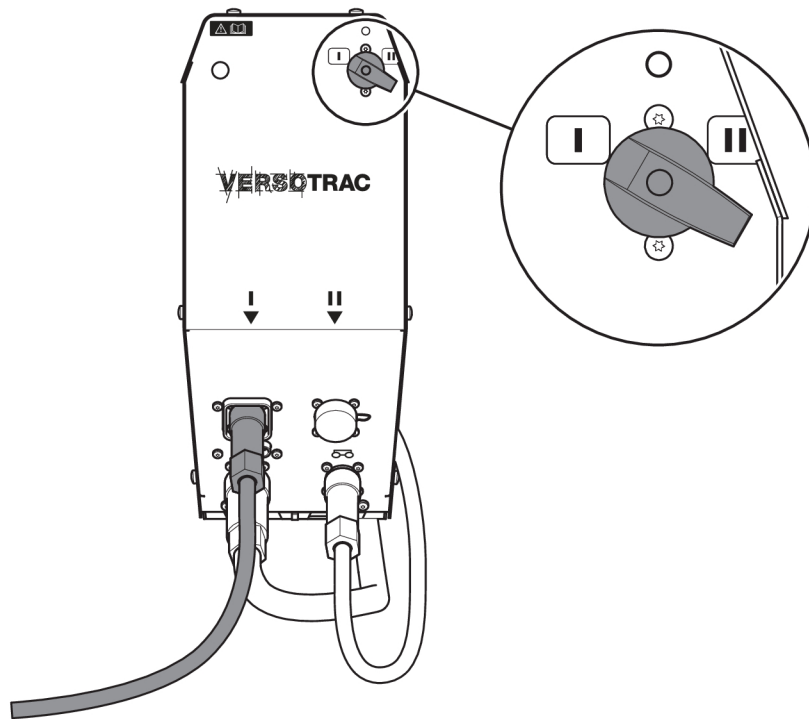
- | | |
|--|---|
| 1. Be/ki jelzőfény | 6. A traktorkocsi csatlakozása |
| 2. Be/ki kapcsoló | 7. A digitális áramforrás csatlakozása |
| 3. Csatlakozó munkadarab feszültségreferencia-bemenete | 8. Az analóg áramforrás csatlakozása |
| 4. Bevezetőnyílások a tartozékkábelekhez | 9. A függesztett kapcsolóhoz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



MEGJEGYZÉS!

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

4.5.1 Csatlakozás egy digitális áramforráshoz



Csatlakoztassa a csatlakozókábelt az I jelzésű csatlakozóhoz.

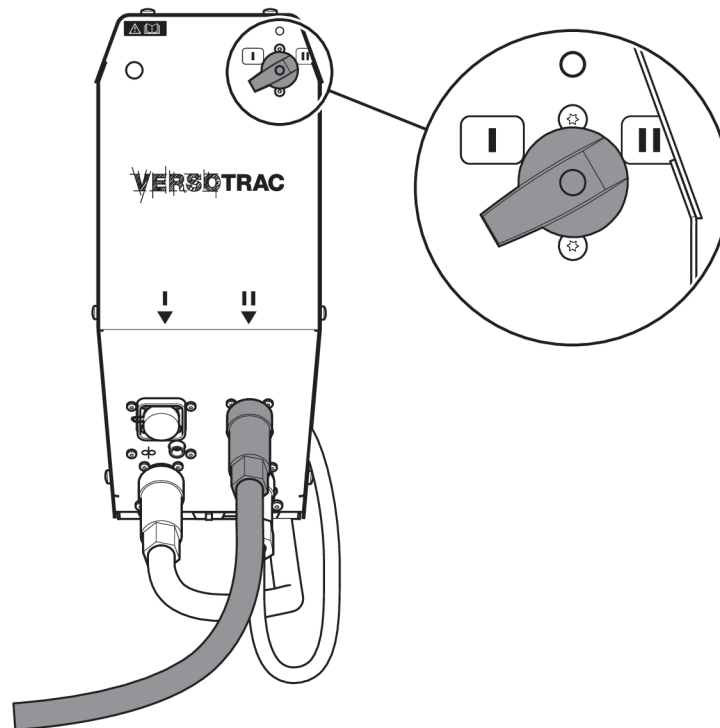
A CAN-alapú ESAB áramforrást és az EAC 10 vezérlőegységet összekötő csatlakozókábelek különböző hosszúságban, tartozékként érhetők el.

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

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

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

4.5.2 Csatlakozás egy kompatibilis analóg DC áramforráshoz



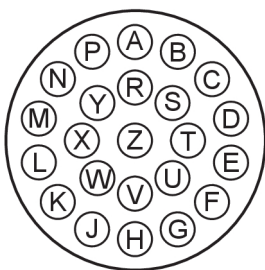
Csatlakoztassa a csatlakozókábelt az II jelzésű csatlakozóhoz.

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

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

Az analóg áramforrásra vonatkozó követelmények

- 60 V DC vagy 42 V AC, 50/60 Hz tápfeszültség egy áramforrásról vagy külső eszközök segítségével.
- Feszültség-visszacsatolás egy negatív hegesztőkimenettől (a függesztő kapcsoló kijelzőjén megjelenő hegesztőfeszültség-értékhez).
- Start bemenet a hegesztés megkezdéséhez, analóg bemenet (0-10 V DC) a hegesztési paraméter (vezérlőjel) beállításához.
- 1000 A/60 mV sönt kimenet a hegesztőáram méréséhez.



Az áramforrás XP2 csatlakozójzatának póluskiosztása	
B, C	42 V AC
E, F	42 V AC, visszatérő
J	Áramforrás negatív kimenete (U-)
F	Áramforrás pozitív kimenete (U+)

Az áramforrás XP2 csatlakozójának póluskiosztása	
X	A hegesztőfejtől érkező ívfeszültség
K	Áramforrás indítása
L	0 V, közös az áramforrás indítása és a referencia esetében
M	0–10 V referencia
N	Negatív áramsönt (-mV)
P	Pozitív áramsönt (+mV)
R	Vészleállító
Y	Vészleállító
S	24 V AC/trigger bemenet. Nem ESAB gyártmányú áramforrások.
T	Érintkezés zárása az S csaphoz/közös trigger. Nem ESAB gyártmányú áramforrások.
U	Jövőbeni használatra.

Az EAC 10 vezérlőegység nem ESAB gyártmányú SAW analóg áramforráshoz való csatlakoztatásához interfészház és vezérlőkábelek érhetők el tartozékként.

Lásd a „TARTOZÉKOK” című fejezetet.

5 ÜZEMELTETÉS

5.1 Általános



VIGYÁZAT!

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



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



MEGJEGYZÉS!

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



MEGJEGYZÉS!

A traktor szíjjal rendelkezik. A szíj használatával egybegyűjtheti a traktor mögött lévő hegesztőkábeleket.

5.2 Szállítás

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

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

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



MEGJEGYZÉS!

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

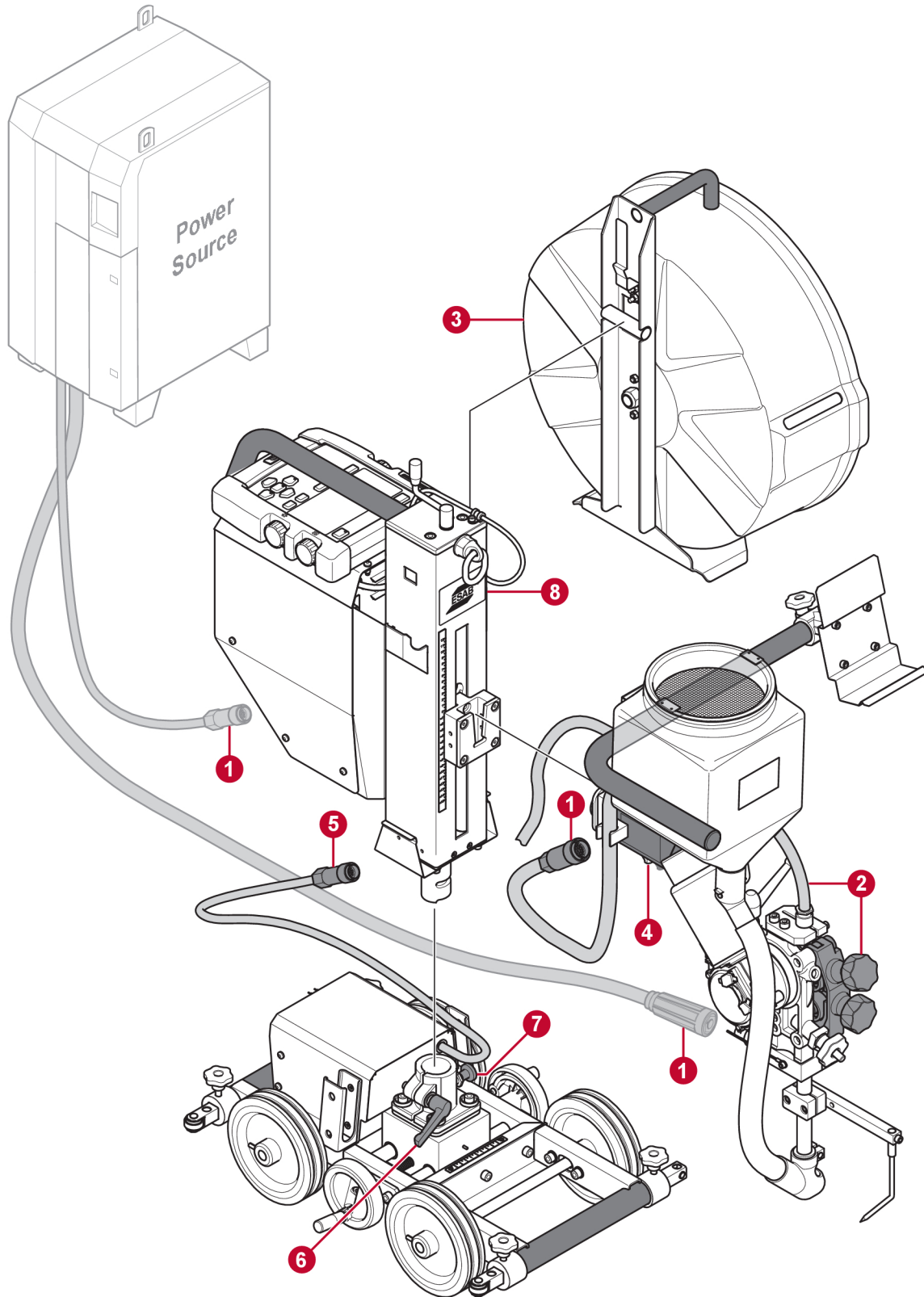
1. Kapcsolja ki és válassza le az áramforrást. Válassza le a hegesztőfejhez és a traktorkocsihoz vezető kábeleket (1). Távolítsa el a kábeleket a hegesztőtraktorról.



MEGJEGYZÉS!

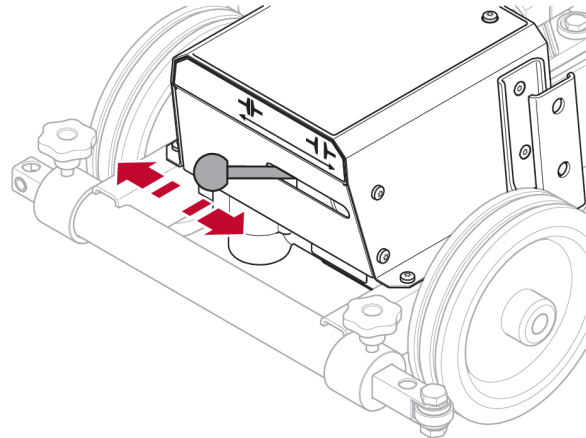
Ha az áramforrást kikapcsolás nélkül választja le, aktiválhatja az áramforrást vészleállítóját.

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



5.3 A tengelykapcsoló

A traktor hátsó részén lévő tengelykapcsoló karral rögzítheti és kioldhatja a motorhoz tartozó kerekeket. Rögzített pozícióban a kerekek a motorhoz kapcsolódnak.



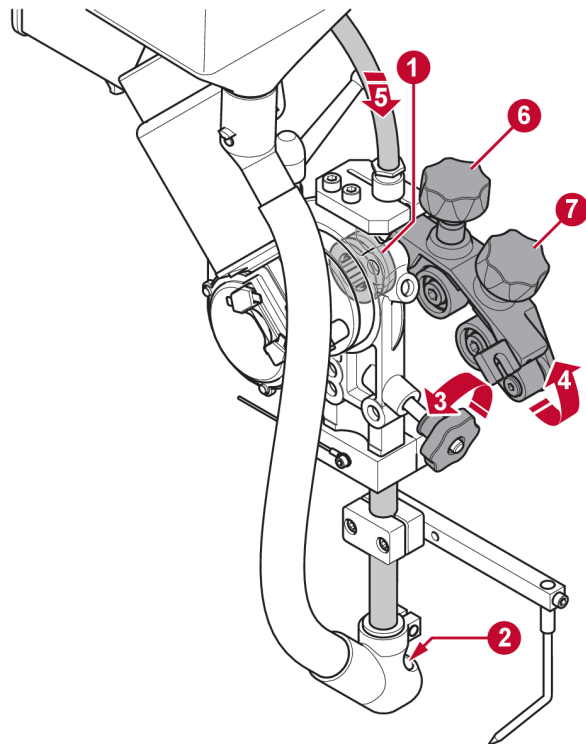
5.4 A hegesztőhuzal behelyezése



MEGJEGYZÉS!

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

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



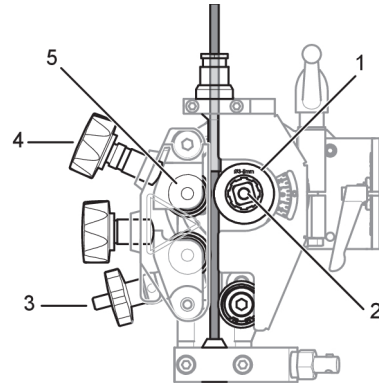
**MEGJEGYZÉS!**

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

5.5 Az adagológörgő cseréje

5.5.1 Egy huzal

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



5.5.1.1 Recézett görgők hegesztőpor töltetű huzalhoz

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

**MEGJEGYZÉS!**

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

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

5.6 Feltöltés folyasztószerrel

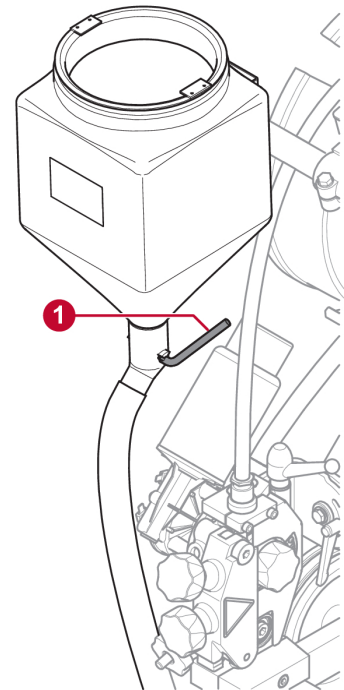
1. Zárja el a folyasztószer-adagolón található folyasztószer-szelepet (1).
2. Ha a folyasztószer-visszanyerő egységen opcionális ciklonszeparátor is található, távolítsa el.
3. Töltse fel az egységet folyasztószerrel.



MEGJEGYZÉS!

A folyasztószernek száraznak kell lennie. Csak abban az esetben használjon előmelegített folyasztószert, amennyiben a folyasztószer-adagoló ilyen anyag használatára tervezték.

4. Állítsa be a folyasztószer-csövet anélkül, hogy megcsavarná azt.
5. A megfelelő mennyiségű folyasztószer biztosítása érdekében állítsa a folyasztószer-fúvókát a varratnál magasabbra állítsa. A folyasztószer-bevonatnak elegendőnek kell lennie ahhoz, hogy az ív ne hatolhasson be.

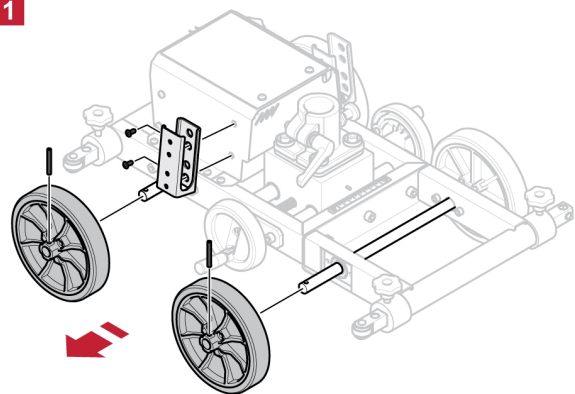


5.7 A traktor átalakítása összkerékajtására

1. Szerelje szét a hegesztőtraktort a „Szállítás” című fejezetben található utasításoknak megfelelően.

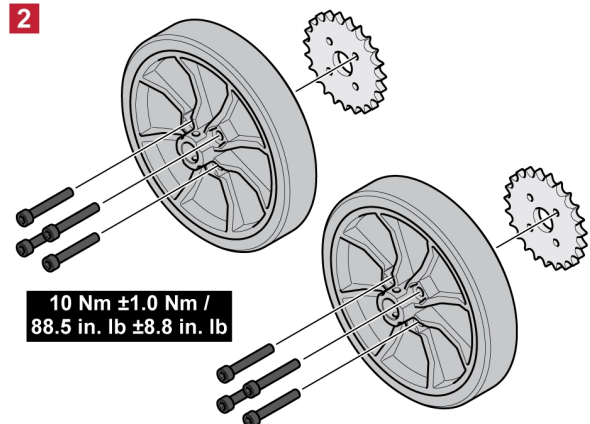
Távolítsa el a kábeltartót és a görgőket, amelyeket az egyik oldalon csapszegek tartanak.

1



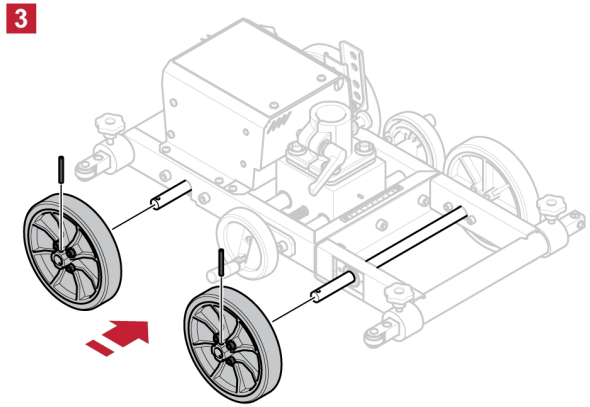
2. Szerelje fel a lánckerekeket a kerekre a mellékelt csavarokkal.

2

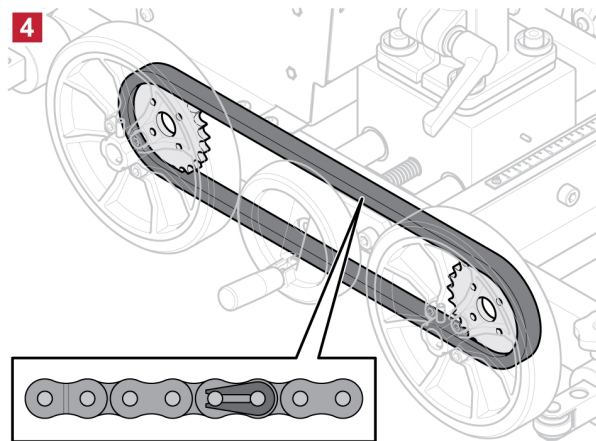


10 Nm \pm 1.0 Nm /
88.5 in. lb \pm 8.8 in. lb

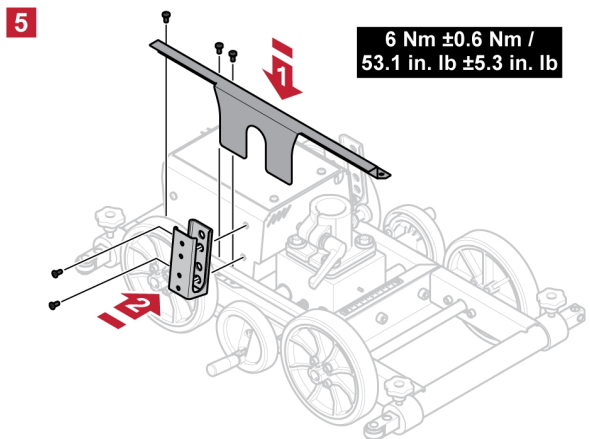
3. Szerelje fel a kerekeket a tengelyekre, majd a csapszegek segítségével rögzítse őket a megfelelő helyzetben.



4. Helyezze a láncot a lánckerekekre, majd rögzítse lánczárral.



5. Szerelje fel a láncvédőt és a kábeltartót a mellékelt csavarokkal.

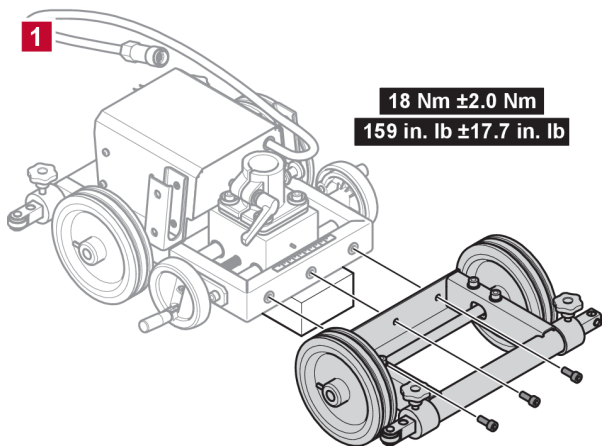


5.8 Váltás háromkerekű modulra

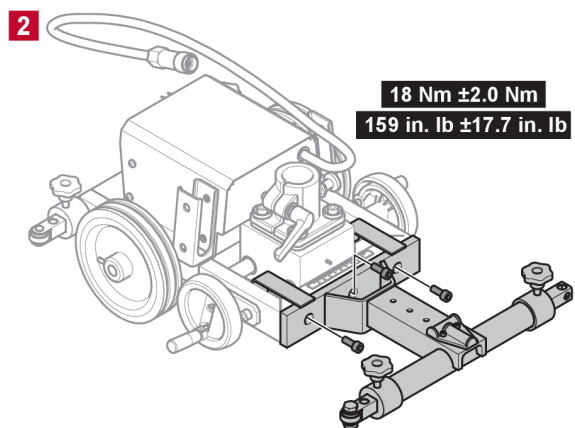
1. Szerelje szét a hegesztőtraktort a „Szállítás” című fejezetben található utasításoknak megfelelően.

A felborulás elkerülése érdekében az első kerekek eltávolítása előtt helyezzen egy támasztóblokkot a hegesztőtraktor alá.

Távolítsa el az első kerekeket rögzítő három csavart.



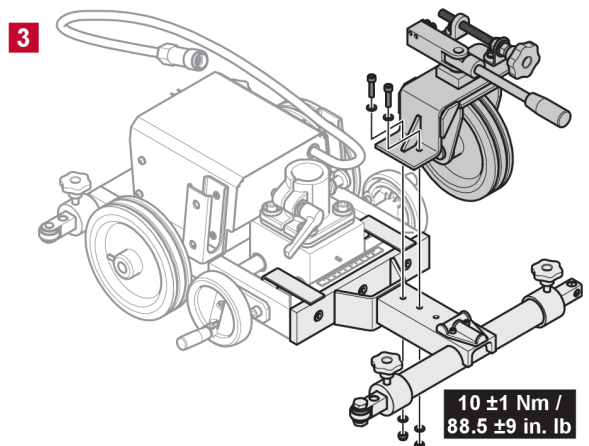
2. Szerelje fel a tartókonzolt a három csavar használatával.



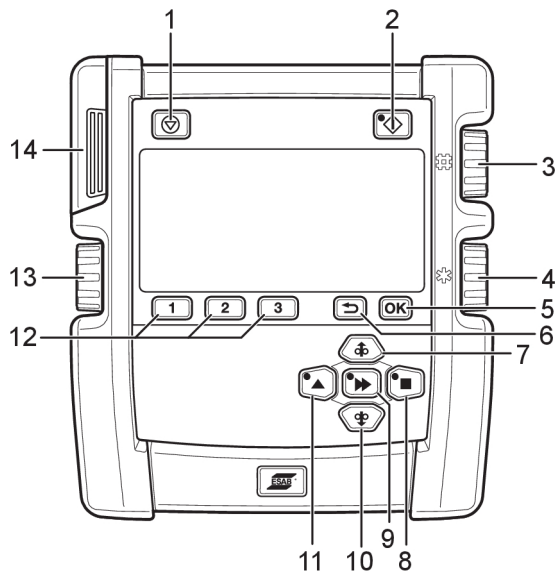
3. Csúsztassa a háromkerekű készletet a tartókonzolra.

Rögzítse a két csavar segítségével.

A négykerekű modulra való visszaváltáshoz fordított sorrendben végezze el ezeket a lépéseket.



5.9 EAC 10 vezérlőpanel

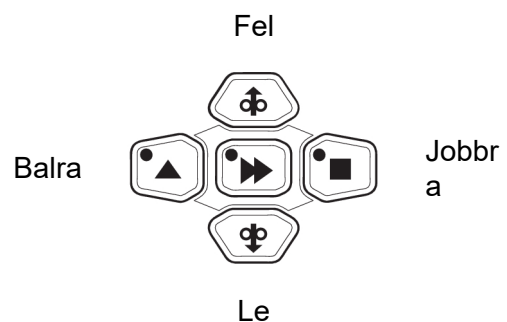


- | | |
|--|--------------------------------------|
| 1. A hegesztés leállítása | 8. Manuális haladás iránya |
| 2. A hegesztés megkezdése | 9. Gyors mozgás |
| 3. Hegesztőáram/Huzalelőtölési sebesség/Egyensúly* | 10. Manuális huzalelőtolás lefelé |
| 4. Ívfeszültség/Ofszet feszültség* | 11. Manuális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

*Csak AC üzemmódban működő Aristo® 1000 esetén.

5.9.1 Billentyűk és gombok

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



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



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



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



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

A vezeték típusának és méretének beállításához tartsa lenyomva a gombot több mint 3 másodpercig.



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



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



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

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



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



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



A vezérlőpanel memóriájában az 1., 2. és 3. funkciógombok használatával (12) hegesztőfejenként három különböző hegesztőadat-memória tárolható. A funkciógombok emellett az éppen használt menütől függően eltérő funkciókkal is rendelkeznek. Az aktuális funkció a kijelző alsó sorában megjelenő



szövegben látható.



A hegesztőáram/huzalelőtölő fordulatszám/kiegyenlítő gomb¹ (3) a beállított értékek növelésére vagy csökkentésére szolgál.



A beállított értékek növelésére vagy csökkentésére az ívfeszültség/eltolási feszültség¹ (4) gomb használható.



A haladási sebesség/frekvencia gomb¹ (13) a beállított értékek növelésére vagy csökkentésére szolgál.

¹ Csak AC üzemmódban működő Aristo® 1000 esetén.

5.9.2 Kezdeti konfiguráció

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

A kezdeti konfigurációt úgy is megkezdheti, hogy bekapcsoláskor lenyomja és nyomva tartja az OK gombot, amíg az ESAB logó látható.

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

1. Válassza ki a nyelvet a Fel/Le/Jobbra/Balra gombok használatával. A kiválasztott lehetőséget az OK gombbal vagy a középső gombbal erősítheti meg.
2. Válassza ki a mértékegységet a Jobbra/Balra gombok használatával. A kiválasztott lehetőséget az OK gombbal vagy a középső gombbal erősítheti meg.
3. Állítsa be a dátumot a Fel/Le gombok használatával. Módosítsa az évet, a hónapot és a napot a Jobbra/Balra gombok használatával. A kiválasztott lehetőséget az OK gombbal vagy a középső gombbal erősítheti meg.
4. Állítsa be az időt a Fel/Le gombok használatával. Módosítsa az órákat és a percekét a Jobbra/Balra gombok használatával. A kiválasztott lehetőséget az OK gombbal vagy a középső gombbal erősítheti meg.

- Válassza ki a huzaltípust a Fel/Le gombok használatával. A megjelenített huzaltípusok az üzembe helyezés során észlelt hegesztőfejtől függenek. A kiválasztott lehetőséget az *OK* gombbal vagy a középső gombbal erősítheti meg.
- Válassza ki a huzalméretet a Fel/Le gombok használatával. A kiválasztott lehetőséget az *OK* gombbal vagy a középső gombbal erősítheti meg.
- A kezdeti konfigurációt követően a vezérlőpanel továbblép a *BEÁLLÍTÁS* menübe.

5.9.3 Üzembe helyezés



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



MEGJEGYZÉS!

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

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

5.9.4 Mért érték képernyő

BEÁLLÍTÁS	MÉRT ÉRTÉK
SAW CA FE SOLID 1/16 in 0.0 kJ/inch 0.0	0.0 ϕ 0 A 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"/>

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

A képernyőn látható adatok négy részre oszlanak:

Eljárás, huzal, hőbemenet	Áramerősség
Haladási sebesség	Feszültség

- OK** AC áramforrás csatlakoztatása esetén az **OK** gombot röviden megnyomva megnyílik az AC beállítások képernyő. Az **OK** gombot hosszan megnyomva a **HEGESZTÉS MENÜ** beállítási képernyő nyílik meg.
- A hegesztés leállítása után bármelyik gomb elforgatásával megnyitható a **BEÁLLÍTÁS** képernyő. Megjelennek az értékek, és a **BEÁLLÍTÁS** képernyő nyitva marad.
- 1** Az 1., 2. vagy 3. gombok egyikének rövid megnyomásával a rendszer előhívja az adott gombhoz tartozó memóriahelyet. Megnyílik a **BEÁLLÍTÁS** képernyő, és megjelennek az értékek.

5.9.5 Beállítás képernyő, digitális áramforrás



MEGJEGYZÉS!

A **BEÁLLÍTÁS** képernyő elérhető funkciói a kiválasztott hegesztési eljárástól függenek.




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

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






Hegesztés közben forgassa el bármelyik gombot a **BEÁLLÍTÁS** képernyő megnyitásához a **MÉRT** képernyőn. Az értékek 2 másodpercig láthatók, majd visszatér a **MÉRT** képernyő, hacsak nem történik módosítás.



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

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


-  Az 1., 2. vagy 3. gombok egyikének rövid megnyomásával megjelennek az elmentett hegesztőadat-memóriabeállítások, a beállított értékek, és ismét megnyílik a **MÉRT** képernyő. A hegesztési adatok tárolására szolgáló memória száma a **BEÁLLÍTÁS** lapon látható, valamint a kulcs feletti sávban, a megfelelő számmal ellátva.
-  Hálózati áramforrással: az OK gomb rövid megnyomásával megnyílik az **AC BEÁLLÍTÁSOK** képernyő.
-  Az OK gomb hosszú megnyomásával megnyílik a **HEGESZTÉS MENÜ**. A Vissza gomb megnyomásával visszatérhet az előző képernyőre. A vezeték típusának és méretének beállításához nyomja meg és tartsa lenyomva a Vissza gombot több mint 3 másodpercig.

5.9.6 Beállítás képernyő, analóg áramforrás



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



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

5.9.7 Hegesztés menü

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

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

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

Példa a LAF vagy TAF áramforrással végzett SAW hegesztés hegesztési menüjére			
	HEGESZTÉS MENÜ		
	SZABÁLYOZÁS TÍPUSA	CA	
	START TÍPUSA	DIREKT	
	KRÁTERTÖLTÉSI IDŐ	0,0 másodperc	
	KIOLTÁSI IDŐ	0,7 másodperc	



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



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



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



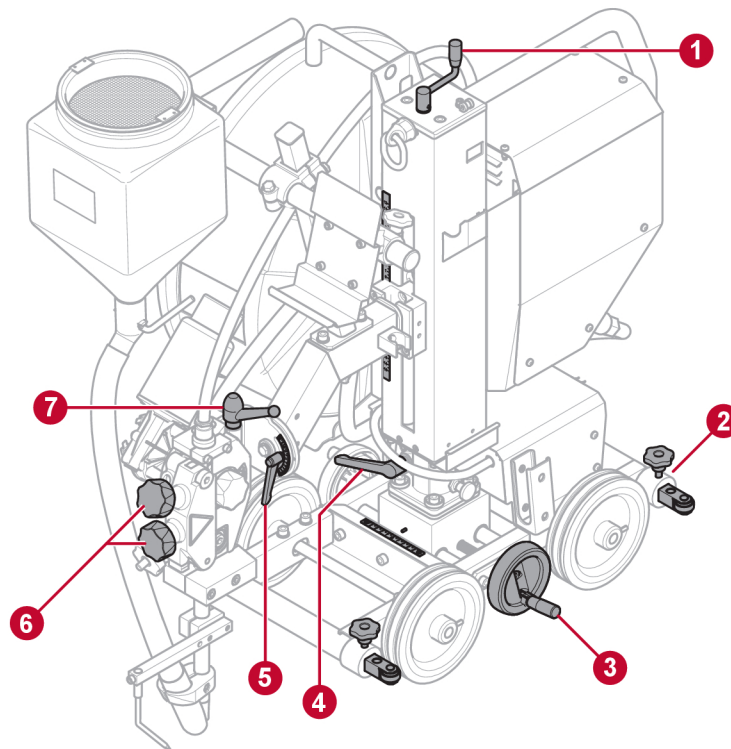
Nyomja meg az OK gombot vagy a középső gombot a választás megerősítéséhez és az előző menüsintre való visszatéréshez. Megjelenik az új érték.



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



5.10 Beállítások



MEGJEGYZÉS!

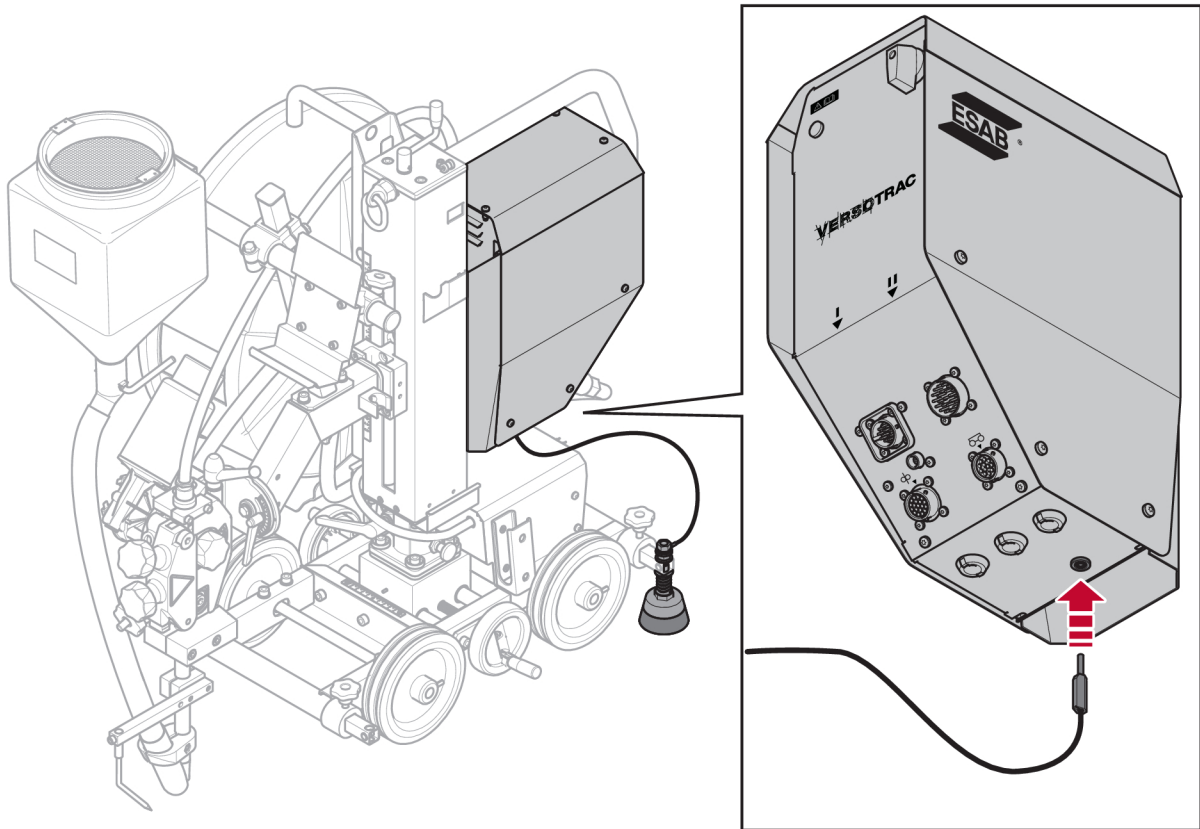
Ha éppen nem végez beállítást, a fogantyút mindig zárolt pozícióban tartsa.

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

5.11 Munkadarab feszültségreferencia-bemenete

A Versotrac a felszerelt bemenet révén alternatív munkadarab-feszültségreferenciát biztosít. A munkadarab feszültségreferencia-bemenete stabil munkadarab-feszültségreferenciát biztosít a hegesztő áramforrás számára. Ez a megoldás stabilabb hegesztőívet garantál, ezáltal hatékonyan küszöböli ki az ívfeszültségmérő kábelekben előforduló zavarokat.

Ez a munkadarab referenciáját illetően ajánlott megoldás a Versotrac egy AC áramforrással történő használata esetén.



Szerelje a munkadarab feszültségreferencia-bemenetét a vezetőrudak egyikére.

Csatlakoztassa a kábelt az EAC 10 vezérlőegység munkadarab feszültségreferencia-bemenetéhez.



MEGJEGYZÉS!

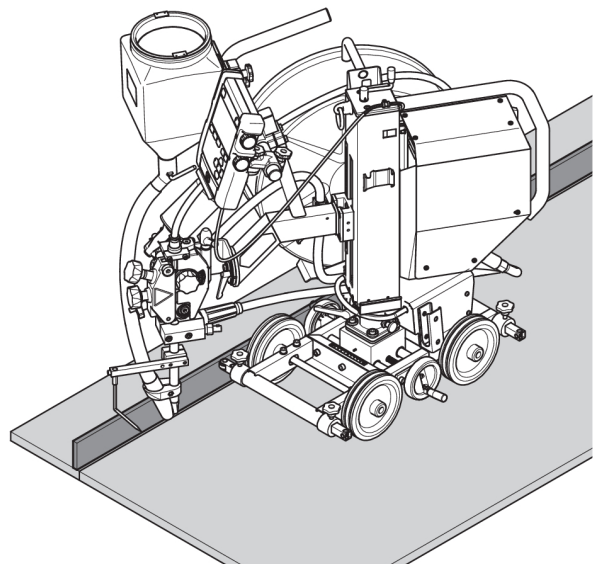
Az EAC 10 vezérlőegység és az áramforrás összekötéséhez egy 0446 146 880-885 számú vezérlőkábel szükséges. Lásd a „TARTOZÉKOK” című fejezetet.

5.12 Hegesztési alkalmazások

Alapverzió

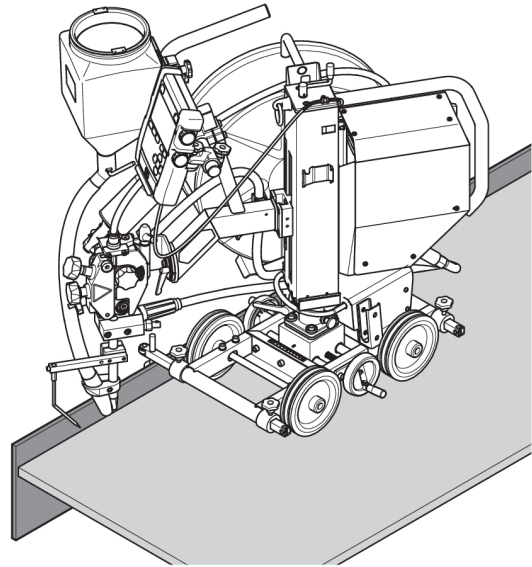
EWT 1000 alapverzió vezetőgörgő-eszközzel. Ez megfelelően pozicionálja a hegesztőtraktort a sarokvarratok mentén: a hajtókerekek ekkor a függőleges lemezhez képest $0,5-1^\circ$ -os szögben helyezkednek el, a vezetőgörgő-eszköz pedig egy, a varrattal párhuzamos vezetőn halad. Ez a vezető a munkadarab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

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



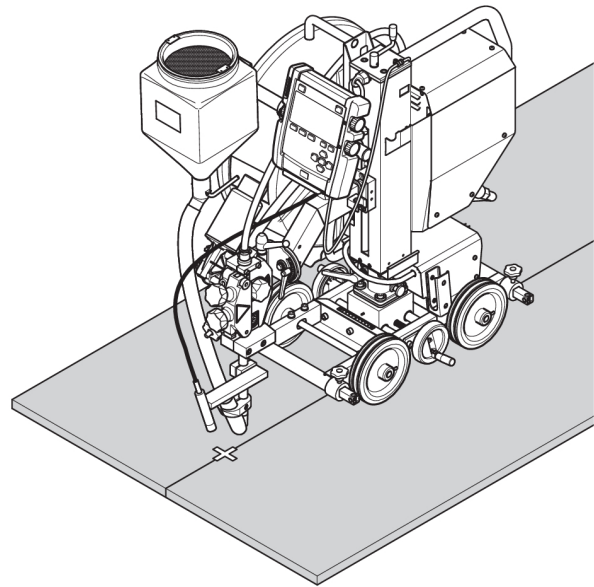
Hajtás nélküli görgők (0446 151 880)

Az állítható magasságú, hajtás nélküli görgők tartozékként érhetők el. Az alacsony függőleges lemez mentén történő sarokhegesztéshez két hajtás nélküli görgő szükséges. A hajtás nélküli görgők számos különböző típusú munkadarabhoz, például a hegesztési varrattal párhuzamos vezetőszelek mentén is használhatók. Lásd a „TARTOZÉKOK” című fejezetet.



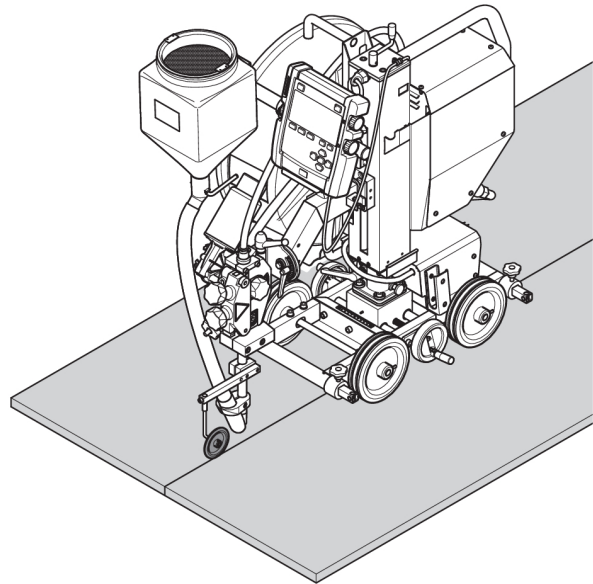
Lézeres lámpa (0821 440 880)

Ha nincs alkalmas szél, amely mentén a hegesztőtraktort mechanikusan lehetne vezetni (például I-varrat készítésekor), a lézeres lámpával a fedettívű hegesztés során jelezhető a hegesztőfúvóka varratban elfoglalt helyzete. Lásd a „TARTOZÉKOK” című fejezetet.

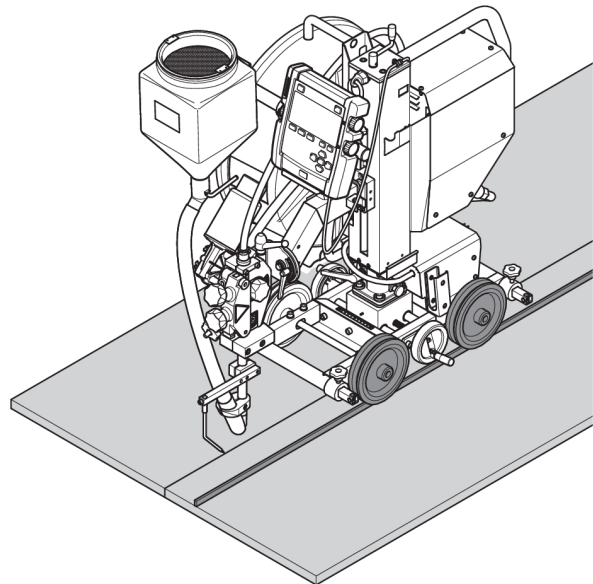


Vezetőkerék-forgóváz (0413 542 880)

A vezetőkerék-forgóváz egy V-varratban történő használata lehetővé teszi a varrat követését a hegesztőtraktor számára. A hegesztőtraktor problémamentesen, a vájatról való letérés nélkül képes áthaladni a fűzővarratokon. A vezetőkerék-forgóváz az érintkezőcsőhöz van rögzítve, a hegesztőfúvóka pedig úgy helyezkedik el, hogy a vezetőkerék-forgóváz mögött haladva végezze a hegesztést. Lásd a „TARTOZÉKOK” című fejezetet.

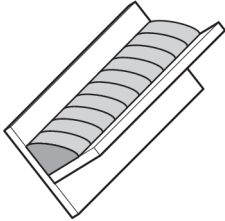
**Hornycsúcsok (0443 682 881)**

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



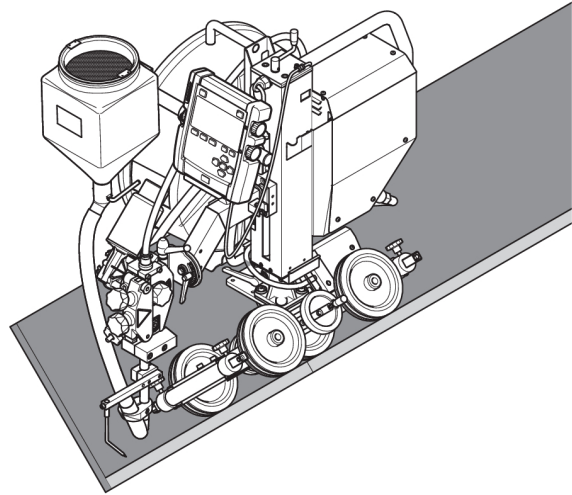
Lapos sarokhegesztés (0904 586 880)

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



A szög 0, 30° és 45°-ra állítható.

Lásd a „TARTOZÉKOK” című fejezetet.

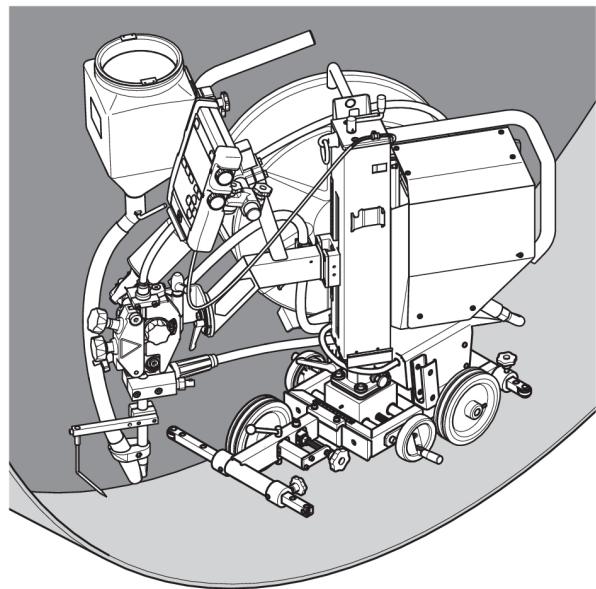


Háromkerekű modul (0904 557 880)

Belső kötőhegesztéshez. A hegesztőtraktor egy V-varratba helyezett vezetőkerék-forgóvázat követ.

Minimális csőátmérő belső kötőhegesztés esetén: 1,1 m (3,6 láb).

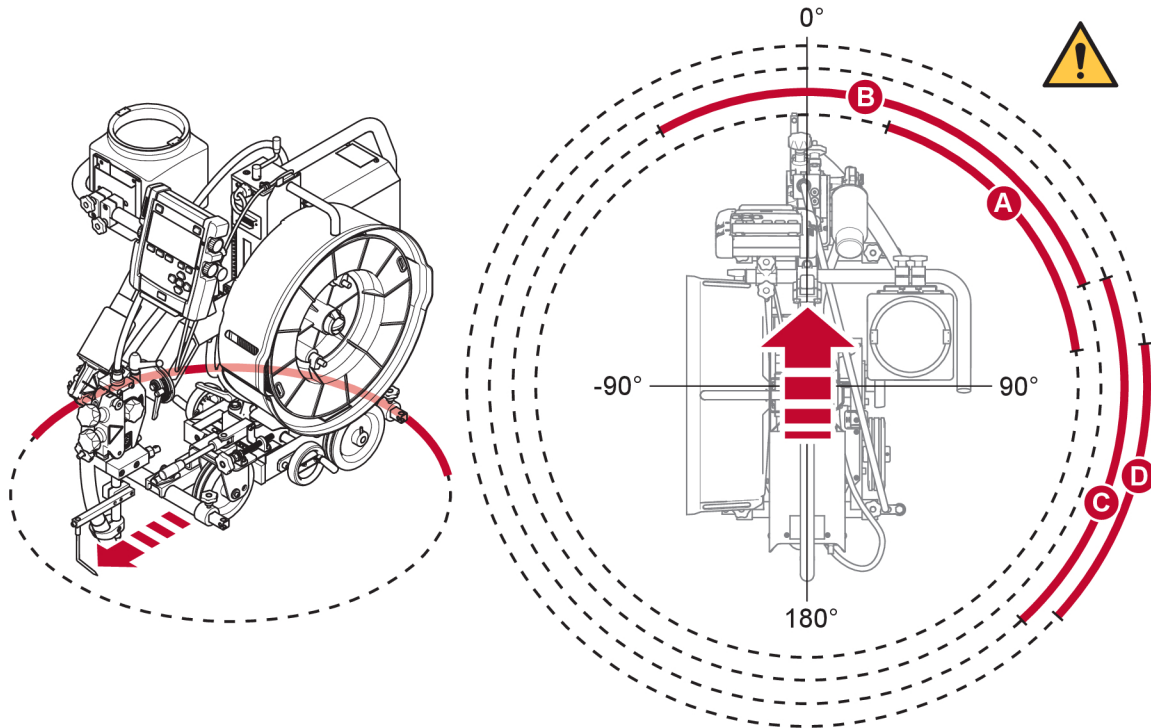
Lásd a „TARTOZÉKOK” című fejezetet.



FIGYELMEZTETÉS!

A felborulás elkerülése érdekében a hegesztőfejet mindig tartsa a megengedett hegesztési területen belül.

A hegesztési terület a felszerelt berendezéstől függ (lásd a képet).



- A. Folyasztószer és huzal nélkül: a hegesztőfej **nincs** 17–82,5°-on belül
- B. Csak folyasztószer: a hegesztőfej **nincs** -30–70°-on belül

- C. Csak huzal: a hegesztőfej **nincs** 70–137,5°-on belül
- D. Folyasztószer és huzal is: a hegesztőfej **nincs** 82,5–133°-on belül

6 KARBANTARTÁS

6.1 Általános

**VIGYÁZAT!**

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

**MEGJEGYZÉS!**

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

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

6.2 Naponta

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

6.3 Hetente

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

7 HIBAELHÁRÍTÁS

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

7.1 EWT 1000

A hiba típusa	Lehetséges ok	Intézkedés
Nincs haladó mozgás	Rossz elektromos csatlakozás.	Tisztítsa meg és szorítsa meg az elektromos csatlakozásokat.
		Ellenőrizze a kábeleket.
Nem megfelelő motorfordulatszám	Hiba a kódolóval. Nincs visszacsatolás a rendszerben.	Tisztítsa meg és szorítsa meg az elektromos csatlakozásokat.
		Ellenőrizze a kábeleket.

7.2 EWH 600/EWH 1000

A hiba típusa	Lehetséges ok	Intézkedés
Az áram- és feszültségértékek nagy ingadozást mutatnak	Az érintkezőpofák vagy a fúvóka elkopott, illetve nem megfelelő méretű.	Cserélje ki az érintkezőpofákat vagy a fúvókát.
	A huzaladagoló görgők nyomása nem elégséges.	Növelje a huzaladagoló görgők nyomását.
A huzalelőtolás egyenetlen	A huzaladagoló görgők nyomása nem megfelelően van beállítva.	Állítsa be a huzaladagoló görgők nyomását.
	A huzaladagoló görgők mérete nem megfelelő.	Cserélje ki a huzaladagoló görgőket.
	A huzaladagoló görgők hornyai elkoptak.	Cserélje ki a huzaladagoló görgőket.
A huzalelőtolás nem működik	A huzaladagoló görgők nyomása nem elégséges.	Állítsa be a huzaladagoló görgők nyomását.
	Nem megfelelő adagológörgőt használ.	Cserélje ki az adagológörgőt.
A hegesztőkábelek túlmelegszenek.	Rossz elektromos csatlakozás.	Tisztítsa meg és szorítsa meg az elektromos csatlakozásokat.
	A hegesztőkábelek keresztmetszete túl kicsi.	Használjon nagyobb keresztmetszetű vagy párhuzamos kábeleket.
Nem megfelelő motorfordulatszám	Hiba a kódolóval. Nincs visszacsatolás a rendszerben.	Ellenőrizze az elektromos csatlakozásokat.
		Ellenőrizze a kábeleket.

A hiba típusa	Lehetséges ok	Intézkedés
A hegesztés vagy az ívgyújtás rosszul vagy egyáltalán nem kezdődik meg	Nem megfelelő a hegesztőkábelek elektromos csatlakozása.	Húzza meg az OKC-csatlakozókat. Ellenőrizze a hegesztőkábeleket.
	Nem megfelelő a hegesztőhuzal csatlakozása.	Ügyeljen arra, hogy a hegesztőhuzal egyenesen legyen levágva.
	Aristo 1000: Nem megfelelő a hegesztőhuzal csatlakozása, nincs (+) visszacsatolás.	Ellenőrizze az elektromos csatlakozásokat. Ellenőrizze a kábeleket.
Gyenge hegesztési eredmény	A rendszernek küldött visszacsatolás nem megfelelő vagy egyáltalán nincs.	Ellenőrizze az elektromos csatlakozásokat. Ellenőrizze a kábeleket.
	LAF, TAF: Nincs (-) visszacsatolás.	Ellenőrizze az elektromos csatlakozásokat. Ellenőrizze a kábeleket.

7.3 EAC 10

A hiba típusa	Lehetséges ok	Intézkedés
A vezérlőegység nem kapcsol be, a dióda nem világít	42 V hiányzik.	Ellenőrizze az elektromos csatlakozásokat.
		Ellenőrizze a vezérlőkábelt.
		Ellenőrizze, hogy a be/ki kapcsoló megfelelő állásban van-e (analóg/digitális).
A függesztett kapcsoló nem kapcsol be	12 V hiányzik.	Ellenőrizze az elektromos csatlakozásokat.
		Ellenőrizze a kábelt.

8 HIBAKÓDOK

A hibakódok azt jelzik, hogy hiba történt a hegesztési eljárás során. A hiba egy előugró menüben jelenik meg a kijelzőn.

A jelen kézikönyv az EAC 10 hibakódjait ismerteti. A további egységekre vonatkozó hibakódokat az adott egységek kézikönyve ismerteti.

Error code		Leírás
LAF, TAF	Aristo® 1000	
6	4201, 4202, 4203	<p><i>Túl nagy hőmérséklet</i></p> <p>Az áramforrás túlmelegedett és leállítja a hegesztést. A hegesztés akkor engedélyezett újból, amikor a hőmérséklet a maximális hőmérsékleti paraméter alá csökken.</p> <p>Intézkedés: Ellenőrizze, hogy a hűtőlevegő bemeneti vagy kimeneti nyílásai szennyeződés miatt nincsenek elzáródva vagy eltömődve. Ellenőrizze az alkalmazott működési ciklust, hogy meggyőződjön róla, hogy a berendezés nincs túlterhelve. Ha a hiba makacsul visszatér, hívja a szerviztechnikust.</p>
7		<p><i>Alacsony hegesztőáram</i></p> <p>A hegesztési folyamat során az alacsony hegesztőáram miatt kikapcsolt a hegesztőív.</p> <p>Intézkedés: Alaphelyzetbe áll a következő hegesztésstartnál. Ha a hiba makacsul visszatér, hívja a szerviztechnikust.</p>
8		<p><i>Alacsony akkumulátorfeszültség</i></p> <p>Az akkumulátor feszültsége túl alacsony. Ha az akkumulátort nem cserélik ki, minden tárolt adat el fog veszni. A hiba nem tilt le semmilyen funkciót.</p> <p>Intézkedés: Hívja a szerviztechnikust és cseréltesse ki az akkumulátort.</p>
11	8411 alkód: 0	<p><i>Speed error on a motor, (huzalelőtolás, továbbító motor)</i></p> <p>A motor nem képes a sebesség tartására. A hegesztés leáll.</p> <p>Intézkedés: Ellenőrizze, hogy nem akad-e el a huzal, vagy nem túl gyors-e a huzalelőtolás. Ha a hiba makacsul visszatér, hívja a szerviztechnikust.</p>
12	12 93	<p><i>Belső kommunikációs hiba (figyelmeztetés)</i></p> <p>A rendszerben a CAN-busz terhelése átmenetileg túl nagy. Megszűnt az összeköttetés az áramforrás és a vezérlőegység között.</p> <p>Intézkedés: Ellenőrizze, hogy a berendezés megfelelően van csatlakoztatva. Ha a hiba makacsul visszatér, hívja a szerviztechnikust.</p>

Error code		Leírás
LAF, TAF	Aristo® 1000	
14	14 95	<p><i>Kommunikációs hiba</i></p> <p>A rendszer CAN-busza átmenetileg működésképtelenné vált a túl nagy terhelés miatt. Az aktuális hegesztési folyamat leállt.</p> <p>Intézkedés: Ellenőrizze, hogy a berendezés megfelelően van csatlakoztatva. Az egység újraindításához kapcsolja ki a hálózati áramellátást. Ha a hiba makacsul visszatér, hívja a szerviztechnikust.</p>
17	8117	<p><i>Nincs összeköttetés az egységgel</i></p> <p>Intézkedés: Ellenőrizze a vezetékét és az összeköttetést a vezérlőegység és az áramforrás között. Ha a hiba makacsul visszatér, hívja a szerviztechnikust.</p>
	32	<p><i>Nincs gázáram</i></p> <p>A rendszer nem indítható.</p> <p>Intézkedés: Ellenőrizze a gázszelepet, a tömlőket és a csatlakozásokat.</p>
43	71	<p><i>Nagy hegesztőáram</i></p> <p>Az áramforrás leállította a hegesztési folyamatot, mivel az áram meghaladta az áramforrásra megadott áramparamétert.</p> <p>Intézkedés: Alaphelyzetbe áll a következő hegesztésstartnál. Ha a hiba makacsul visszatér, hívja a szerviztechnikust.</p>
44	100	<p><i>A hegesztőáram felfüggesztése</i></p> <p>A hegesztési folyamat leállt, mivel 10 másodpercig nem volt előrelépés.</p> <p>Intézkedés: Alaphelyzetbe áll a következő hegesztésstartnál. Ha a hiba makacsul visszatér, hívja a szerviztechnikust.</p>
168 169	8411 alkód: 1	<p><i>Egy motor leállt.</i></p> <p>Nem jönnek impulzusok a motorimpulzus-transzduktortól.</p> <p>LAF és TAF esetén: 168 = M1 motor (huzalelőtoló motor), 169 = Motor M2 (Továbbító motor)</p> <p>Intézkedés: Ellenőrizze a motorkábeleket. Cserélje ki az impulzustranzduktort.</p>
	2310	<p><i>Pillanatnyi szervotelítettség</i></p> <p>Az áramforrás átmenetileg maximális áramot biztosított.</p> <p>Intézkedés: Ha a hiba nem szűnik meg, próbálja csökkenteni a hegesztési adatokat.</p>

Error code		Leírás
LAF, TAF	Aristo® 1000	
4	3205	<i>Magas DC feszültség</i> Intézkedés: Ellenőrizze, hogy a hálózati feszültség túl alacsony vagy túl magas-e.
88	5010	<i>Nagy induktancia</i> Az induktancia túl magas hosszú hegesztőhuzalok és/vagy nagy hegesztési adatok miatt. Intézkedés: Próbálja módosítani a hegesztési adatokat.

9 PÓTALKATRÉSZEK RENDELÉSE



VIGYÁZAT!

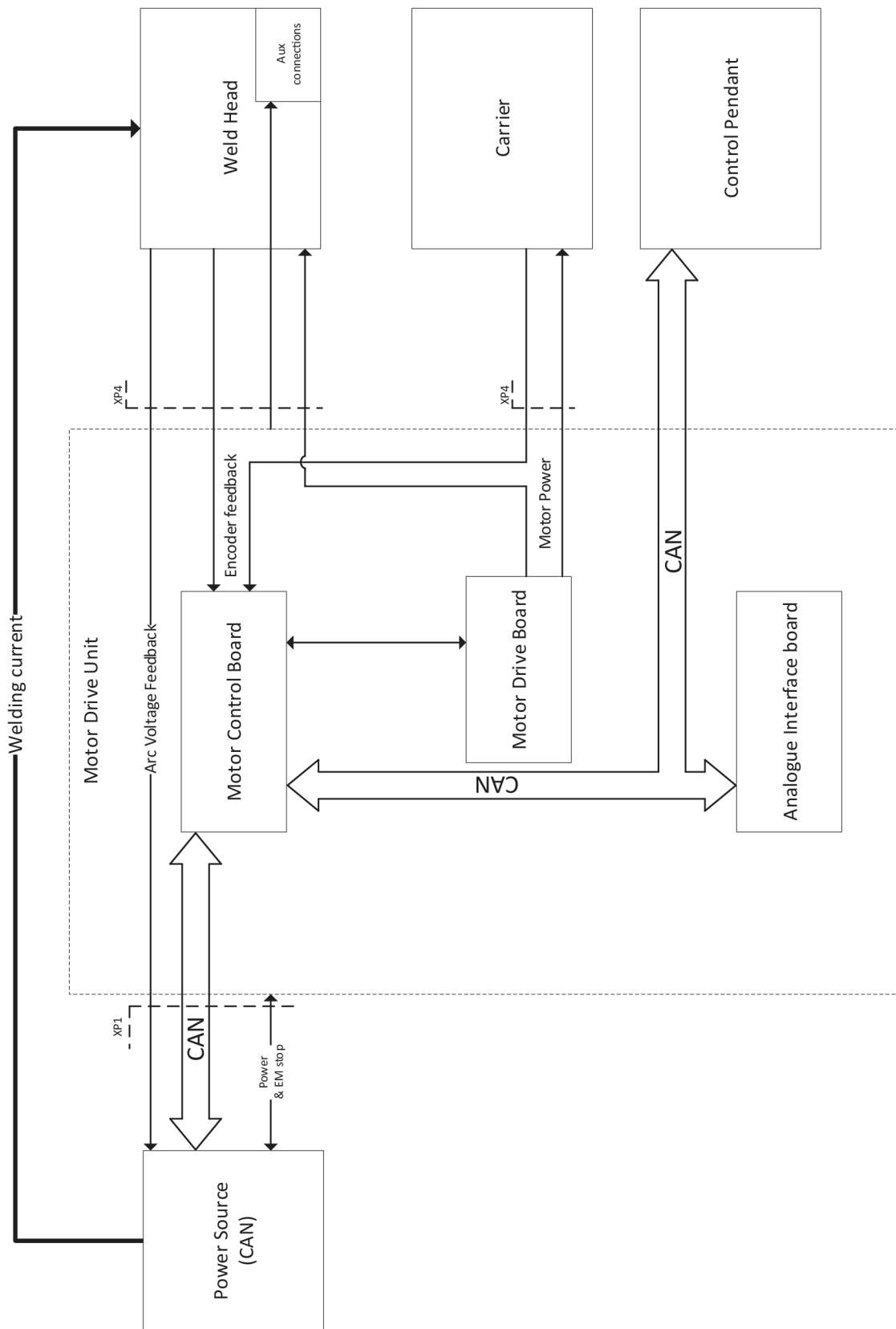
Javítást és elektromos munkákat csak engedéllyel rendelkező ESAB szerviztechnikus végezhet. Csak eredeti ESAB cserealkatrészeket használjon.

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

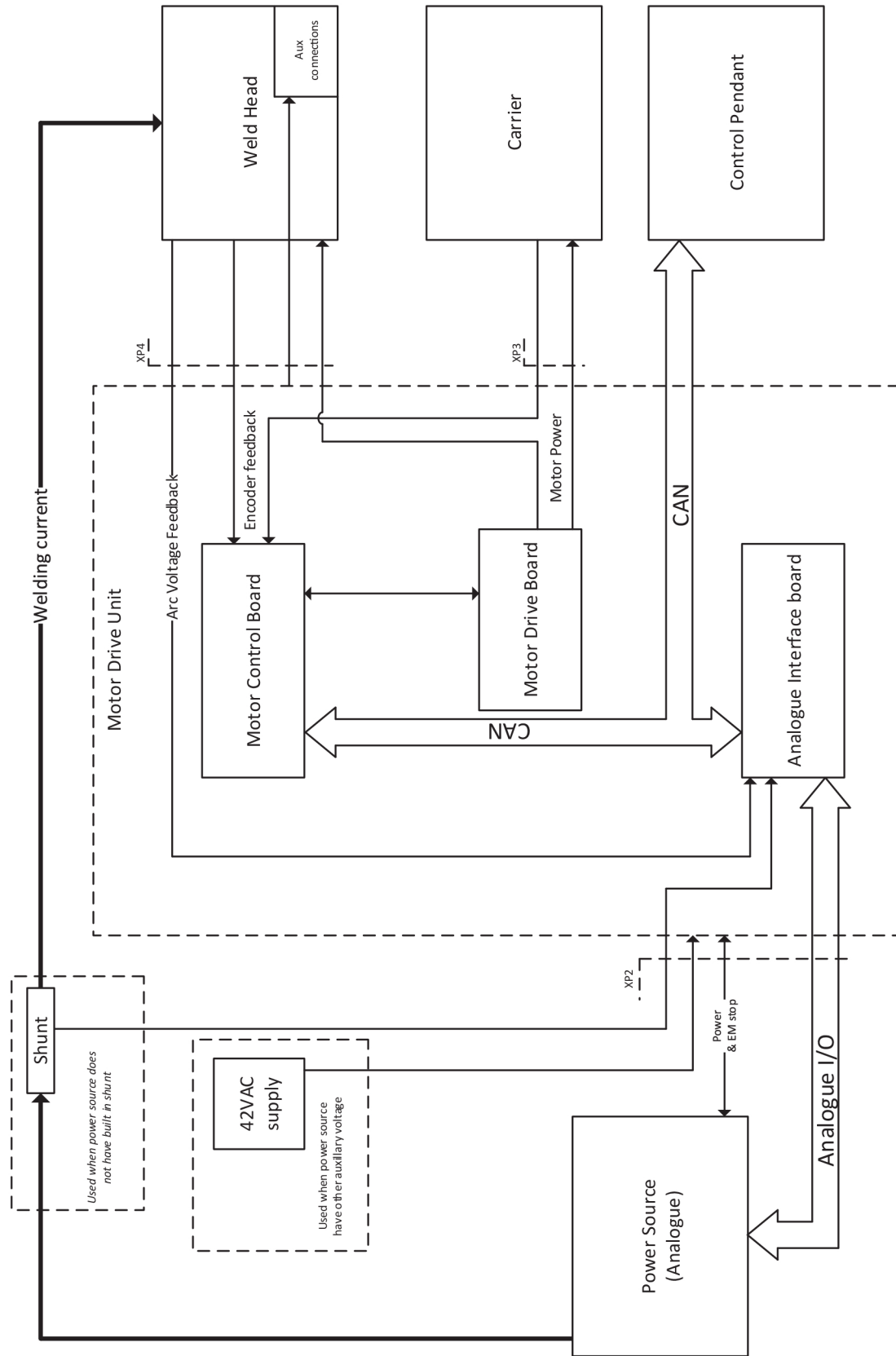
Pót- és kopó alkatrészek a legközelebbi ESAB forgalmazótól rendelhetőek. Lásd: [esab.com](https://www.esab.com). Rendeléskor adja meg a termék típusát, sorozatszámát, megnevezését és a pótalkatrész listának megfelelően a pótalkatrész számát. Ez lehetővé teszi a rendelés összeállítását és a pontos szállítást.

DIAGRAM

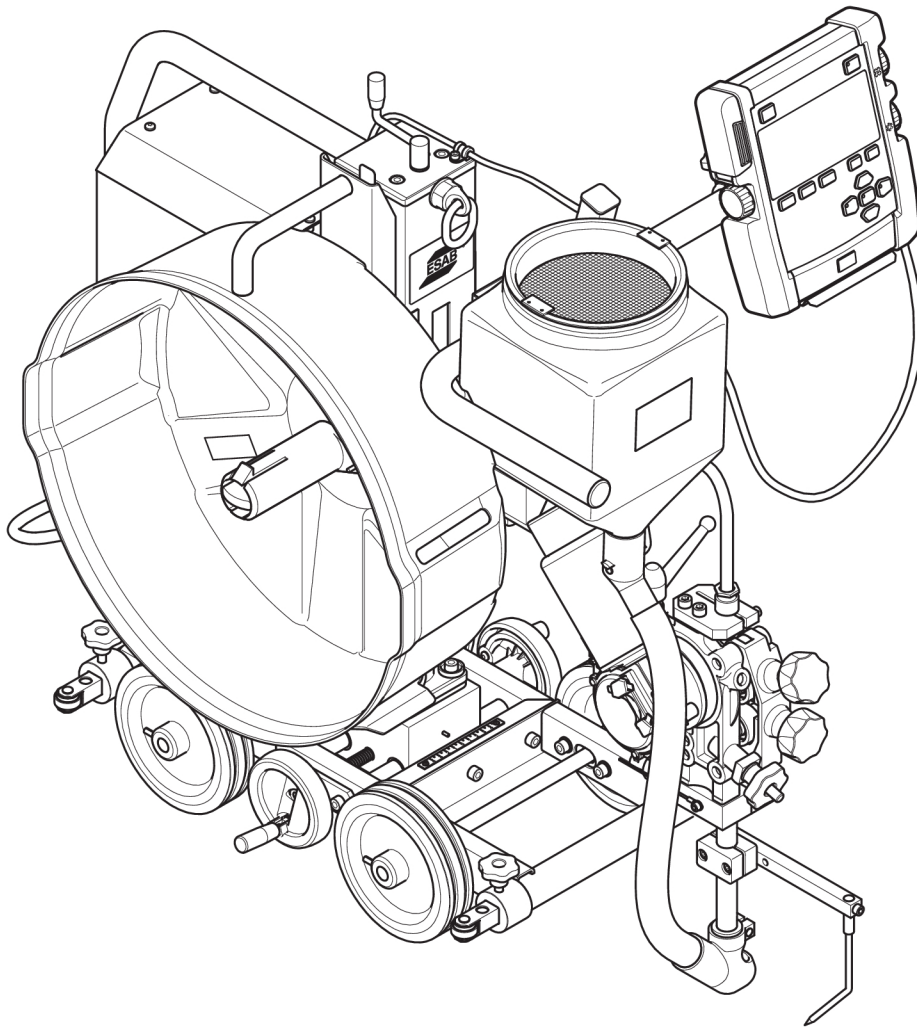
Digitális áramforrások



Analog áramforrás



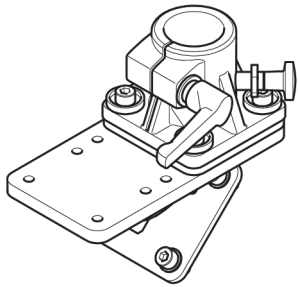
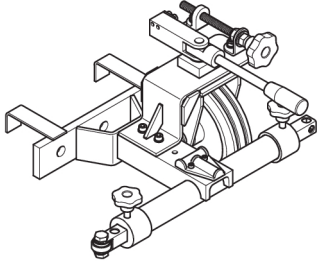
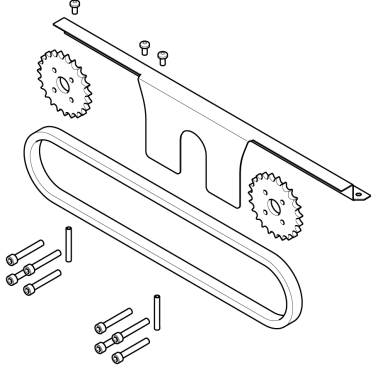
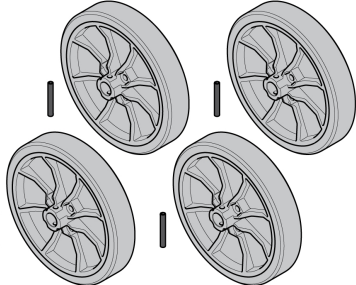
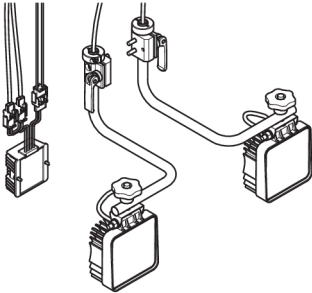
RENDELÉSI SZÁM

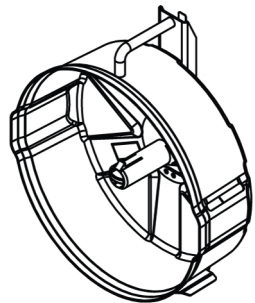
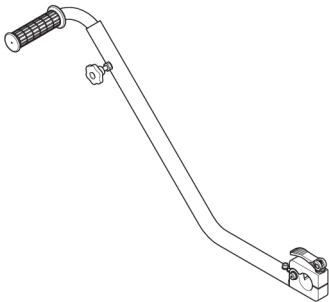
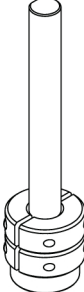
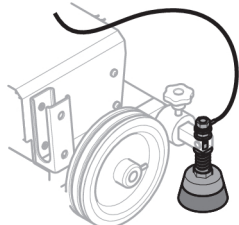


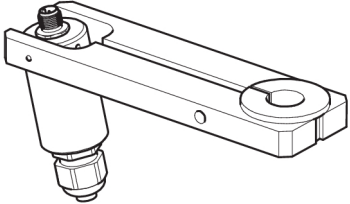

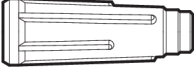
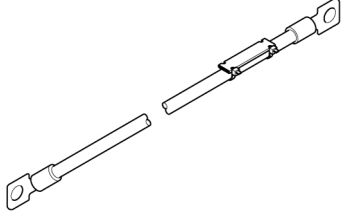
Ordering number	Denomination	Type	Notes
0904 200 880	Welding tractor	Versotrac EWT 1000 including welding head EWH 600 / EWH 1000, bobbin holder and control unit EAC 10.	Feed roller and contact tip not included.
0463 627 *	Instruction manual	EWH 600 / EWH 1000 welding head	
0463 612 *	Instruction manual	EAC 10 control panel	Describes software functions.
0463 609 *	Instruction manual	EAC 10 control unit	
0463 614 001	Spare parts list		

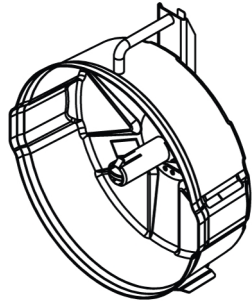
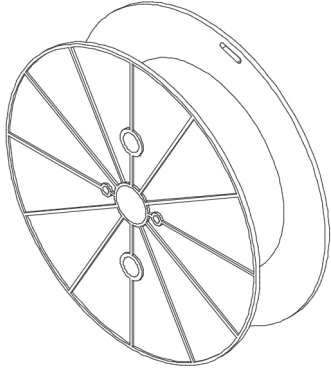
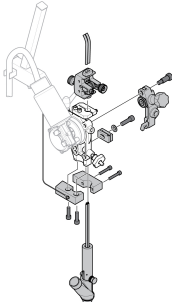
A műszaki dokumentáció a következő oldalon érhető el: www.esab.com.

TARTOZÉKOK

EWT 1000		
0904 586 880	Flat fillet welding kit	
0904 557 880	Three wheeler module	
0910 053 880	4 wheel drive kit Early version of tractors have old version of wheels that are not compatible with the 4 wheel drive kit. In this case both kit and new wheels are needed. Item 0910 531 880 shows the new version of wheels, that compatible with the 4 wheel drive kit.	
0910 531 880	Wheel kit	
0904 273 880	LED lamp kit, 27 W, 12/24 V	

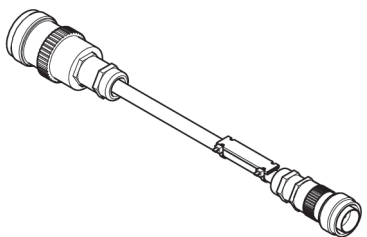
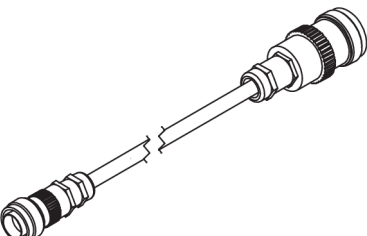
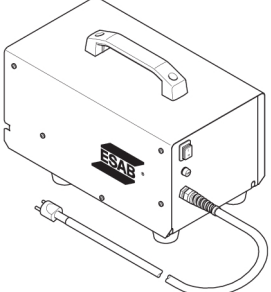

EWT 1000		
0908 520 880	Bobbin holder	
0904 537 880	Steering handle	
0446 151 880	Idling roller (1 piece)	
0443 682 881	V-wheeltrack steel (4 pcs)	
0443 682 880	V-wheeltrack steel (1 piece)	
0332 947 880	Bracket suction	
0904 223 880	Work piece voltage reference brush	
0413 542 880	Guide wheel bogey. For V-joints, used for joint tracking, for fitting on the contact tube.	
0415 857 002	Heat resistant wheel (1 piece), 250 °C (482 °F)	
0154 203 880	Guide rail with magnets, 3 m (9.8 ft). Several lengths of guide rail can be used.	

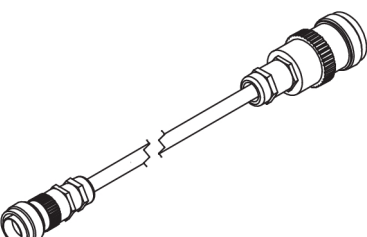
EWH 1000		
0821 440 984	Laser lamp kit, 0.5 m (1 ft 7.7 in.) cable	
0160 360 882	OKC connector Male, 70-120 mm²	
0160 361 882	OKC connector Female, 70-120 mm²	
Welding cable with OKC		
0446 134 880	95 mm ² , 15 m (49 ft)	
0446 134 881	95 mm ² , 25 m (82 ft)	
0446 134 882	95 mm ² , 35 m (115 ft)	
0446 134 883	95 mm ² , 50 m (164 ft)	
0446 134 884	95 mm ² , 75 m (246 ft)	
0446 134 885	95 mm ² , 100 m (328 ft)	
0446 134 890	120 mm ² , 15 m (49 ft)	
0446 134 891	120 mm ² , 25 m (82 ft)	
0446 134 892	120 mm ² , 35 m (115 ft)	
0446 134 893	120 mm ² , 50 m (164 ft)	
0446 134 894	120 mm ² , 75 m (246 ft)	
0446 134 895	120 mm ² , 100 m (328 ft)	
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	
Contact tube		
0413 510 001	260 mm (10.24 in.)	
0413 510 002	190 mm (7.48 in.)	
0413 510 003	100 mm (3.94 in.)	
0413 510 004	500 mm (1 ft 7.7 in.)	
0413 511 001	Contact tube, bent	

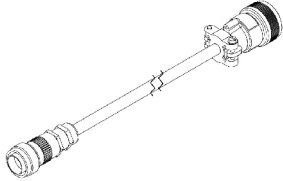
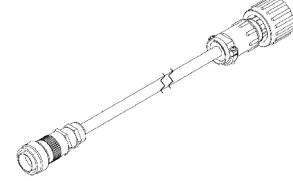
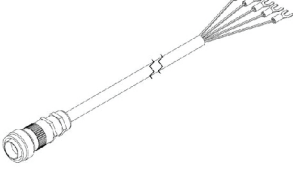
0908 520 880	Bobbin holder	
0153 872 880	Wire reel, plastic, 30 kg	
0449 125 880	Wire reel, steel, flexible width	
0671 164 080	Wire reel, steel Ø 220 mm	
0446 110 880	Single to twin conversion kit	

EAC 10**Control cable EAC 10 - digital power source**

0460 910 880	5 m (16 ft)	
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)	
0460 910 885	75 m (246 ft)	
0460 910 886	100 m (328 ft)	

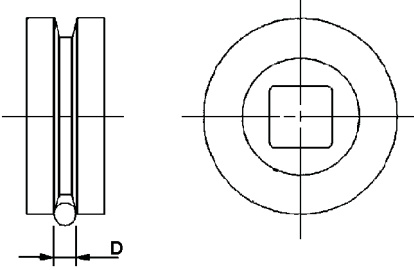
Control cable EAC 10 - digital power source and work piece voltage reference brush		
0446 146 880	5 m (16 ft)	
0446 146 881	15 m (49 ft)	
0446 146 882	25 m (82 ft)	
0446 146 883	35 m (115 ft)	
0446 146 884	50 m (164 ft)	
0446 146 885	75 m (246 ft)	
Control cable EAC 10 - ESAB analogue power source		
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)	
A hegesztőáramforrás-interfész, for non-ESAB analogue SAW power source		
0446 180 880	115 V version	
0446 180 881	230 V version	
0462 062 001	USB Memory stick 2 Gb	

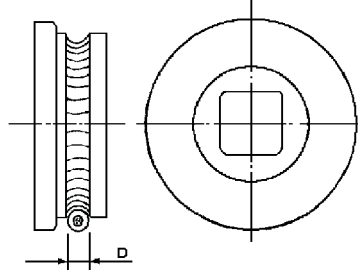
Welding power source interface		
Control cable EAC 10 - Welding power source interface		
0446 179 880	15 m (49 ft)	
0446 179 881	25 m (82 ft)	
0446 179 882	35 m (115 ft)	
0446 179 883	50 m (164 ft)	
0446 179 884	75 m (246 ft)	
0446 179 885	100 m (328 ft)	
Control cable for welding power source interface - general analogue controlled power source		

0446 157 880	Cable with 14-pin MS3106 20-27PX plug Suitable for power sources: <ul style="list-style-type: none">• Lincoln Flextec 650/650x• Lincoln DC 600• Lincoln DC 655	
0446 156 880	Control cable 14-pin, CPC type Suitable for power sources: <ul style="list-style-type: none">• Miller dimension 650, 652, 452	
0446 178 880	Control cable, terminal block Suitable for power sources: <ul style="list-style-type: none">• Miller SubArc DC 650, 800, 1000, 1250• Lincoln DC 1000	

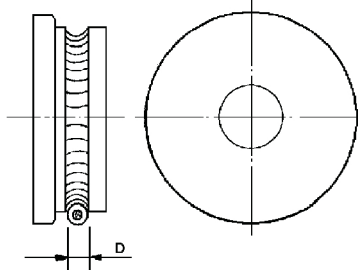
KOPÓ ALKATRÉSZEK

Adagológörgők

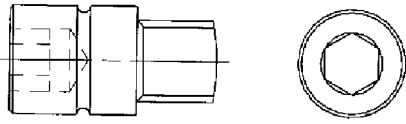
SAW		
Part no.	D (mm)	
0218 510 281	1.6	
0218 510 282	2.0	
0218 510 283	2.5	
0218 510 286	4.0	
0218 510 287	5.0	
0218 510 298	3.0–3.2	

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	

Nyomógörgők

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

Tengelycsonk a nyomógörgőhöz

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

manuals.esab.com

