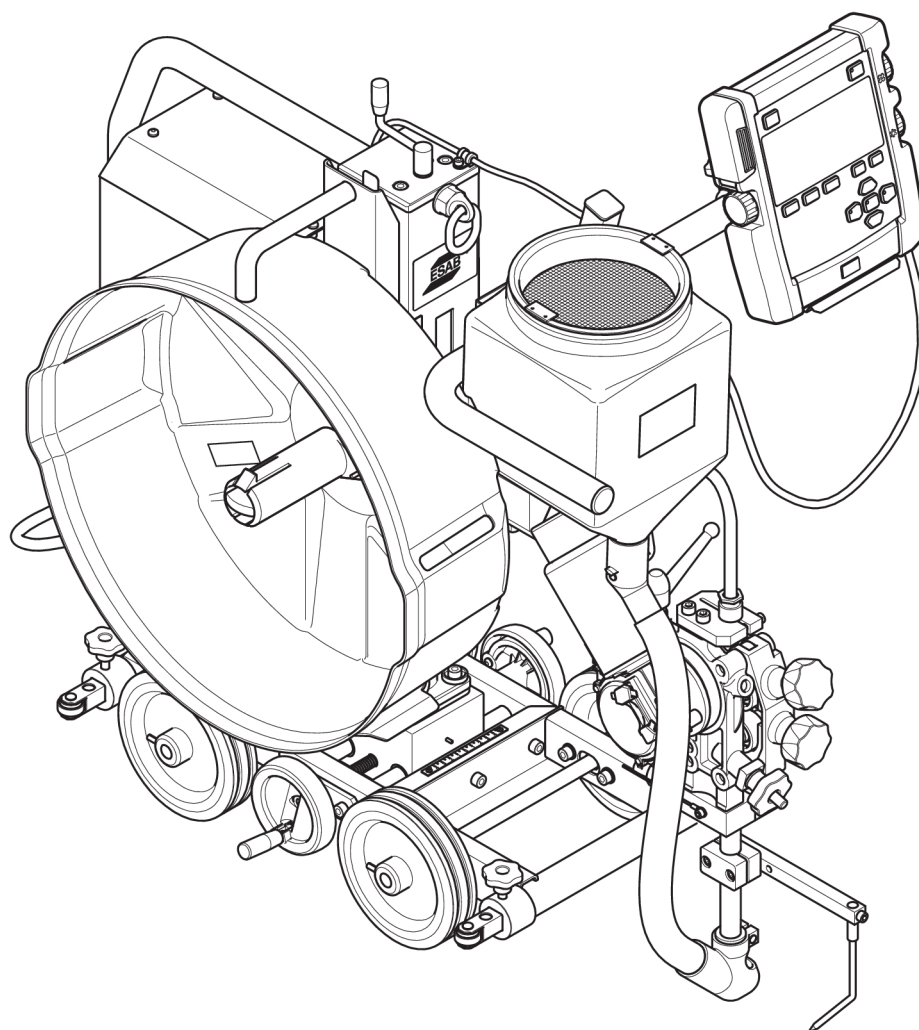


Versotrac

EWT 1000



Eksplotavimo instrukcija **Originalios instrukcijos vertimas**



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,
EWT 1000, 3 wheel drive unit,

Serial number, from: 905 xxx xxxx,

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	SAUGA	5
1.1	Simbolių reikšmė	5
1.2	Saugos priemonės	5
2	ĮVADAS	9
2.1	Suvirinimo būdas	9
2.1.1	Apibrėžimai	9
2.1.2	Virinimas lanku panardinus (SAW)	9
2.1.3	GMAW (MIG/MAG) virinimas	9
2.2	Horizontalusis suvirinimas	9
2.3	Stabilumas	10
3	TECHNINIAI DUOMENYS	11
3.1	Suvirinimo traktorius EWT 1000	11
3.2	Valdymo blokas EAC 10	12
3.3	Suvirinimo galvutė EWH 600 / EWH 1000	12
4	MONTAVIMAS	14
4.1	Bendroji informacija	14
4.2	Kėlimo instrukcijos	14
4.3	Pagrindiniai komponentai	15
4.3.1	Suvirinimo kabeliai	15
4.4	Surinkimas	16
4.4.1	Ritės laikiklis	16
4.4.2	Stabdžių įvorės reguliavimas	16
4.5	Jungtys	17
4.5.1	Prijungimas prie skaitmeninio maitinimo šaltinio	18
4.5.2	Suderinamo nuolatinės srovės analoginio maitinimo šaltinio prijungimas	19
5	EKSPLOATAVIMAS	21
5.1	Bendroji informacija	21
5.2	Transportavimas	21
5.3	Sankaba	23
5.4	Suvirinimo vielos įdėjimas	23
5.5	Tiekimo ritinėlio keitimas	24
5.5.1	Viena viela	24
5.5.1.1	Cilindriniai ritinėliai vielai su fluso šerdimi	24
5.6	Papildymas fluso milteliais	24
5.7	Traktorius atnaujinamas į 4 ratais varomą	25
5.8	Pakeitimas į trijų ratų modulį	27
5.9	Valdymo pultas EAC 10	28
5.9.1	Mygtukai ir ratukai	28
5.9.2	Pradinė konfigūracija	29
5.9.3	Paleidimas	30

5.9.4	Ekranas MEASURED (Matavimai)	30
5.9.5	Ekranas SET (Nustatymas), skaitmeninis maitinimo šaltinis.....	31
5.9.6	Ekranas SET (Nustatymas), analoginis maitinimo šaltinis	32
5.9.7	Suvirinimo meniu	32
5.10	Reguliavimas	34
5.11	Ruošinio įtampos etaloninis šepetėlis	34
5.12	Suvirinimo darbai	35
6	PRIEŽIŪRA	40
6.1	Bendroji informacija	40
6.2	Kasdienė priežiūra	40
6.3	Kas savaitę.....	40
7	GEDIMŲ ŠALINIMAS	41
7.1	„EWT 1000“	41
7.2	EWH 600 / EWH 1000.....	41
7.3	„EAC 10“	42
8	KLAIŲ KODAI	43
9	ATSARGINIŲ DALIŲ UŽSAKYMAS	45
	DIAGRAMA	46
	UŽSAKYMO NUMERIAI	48
	PRIEDAI	49
	SUSIDĖVINČIOS DALYS	55

1 SAUGA

1.1 Simbolių reikšmė

Kaip naudojama šiame vadove: Reiškia „Dėmesio“! Būkite atsargūs!



PAVOJUS!

Reiškia tiesiogiai gresiantį pavojų, kuris, jei jo nebus išvengta, nedelsiant sukels sunkų arba mirtiną asmens sužalojimą.



ĮSPĖJIMAS!

Reiškia galimą pavojų, kuris gali sukelti asmens sužalojimą arba mirtį.



DĖMESIO!

Reiškia pavojus, kurie gali sukelti nesunkų asmens sužalojimą.



ĮSPĖJIMAS!

Prieš naudodami perskaitykite naudojimo instrukciją ir atsižvelkite į visose etiketėse nurodytą informaciją, darbdavio saugias praktikas ir saugos duomenų lapų (SDS) informaciją.



1.2 Saugos priemonės

Kad su įranga ar šalia jos dirbantys asmenys laikytųsi atitinkamų saugos priemonių, atsako ESAB įrangos naudotojai. Saugos priemonės turi tenkinti šio tipo įrangai keliamus reikalavimus. Be standartinių taisyklių, taikomų darbo vietoje, atsižvelkite į toliau pateikiamas rekomendacijas.

Visus darbus turi atlikti specialiai parengti darbuotojai, gerai išmanantys įrangos veikimą. Netinkamai naudojama įranga gali lemti pavojingas situacijas, dėl kurių gali susižeisti naudotojas arba sugesti įranga.

1. Kiekvienas asmuo, naudojantis įrangą, turi žinoti:
 - kaip ji veikia
 - avarinių išjungiklių vietas
 - jos funkcijas
 - susijusias saugos priemones
 - suvirinimo, pjovimo ar kitus su šia įranga atliekamus veiksmus
2. Naudotojas turi pasirūpinti, kad:
 - pradėjus dirbti, įrangos naudojimo vietoje nebūtų pašalinių asmenų
 - visi yra saugūs atliekant elektros lanko taktą arba pradėjus darbą su įranga
3. Darbo vieta turi būti:
 - tinkama tam tikslui
 - be skersvėjų

4. Asmeninės apsaugos priemonės:
 - Visuomet naudokite rekomenduojamas asmens apsaugos priemones, pvz., apsauginius akinius, ugniai atsparius drabužius, apsaugines pirštines
 - Nedėvėkite palaidų daiktų, pvz., šalikų, apyrankių, žiedų ir t. t., kurie gali įstrigti ir nudeginti
5. Bendrosios saugos priemonės:
 - Patikrinkite, ar grįžtamasis kabelis tvirtai prijungtas
 - Darbus su aukštos įtampos įranga **gali atlikti tik kvalifikuotas elektrikas**
 - Atitinkama gaisro gesinimo įranga turi būti aiškiai pažymėta ir laikoma netoliese
 - Darbo metu **negalima** įrangos sutepti ir atlikti kitų priežiūros darbų



ĮSPĖJIMAS!

Virindami ir pjaudami elektros lanku galite susižaloti patys ir sužaloti kitus. Virindami ir pjaudami imkitės atsargumo priemonių.



ELEKTROS SMŪGIS gali būti mirties priežastis

- Prietaisą sumontuokite ir įžeminkite atsižvelgdami į naudojimo instrukciją.
- Nelieskite veikiančių elektrinių dalių arba elektrodų plika oda, šlapiomis pirštinėmis arba šlapiais drabužiais.
- Izoliuokite save nuo darbo vietos ir nuo grindų.
- Įsitikinkite, kad jūsų darbinė padėtis yra saugi.



ELEKTRINIAI IR MAGNETINIAI LAUKAI gali būti pavojingi sveikatai

- Suvirintojai, turinys širdies simulatorius, prieš pradėdami virinti turėtų pasitarti su savo gydytoju. EMF gali trikdyti kai kurių širdies stimuliatorių darbą.
- EMF veikimas gali turėti sveikatai kitą poveikį, kuris nežinomas.
- Siekdami sumažinti EMF poveikį, suvirintojai turėtų atlikti toliau nurodytas procedūras:
 - Elektrodo ir darbinius kabelius nutiesti toje pačioje kūno pusėje. Jei įmanoma, pritvirtinti juos lipnia juosta. Nebūkite tarp degiklio ir darbinių kabelių. Niekomet nevyniokite degiklio arba darbinio kabelio apie savo kūną. Laikykite suvirinimo maitinimo šaltinį ir kabelius kuo toliau nuo kūno.
 - Prijunkite darbinį kabelį kuo arčiau apdirbamos detalės suvirinimo vietos.



DŪMAI IR DUJOS gali būti pavojingi sveikatai

- Nelaikykite galvos garų debesyje.
- Naudokite ventiliaciją, ištraukimą ties lanku arba abu, kad pašalintumėte smalkes ir dujas iš kvėpavimo zonos ir visos aplinkos.



ELEKTROS LANKO SPINDULIAI gali pažeisti akis ir nudeginti odą

- Apsaugokite savo akis ir odą. Naudokite tinkamą virinimo kaukę ir lęšius su filtrais bei dėvėkite apsauginius drabužius.
- Apsaugokite aplinkinius įrengdami atitinkamus ekranus bei uždangas.



TRIUKŠMAS. Per didelis triukšmas gali pažeisti klausos organus

Apsaugokite savo ausis. Naudokite ausines ar kitas klausos apsaugos priemones.

JUDANČIOS DALYS gali sužeisti

- Visas dureles, skydus ir gaubtus laikykite uždarę ir tinkamai užfiksavę. Jei reikia atlikti priežiūros arba remonto darbus, gaubtus turėtų nuimti tik kvalifikuoti specialistai. Baigę priežiūros darbus ir prieš paleisdami variklį, pritvirtinkite skydus arba gaubtus ir uždarykite dureles.



- Prieš montuodami arba prijungdami įrenginį, sustabdykite variklį.
- Nekiškite rankų, plaukų, palaidų drabužių ir įrankių prie judančių dalių.

GAISRO PAVOJUS

- Kibirkštys (tiškalai) gali sukelti gaisrą. Prieš tai patikrinkite, ar arti nėra degių medžiagų.
- Nenaudokite uždarytomis talpykloms.

KARŠTAS PAVIRŠIS – dalys gali nudeginti

- Nelieskite dalių plikomis rankomis.
- Prieš pradėdami dirbti su įranga, leiskite jai atvėsti.
- Norėdami tvarkyti karštas dalis, naudokite tinkamus įrankius ir (arba) izoliuotas suvirinimo pirštines, kad išvengtumėte nudegimų.

GEDIMAS. Įvykus gedimui, į pagalbą pasikvieskite specialistą.

SAUGOKITE SAVE IR KITUS!

**DĖMESIO!**

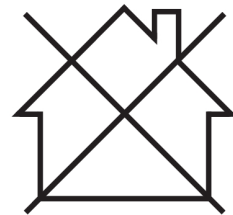
Šis gaminys skirtas tik virinti lanku.

**ĮSPĖJIMAS!**

Nenaudokite maitinimo šaltinio užšalusiems vamzdžiams atšildyti.

**DĖMESIO!**

„Class A“ tipo įranga neskirta naudoti gyvenamosiose patalpose, kur elektros srovė tiekama viešaisiais žemosios įtampos elektros tinklais. Gali kilti sunkumų tokiose patalpose nustatant elektromagnetinį „class A“ įrangos suderinamumą dėl laidais sklindančių, taip pat ir spinduliuojamų trikdžių.

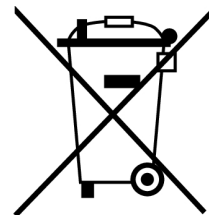
**PASTABA!**

Išmeskite elektroninę įrangą pateikdami ją perdirbimo įmonei!

Pagal Europos Direktyvą 2012/19/EB dėl elektrinių ir elektroninių atliekų ir jos pritaikymą pagal nacionalinius įstatymus, nebetinkama naudoti elektros ir (arba) elektroninė įranga turi būti pateikta perdirbimo įmonei.

Esate už įrangą atsakingas asmuo, todėl įsipareigojate gauti informacijos apie patvirtintas surinkimo stotis.

Dėl išsamesnės informacijos kreipkitės į artimiausią ESAB platintoją.



ESAB turi didelį suvirinimo priedų ir asmens apsaugos priemonių asortimentą. Norėdami gauti užsakymo informacijos, kreipkitės į vietinį ESAB platintoją arba apsilankykite mūsų svetainėje.

2 ĮVADAS

EWT 1000 suvirinimo įranga yra skirta sudūrimams ir kraštams **virinti lanku panardinus (SAW)** ir **GMAW (MIG/MAG) virinimui**.

Visi kiti panaudojimo būdai yra draudžiami.

Įranga yra skirta naudoti su **EAC 10** ir ESAB skaitmeniniais maitinimo šaltiniais **LAF xxx1**, **TAF xxx1** arba **Aristo 1000** bei, naudojant analoginę sąsają, su **LAF 635** ir **LAF 1000**.

EAC 10 taip pat palaiko kitų tiekėjų maitinimo šaltinius, valdomus analoginiu būdu; daugiau informacijos apie sąsają žr. skyriuje „Prijungimas prie suderinamo nuolatinės srovės analoginio maitinimo šaltinio“.

2.1 Suvirinimo būdas

2.1.1 Apibrėžimai

SAW Suvirinimo metu virintinė siūlė apsaugoma fliusine danga.

GMAW (MIG/MAG) virinimas Suvirinimo siūlė virinimo metu apsaugota apsauginėmis dujomis.

Virinimas sudvejinta viela Virinimas, naudojant dvi vielas viename degiklyje.

Plokščių kraštų virinimas Virinimas iš viršaus, viršutinėje jungties pusėje.

2.1.2 Virinimas lanku panardinus (SAW)

Naudokite **EWH 1000** arba **EWH 1000 twin** suvirinimo įrangą virinti lanku panardinus.

EWH 1000 leistina apkrova yra iki 1 000 A (100 %).

Su šia versija galima naudoti tiekimo ritinėlius suvirinimui viena arba sudvejinta viela (sudvejintu lanku). Vielai su fliuso šerdimi galima naudoti specialų cilindrinį tiekimo ritinėlį, kuris užtikrina tolygų vielos tiekimą ir neleidžia suvirinimo vielai deformuotis dėl aukšto slėgio.

2.1.3 GMAW (MIG/MAG) virinimas

GMAW (MIG/MAG) virinimui naudokite **EWH 600 gmaw** suvirinimo įrangą.

EWH 600 gmaw sudaro GMAW degiklis ir apsauginių dujų įranga.

Suvirinimo galvutė aušinama vandeniu. Aušinimo vanduo tiekiamas žarnelėmis iš šiam tikslui skirtų jungčių.

2.2 Horizontalusis suvirinimas

Šiame vadove aprašytas gaminys yra skirtas horizontaliajam suvirinimui. Suvirinimo traktorius gali būti naudojamas plokščiajam kraštų suvirinimui, kai virinamas pakreiptas sujungimas, naudojant pasirenkamą plokščiojo kraštų suvirinimo rinkinį.



PASTABA!

Nenaudokite **EWT 1000** nuožulnių plokštumų suvirinimui.

Nevirinkite paviršių, kurių nuolydis didesnis nei 3° (>5 cm/m), nes galimi suvirinimo defektai dėl didelio išsilydžiusio metalo kiekio virinimo zonoje.

2.3 Stabilumas



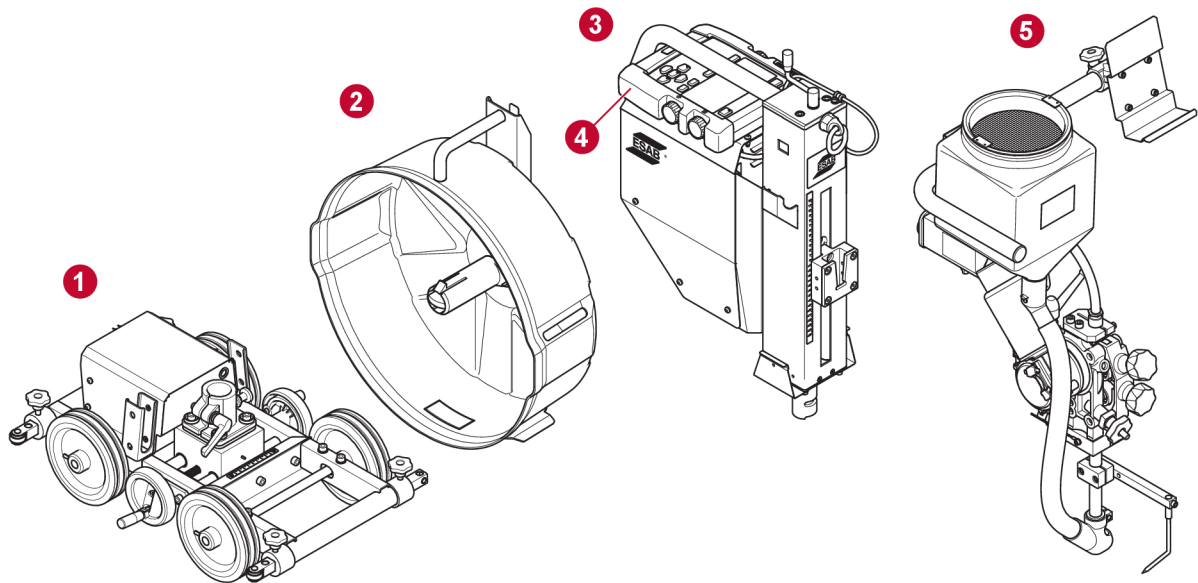
PASTABA!

Prieš suvirinimą visada patikrinkite, ar suvirinimo įranga stabili.

EWT 1000 turi lanksčias pritaikymo galimybes ir yra skirtas įvairiems suvirinimo darbams bei sąrankoms. Stabilumą galima pagerinti perstumiant horizontalųjį šliaužiklį, perkeliant vielos ritę į priešingą pusę ir pan.

3 TECHNINIAI DUOMENYS

3.1 Suvirinimo traktorius EWT 1000



- | | |
|--------------------------|---------------------------------|
| 1. Traktoriaus vežimėlis | 4. EAC 10, valdiklis |
| 2. Ritės laikiklis | 5. EWH 1000, suvirinimo galvutė |
| 3. Kolona su EAC 10 | |

EWT 1000, nuo serijos nr. 841-xxx-xxxx	
	EWT 1000
Maitinimo įtampa	60 V nuolatinė srovė arba 42 V kintamoji srovė, 50/60 Hz
Maks. reikalavimai įtampai	900 VA
Judėjimo greitis	0,1–2,0 m/min (0,3–6,6 pėd./min)
Stabdžio stebulės stabdymo momentas	1,5 Nm (13,3 col. svar.)
Minimalus sukimosi spindulys periferiniam suvirinimui	
Vidinis objekto skersmuo	3 000 mm (9 pėd. 10,11 col.)
Išorinis objekto skersmuo, keturi ratai	3 900 mm (12 pėd. 9,54 col.)
Minimalus vamzdžio skersmuo vidinių sujungimų suvirinimui	1 100 mm (3 pėd. 7,31 col.)
Maks. vielos svoris	30 kg (66 svar.)
Svoris	
Iš viso, be vielos ir fluso	67 kg (148 svar.)
Traktoriaus vežimėlis	22,1 kg (48,7 svar.)
Ritės laikiklis, be vielos	6 kg
Kolona su EAC 10	25 kg
Santykinė oro drėgmė	Maks. 95%
Darbinė temperatūra	Nuo –10 iki +40 °C (nuo –14 iki +104 °F)
Laikymo temperatūra	Nuo –20 iki +55 °C (nuo –4 iki +131 °F)

EWT 1000, nuo serijos nr. 841-xxx-xxxx	
	EWT 1000
Didžiausia suvirinimo objekto paviršiaus temperatūra (ratukas)	150 °C
EMC klasifikacija	A klasė
Gaubto apsaugos klasė	IPXX

3.2 Valdymo blokas EAC 10

EAC 10, nuo serijos nr. 841-xxx-xxxx ir 905-xxx-xxxx	
Maitinimo įtampa	60 V nuolatinė srovė arba 42 V kintamoji srovė, 50/60 Hz
Valdiklio maitinimo įtampa	12 V nuolatinė srovė
Reikalavimai įtampai	Maks. 900 VA
Variklio jungtys pritaikytos ESAB varikliams	6 A 100 %
Greičio valdymas	Pagal impulsų kodavimo įtaiso padavimą atgal
Darbinė temperatūra	Nuo -10 iki +40 °C (nuo -14 iki +104 °F)
Laikymo temperatūra	Nuo -20 iki +55 °C (nuo -4 iki +131 °F)
Santykinė oro drėgmė	Maks. 95%
Matmenys (ilgis x plotis x aukštis)	
EAC 10, visafunkcis valdymo blokas	275 x 300 x 165 mm (10,8 x 11,8 x 6,5 col.)
EAC 10 valdiklis	245 x 225 x 50 mm (9,7 x 8,9 x 2,0 col.)
Svoris	
EAC 10, visafunkcis valdymo blokas	6,8 kg (15 svar.)
EAC 10 valdiklis	1,25 kg (2,8 svar.)
Gaubto apsaugos klasė	IP23

3.3 Suvirinimo galvutė EWH 600 / EWH 1000

EWH 1000, serijos nr. 841-xxx-xxxx, 905-xxx-xxxx ir 910-xxx-xxxx			
	EWH 1000	EWH 1000 twin	EWH 600 gmaw
Maitinimo įtampa	42 V NS	42 V NS	42 V NS
Leidžiama apkrova esant 100 %	1000 A	1000 A	600 A
Vielos matmenys			
Fe, vientisa	1,6–5,0 mm (0,06–0,20 col.)	Netaikoma	0,8–2,5 mm (0,03–0,10 col.)
Fe, vientisa, sudvejinta	2 × 1,2–3,2 mm ¹⁾ (2 × 0,05–0,09 col. ¹⁾)	2 × 1,2–1,6 mm (2 × 0,05–0,06 col.)	Netaikoma
Fe, su fliuo šerdimi	1,6–5,0 mm (0,06–0,20 col.)	Netaikoma	1,2–3,2 mm (0,05–1/8 col.)

EWH 1000, serijos nr. 841-xxx-xxxx, 905-xxx-xxxx ir 910-xxx-xxxx			
	EWH 1000	EWH 1000 twin	EWH 600 gmaw
Fe, su fliuo šerdimi, sudvejinta	2 × 1,2–3,2 mm ¹⁾ (2 × 0,05–0,09 col. ¹⁾)	Netaikoma	Netaikoma
SS, vientisa	1,6–4,0 mm (0,06–0,20 col.)	Netaikoma	0,8–1,6 mm (0,03–0,06 col.)
SS, vientisa, sudvejinta	2 × 1,2–2,4 mm ¹⁾ (2 × 0,05–0,09 col. ¹⁾)	2 × 1,2–1,6 mm (2 × 0,05–0,06 col.)	Netaikoma
SS, su fliuo šerdimi	1,6–4,0 mm (0,06–0,20 col.)	Netaikoma	1,2–3,2 mm (0,05–1/8 col.)
SS, su fliuo šerdimi, sudvejinta	2 × 1,2–2,4 mm ¹⁾ (2 × 0,05–0,09 col. ¹⁾)	Netaikoma	Netaikoma
Al, vientisa	Netaikoma	Netaikoma	2,5 mm (0,10 col.)
Dujų tipas	Netaikoma	Netaikoma	CO ₂ , Ar
Didžiausias vielos padavimo greitis			
Didžiausias (≤ 4 mm viela)	9,0 m/min (29,5 pėd./min)	16 m/min (52,5 pėd./min)	16 m/min (52,5 pėd./min)
Didžiausias (5 mm viela)	2,5 m/min (8,2 pėd./min)		
Stabdžio stebulės stabdymo momentas	1,5 Nm (13,3 col. svar.)		
Fliuso piltuvo talpa	6 l	6 l	Nėra
Matmenys (ilgis x plotis x aukštis)	620 × 530 × 832 mm (24,4 × 20,9 × 32,8 col.)	600 × 530 × 805 mm (23,6 × 20,9 × 31,7 col.)	600 × 500 × 760 mm (23,6 × 19,7 × 29,9 col.)
Svoris: suvirinimo galvutė, be vielos ir fliuo	17 kg (37,5 svar.)	19 kg (41,9 svar.)	16,5 kg (36,4 svar.)
Gaubto apsaugos klasė	IPXX		
EMC klasifikacija	A klasė		

1) su pasirenkamu sudvejinto rinkinio priedu

4 MONTAVIMAS

4.1 Bendroji informacija

Montavimo darbus turi atlikti specialistas.



ĮSPĖJIMAS!

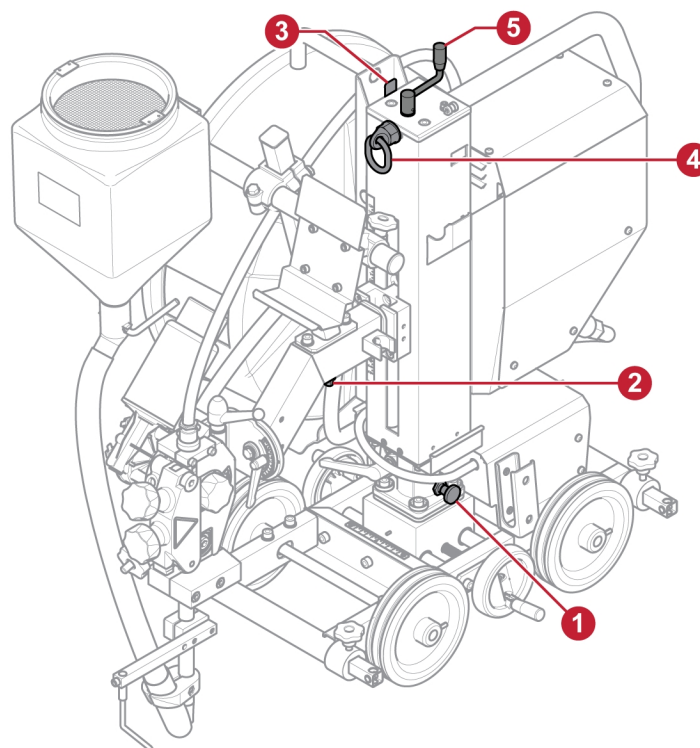
Būkite atsargūs, besisukančios dalys gali sužeisti.



DĖMESIO!

Šis gaminys skirtas naudoti pramonės srityje. Namų aplinkoje šis gaminys gali kelti radijo trukdžių. Naudotojas atsako už tinkamų atsargumo priemonių taikymą.

4.2 Kėlimo instrukcijos



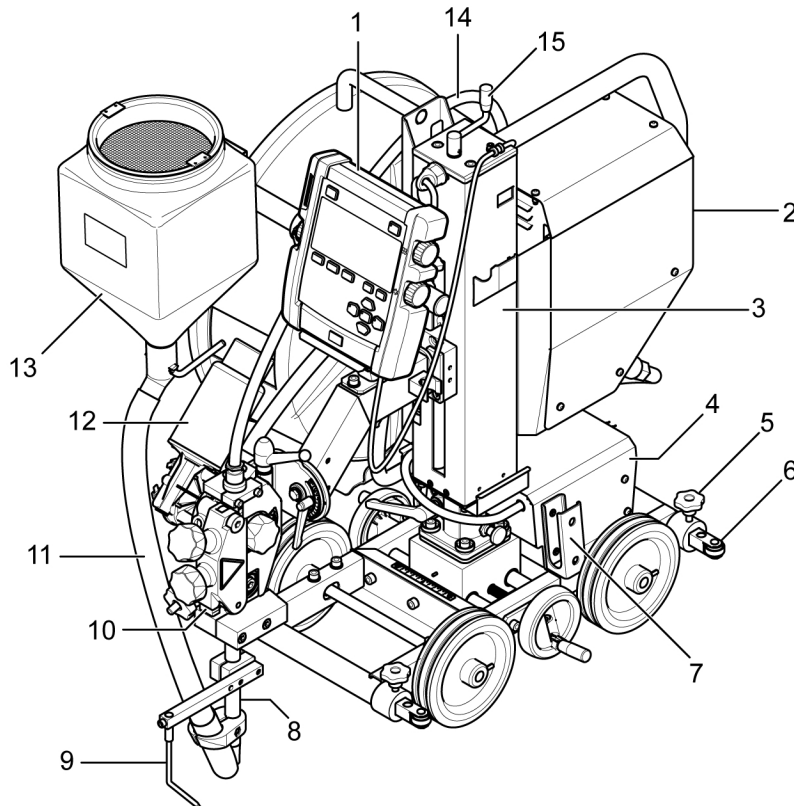
ĮSPĖJIMAS!

Suvirinimo traktorius turi būti keliamas naudojantis kėlimo kilpa (4).

- Atjunkite maitinimo šaltinį ir pašalinkite visas eksploatacines medžiagas (flusą ir suvirinimo vielą).
- Atjunkite ir nuimkite nuo suvirinimo traktoriaus suvirinimo kabelius. Suvirinimo kabeliai neturi būti keliami kartu su traktoriumi.
- Atjunkite pasirenkamas oro ir vandens žarnas.

- Įsitinkite, kad kolona yra užfiksuotoje padėtyje (1), nukreipta į priekį, kaip pavaizduota iliustracijoje.
- Įsitinkite, kad suvirinimo galvutės atšaka yra užfiksuotoje padėtyje (2).
- Nuimkite ritės laikiklį arba vielos būgną nuo ritės laikiklio. Įsitinkite, kad tuščias ritės laikiklis yra užfiksuotoje padėtyje (3).
- Įsitinkite, kad aukščio reguliavimo švaistiklis (5) yra nusuktas nuo pakėlimo kilpos (4).

4.3 Pagrindiniai komponentai



- | | |
|-----------------------------------|---------------------------------------|
| 1. EAC 10 valdiklis | 9. Kreipiamasis kaištis |
| 2. EAC 10 variklio blokas | 10. Vielos padavimo įrenginys |
| 3. Kolona | 11. Fliuso vamzdis |
| 4. Traktoriaus vežimėlis | 12. Vielos padavimo variklis |
| 5. Kreipiamojo strypo fiksatorius | 13. Fliuso piltuvas |
| 6. Kreipiamasis strypas | 14. Vielos įdėklas |
| 7. Kabelio atrama | 15. Švaistiklis, aukščio reguliavimui |
| 8. Kontaktinis vamzdelis | |

4.3.1 Suvirinimo kabeliai

Skirtingai suvirinimo srovei naudokite skirtingą suvirinimo kabelių skaičių:

Iki 500 A du 95 mm² kabeliai (po vieną kiekvienoje traktoriaus pusėje)

500–1 000 A du 120 mm² kabeliai (po vieną kiekvienoje traktoriaus pusėje)



PASTABA!

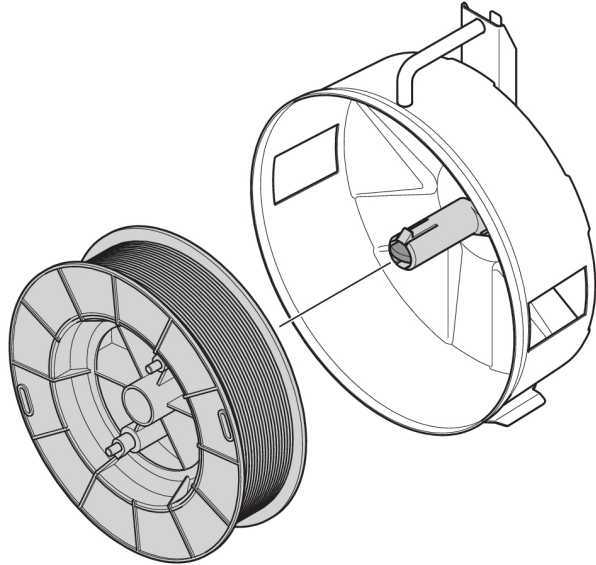
Naudodami du suvirinimo kabelius, praveskite juos šalia vienas kito lygiagrečiai, tačiau nesusukite jų tarpusavyje.

4.4 Surinkimas

Informacijos apie suvirinimo traktoriaus surinkimą ieškokite skyriuje „Transportavimas“.

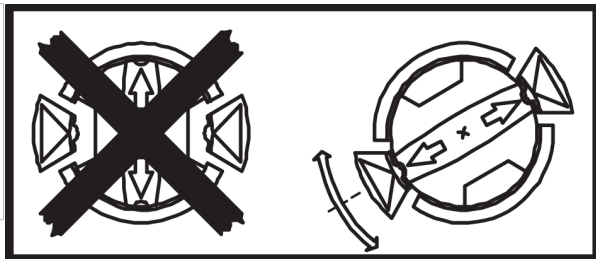
4.4.1 Ritės laikiklis

Sumontuokite vielos būgną ant stabdžio stebulės ritės laikiklyje.



ĮSPĖJIMAS!

Kad ritė neišslystų iš laikiklio: Užfiksuokite ritę pasukdami raudoną rankenėlę, kaip parodyta įspėjimo lipduke, esančiame šalia laikiklio.

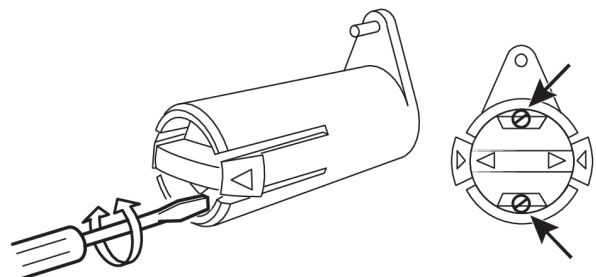


4.4.2 Stabdžių įvorės reguliavimas

Stabdžių įvorė sureguliuojama pristačius. Jei reikalingas pakartotinis reguliavimas, vadovaukitės toliau pateiktomis instrukcijomis. Sureguliuokite stabdžių įvorę taip, kad viela būtų šiek tiek laisva, kai sustabdomas jos tiekimas.

Stabdymo jėgos reguliavimas:

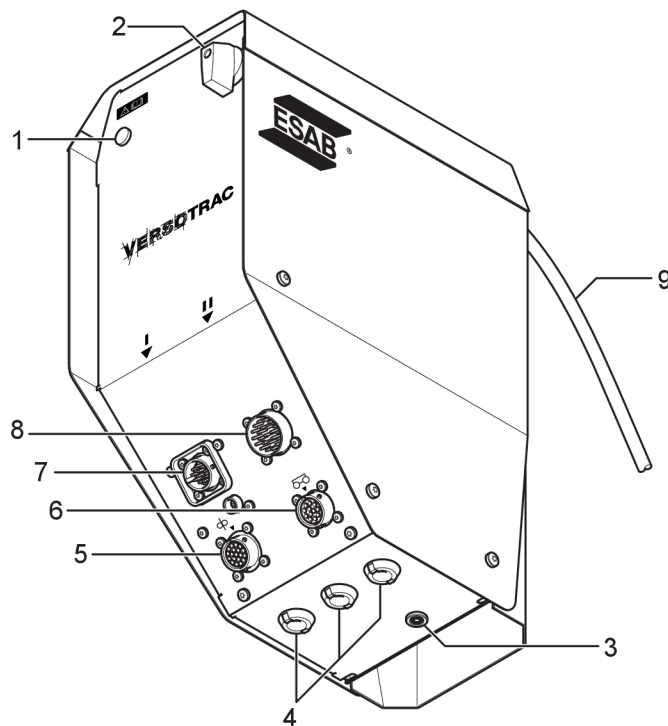
1. Nustatykite raudoną rankenėlę į fiksavimo padėtį.
2. Įstatykite atsuktuvą į įvorės spyruokles.
 - Stabdymo jėgai sumažinti, pasukite spyruokles pagal laikrodžio rodyklę.
 - Stabdymo jėgai padidinti, pasukite spyruokles prieš laikrodžio rodyklę.



PASTABA!

Abi spyruokles pasukite tiek pat.

4.5 Jungtys



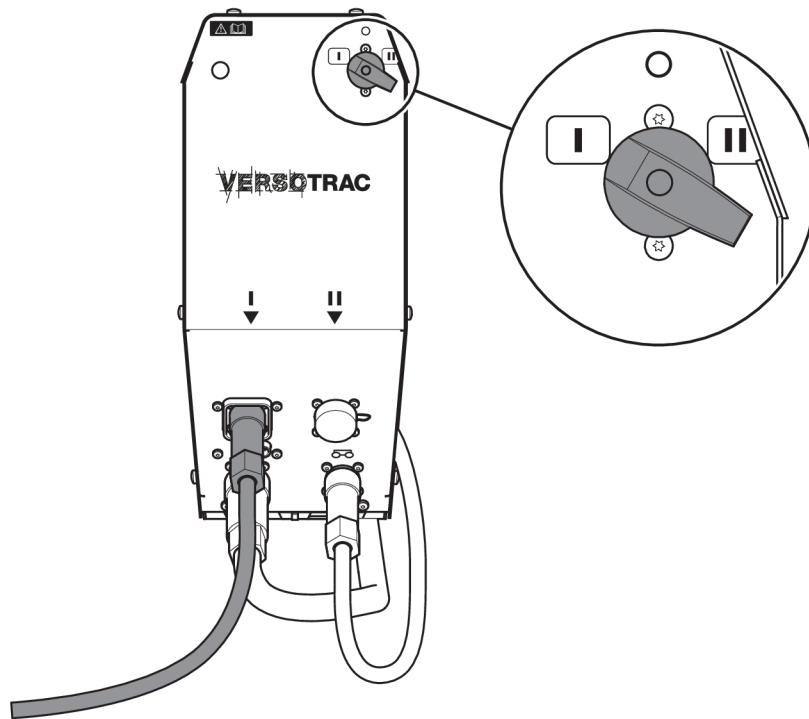
- | | |
|---|--|
| 1. Įjungimo / išjungimo indikatorius | 6. Traktoriaus vežimėlio jungtis |
| 2. Įjungimo / išjungimo jungiklis | 7. Skaitmeninio maitinimo šaltinio jungtis |
| 3. Darbinės dalies įtampos jungties šepetėlis | 8. Analoginio maitinimo šaltinio jungtis |
| 4. Papildomų kabelių įvadai | 9. Valdiklio kabelis |
| 5. Suvirinimo galvutės jungtis | |



PASTABA!

Vienu metu naudokite tik skaitmeninį maitinimo šaltinį **arba** tik analoginį maitinimo šaltinį.

4.5.1 Prijungimas prie skaitmeninio maitinimo šaltinio



Prijunkite sujungimo kabelį prie jungties, pažymėtos ženklų I.

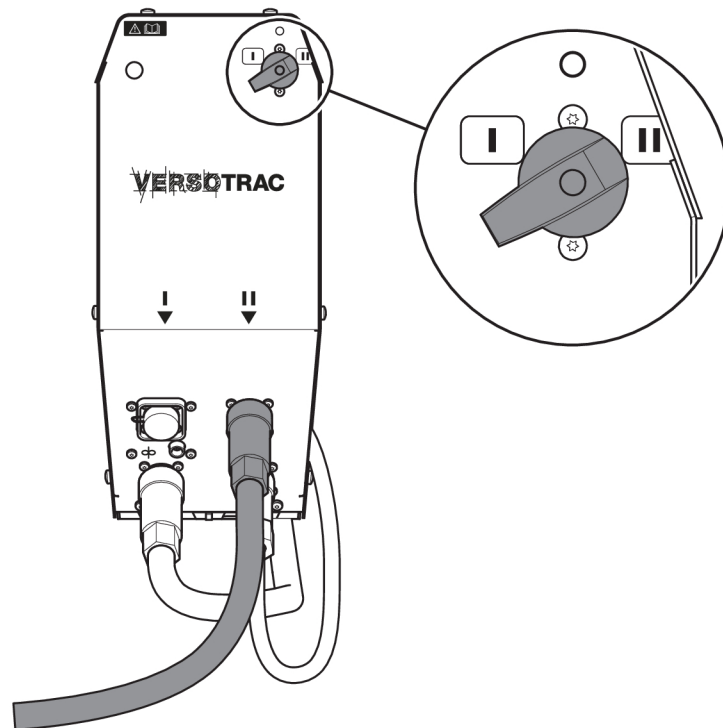
Įvairaus ilgio CAN pagrindu veikiančio ESAB maitinimo šaltinio ir EAC 10 sujungimo kabelį galima įsigyti kaip priedą.

ESAB CAN pagrindu veikiantys maitinimo šaltiniai yra LAF xxx1, TAF xxx1 ir Aristo® 1000.

Daugiau informacijos apie suvirinimo maitinimo šaltinio prijungimą žr. atskirose naudojimo instrukcijose.

Ant jungčių, prie kurių neprijungti kabeliai, visada uždėkite nuo dulkių apsaugantį dangtelį.

4.5.2 Suderinamo nuolatinės srovės analoginio maitinimo šaltinio prijungimas



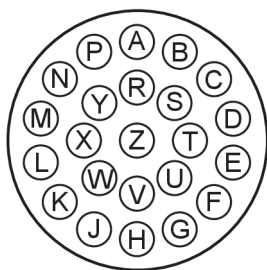
Prijunkite sujungimo kabelį prie jungties, pažymėtos ženklu II.

Įvairaus ilgio analoginio ESAB maitinimo šaltinio ir EAC 10 valdymo bloko sujungimo kabelį galima įsigyti kaip priedą.

Ant jungčių, prie kurių neprijungti kabeliai, visada uždėkite nuo dulkių apsaugantį dangtelį.

Analoginio maitinimo šaltinio reikalavimai

- Maitinimo įtampa 60 V (nuolatinė srovė) arba 42 V (kintamoji srovė), 50/60 Hz, iš suvirinimo maitinimo šaltinio arba išorinių priemonių.
- Įtampos padavimas iš neigiamo suvirinimo išvado (suvirinimo įtampos matavimui, rodomam valdiklyje).
- Paleidimo įtampa siekiant pradėti virinimą, analoginė įvestis (0–10 V DC) suvirinimo parametrai nustatyti (valdymo signalas).
- 1000 A/60 mV šunto išvestis suvirinimo srovės matavimui.



Maitinimo šaltinio prijungimo lizdo XP2 kontaktų išvadai	
B, C	42 V kintamoji srovė
E, F	42 V grįžtamoji kintamoji srovė
J	Maitinimo šaltinio neigiamas polius (U-)
W	Maitinimo šaltinio teigiamas polius (U+)

Maitinimo šaltinio prijungimo lizdo XP2 kontaktų išvadai	
X	Lanko įtampa iš suvirinimo galvutės
K	Maitinimo šaltinis įjungtas
L	0 V, bendras maitinimo šaltinio paleidimui ir kreipčiai
M	0–10 V, kreiptis
N	Srovės šuntas, neig. (-mV)
P	Srovės šuntas, teig. (+mV)
R	Avarinis išjungimas
Y	Avarinis išjungimas
S	24 V kintamoji srovė / paleidiklio įvadas. Ne ESAB maitinimo šaltiniams.
T	Kontaktų korpusas su S kontaktais / bendrasis paleidiklis. Ne ESAB maitinimo šaltiniams.
U	Palikta ateičiai.

Norint prijungti EAC 10 prie ne ESAB SAW analoginio maitinimo šaltinio, kaip priedus galima naudoti analoginio maitinimo šaltinio sąsajos dėžutę ir valdymo kabelius.

Žr. skyrių „PRIEDAI“.

5 EKSPLOATAVIMAS

5.1 Bendroji informacija



DĖMESIO!

Prieš montuodami ar naudodami, atidžiai perskaitykite naudojimo instrukciją.



Bendras įrenginio naudojimo saugos taisyklės rasite šios instrukcijos skyriuje SAUGA. Perskaitykite jas prieš pradėdami naudoti įrangą!



PASTABA!

Perkeldami įrangą laikykite už tam tikslui skirtos rankenos. Niekada netraukite už kabelių.



PASTABA!

Traktoriuje yra dirželis. Jis gali būti naudojamas suvirinimo kabelių surinkimui už traktoriaus.

5.2 Transportavimas

Suvirinimo traktorių EWT 1000 galima transportuoti vadovaujantis instrukcijomis, pateiktomis skyriuje „Kėlimo instrukcijos“.

Vadovaukitės šiomis instrukcijomis norėdami prieš transportavimą išmontuoti suvirinimo traktorių EWT 1000 į keturis atskirus modulius.

Kai transportuojate suvirinimo traktorių EWT 1000 ant ratukų: perstumkite horizontalųjį šliaužiklį į vidurinę padėtį, kad skalės rodyklė rodytų nulį.



PASTABA!

Prieš nuimdami suvirinimo galvutę, įsitinkinkite, kad ji yra atvėsusi.

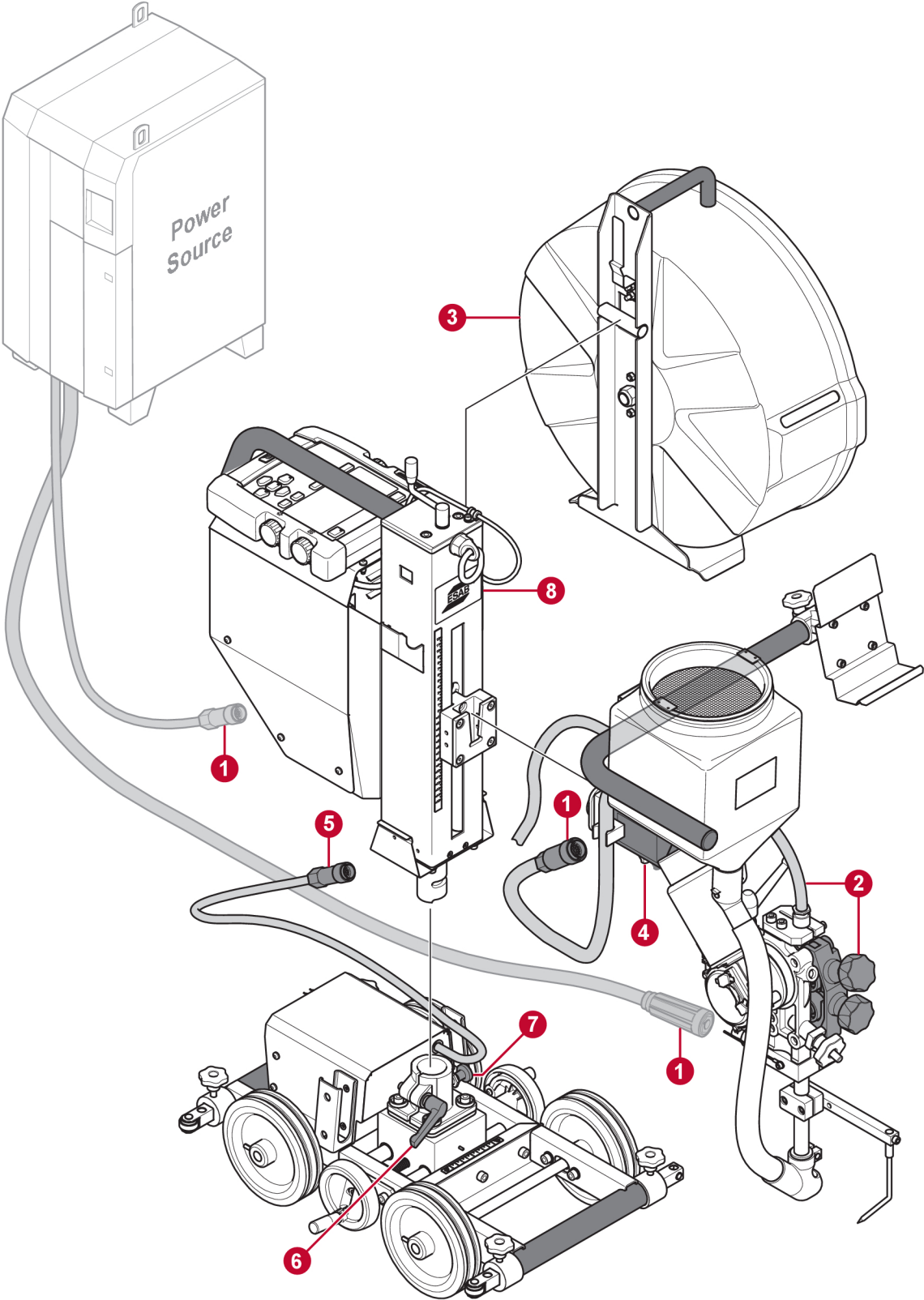
1. Išjunkite ir atjunkite maitinimo šaltinį. Atjunkite kabelius, prijungtus prie suvirinimo galvutės ir traktoriaus vežimėlio (1). Atjunkite kabelius nuo suvirinimo traktoriaus.



PASTABA!

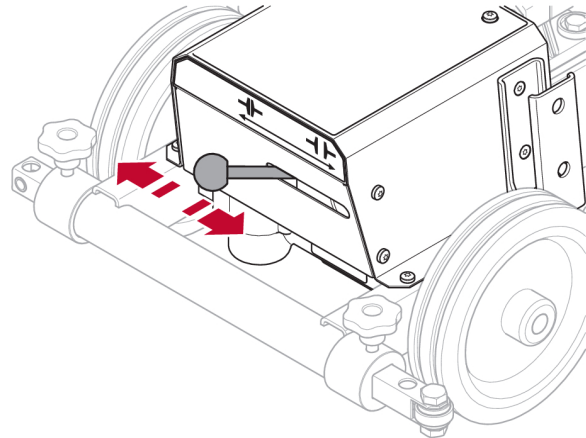
Jei maitinimo šaltinis atjungiamas prieš tai neišjungus maitinimo, gali būti suaktyvintas maitinimo šaltinio avarinis sustabdymas.

2. Išimkite vielą iš vielos padavimo įrenginio ir vielos įdėklo (2).
3. Atfiksiuokite ir nuimkite ritės laikiklį (3).
4. Padėkite EAC 10 valdiklį ant EAC 10 variklio bloko viršaus.
5. Įsitinkinkite, kad kolona yra ties traktoriaus vežimėlio viduriu.
6. Atfiksiuokite ir nuimkite suvirinimo galvutę (4).
7. Atjunkite kabelį (5), jungiantį traktoriaus vežimėlį ir valdymo bloką.
8. Rankenėle (6) atfiksiuokite koloną, kad ji galėtų sukis. Pasukite į galutinį tašką. Patraukite (7) ir pasukite dar keletą laipsnių. Nuimkite valdymo bloką (8).
9. Viską vėl sumontuosite atlikdami veiksmus atvirkštine tvarka. Nepamirškite užfiksuoti suvirinimo galvutės (6).



5.3 Sankaba

Naudokite sankabos rankeną traktoriaus vežimėlio gale, norėdami sukabinti ratus su varikliu ir atkabinti. Ratai sukabinami su varikliu užrakintoje padėtyje.



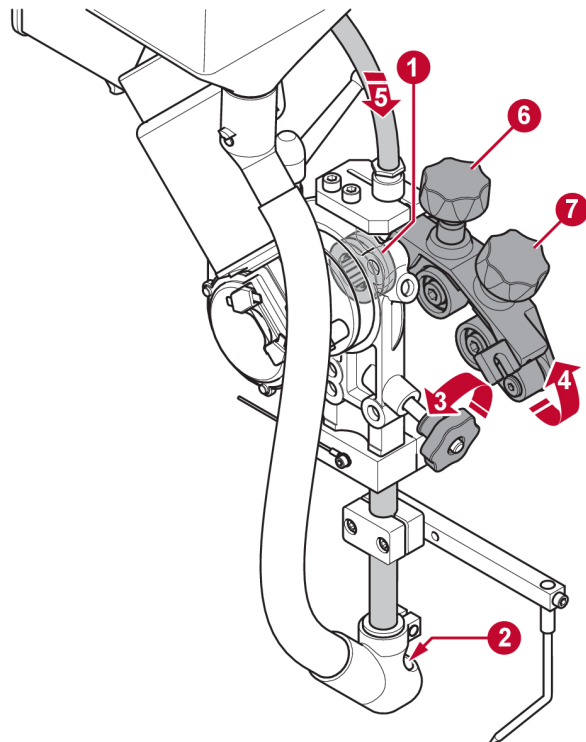
5.4 Suvirinimo vielos įdėjimas



PASTABA!

Tiekimo ritinėliai pažymėti jų atitinkamo griovelio skersmeniu (D) ritinėlio šone.

1. Išjunkite EAC 10 įjungimo / išjungimo jungiklius.
2. Patikrinkite, ar tiekimo ritinėlio (1) ir kontaktinio antgalio (2) matmenys tinkami pasirinktai suvirinimo vielai.
3. Pasukite rankenėlę (3), kad atlaisvintumėte vielos lyginimo įtaisą.
4. Pakelkite vielos lyginimo įtaisą su įsiminimo funkcija (4). Nustatymai nepasikeis.
5. Praveskite suvirinimo vielą (5) į kontaktinį antgalį.
6. Nuleiskite vielos lyginimo įtaisą su įsiminimo funkcija (4) atgal į jo vietą. Užfiksuokite iki galo pasukdami rankenėlę (3).
7. Įjunkite EAC 10 ir, kai ekrane pamatysite raginimą, pasirinkite suvirinimo vielos tipą.
8. Naudodami valdymo bloką EAC 10: praveskite suvirinimo vielą pro kontaktinį antgalį, kol pamatysite ją išlindusią kontaktinio antgalio apačioje.
9. Jei reikia, reguliuokite vielos padavimo prispaudimą rankenėle (6).
10. Jei reikia, reguliuokite vielos lygumą rankenėle (7).



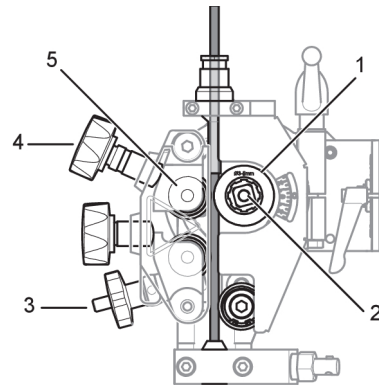
**PASTABA!**

Neužveržkite vielos padavimo prispaudimo rankenėlės (6) per stipriai. Gali perkaisti vielos padavimo įrenginys.

5.5 Tiekimo ritinėlio keitimas

5.5.1 Viena viela

1. Atlaisvinkite rankenėlę (3).
2. Atlaisvinkite ratuką (2).
3. Pakeiskite tiekimo ritinėlį (1).
Tiekimo ritinėliai turi pažymėtus atitinkamus vielos dydžius.



5.5.1.1 Cilindriniai ritinėliai vielai su fluso šerdimi

- Pakeiskite tiekimo ritinėlį (1) ir prispaudimo ritinėlį (5) pagal naudojamos vielos dydį.

**PASTABA!**

Prispaudimo ritinėliui reikalinga speciali trumpa ašis (užsakymo nr. 0212 901 101).

- Priveržkite prispaudimo varžtą (4) vidutine jėga, kad užtikrintumėte, jog viela su fluso šerdimi nesideformuotų.

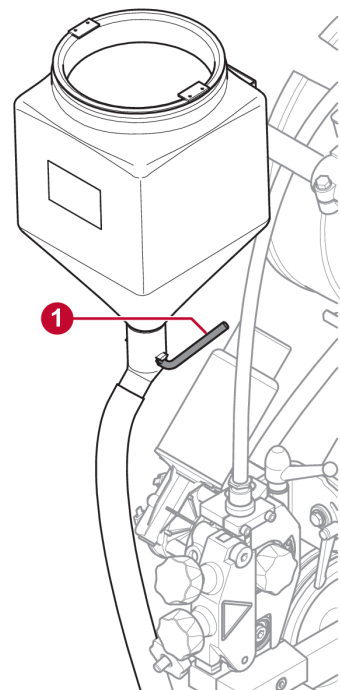
5.6 Papildymas fluso milteliais

1. Uždarykite fluso piltuvo fluso vožtuvą (1).
2. Nuimkite pasirinktą cikloną ant fluso regeneravimo įrenginio, jei sumontuotas.
3. Pripildykite fluso milteliais.

**PASTABA!**

Fluso milteliai turi būti sausi. Pašildytus fluso miltelius naudokite tik jei fluso piltuvai pritaikyti jiems.

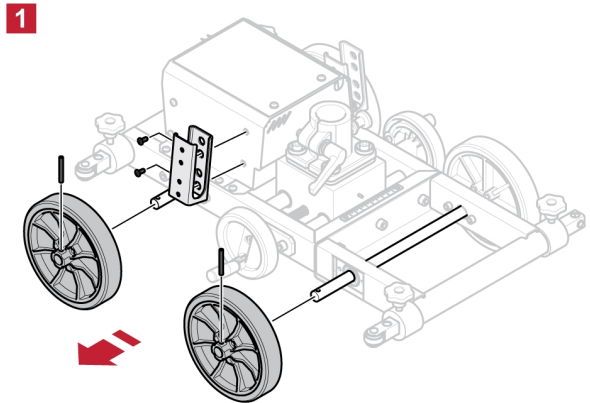
4. Fluso vamzdį įstatykite į vietą nesukdami jo.
5. Sureguliuokite fluso purkštuko aukštį virš suvirinimo siūlės taip, kad būtų tiekiamas tinkamas fluso kiekis.
Padengimas flusu turi būti pakankamas, kad lankas neįsiskverbtų.



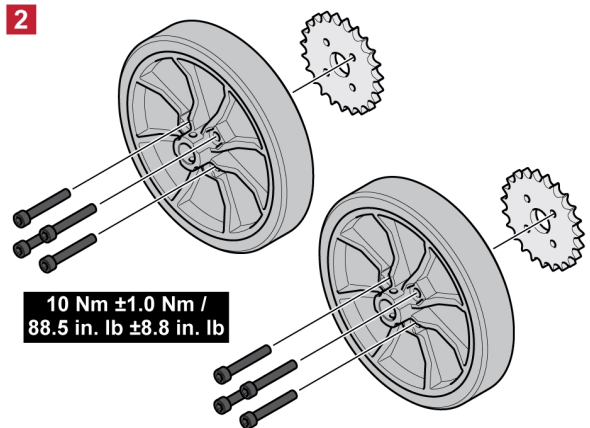
5.7 Traktorius atnaujinamas į 4 ratais varomą

1. Išmontuokite suvirinimo traktorių pagal instrukcijas skyriuje „Transportavimas“.

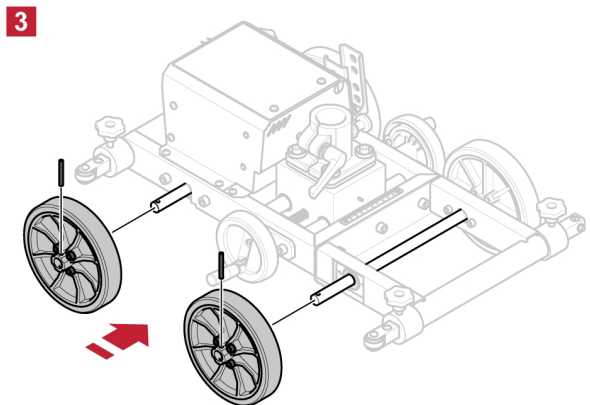
Nuimkite kabelių apkabą ir ratus, palaikomus pailgais kištukais vienoje pusėje.



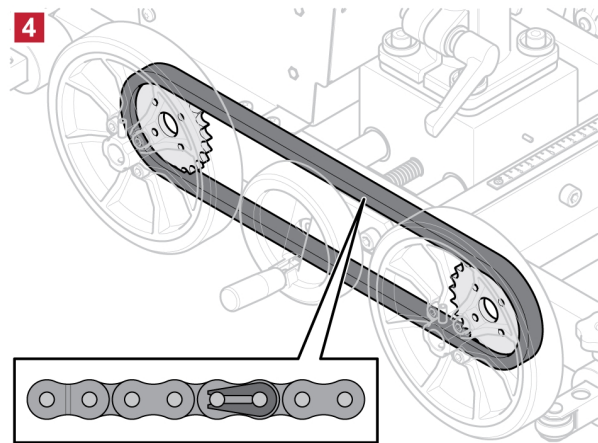
2. Sumontuokite krumpliaračius prie ratų naudodami pridedamus sriegius.



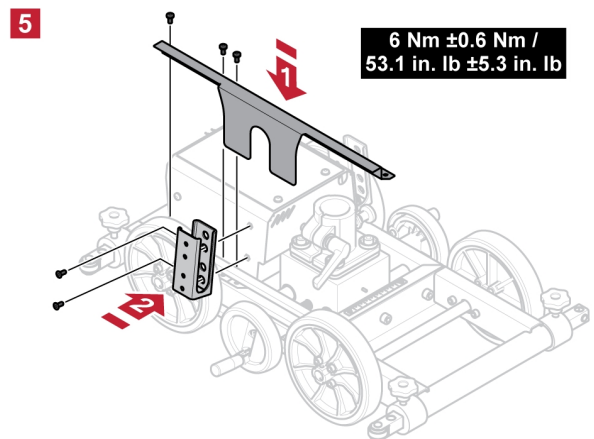
3. Sumontuokite ratus ant velenų ir užfiksuokite jos vietoje naudodami pailgus kištukus.



4. Uždėkite grandinę ant velenų ir užfiksuokite grandininio užraktu.



5. Sumontuokite grandinės apsaugą ir kabelių apkabą naudodami pridedamus varžtus.

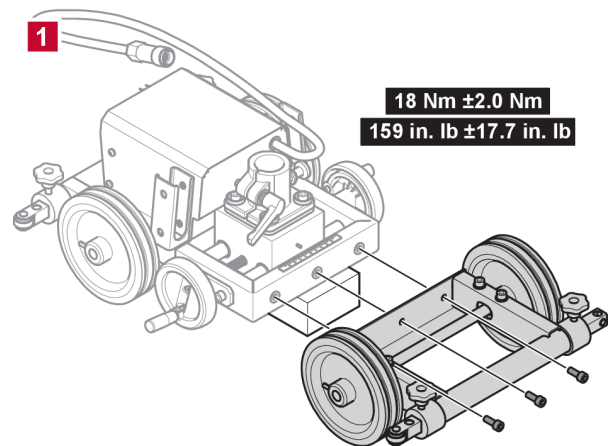


5.8 Pakeitimas į trijų ratų modulį

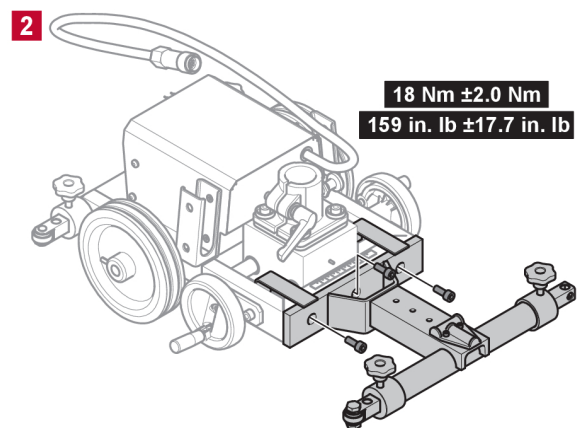
1. Išmontuokite suvirinimo traktorių pagal instrukcijas skyriuje „Transportavimas“.

Norėdami išvengti apsvertimo, padėkite atraminį blokelį po suvirinimo traktoriumi, prieš nuimdami priekinius ratus.

Išsukite tris varžtus, laikančius priekinius ratus.



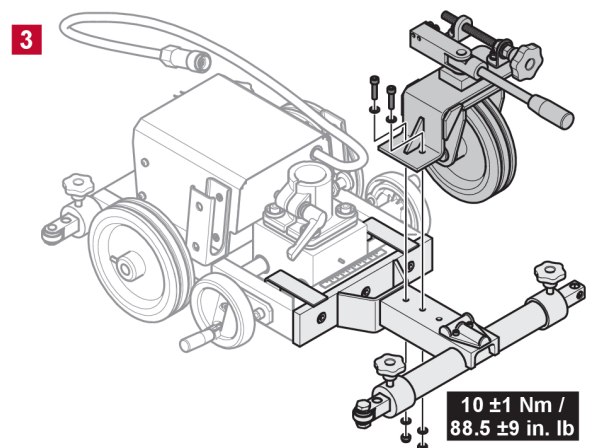
2. Sumontuokite laikiklį, naudodami tris varžtus.



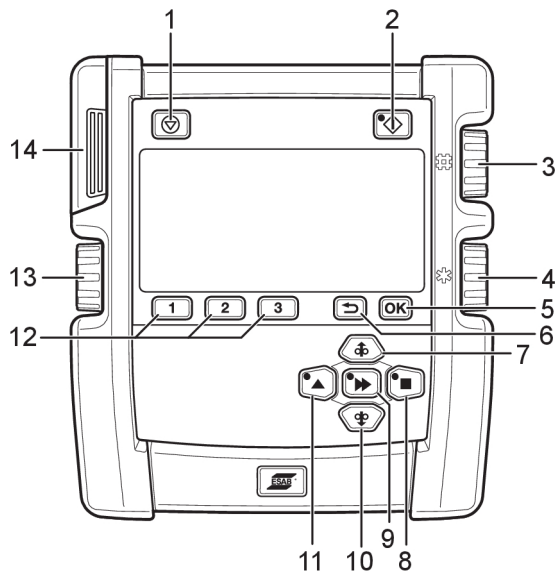
3. Užstumkite trijų ratų komplektą ant laikiklio.

Užfiksuokite vietoje, naudodami du varžtus.

Pakeiskite atgal į keturis ratus, atlikdami šiuos veiksmus atgaline tvarka.



5.9 Valdymo pultas EAC 10

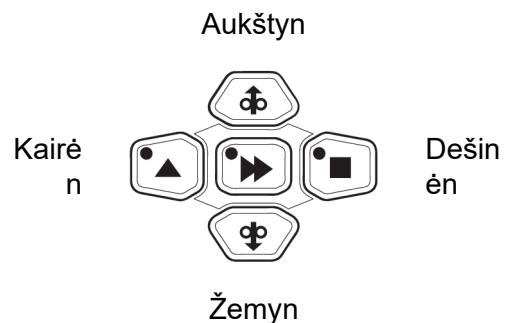


- | | |
|---|--|
| 1. Suvirinimo pabaiga | 8. Rankinio važiavimo judesio kryptis |
| 2. Suvirinimo pradžia | 9. Greitas judėjimas |
| 3. Suvirinimo srovė / vielos padavimo greitis / balansas* | 10. Rankinis vielos padavimas žemyn |
| 4. Lanko įtampa / priešįtampis* | 11. Rankinio važiavimo judesio kryptis |
| 5. Mygtukas OK (Gerai) / nustatymų meniu | 12. 1, 2, 3 atmintis / programiniai mygtukai |
| 6. Grįžti | 13. Eigos greitis / dažnumas* |
| 7. Rankinis vielos padavimas aukštyn | 14. USB jungtis |

*Tik su „Aristo® 1000“, kintamosios srovės režimu.

5.9.1 Mygtukai ir ratukai

Konfigūravimo ir nustatymo metu mygtukai naudojami norint pereiti aukštyn, žemyn, dešinėn ir kairėn bei patvirtinti (vidurinis mygtukas).



Suvirinimo pabaiga (1). Sustabdomi visi važiavimo judesiai, visi varikliai ir suvirinimo srovė.



Suvirinimo pradžia (2). Kai vyksta virinimas, dega LED indikatorius.



Mygtuku **OK** (Gerai) (5) patvirtinamas pasirinkimas.



Mygtuku **Grįžti** (6) grįžtama meniu vienu žingsniu atgal.

Norėdami nustatyti vielos tipą ir vielos matmenis, paspauskite ir laikykite ilgiau nei 3 sek.



Paspauskite mygtuką **Rankinis vielos padavimas aukštyn** (7), kad tiekumėte vielą aukštyn. Viela tiekama tol, kol laikomas nuspaustas mygtukas.



Paspauskite mygtuką **Važiavimo judesys** (8), kad važiuotumėte suvirinimo kryptimi, kurią nurodo simbolis ant suvirinimo įrangos.



Mygtuku **Greitas judėjimas** (9), naudojant jį kartu su kitais mygtukais, didinamas greitis. Paspauskite mygtuką, kad suaktyvintumėte greitą judėjimą, tada paspauskite rankinio vielos padavimo (7, 10) arba važiavimo judesio (8, 11) mygtuką. Kai suaktyvinamas greitas judėjimas, įsižiebia greito judėjimo mygtuko LED indikatorius. Paspauskite dar kartą, jei norite išjungti greito judėjimo funkciją.

Konfigūravimo metu greito judėjimo mygtuku galima patvirtinti ir išsaugoti reikšmę bei grįžti į ankstesnį ekraną.



Paspauskite mygtuką **Rankinis vielos padavimas žemyn** (10), kad tiekumėte vielą žemyn. Viela tiekama tol, kol laikomas nuspaustas mygtukas.



Paspauskite mygtuką **Važiavimo judesys** (11), kad važiuotumėte suvirinimo kryptimi, kurią nurodo simbolis ant suvirinimo įrangos.



Valdymo pulto atmintyje, naudojantis 1, 2 ir 3 programiniais mygtukais (12), galima išsaugoti tris skirtingas kiekvienos suvirinimo galvutės suvirinimo duomenų atmintis. Programiniai mygtukai taip pat atlieka įvairias funkcijas, atsižvelgiant į tai, kuriame meniu jie naudojami. Dabartinę funkciją galima matyti ekrano apatinėje eilutėje pateikiamame tekste.



Suvirinimo srovės / vielos padavimo greičio / balanso rankenėlė¹ (3) naudojama nustatytiems vertėms didinti arba mažinti.



Lanko įtamos / priešįtampio rankenėlė¹ (4) naudojama nustatytiems vertėms didinti arba mažinti.



Važiavimo greičio / dažnio rankenėlė¹ (13) naudojama nustatytiems vertėms didinti arba mažinti.

¹ Tik su „Aristo® 1000“, kintamosios srovės režimu.

5.9.2 Pradinė konfigūracija

Pirmojo paleidimo metu, po programos atnaujinimo ir po atlikto nustatymo iš naujo, turi būti atliekama valdymo pulto pradinė konfigūracija. Pradinė konfigūracija pradeda automatiškai.

Pradinę konfigūraciją galima inicijuoti paspaudus ir palaikius OK paleidimo metu, kol rodomas ESAB logotipas.

Įgaliotasis naudotojas gali pakeisti konfigūraciją meniu *GENERAL SETTINGS*.

1. Pasirinkite kalbą naudodamiesi mygtukais aukštyn / žemyn / dešinėn / kairėn. Patvirtinkite mygtuku OK arba viduriniu ju mygtuku.
2. Pasirinkite matavimo vienetus naudodamiesi mygtukais dešinėn / kairėn. Patvirtinkite mygtuku OK arba viduriniu ju mygtuku.
3. Nustatykite datą naudodamiesi mygtukais aukštyn / žemyn. Pereikite prie metų, mėnesio ir dienos nustatymo naudodamiesi mygtukais dešinėn / kairėn. Patvirtinkite mygtuku OK arba viduriniu ju mygtuku.

4. Nustatykite laiką naudodamiesi mygtukais aukštyn / žemyn. Pereikite prie valandų ir minučių nustatymo naudodamiesi mygtukais dešinėn / kairėn. Patvirtinkite mygtuku *OK* arba viduriniu juo mygtuku.
5. Nustatykite vielos tipą naudodamiesi mygtukais aukštyn / žemyn. Rodomi vielos tipai priklauso nuo paleidimo metu aptiktos suvirinimo galvutės. Patvirtinkite mygtuku *OK* arba viduriniu juo mygtuku.
6. Nustatykite vielos dydį naudodamiesi mygtukais aukštyn / žemyn. Patvirtinkite mygtuku *OK* arba viduriniu juo mygtuku.
7. Atlikus pradinę konfigūraciją, valdymo pulte bus atidarytas meniu *SET*.

5.9.3 Paleidimas



1. Paleidimo metu valdymo pulte rodoma programinės įrangos versija. Valdymo pultas paleidimo metu automatiškai aptinka suvirinimo galvutę.

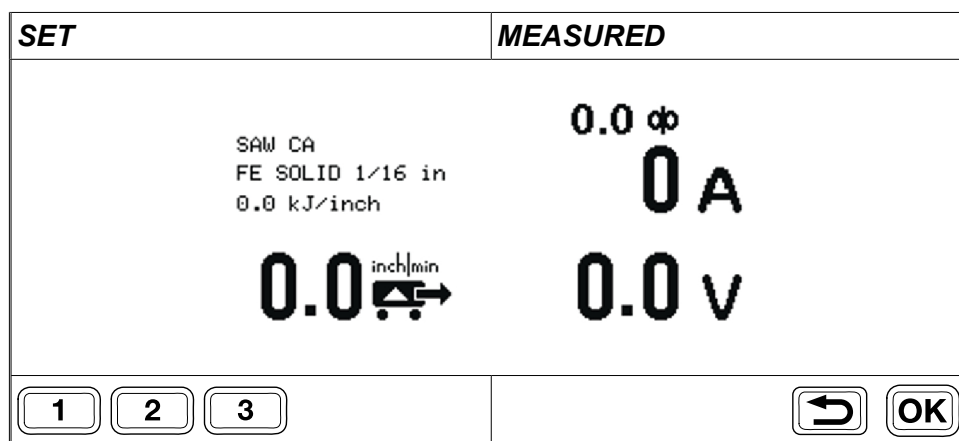


PASTABA!

Suvirinimo galvutę identifikuoja suvirinimo galvutės kabelis. Jei keičiate kabelį, naudokite ESAB originalų atsarginį kabelį, kad ši funkcija toliau veiktų.

2. Jei neprijungtas joks skaitmeninis maitinimo šaltinis, bus rodomas analoginio maitinimo šaltinio tipo pasirinkimo meniu. Jei įjungimo / išjungimo jungiklis yra II padėtyje, rodomas anksčiau naudotas analoginis maitinimo šaltinis. Per 3 sekundes paspauskite bet kurį mygtuką, kad atidarytumėte meniu ir pakeistumėte analoginį maitinimo šaltinį naudodamiesi mygtukais aukštyn / žemyn ir *OK* (Gerai). Jei nepaspaudžiamas joks mygtukas, paleidimas bus tęsiamas nepakeitus maitinimo šaltinio.
3. Rodomas anksčiau pasirinktas vielos tipas ir vielos dydis. Per 7 sekundes paspauskite bet kurį mygtuką, kad atidarytumėte meniu. Pasirinkite vielos tipą ir vielos dydį naudodamiesi mygtukais aukštyn / žemyn ir *OK* (Gerai). Jei nepaspaudžiamas joks mygtukas, valdymo pulte atidaromas meniu *SET* (*Nustatymas*) neatlikus jokių vielos tipo ar vielos dydžio pakeitimų.

5.9.4 Ekranas MEASURED (Matavimai)



Ekране *MEASURED* (Matavimai) rodomos išmatuotos reikšmės suvirinimo metu. Ekране pateikiama informacija priklauso nuo pasirinkto suvirinimo būdo.

Ekране informacija pateikiama padalyta į keturias dalis:

Būdas, viela, šilumos kiekis	Amperažas
Judėjimo greitis	Įtampa



Trumpai paspaudus mygtuką *OK* (*Gerai*) esant prijungtam kintamosios srovės maitinimo šaltiniui, bus atidarytas kintamosios srovės nustatymų ekranas. Ilgai paspaudus mygtuką *OK* (*Gerai*) atidaromas nustatymų ekranas *WELDING MENU* (*Suvirinimo meniu*).

Kai suvirinimas sustabdytas, pasukite bet kurią rankenėlę, kad atidarytumėte ekraną *SET* (*Nustatymas*). Rodomos reikšmės ir ekranas *SET* (*Nustatymas*) paliekamas atidarytas.



Trumpai paspaudus 1, 2 arba 3 mygtuką, išskviečiama atitinkama atmintis. Atidaromas ekranas *SET* (*Nustatymas*) ir rodomos reikšmės.

5.9.5 Ekranas *SET* (Nustatymas), skaitmeninis maitinimo šaltinis



PASTABA!

Ekране *SET* (Nustatyti) pasiekiamos funkcijos priklauso nuo pasirinkto suvirinimo būdo.




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

Ekranas *SET* naudojamas norint pakeisti suvirinimo nustatymus ir išsaugoti nustatymus atmintyje naudojantis 1, 2 ir 3 mygtukais.

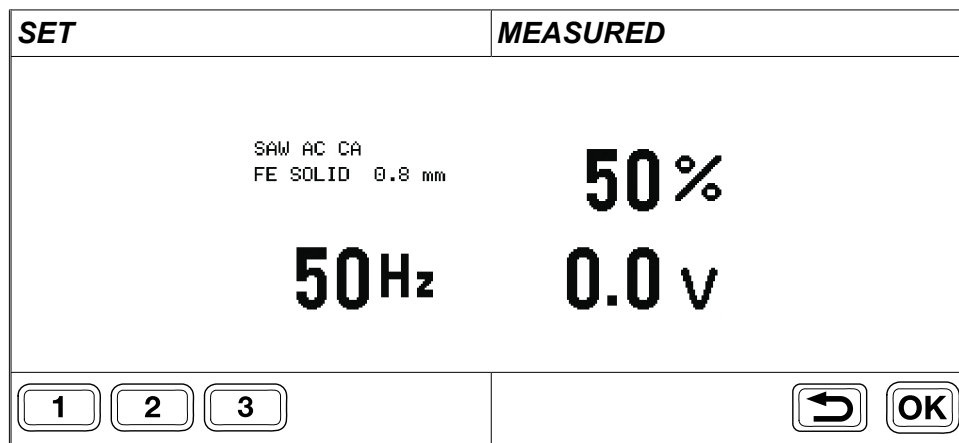
Suvirinimo metu pasukite bet kurią rankenėlę, kad atidarytumėte ekraną *SET* (Nustatyti) ekране *MEASURED* (Matavimai). Reikšmės rodomos 2 sekundes, po to, jei reikšmės nekeičiamos, grįžtama į ekraną *MEASURED* (Matavimai).



Jeigu ekranas *SET* (Nustatyti) atidaromas nevykstant suvirinimui, jis liks aktyvus. Pradėjus suvirinimą, ekranas *MEASURED* (Matavimai) išjungiamas.

Pakeiskite suvirinimo nustatymus naudodamiesi rankenėle, esančia šalia ekrane rodomos reikšmės. Nustatymus galima išsaugoti, kad juos būtų galima lengvai pasiekti.


-  Trumpai paspaudus 1, 2 arba 3 mygtuką, bus rodomi išsaugoti suvirinimo duomenų atminties nustatymai, nustatomos reikšmės, tada vėl rodomas ekranas *MEASURED* (Matavimai). Naudojamos suvirinimo duomenų atminties skaičius rodomas skirtuke *SET* (Nustatyti) ir juostelėje virš rakto su atitinkamu skaičiumi.
-  Naudojant kintamosios srovės maitinimo šaltinį: trumpai paspaudus mygtuką OK (Gerai), atidaromas ekranas *AC SETTINGS* (Kintamosios srovės nustatymai).
-  Ilgai paspaudus mygtuką OK (Gerai), atidaromas *WELDING MENU* (Suvirinimo meniu). Grįžkite paspausdami grįžimo mygtuką. Norėdami nustatyti vielos tipą ir vielos matmenis, paspauskite mygtuką BACK (Atgal) ir laikykite nuspaudę ilgiau nei 3 sek.

5.9.6 Ekranas SET (Nustatymas), analoginis maitinimo šaltinis







-  Kai naudojamas kintamosios srovės maitinimo šaltinis: trumpai paspaudus mygtuką OK (Gerai), atidaromas ekranas *AC SETTINGS* (Kintamosios srovės nustatymai).
- Naudojant „Aristo® 1000“ maitinimo šaltinį ir SAW suvirinimo galvutę: trumpu mygtuko OK (Gerai) paspaudimu atidaromas ekranas, kuriame rankenėlėmis galima valdyti dažnumą, balansą ir kompensavimą.
-  Išsaugokite reikšmes ir grįžkite į ekraną *MEASURE* (Matavimas) paspausdami grįžimo mygtuką.

5.9.7 Suvirinimo meniu

-  Kai rodomas ekranas *SET* (Nustatymas) arba *MEASURED* (Matavimas), ilgai paspauskite mygtuką OK (Gerai), kad atidarytumėte išplėstinį *WELDING MENU* (Suvirinimo meniu).

Ekrane pateikiama informacija priklauso nuo įgaliojimo lygio, naudojamo maitinimo šaltinio ir suvirinimo galvutės. Įgaliojimo lygis rodomas su piktograma viršutiniame dešiniajame ekrano kampe.

„Aristo® 1000“ kintamosios srovės / nuolatinės srovės suvirinimo meniu pavyzdys			
	WELDING MENU		
	METHOD	DC+	
	REGULATION TYPE	CA	
	START TYPE	DIRECT	
	CRATER FILL TIME	0.0 s	
	BURNBACK TIME	0.50 s	

SAW suvirinimo galvutės su LAF arba TAF suvirinimo meniu pavyzdys			
	WELDING MENU		
	REGULATION TYPE	CA	
	START TYPE	DIRECT	
	CRATER FILL TIME	0.0 s	
	BURNBACK TIME	0,7 s	



Pasirinkite **WELDING MENU** (Suvirinimo meniu) paspausdami mygtuką dešinėn.



Pasirinkite meniu eilutę naudodamiesi mygtukais aukštyn / žemyn ir paspauskite OK (Gerai) arba patvirtinkite paspausdami vidurinįjį mygtuką.



Nustatykite skaitinę reikšmę naudodamiesi lanko įtampos / priešįtampio rankenėle (4). Kitos reikšmės pasirenkamos naudojantis mygtukais aukštyn ir žemyn.



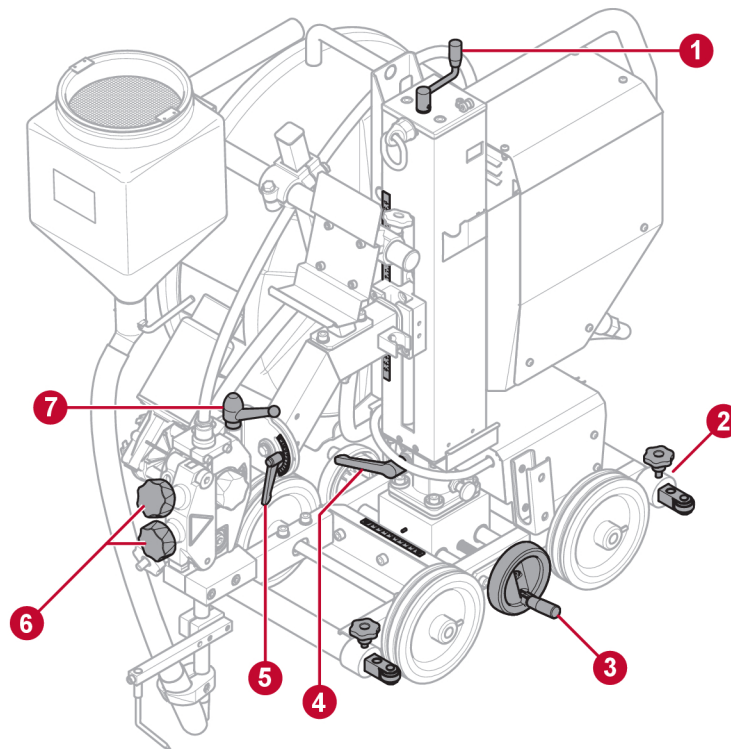
Paspauskite OK (Gerai) arba vidurinįjį mygtuką, kad patvirtintumėte ir grįžtumėte į ankstesnį meniu lygį. Bus rodoma naujoji reikšmė.



Grįžkite į ankstesnį meniu lygį NEPAKEITĘ nustatymų, paspausdami grįžimo mygtuką arba mygtuką kairėn.



5.10 Reguliavimas



PASTABA!

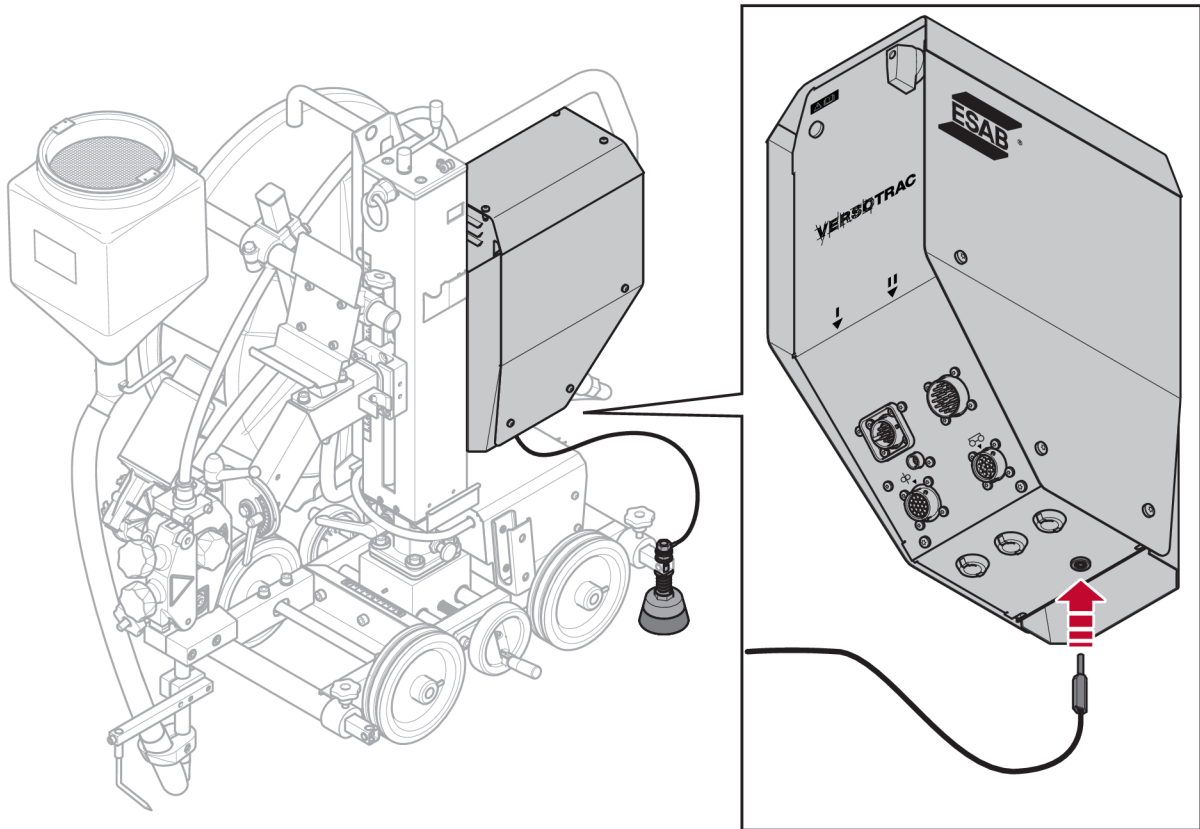
Kai nereguliuojate, visada laikykite rankenėlę užfiksuotoje padėtyje.

1. Vertikalus suvirinimo galvutės reguliavimas; žr. ant kolonos esančią skalę.
2. Reguliukite kreipiamojo ritinėlio įrenginio atstumą suvirinimo traktoriaus priekyje ir gale.
3. Reguliukite horizontalią kolonos padėtį; žr. šalia kolonos esančią skalę.
4. Reguliukite kolonos pasukimo kampą.
5. Reguliukite suvirinimo galvutės pasukimo kampą; žr. šalia rankenėlės esančią skalę.
6. Sureguliuokite vielos prispaudimą.
7. Reguliukite suvirinimo galvutės pasukimo kampą.

5.11 Ruošinio įtamos etaloninis šepetėlis

„Versotrac“ suteikia alternatyvią etaloningą ruošinio įtampą per sumontuotą šepetėlį. Ruošinio įtamos etaloninis šepetėlis suteikia stabilią ruošinio etaloningą įtampą suvirinimo maitinimo šaltiniui. Šis sprendimas efektyviai pašalina lanko įtamos matavimo laidų trukdžius, užtikrindamas stabilesnį suvirinimo lanką.

Šis sprendimas rekomenduojamas šaltinių etalonams suvirinimui naudojant „Versotrac“ su kintamosios srovės šaltiniu.



Ruošinio įtampos etaloninį šepetėlį sumontuokite ant bet kurio iš kreipiamųjų strypų.

Prijunkite kabelį prie ruošinio etaloninės įtampos įvesties EAC 10 valdymo įrenginyje.



PASTABA!

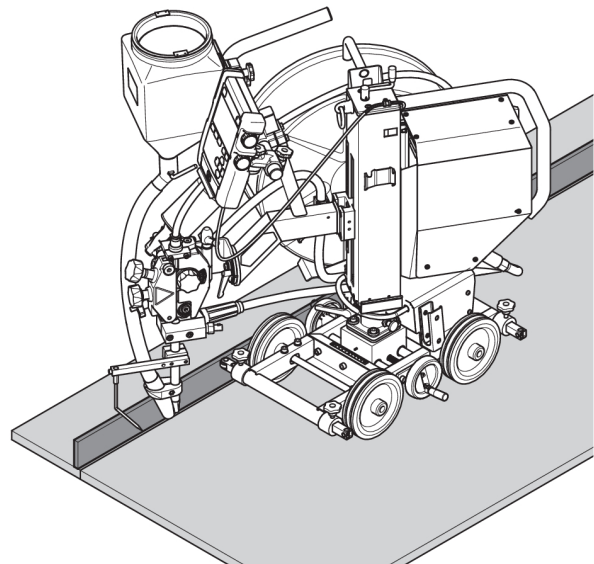
Tarp valdymo įrenginio EAC 10 ir maitinimo šaltinio reikalingas 0446 146 880-885 valdymo kabelis. Žr. skyrių „PRIEDAI“.

5.12 Suvirinimo darbai

Bazinė versija

Bazinės versijos EWT 1000 su kreipiamuoju ritinėlio įrenginiu. Šis įrenginys tinkamai pastato suvirinimo traktorių ties virinimo siūlėmis, maždaug $0,5-1^\circ$ link vertikalios plokštumos pakreiptais ratukais; kreipiamasis ritinėlio įrenginys vairuojamas išilgai siūlei lygiagretaus kreiptuvo. Kreiptuvas gali būti apdirbamo gaminio dalis arba atskiras kreipiamasis bėgelis, lygiagrečiai sulygiuotas su siūle.

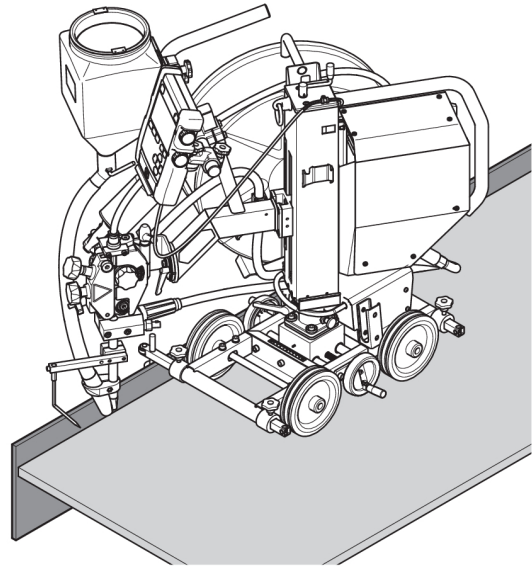
Žiedinių siūlių virinimas. Suvirinimo traktorių seka siūlę naudodamasis pagrindiniu kreipiančiosios svirties įrenginiu. Minimalus spindulys – 3,9 m.



Laisvosios eigos ritinėliai (0446 151 880)

Reguliuojamo aukščio laisvosios eigos ritinėliai tiekiami kaip priedai. Du laisvosios eigos ritinėliai reikalingi virinant siūles išilgai žemos vertikalios plokštumos. Laisvosios eigos ritinėliai gali būti naudojami įvairių tipų apdirbamoms dalims, pavyzdžiui, išilgai virinamo sujungimo esantiems kreiptuvo kraštams.

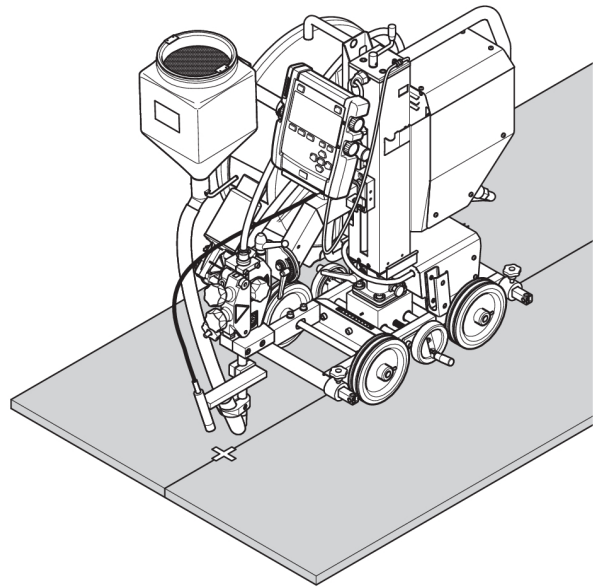
Žr. skyrių „PRIEDAI“.



Lazerinė lemputė (0821 440 880)

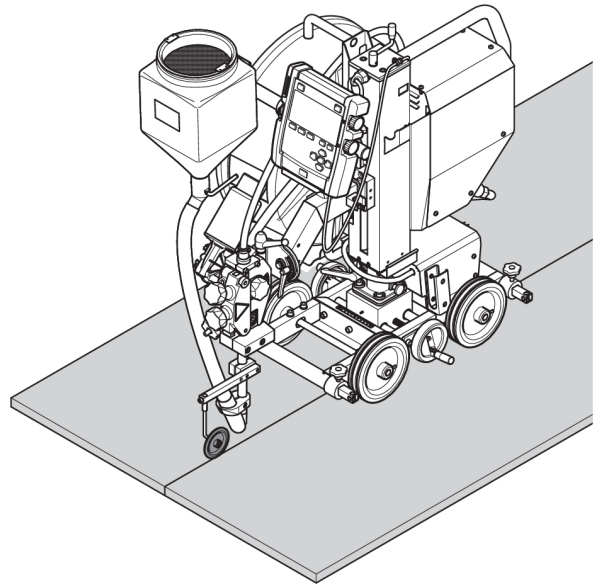
Jei nėra tinkamo krašto, išilgai kurio būtų galima mechaniškai vairuoti suvirinimo traktorių, pavyzdžiui, atliekant „I“ sujungimą, lazerinė lemputė padės atlikti virinimą lanku panardinus, nurodyma suvirinimo antgalio padėtį ties sujungimu.

Žr. skyrių „PRIEDAI“.



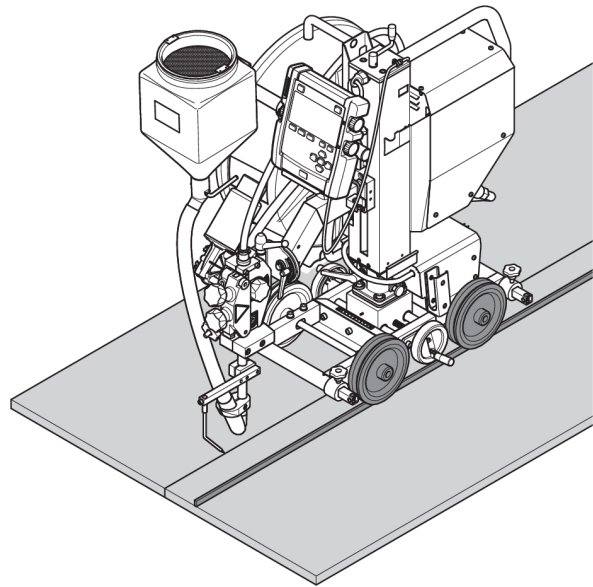
Kreipiamasis ratukas (0413 542 880)

Naudojant kreipiamąjį ratuką virinant „V“ sujungimus, suvirinimo traktorius gali sekti sujungimo vietą. Suvirinimo traktorius gali be problemų sekti taškinį suvirinimą, nenukrypdamas nuo linijos. Kreipiamasis ratukas tvirtinamas prie kontaktinio vamzdelio, o suvirinimo antgalis nustatomas taip, kad virintų už kreipiamojo ratuko. Žr. skyrių „PRIEDAI“.



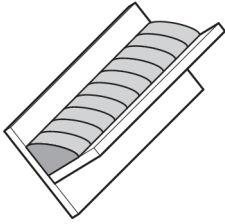
Ratukai su grioveliais (0443 682 881)

Jei nėra tinkamo krašto, išilgai kurio būtų galima vairuoti suvirinimo traktorių, pavyzdžiui, atliekant „I“ sujungimą, galima sumontuoti du ratukus su grioveliais, kurie judės geležiniais kreipiamaisiais bėgiais, kuriuos galima sujungti, norint gauti reikiamą ilgį. Žr. skyrių „PRIEDAI“.



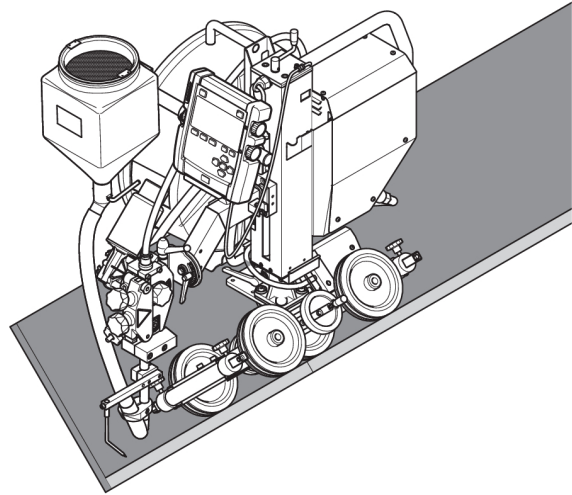
Plokščių kraštų virinimas (0904 586 880)

Norint išlaikyti įrangą stačią virinant plokščių kraštų sujungimą, galima naudoti plokščių kraštų virinimo rinkinį.



Galima nustatyti 0°, 30° ir 45° kampą.

Žr. skyrių „PRIEDAI“.

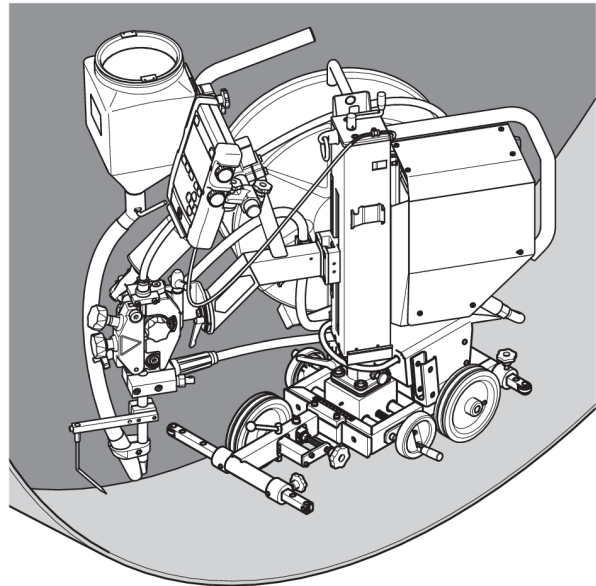


Trijų ratų modulis (0904 557 880)

Naudojama vidinių sujungimų suvirinimui. Suvirinimo traktorius seka kreipiamąjį ratuką ties „V“ sujungimu.

Minimalus vamzdžio skersmuo vidinių sujungimų suvirinimui yra 1,1 m (3,6 pėd.).

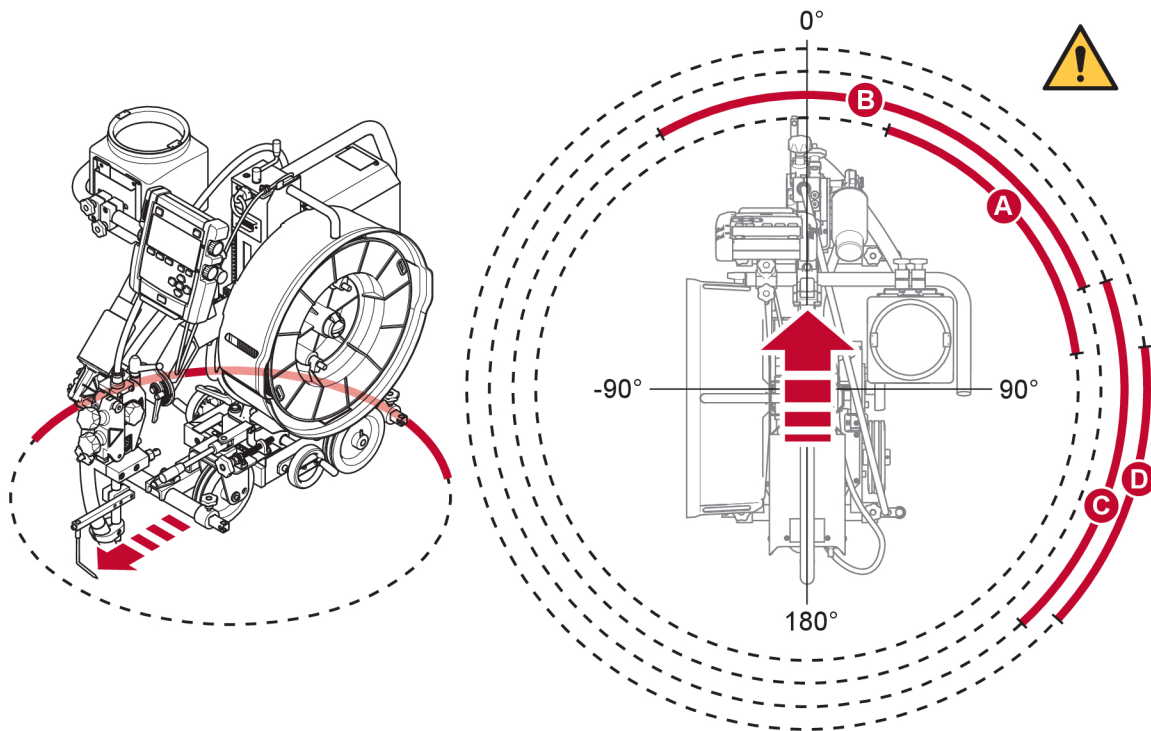
Žr. skyrių „PRIEDAI“.



ĮSPĖJIMAS!

Norėdami išvengti apvirtimo, suvirinimo galvutę visada laikykite leidžiamoje suvirinimo srityje.

Suvirinimo sritis priklauso nuo sumontuotos įrangos, kaip parodyta iliustracijoje.



- | | |
|--|--|
| <p>A. Jokio fliuso, jokios vielos: suvirinimo galvutės kampas nėra 17–82,5°</p> <p>B. Tik fliusas: suvirinimo galvutės kampas nėra -30–70°</p> | <p>C. Tik fliusas: suvirinimo galvutės kampas nėra 70–137,5°</p> <p>D. Ir fliusas, ir viela: suvirinimo galvutės kampas nėra 82,5–133°</p> |
|--|--|

6 PRIEŽIŪRA

6.1 Bendroji informacija



DĖMESIO!

Tiekėjo garantija netaikoma, jai garantiniu laikotarpiu klientas pats bando pašalinti gedimus.



PASTABA!

Prieš atlikdami bet kokius priežiūros darbus, įsitikinkite, kad atjungtas maitinimo kabelis.

Informaciją apie valdymo bloko **EAC 10** priežiūrą žr. atskiroje naudojimo instrukcijoje.

6.2 Kasdienė priežiūra

- Įsitikinkite, kad kolona yra užfiksuotoje padėtyje.
- Įsitikinkite, kad suvirinimo galvutės atšaka yra užfiksuotoje padėtyje.
- Įsitikinkite, kad ritės laikiklis yra užfiksuotoje padėtyje.
- Nuvalykite flusą ir purvą nuo judančių dalių.
- Nuvalykite flusą ir purvą nuo šliaužiklių.
- Patikrinkite:
 - Sukimosi fiksavimą tarp vežimėlio ir kolonos.
 - Suvirinimo galvutės fiksavimą.
 - Ritės laikiklio fiksavimą.
- Patikrinkite, ar prijungtas kontaktinis antgalis ir visi elektros kabeliai.
- Įsitikinkite, kad visos srieginės jungtys priveržtos.
- Patikrinkite, ar nenusidėvėję ir nepažeisti kreiptuvai bei ritinėliai.
- Patikrinkite stabdžių stebulės stabdymo momentą. Priveržkite, jei sustabdžius vielos padavimą vielos ritė toliau sukasi. Atlaisvinkite, jei padavimo ritinėliai praslysta. Rekomendacija: 30 kg vielos ritės stabdymo momentas turėtų būti 1,5 Nm. Kaip reguliuoti stabdymo momentą, žr. skyrių „Stabdžio stebulės reguliavimas“.

6.3 Kas savaitę

- Patikrinkite šliaužiklius. Jei jie sukimba, sutepkite.

7 GEDIMŲ ŠALINIMAS

Prieš kviesdami įgaliojimą priežiūros darbų techniką, atlikite šias patikras ir apžiūras.

7.1 „EWT 1000“

Trikties tipas	Galima priežastis	Veiksmas
Važiavimo judesys negalimas	Elektrinė jungtis neatitinka reikalavimų.	Nuvalykite ir priveržkite visas elektros jungtis.
		Patikrinkite kabelius.
Netinkamas variklio greitis.	Kodavimo įrenginio klaida. Sistemoje nėra grįžtamojo ryšio.	Nuvalykite ir priveržkite visas elektros jungtis.
		Patikrinkite kabelius.

7.2 EWH 600 / EWH 1000

Trikties tipas	Galima priežastis	Veiksmas
Dideli srovės ir įtampos rodmenų svyravimai	Nusidėvėjęs arba netinkamo dydžio kontaktinis spaustuvas arba antgalis.	Pakeiskite kontaktinį spaustuva arba antgalį.
	Nepakankamas vielos padavimo ritinėlio prispaudimas.	Padidinkite vielos padavimo ritinėlių prispaudimą.
Netolygus vielos padavimas	Netinkamai nustatyta vielos padavimo ritinėlių prispaudimo jėga.	Sureguliuokite vielos padavimo ritinėlių prispaudimą.
	Netinkamo dydžio vielos padavimo ritinėliai.	Pakeiskite vielos padavimo ritinėlius.
	Nusidėvėję vielos padavimo ritinėlių grioveliai.	Pakeiskite vielos padavimo ritinėlius.
Vielos padavimas neveikia	Nepakankamas vielos padavimo ritinėlio prispaudimas.	Sureguliuokite vielos padavimo ritinėlių prispaudimą.
	Naudojamas neteisingas tiekimo ritinėlis.	Pakeiskite tiekimo ritinėlį.
Perkaista suvirinimo kabeliai	Prasta elektros jungtis.	Nuvalykite ir priveržkite visas elektros jungtis.
	Per mažas suvirinimo kabelių skerspjūvio plotas.	Naudokite didesnio skerspjūvio ploto kabelius arba naudokite lygiagrečius kabelius.
Netinkamas variklio greitis.	Kodavimo įrenginio klaida. Sistemoje nėra grįžtamojo ryšio.	Patikrinkite elektros jungtis.
		Patikrinkite kabelius.

Trikties tipas	Galima priežastis	Veiksmas
Suvirinimas arba lanko uždegimas prastas arba nepradedamas	Prasta suvirinimo kabelių elektrinė jungtis.	Priveržkite OKC jungtis. Patikrinkite suvirinimo kabelius.
	Prasta suvirinimo vielos jungtis.	Įsitikinkite, kad suvirinimo viela nupjauta tiesiai.
	„Aristo 1000“: Prasta suvirinimo vielos jungtis, nėra (+) grįžtamojo ryšio.	Patikrinkite elektros jungtis. Patikrinkite kabelius.
Prasta suvirinimo kokybė	Prastas sistemos grįžtamasis ryšys arba jo nėra.	Patikrinkite elektros jungtis. Patikrinkite kabelius.
	LAF, TAF: Nėra (-) grįžtamojo ryšio.	Patikrinkite elektros jungtis. Patikrinkite kabelius.

7.3 „EAC 10“

Trikties tipas	Galima priežastis	Veiksmas
Valdymo įtaisas neįsijungia, diodas nešviečia	Neužtikrinamas 42 V tiekimas.	Patikrinkite elektros jungtis.
		Patikrinkite valdymo kabelį.
		Patikrinkite, ar įjungimo / išjungimo jungiklis yra teisingoje padėtyje (analoginis / skaitmeninis).
Valdymo valdiklis neįsijungia	Neužtikrinamas 12 V tiekimas.	Patikrinkite elektros jungtis.
		Patikrinkite kabelį.

8 KLAIDŲ KODAI

Klaidų valdymo kodai naudojami nurodyti kad suvirinimo proceso metu įvyko klaida. Tai nurodoma ekrane iššokančiame meniu.

Šiose instrukcijose aprašomi EAC 10 klaidų kodai. Kitų įtaisų klaidų kodai aprašomi šių įtaisų instrukcijose.

Klaidos kodas		Apibūdinimas
LAF, TAF	Aristo® 1000	
6	4201, 4202, 4203	<p><i>Aukšta temperatūra</i></p> <p>Maitinimo šaltinis perkaito ir nutraukė virinimą. Virinti vėl leidžiama, kai temperatūra nukrenta žemiau aukščiausio temperatūros parametro.</p> <p>Veiksmas: patikrinkite, ar aušinimo oru įvadai ir išvadai neužsikimšę nešvarumais ar kitaip neribojamas oro pritekėjimas. Patikrinkite, kiek laiko įranga veikia, ir įsitikinkite, kad apkrova ne per didelė. Jei klaidos pašalinti nepavyko, iškvieskite tech. priežiūros inžinierių.</p>
7		<p><i>Silpna suvirinimo srovė</i></p> <p>Suvirinimo lankas buvo išjungtas dėl suvirinimo metu tiekto per silpnos suvirinimo srovės.</p> <p>Veiksmas: Atstatoma kitą kartą pradėjus suvirinimą. Jei klaidos pašalinti nepavyko, iškvieskite tech. priežiūros inžinierių.</p>
8		<p><i>Silpna akumulatoriaus įtampa</i></p> <p>Akumulatoriaus įtampa per silpna. Jei akumulatoriaus nepakeisite, visi išsaugoti duomenys bus prarasti. Ši klaida neturi įtakos kitoms funkcijoms.</p> <p>Veiksmas: iškvieskite techninės priežiūros inžinierių, kad šis pakeistų akumuliatorių.</p>
11	8411 antrinis kodas 0	<p><i>Variklio greičio klaida, (vielos padavimas, judėjimo variklis)</i></p> <p>Variklis nebegali palaikyti greičio. Suvirinimas nutraukiamas.</p> <p>Veiksmas: patikrinkite, ar neįstrigo paduodama viela arba ar ji nepaduodama per greitai. Jei klaidos pašalinti nepavyko, iškvieskite tech. priežiūros inžinierių.</p>
12	12, 93	<p><i>Vidinė ryšio klaida (įspėjimas)</i></p> <p>Sistemos CAN magistralės įkrovis laikinai per didelis. Gali būti, kad nutrūko maitinimo šaltinio ryšys su valdymo įtaisu.</p> <p>Veiksmas: patikrinkite, ar visi įrenginiai prijungti tinkamai. Jei klaidos pašalinti nepavyko, iškvieskite tech. priežiūros inžinierių.</p>
14	14, 95	<p><i>Ryšio sutrikimas</i></p> <p>Sistemos CAN magistralė laikinai neveikia dėl per didelio įkrovio. Atliekama suvirinimo procedūra sustabdoma.</p> <p>Veiksmas: patikrinkite, ar visi įrenginiai prijungti tinkamai. Paleiskite įrenginį iš naujo išjungdami maitinimą. Jei klaidos pašalinti nepavyko, iškvieskite tech. priežiūros inžinierių.</p>

Klaidos kodas		Apibūdinimas
LAF, TAF	Aristo® 1000	
17	8117	<i>Nutrūkęs ryšys su įrenginiu</i> Veiksmas: patikrinkite laidus ir jungtį tarp valdymo įtaiso ir maitinimo šaltinio. Jei klaidos pašalinti nepavyko, iškvieskite tech. priežiūros inžinierių.
32		<i>Neteka dujos</i> Neleidžiama įjungti įrenginio. Veiksmas: patikrinkite dujų vožtuvą, žarnas ir jungtis.
43	71	<i>Stipri suvirinimo srovė</i> Maitinimo šaltinis išjungė suvirinimo procesą, nes srovė viršijo didžiausią maitinimo šaltinio įtampos parametą. Veiksmas: Atstatoma kitą kartą pradėjus suvirinimą. Jei klaidos pašalinti nepavyko, iškvieskite tech. priežiūros inžinierių.
44	100	<i>Paleidimo sustabdymas suvirinimo srovė</i> Suvirinimo procesas buvo sustabdytas, nes jis nevyko 10 sekundžių. Veiksmas: Atstatoma kitą kartą pradėjus suvirinimą. Jei klaidos pašalinti nepavyko, iškvieskite tech. priežiūros inžinierių.
168, 169	8411 antrinis kodas 1	<i>Variklis sustojo.</i> Nėra impulsų iš variklio impulsinio keitiklio. LAF ir TAF: 168 = M1 variklis (vielos padavimo variklis), 169 = M2 variklis (judėjimo variklis) Veiksmas: Patikrinkite variklių kabelius. Pakeiskite impulsinį keitiklį.
	2310	<i>Srovės stiprintuvo įsotinimas</i> Maitinimo šaltinis laikinai gamino didžiausią srovę. Veiksmas: Jei klaida išlieka, pabandykite sumažinti suvirinimo duomenis.
4	3205	<i>Aukšta nuolatinės srovės įtampa</i> Veiksmas: Patikrinkite, pagrindinė įtampa nėra per žema ar per aukšta.
88	5010	<i>Aukštas induktyvumas</i> Induktyvumas būna per aukštas dėl ilgų suvirinimo kabelių ir (arba) didelių suvirinimo duomenų. Veiksmas: Pabandykite pareguliuoti suvirinimo duomenis.

9 ATSARGINIŲ DALIŲ UŽSAKYMAS



DĖMESIO!

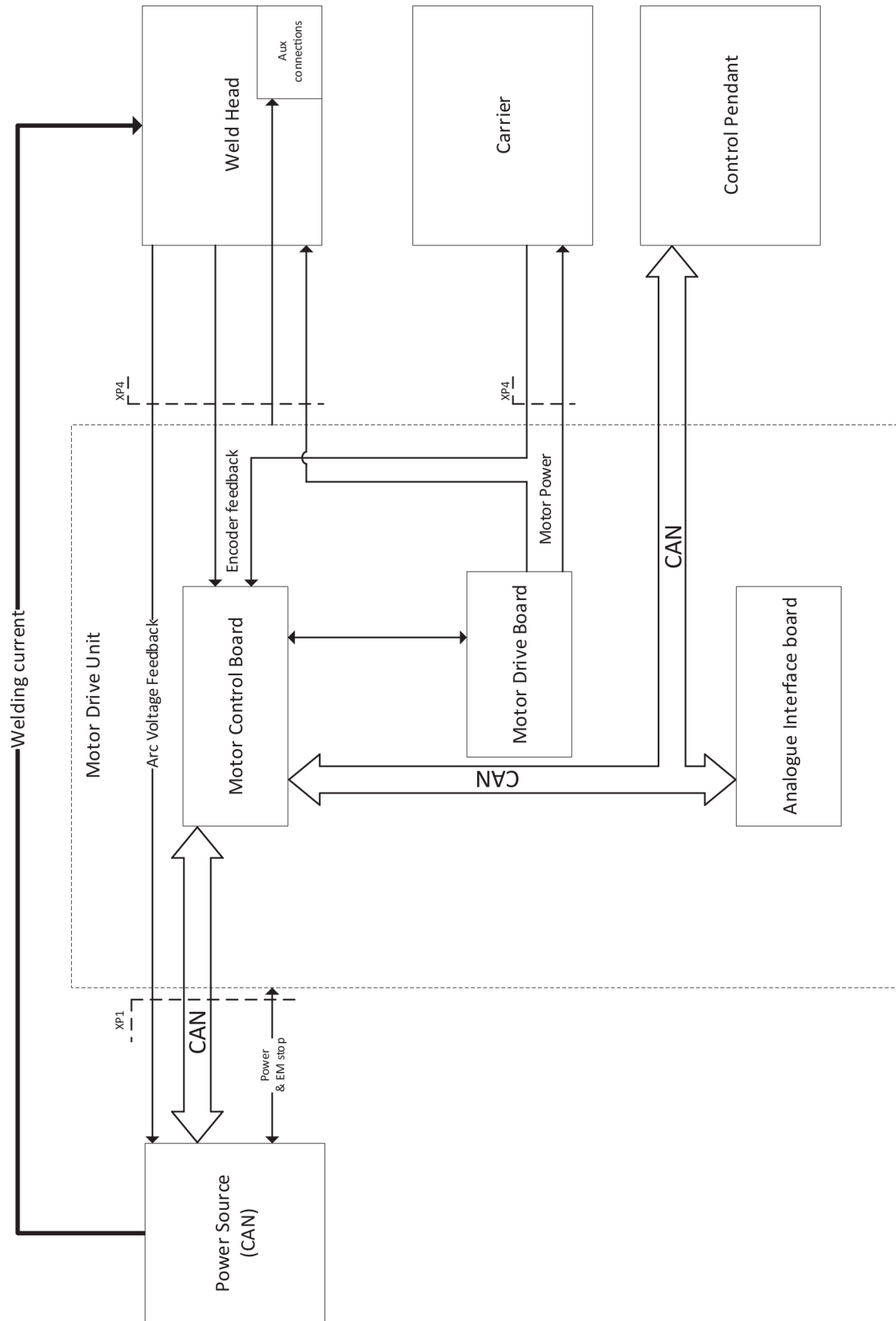
Remontą ir elektros darbus turėtų atlikti ESAB įgaliotas techninės priežiūros inžinierius. Naudokite tik originalias ESAB atsargines ir susidėvinčias dalis.

EWT 1000 buvo projektuojamas ir išbandytas pagal tarptautinius ir Europos standartus **IEC/EN 60974-5**, **IEC/EN 60974-10** ir **EN 12100:2010**. Baigęs (-ę) priežiūros ar remonto darbus, tuos darbus atlikęs (-ę) asmuo (-enys) atsako už tai, kad gaminys ir toliau atitiktų pirmiau nurodytų standartų reikalavimus.

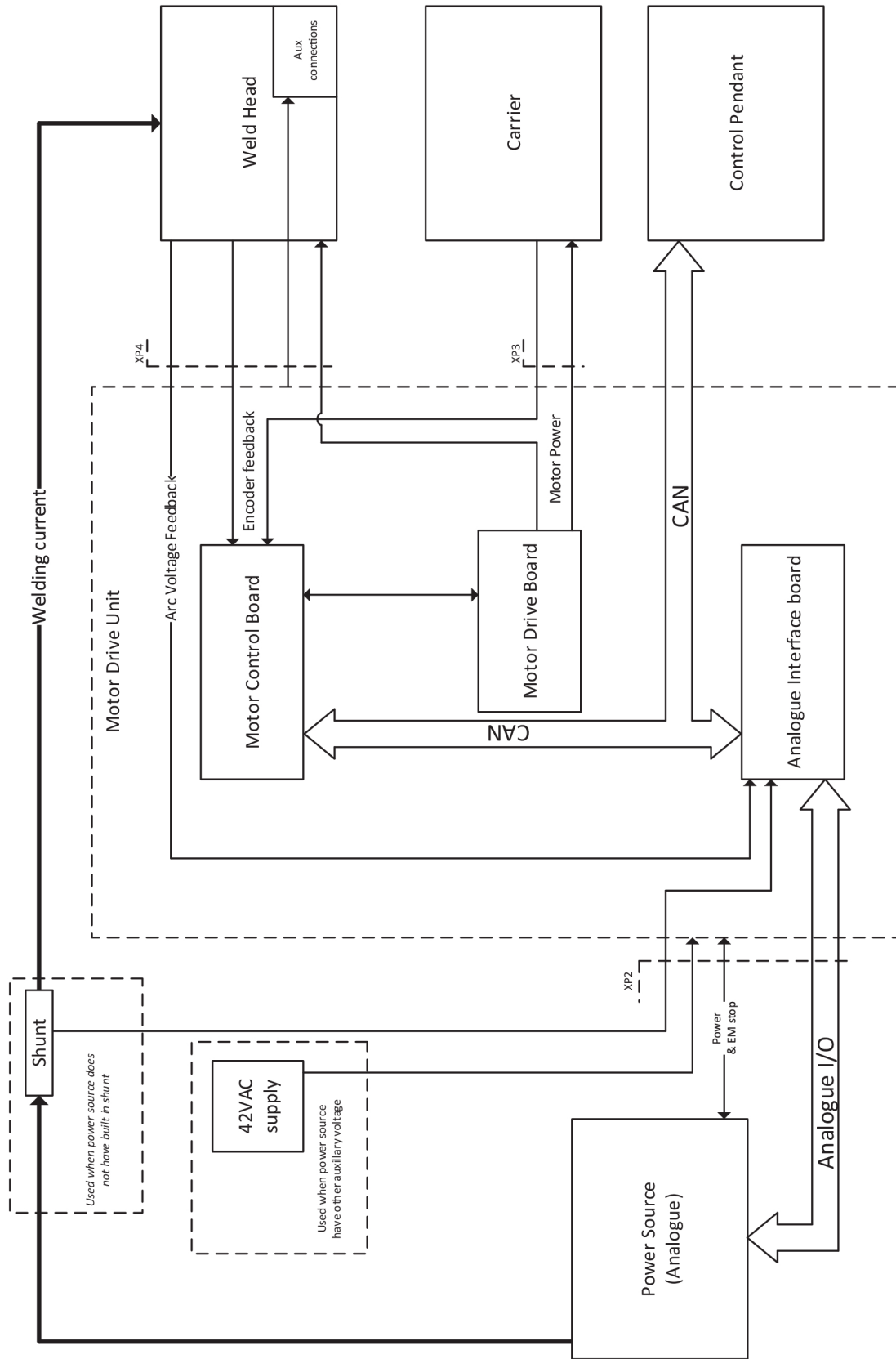
Atsargines dalis galima užsakyti iš artimiausio ESAB platintojo, žr. esab.com. Užsakydami detales, nurodykite gaminio tipą, serijos numerį, pavadinimą ir atsarginės detalės numerį pagal atsarginių detalių sąrašą. Turint šią informaciją, lengviau išsiųsti ir tinkamai pristatyti reikalingą detalę.

DIAGRAMA

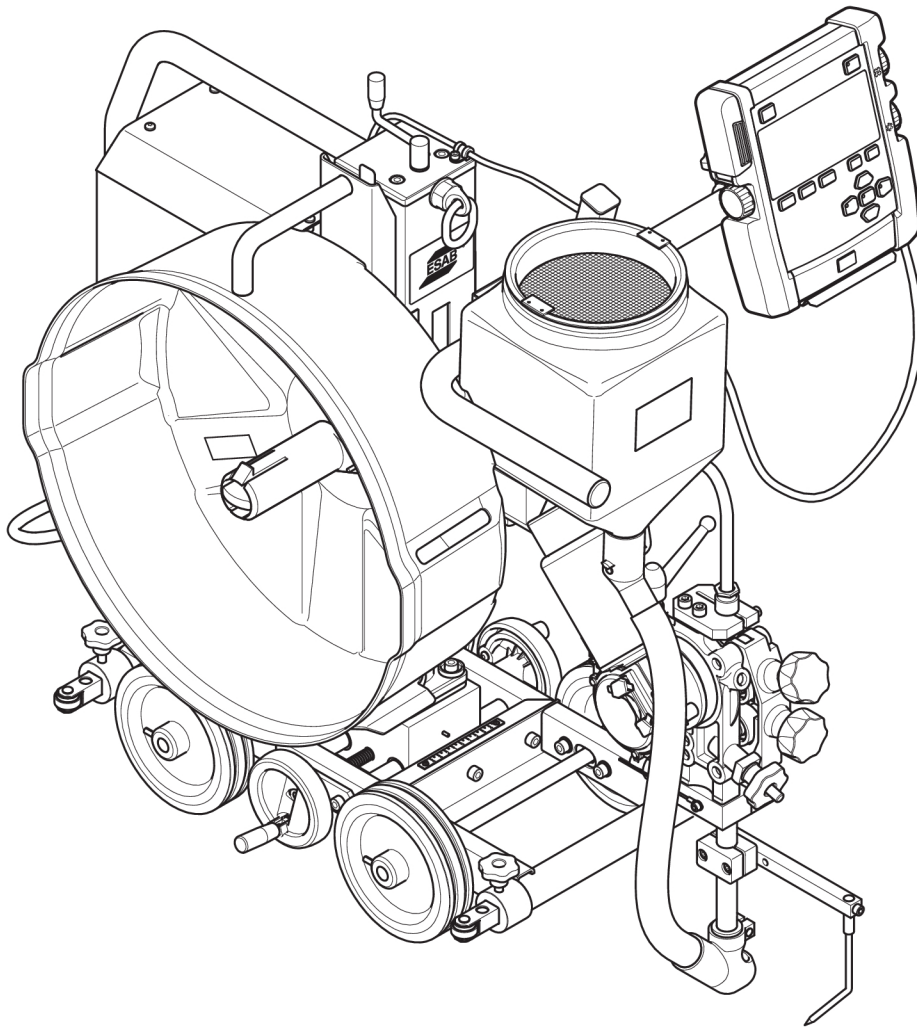
Skaitmeninis maitinimo šaltinis



Analoginis maitinimo šaltinis



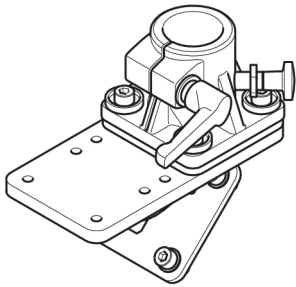
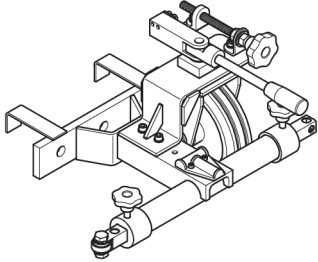
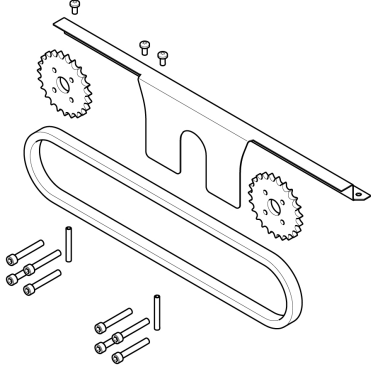
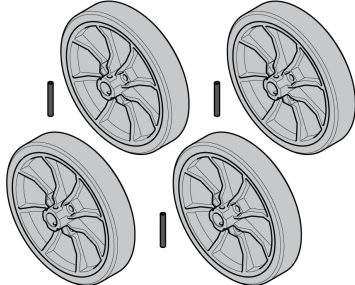
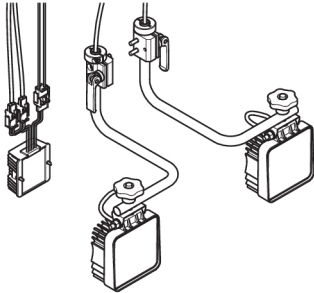
UŽSAKYMO NUMERIAI

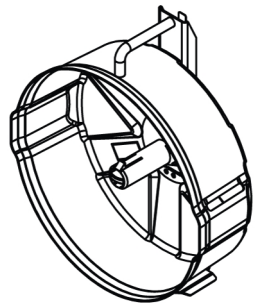
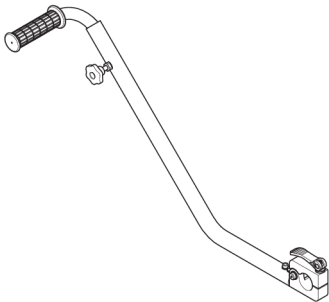
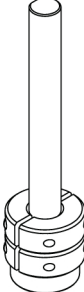
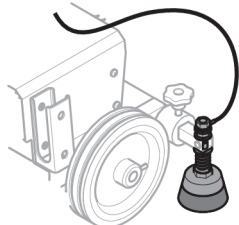


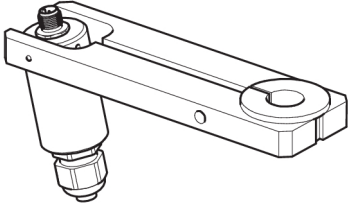

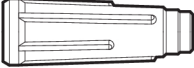
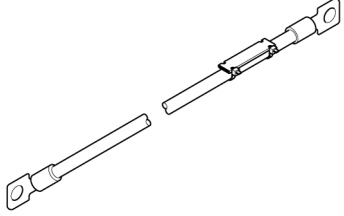
Ordering number	Denomination	Type	Notes
0904 200 880	Welding tractor	Versotrac EWT 1000 including welding head EWH 600 / EWH 1000, bobbin holder and control unit EAC 10.	Feed roller and contact tip not included.
0463 627 *	Instruction manual	EWH 600 / EWH 1000 welding head	
0463 612 *	Instruction manual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

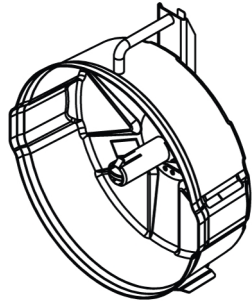
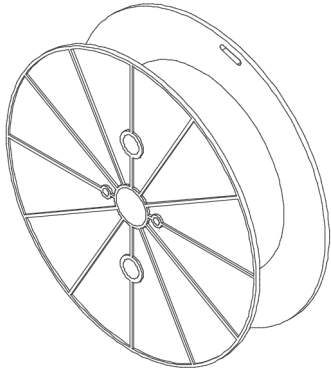
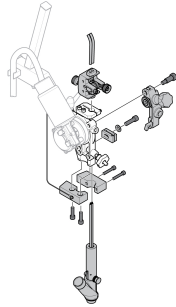
Techninę dokumentaciją rasite svetainėje adresu www.esab.com.

PRIEDAI

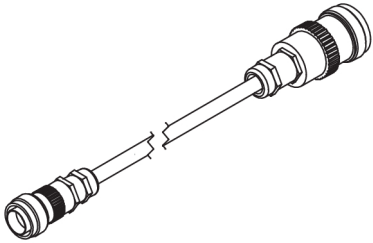
EWT 1000		
0904 586 880	Flat fillet welding kit	
0904 557 880	Three wheeler module	
0910 053 880	<p>4 wheel drive kit</p> <p>Early version of tractors have old version of wheels that are not compatible with the 4 wheel drive kit. In this case both kit and new wheels are needed.</p> <p>Item 0910 531 880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

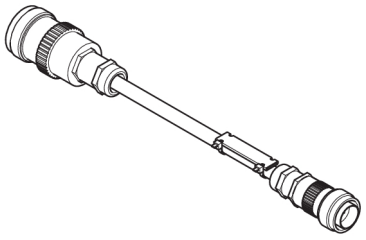
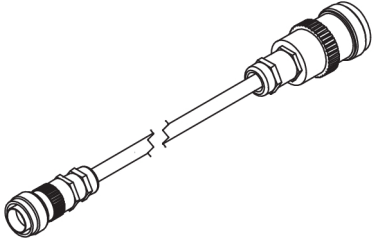
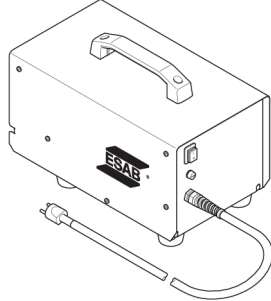

EWT 1000		
0908 520 880	Bobbin holder	
0904 537 880	Steering handle	
0446 151 880	Idling roller (1 piece)	
0443 682 881	V-wheeltrack steel (4 pcs)	
0443 682 880	V-wheeltrack steel (1 piece)	
0332 947 880	Bracket suction	
0904 223 880	Work piece voltage reference brush	
0413 542 880	Guide wheel bogey. 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.	

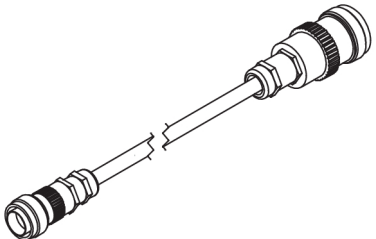
EWH 1000		
0821 440 984	Laser lamp kit, 0.5 m (1 ft 7.7 in.) cable	
0160 360 882	OKC connector Male, 70-120 mm²	
0160 361 882	OKC connector Female, 70-120 mm²	
Welding cable with OKC		
0446 134 880	95 mm ² , 15 m (49 ft)	
0446 134 881	95 mm ² , 25 m (82 ft)	
0446 134 882	95 mm ² , 35 m (115 ft)	
0446 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	

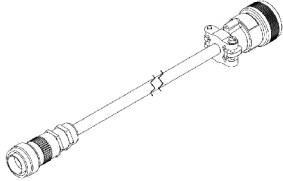
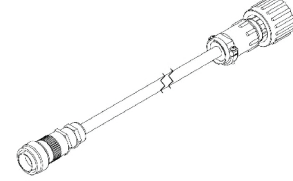
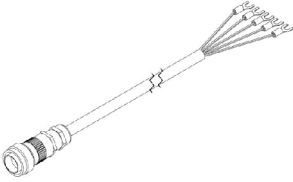
0908 520 880	Bobbin holder	
0153 872 880	Wire reel, plastic, 30 kg	
0449 125 880	Wire reel, steel, flexible width	
0671 164 080	Wire reel, steel Ø 220 mm	
0446 110 880	Single to twin conversion kit	

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)	

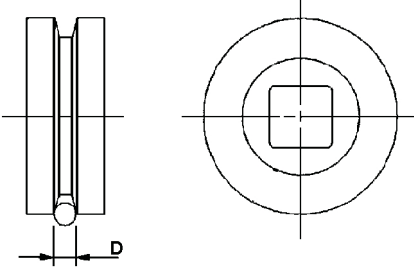
Control cable EAC 10 - digital power source and work piece voltage reference brush		
0446 146 880	5 m (16 ft)	
0446 146 881	15 m (49 ft)	
0446 146 882	25 m (82 ft)	
0446 146 883	35 m (115 ft)	
0446 146 884	50 m (164 ft)	
0446 146 885	75 m (246 ft)	
Control cable EAC 10 - ESAB analogue power source		
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)	
Suvirinimo energijos šaltinio sietuvas, 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	

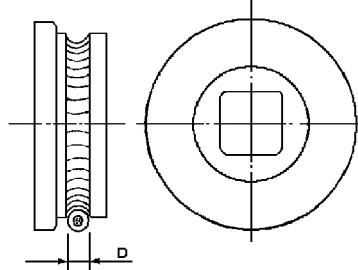
Welding power source interface		
Control cable EAC 10 - Welding power source interface		
0446 179 880	15 m (49 ft)	
0446 179 881	25 m (82 ft)	
0446 179 882	35 m (115 ft)	
0446 179 883	50 m (164 ft)	
0446 179 884	75 m (246 ft)	
0446 179 885	100 m (328 ft)	
Control cable for welding power source interface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

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

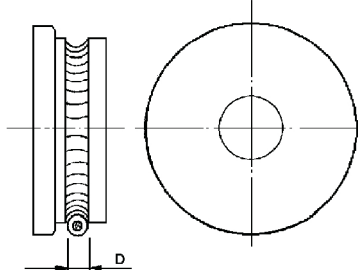
SUSIDĖVINČIOS DALYS

Padavimo ritinėliai

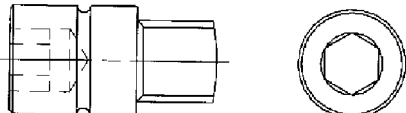
SAW		
Part no.	D (mm)	
0218 510 281	1.6	
0218 510 282	2.0	
0218 510 283	2.5	
0218 510 286	4.0	
0218 510 287	5.0	
0218 510 298	3.0–3.2	

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	

Prispaudimo ritinėliai

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	

Trumpa ašis prispaudimo ritinėliui

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

