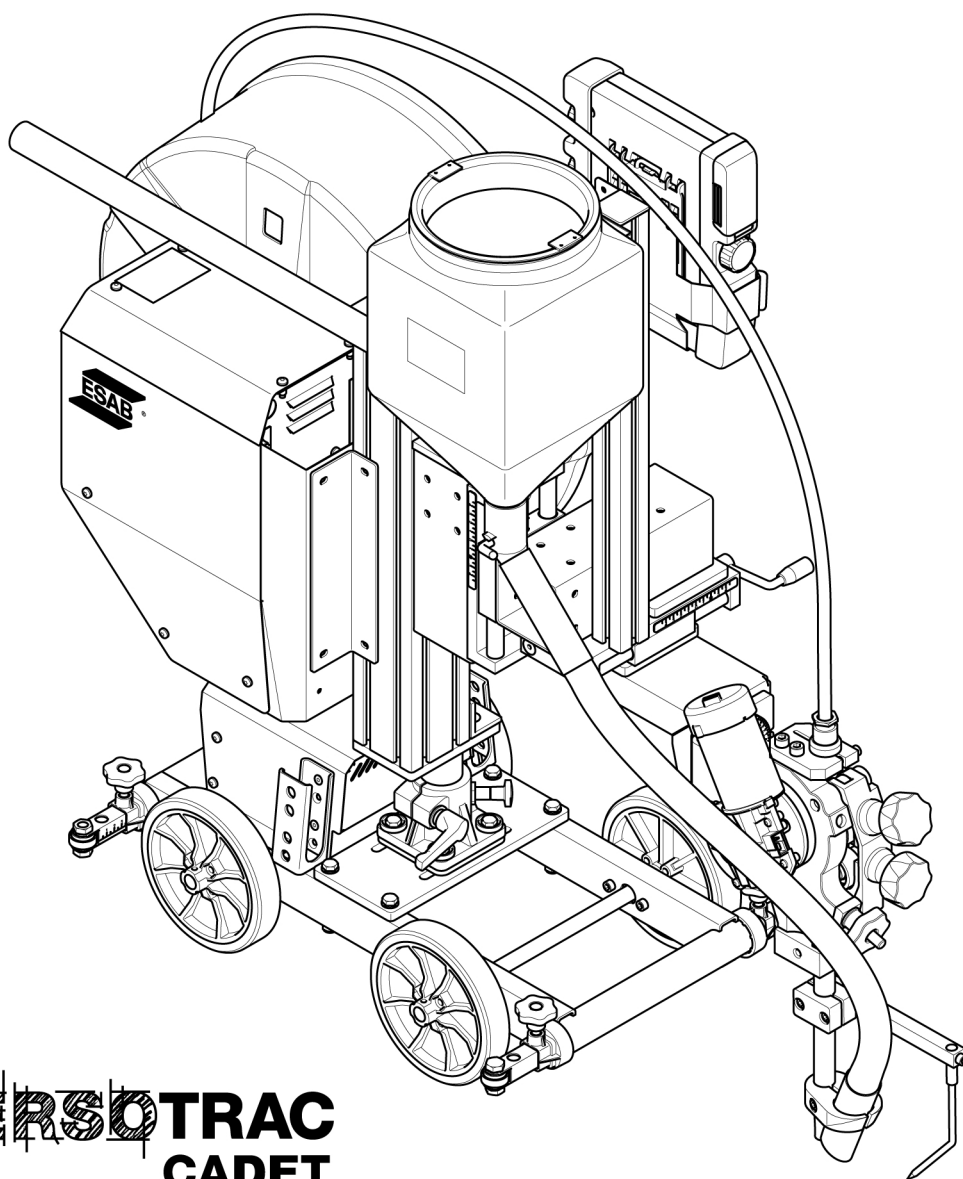


Versotrac Cadet

EWT 1000 hegesztőtraktor



VERSOTRAC
CADET

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

Versotract Cadet EWT 1000

Serial number, from: xx 234 22xx 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 60974-5:2019,

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

Signature

Position

Gothenburg

2022-08-22

Peter Kjällström

Director Welding Automation

CE 2022

1	BIZTONSÁG	5
1.1	Jelmagyarázat	5
1.2	Biztonsági óvintézkedések	5
2	BEVEZETÉS	8
2.1	Hegesztési eljárások	8
2.2	Vízszintes hegesztés	8
2.3	Stabilitás	8
3	MŰSZAKI ADATOK	9
3.1	Versotrac Cadet EWT 1000 hegesztőtraktor	9
4	ÜZEMBE HELYEZÉS	11
4.1	Emelési utasítás	11
4.2	Fő részek	12
4.2.1	Hegesztőkábelek	13
4.2.2	Huzaltekercstartó	14
4.3	Csatlakozások	14
4.3.1	Csatlakozás az áramforráshoz	15
5	ÜZEMELTETÉS	16
5.1	Szállítás	16
5.1.1	Szerelje le a kocsit	17
5.2	A tengelykapcsoló	18
5.3	A hegesztőhuzal behelyezése	18
5.4	Az adagológörgő cseréje	19
5.5	Feltöltés folyasztószerrel	20
5.6	A traktor átalakítása összkerékajtására	20
5.7	EAC 10 vezérlőpanel	22
5.7.1	Billentyűk és gombok	22
5.7.2	Kezdeti konfiguráció	23
5.7.3	Üzembe helyezés	24
5.7.4	Mért érték képernyő	24
5.7.5	Beállítás képernyő, áramforrás	25
5.7.6	Hegesztés menü	25
5.8	Beállítások	27
5.9	Hegesztési pozíciók	27
5.10	Munkadarab feszültségreferencia-bemenete	28
5.11	Hegesztési alkalmazások	29
5.11.1	Alapverzió	30
5.11.2	Hajtás nélküli görgők (0446 151 880)	30
5.11.3	Lézeres lámpa (0821 440 980)	31
5.11.4	Vezetőkerék-forgóváz (0413 542 880)	31
5.11.5	Hornyolt kerekek (0443 682 881)	32
5.11.6	Lapos sarokhegesztés (0904 586 880)	32
6	SZERVIZ	33
6.1	Naponta	33
6.2	Hetente	33
7	HIBAELHÁRÍTÁS	34
7.1	Versotrac Cadet EWT 1000	34
7.2	Hegesztőfej	34

7.3	Versotrac Cadet vezérlőegység	35
8	ESEMÉNYKÓDOK	36
8.1	Magas DC feszültség	36
8.2	Túl nagy hőmérséklet	36
8.3	Alacsony hegesztőáram	36
8.4	Alacsony akkumulátorfeszültség	36
8.5	Fordulatszámhiba egy motornál (huzalelőtolás, továbbítómotor).....	36
8.6	Belső kommunikációs hiba (figyelmeztetés)	37
8.7	Kommunikációs hiba	37
8.8	Nincs összeköttetés az egységgel	37
8.9	Nincs gázáram	37
8.10	Nagy hegesztőáram	37
8.11	Pillanatnyi szervotelítettség	37
8.12	Nagy hegesztőáram	37
8.13	Nagy induktancia	38
8.14	Belső kommunikációs hiba (figyelmeztetés)	38
8.15	Kommunikációs hiba	38
8.16	Pillanatnyi szervotelítettség	38
8.17	Egy motor leállt	38
8.18	Egy motor leállt	38
8.19	Pillanatnyi szervotelítettség	39
8.20	Magas DC feszültség	39
8.21	Túl nagy hőmérséklet	39
8.22	Túl nagy hőmérséklet	39
8.23	Túl nagy hőmérséklet	39
8.24	Nagy induktancia	39
8.25	Nincs összeköttetés az egységgel	40
8.26	Fordulatszámhiba egy motornál (huzalelőtolás, továbbítómotor).....	40
8.27	Egy motor leállt	40
9	PÓTALKATRÉSZEK RENDELÉSE	41
	KAPCSOLÁSI RAJZ	42
	RENDELÉSI SZÁM	43
	TARTOZÉKOK	44
	KOPÓ ALKATRÉSZEK	47

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 villanyszerelő 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 kitétségét:
 - 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 füstöket 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!**

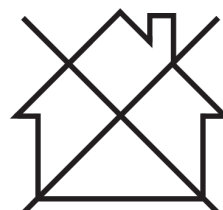
A termék kizárólag ívhegesztésre szolgál.

**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.

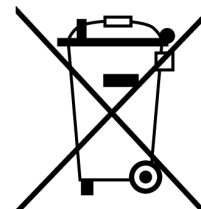
**MEGJEGYZÉS!**

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 **Versotrac Cadet EWT 1000 hegesztőtraktor** tompa- és sarokvarratok **fedettívű hegesztéssel (SAW)** való elkészítéséhez használható.

Minden egyéb alkalmazás tilos.

A berendezést a **LAF xxx1**, **TAF xxx1** vagy **Aristo 1000** ESAB digitális áramforrásokkal történő használatra tervezték.

2.1 Hegesztési eljárások

SAW

A hegesztés során a hegesztési varratot folyasztószer-bevonat védi.

2.2 Vízsintes 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 a **Versotrac Cadet EWT 1000** hegesztőberendezést.

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

2.3 Stabilitás



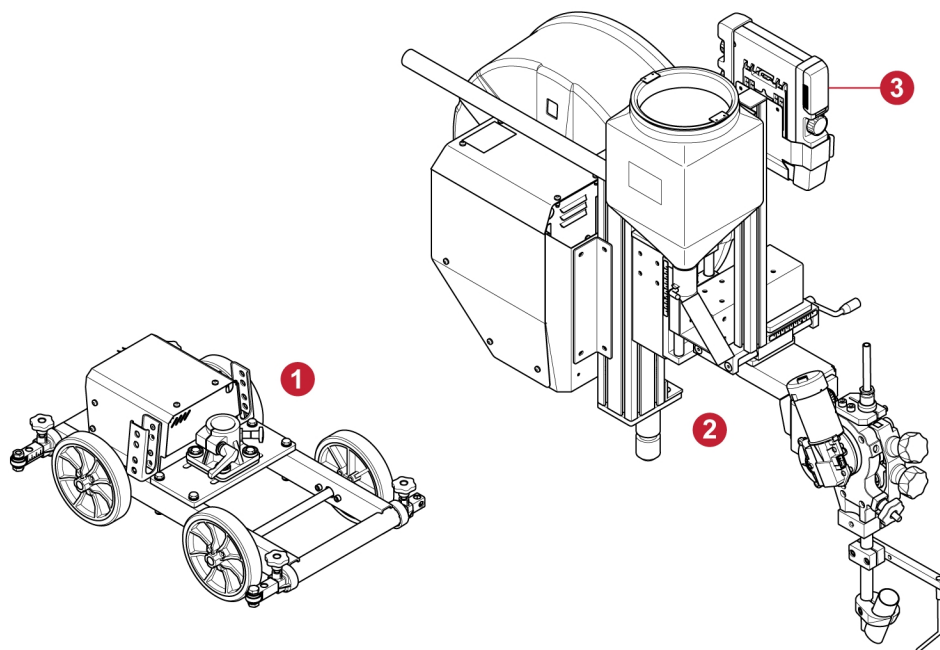
MEGJEGYZÉS!

Hegesztés előtt mindig ellenőrizze a hegesztőberendezés stabilitását.

A Versotrac Cadet EWT 1000 egy rugalmasan használható berendezés, amely számos különböző hegesztési alkalmazáshoz és beállításhoz is alkalmas. A stabilitás javítható az oszloptartó oldalirányú mozgásával, a folyasztószer-tartály helyzetével stb.

3 MŰSZAKI ADATOK

3.1 Versotrac Cadet EWT 1000 hegesztőtraktor



1. Traktorkocsi
2. Huzaltekercstartó, oszlop és hegesztőfej
3. EAC 10, függesztett kapcsoló

Versotrac Cadet 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, huzal és folyasztószer nélkül	65 kg (143,3 font)
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)
Maximális felületi hőmérséklet a hegesztett tárgyon (kerék)	150 °C
EMC besorolás	A. osztály
A készülékház érintésvédelmi osztálya	IPXX

Hegesztőfej	
Tápfeszültség	42 V DC (egyenáram)
Megengedhető terhelés 100%-on	1000 A
Huzalméretek	
Fe, tömör, egyes	1,6–4,0 mm (0,06–0,15 hüvelyk)
SS, tömör	1,6–3,2 mm (0,06–0,12 hüvelyk)
Maximális huzalelőtolási sebesség (≤ 4 mm-es huzal esetén)	9,0 m/perc (29,5 láb/perc)
Fékagy féknyomatéka	1,5 Nm (13,3 hüvelyk font)
Folyasztószer-adagoló térfogata	6 l
EMC besorolás	A. osztály

4 ÜZEMBE HELYEZÉS

A telepítést szakembernek kell végeznie.



FIGYELMEZTETÉS!

A forgó alkatrészek sérülést okozhatnak; legyen nagyon óvatos!



VIGYÁZAT!

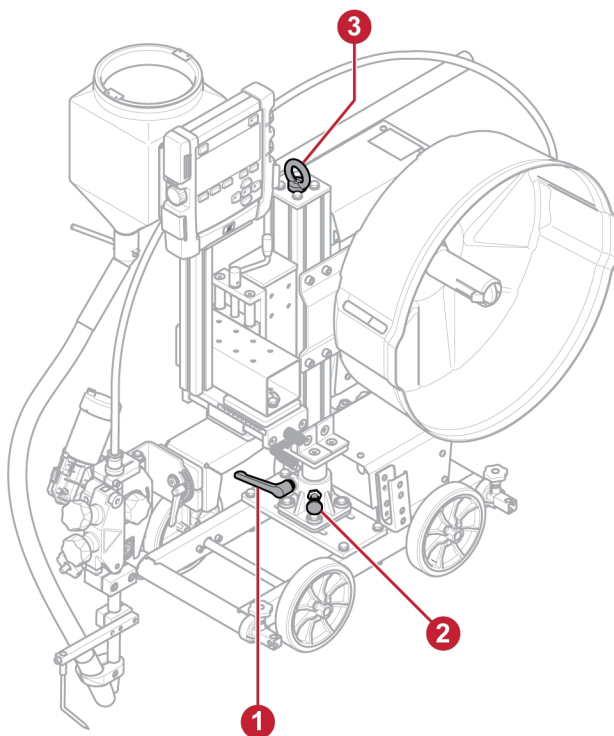
A terméket ipari használatra tervezték. Lakókörnyezetben a berendezés interferenciát okozhat. A megfelelő óvintézkedések megtétele a felhasználó feladata.

4.1 Emelési utasítás



FIGYELMEZTETÉS!

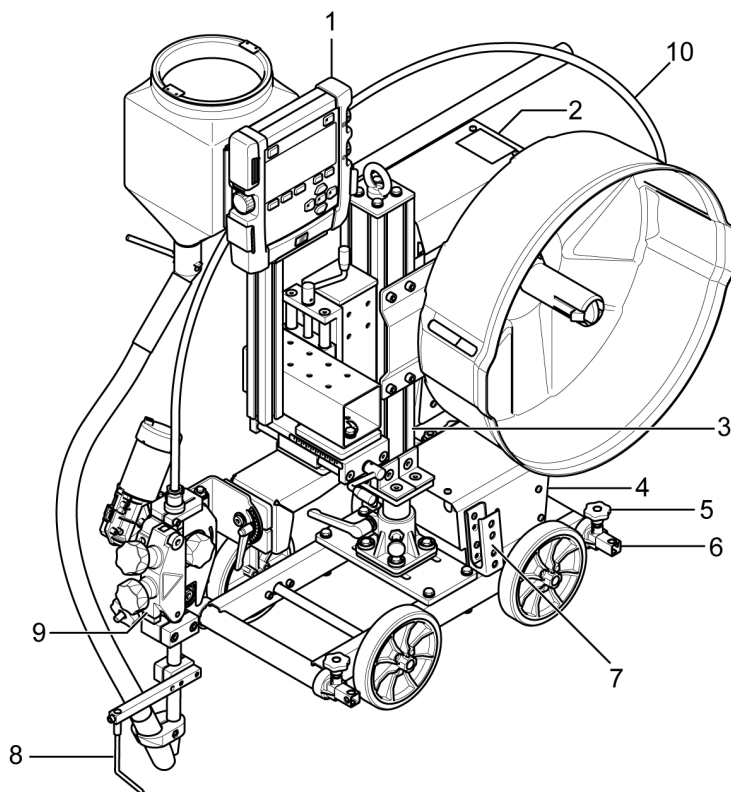
A hegesztőtraktor az emelőfül (3) segítségével emelhető fel.



- 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.
- Ellenőrizze, hogy az oszlop zárolt pozícióban van-e (1 és 2), az ábrának megfelelően előre felé fordítva.

4.2 Fő részek

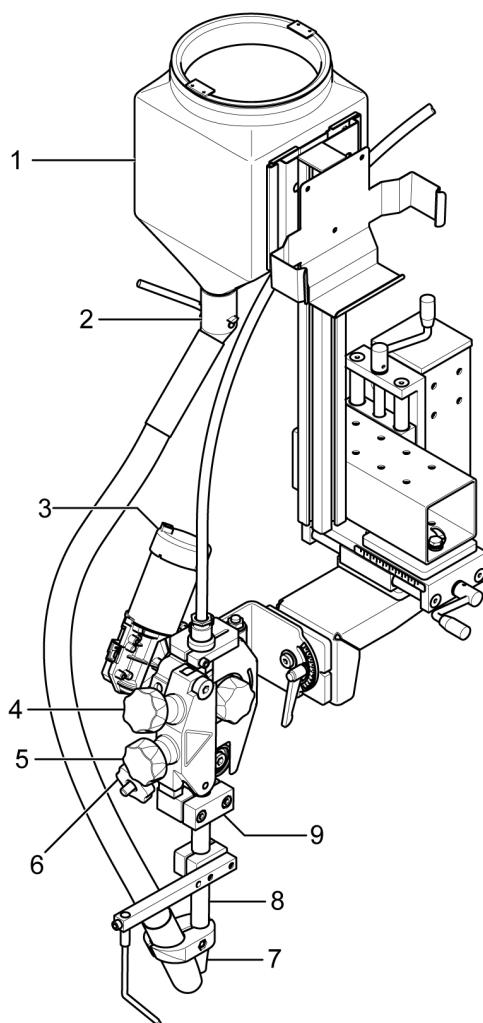
Versotrac Cadet EWT 1000 hegesztőtraktor



1. EAC 10 függesztett kapcsoló
2. Versotrac Cadet vezérlőegység
3. Oszlop
4. Traktorkocsi
5. Vezetőrúd retesze

6. Vezetőrúd
7. Kábeltartó
8. Vezetőcsap
9. Hegesztőfej
10. Huzalvezető

Hegesztőfej



- | | |
|----------------------------|---------------------------------------|
| 1. Folyasztószer-adagoló | 6. A huzalegyenesítő memóriafunkciója |
| 2. Folyasztószer-szelep | 7. Érintkezőcsúcs |
| 3. Huzalelőtoló motorja | 8. Érintkezőcső |
| 4. Huzaladagoló nyomógörgő | 9. A hegesztőáram csatlakozása |
| 5. Huzalegyenesítő | |

4.2.1 Hegesztőkábelek

A különböző hegesztőáram-értékhez különböző számú hegesztőkábelt használjon:

- | | |
|--------------|------------------------------------|
| 500 A-ig | 1 db 120 mm ² -es kábel |
| 500 - 1000 A | 2 db 120 mm ² -es kábel |

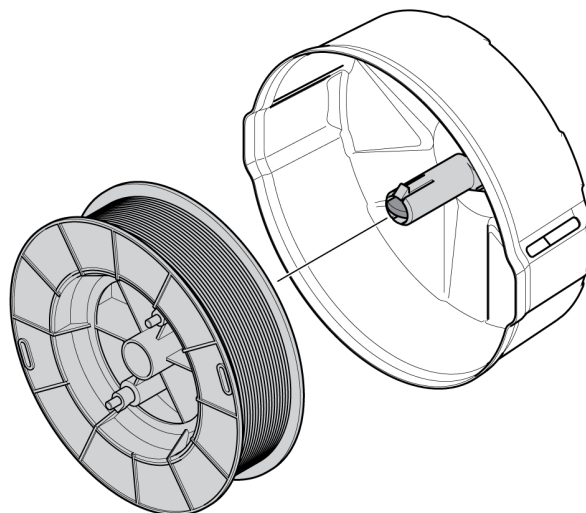


MEGJEGYZÉS!

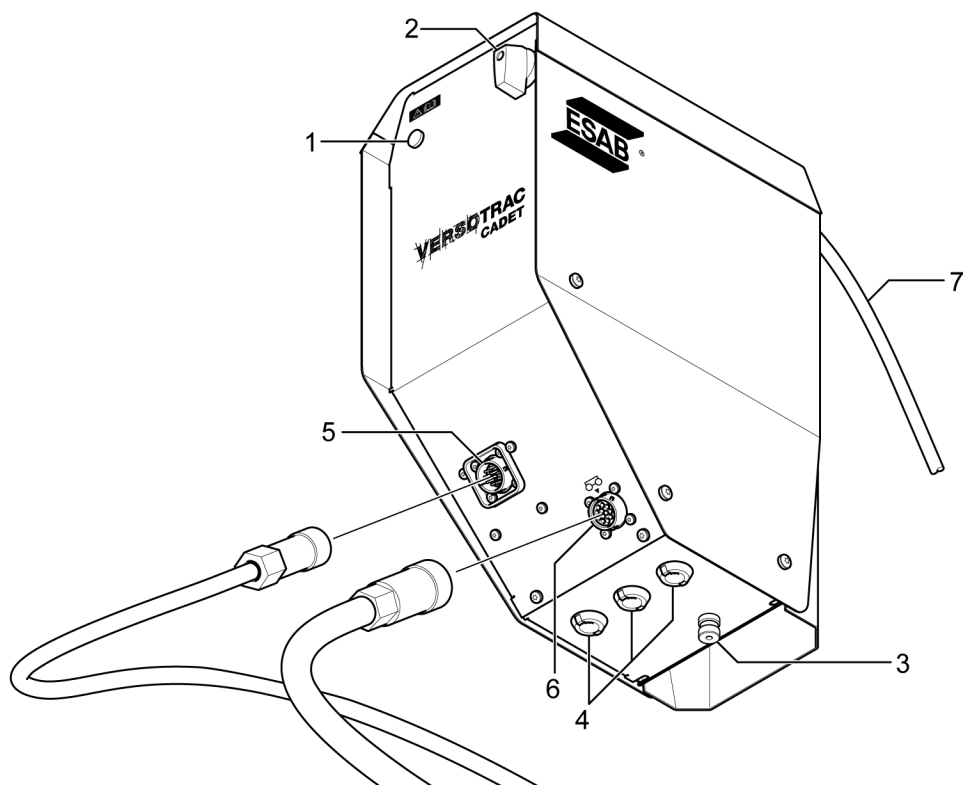
Két hegesztőkábel használata esetén a kábeleket egymáshoz közel, párhuzamosan vezesse, de ne csavarja őket egymás köré.

4.2.2 Huzaltekercstartó

Szerelje a huzaldoboz a huzaltekercstartóban található fékagyra.

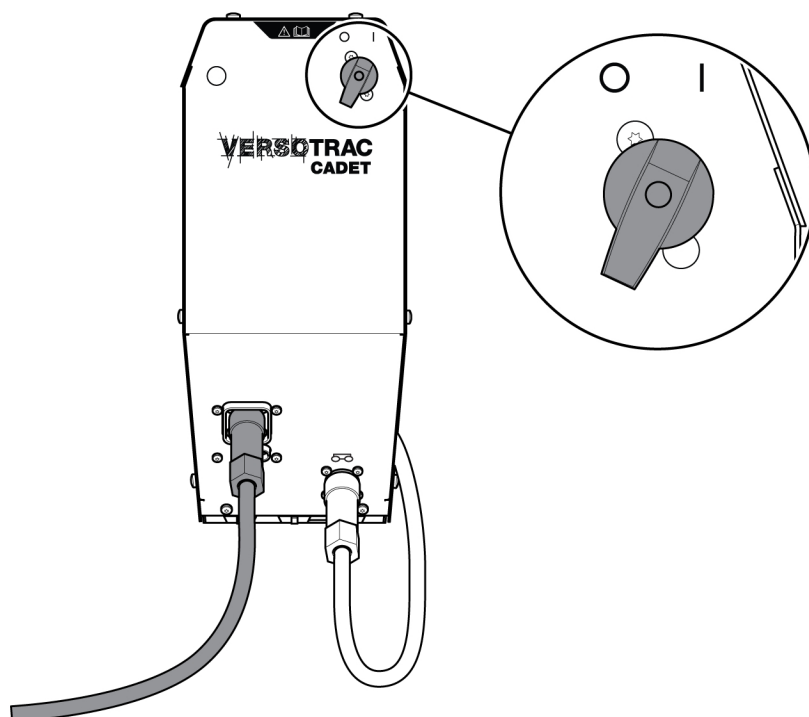


4.3 Csatlakozások



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

4.3.1 Csatlakozás az áramforráshoz



Csatlakoztassa a csatlakozókábelt a csatlakozóhoz.

A CAN alapú ESAB áramforrást és a Versotrac Cadet 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 csatlakozást a porvédő fedéllel.

5 ÜZEMELTETÉS

**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.

5.1 Szállítás

A **Versotrac Cadet EWT 1000 hegesztőtraktor** az „Emelési utasítások” című részben leírt utasításoknak megfelelően szállítható.

**MEGJEGYZÉS!**

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

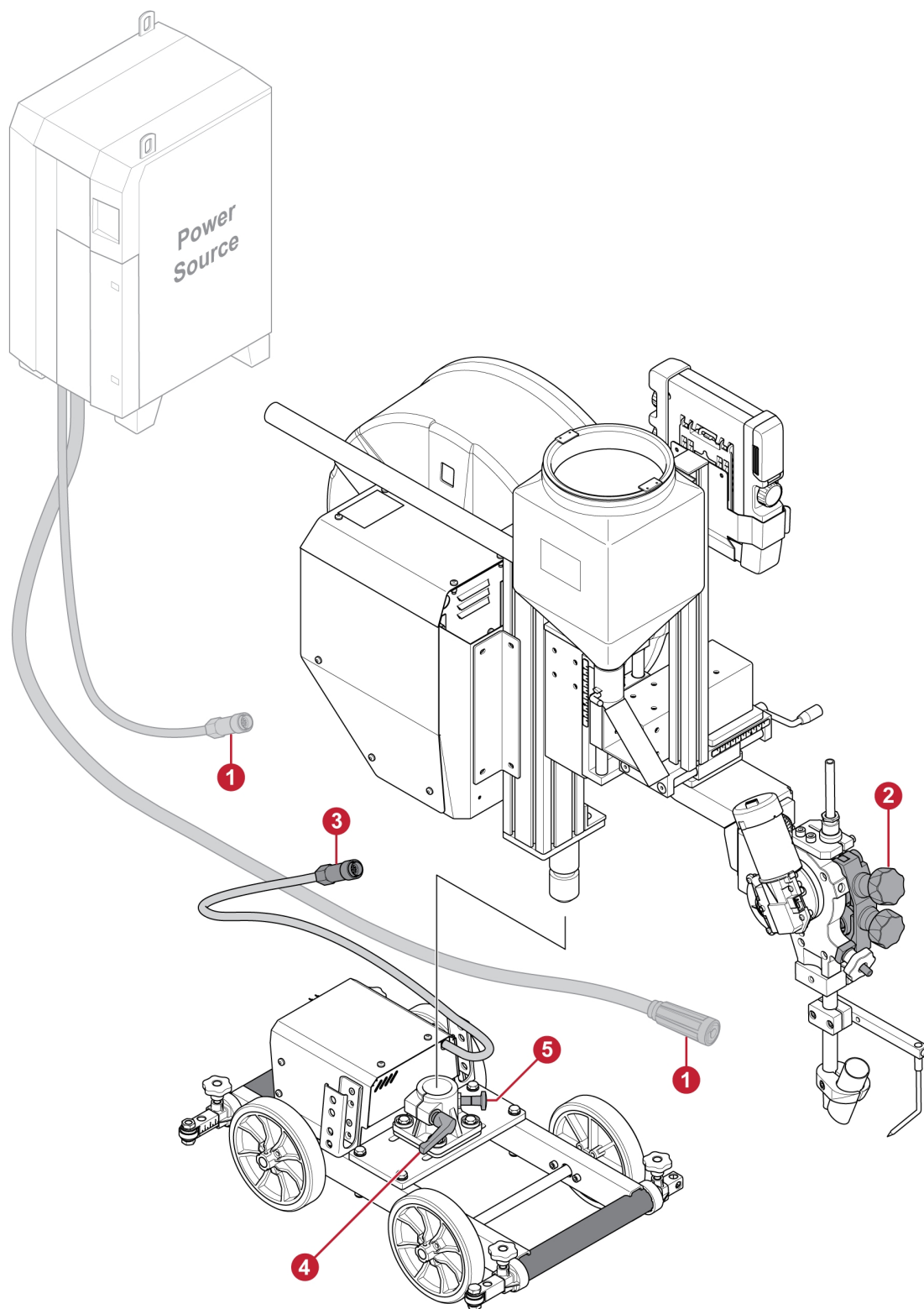
- 1) Kapcsolja ki és válassza le az áramforrást. Válassza le a hegesztőfejhez és a traktorkocsihoz vezető kábeleket (1). Távolítsa el a kábeleket a hegesztőtraktorról.

**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) Távolítsa el a huzalcsévét.



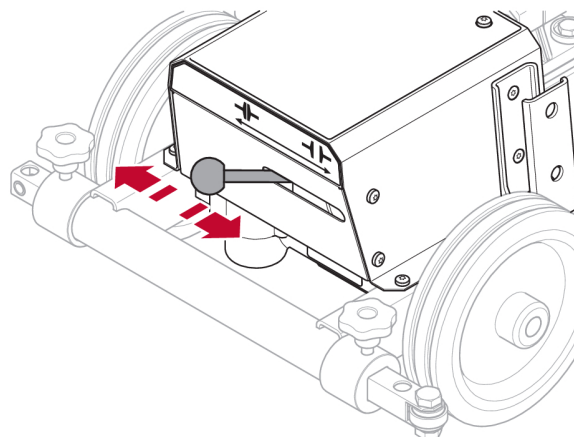
5.1.1 Szerelje le a kocsit

- 1) Ügyeljen arra, hogy az oszlop a traktorkocsi közepén helyezkedjen el.
- 2) Válassza le a traktorkocsit és a vezérlőegységet összekötő kábelt (3)

- 3) Oldja ki az oszlopot a kar (4) segítségével. Forgassa el a végpontig. Húzza (5) és forgassa el még néhány fokkal.

5.2 A tengelykapcsoló

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



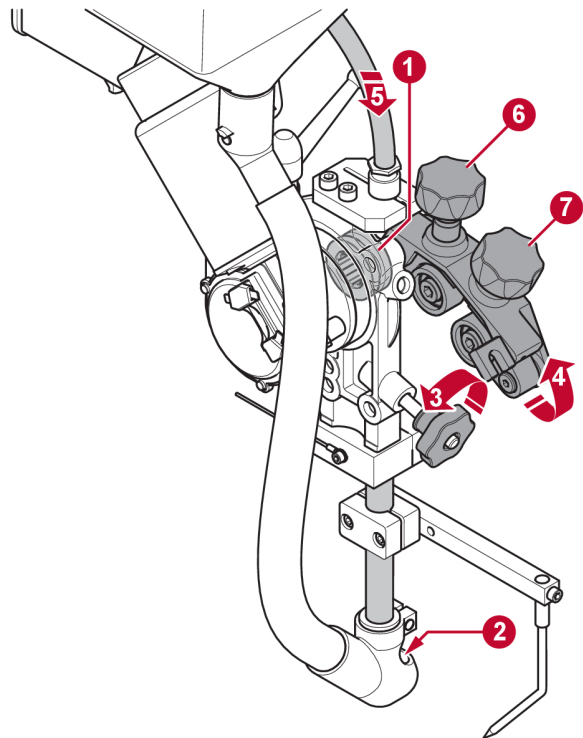
5.3 A hegesztőhuzal behelyezése



MEGJEGYZÉS!

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

1. Kapcsolja ki a Versotrac Cadet vezérlőegységet a be-/kikapcsoló gombbal.
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 a Versotrac Cadet vezérlőegységet, és válassza ki a hegesztőhuzalt, amikor a kijelzőn megjelenik az erre vonatkozó kérés.
8. EAC 10 vezérlőpanellel: 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.



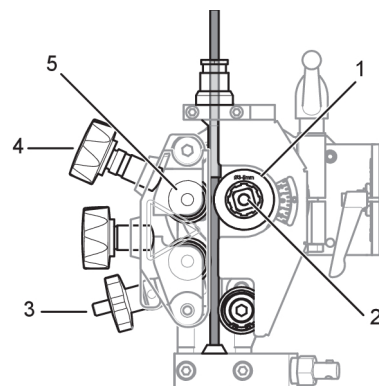
MEGJEGYZÉS!

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

5.4 Az adagológörgő cseréje

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 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.

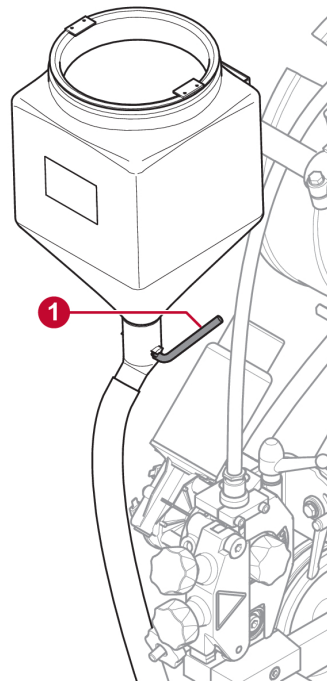


MEGJEGYZÉS!

A folyasztószernek száraznak kell lennie. Csak abban az esetben használjon előmelegített folyasztószert, amennyiben a folyasztószer-adagolót 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.



5.6 A traktor átalakítása összkerékajtására

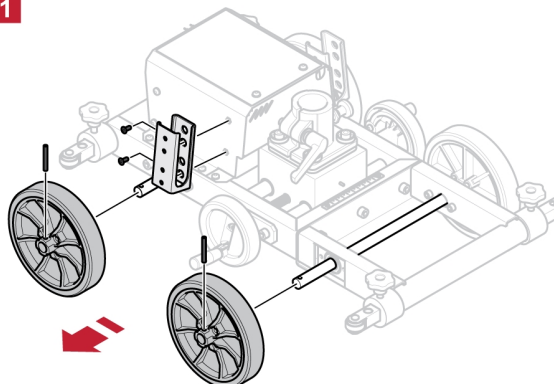


MEGJEGYZÉS!

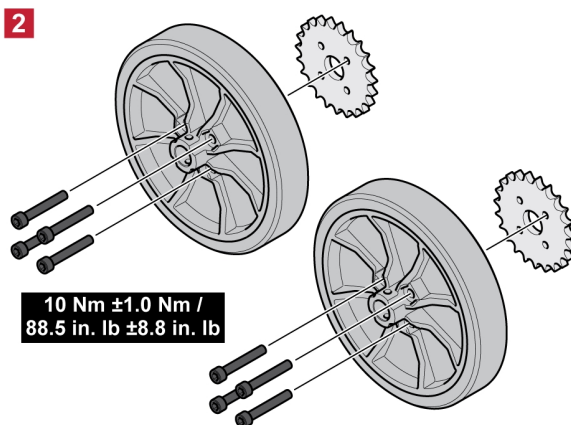
A következő képek eltérhetnek a traktor Cadet verziójától. A képek azonban a berendezés kezelése szempontjából helyesek.

1. Szerelje szét a hegesztőtraktort a „Szerelje le a kocsit” című fejezetben található utasításoknak megfelelően.
2. Távolítsa el a kábeltartót és a görgőket, amelyeket az egyik oldalon csapszegek tartanak.

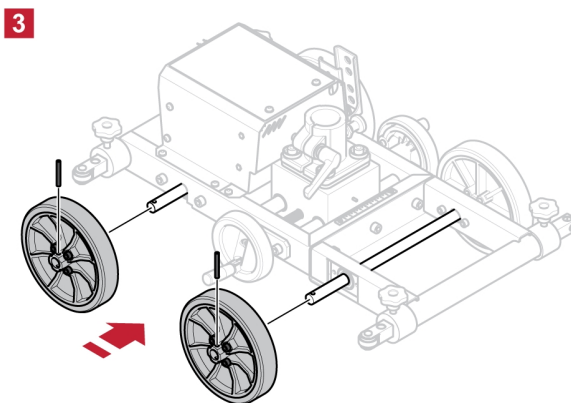
1



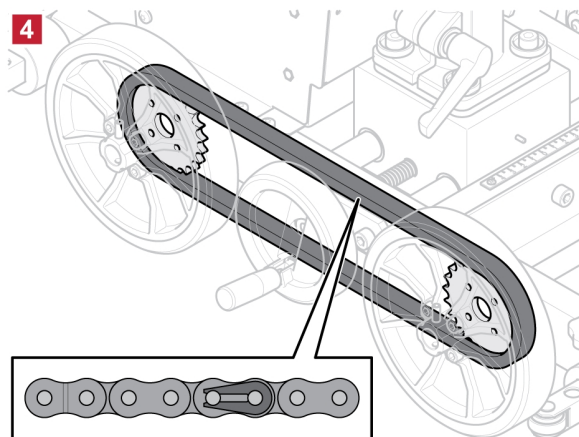
3. Szerelje fel a lánckerekeket a kerekre a mellékelt csavarokkal.



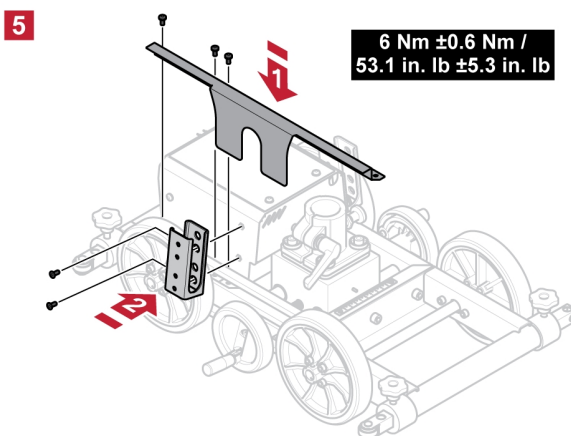
4. Szerelje fel a kerekeket a tengelyekre, majd a csapszegek segítségével rögzítse őket a megfelelő helyzetben.



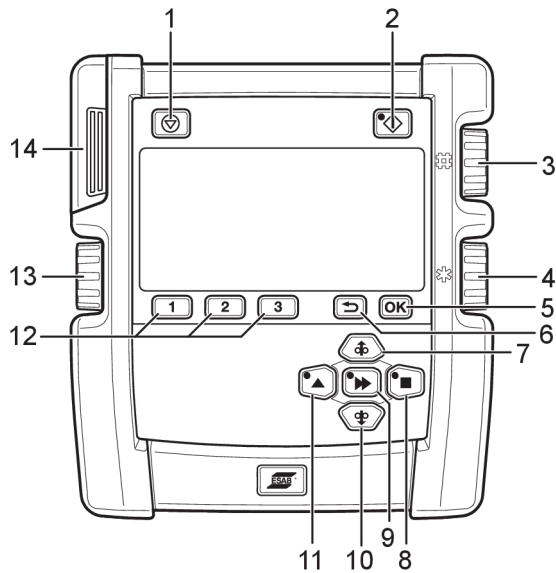
5. Helyezze a láncot a lánckerekre, majd rögzítse lánczárral.



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



5.7 EAC 10 vezérlőpanel

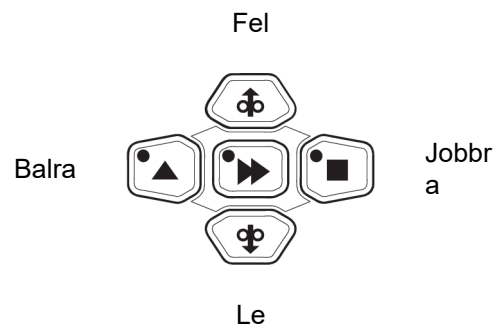


- | | |
|--|--------------------------------------|
| 1. A hegesztés leállítása | 8. Manuális haladás iránya |
| 2. A hegesztés megkezdése | 9. Gyors mozgás |
| 3. Hegesztőáram/Huzalelőtölési sebesség/Egyensúly* | 10. Manuális huzalelőtöltés lefelé |
| 4. Ívfeszültség/Ofszet feszültség* | 11. Manuális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

*Csak AC üzemmódban működő Aristo® 1000 esetén.

5.7.1 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 **Manuális huzalelőtöltés felfelé** gomb (7) megnyomásával a huzalelőtöltés felfelé történik. A huzal előtöltése 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.

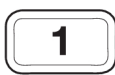
A gyors mozgás gomb használatával a konfigurálás során megerősíthet és elmenthet egy értéket, valamint visszatérhet az előző képernyőre.



A **Manuális huzalelőtölés lefelé** gomb (10) megnyomásával a huzalelőtölés lefelé történik. A huzal előtolása 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.

5.7.2 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 konfiguráció úgy is elindítható, ha indításkor, az ESAB logó megjelenése közben lenyomva tartja az **OK** gombot.

A konfiguráció megváltoztatható egy jogosult felhasználó által az **ÁLTALÁNOS BEÁLLÍTÁSOK** menüpontban.

- 1) Válassza ki a nyelvet a Fel/Le/Jobbra/Balra gombok használatával. Hagyja jóvá az **OK** gombbal vagy a középső gombbal.
- 2) Válassza ki a mértékegységet a Jobbra/Balra gombok használatával. Hagyja jóvá az **OK** gombbal vagy a középső gombbal.
- 3) Állítsa be a dátumot a Fel/Le gombok használatával. Módosítsa az évet, a hónapot és a napot a Jobbra/Balra gombok használatával. Hagyja jóvá az **OK** gombbal vagy a középső gombbal.
- 4) Állítsa be az időt a Fel/Le gombok használatával. Módosítsa az órákat és a percekét a Jobbra/Balra gombok használatával. Hagyja jóvá az **OK** gombbal vagy a középső gombbal.

- 5) Válassza ki a huzaltípust a Fel/Le gombok használatával. Hagyja jóvá az **OK** gombbal vagy a középső gombbal.
- 6) Válassza ki a huzalméretet a Fel/Le gombok használatával. Hagyja jóvá az **OK** gombbal vagy a középső gombbal.
- 7) A kezdeti konfigurációt követően a vezérlőpanel továbblép a **BEÁLLÍTÁS** menübe.

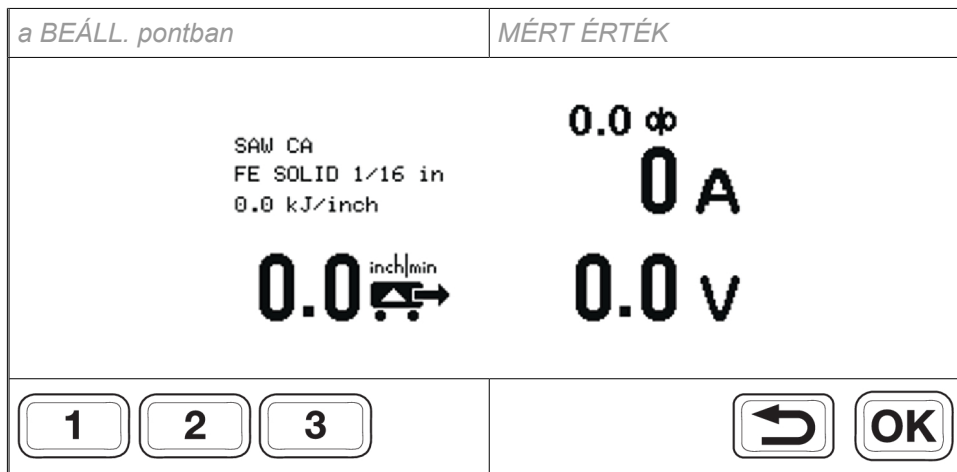
5.7.3 Üzembe helyezés



- 1) Üzembe helyezéskor a vezérlőpanelen megjelenik a szoftververzió.
- 2) A korábban kiválasztott huzaltípus és huzalméret is megjelenik. A menü megnyitásához nyomjon meg egy gombot 7 másodpercen belül. Válassza ki a huzaltípust és a huzalméretet a Fel/Le és OK gombok használatával.

Ha egyik gombot sem nyomja meg, a kezelőpanel a **BEÁLLÍTÁS** menübe lép, a vezeték típusának vagy méretének megváltoztatása nélkül.

5.7.4 Mért érték képernyő



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

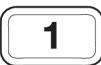
A képernyőn látható adatok négy részre oszlanak:

Eljárás, huzal, hőbemenet	Áramerősség
Haladási sebesség	Feszültség



Váltóáramú tápellátás csatlakoztatása esetén az **OK** gombot röviden megnyomva megnyílik az AC beállítások képernyő. Az **OK** gombot hosszan megnyomva megnyílik a **HEGESZTÉSI MENÜ** beállítási képernyő.

A hegesztés leállítása után bármelyik gomb elforgatásával megnyitható a **BEÁLLÍTÁS** képernyő. Megjelennek az értékek, és a **BEÁLLÍTÁS** képernyő nyitva marad.



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.

5.7.5 Beállítás képernyő, áramforrás

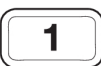
a BEÁLL. pontban	MÉRT ÉRTÉK
SAW CA FE SOLID 1/16 in 0.0 kJ/inch 0.0	0.0 ϕ 0 A 0.0 V

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.

5.7.6 Hegesztés menü



Ha a **BEÁLLÍTÁS** vagy a **MÉRT** képernyők bármelyike megjelenik, nyomja meg hosszan az **OK** gombot a bővített **HEGESZTÉS MENÜ** megnyitásához.

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			
	<i>HEGESZTÉS MENÜ</i>		
	<i>ANYAGÁTMENET</i>	<i>DC+</i>	
	<i>SZABÁLYOZÁS TÍPUSA</i>	<i>CA</i>	
	<i>START TÍPUSA</i>	<i>DIREKT</i>	
	<i>KRÁTERTÖLTÉSI IDŐ</i>	<i>0,0 másodperc</i>	
	<i>KIOLTÁSI IDŐ</i>	<i>0,50 másodperc</i>	

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



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



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



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



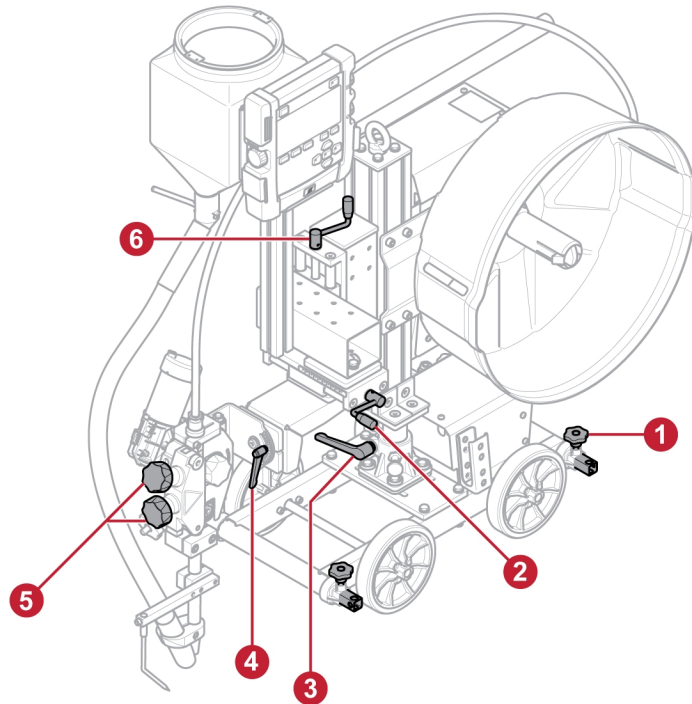
Nyomja meg az OK gombot vagy a középső gombot a választás megerősítéséhez és az előző menüsintre való visszatéréshez. Megjelenik az új érték.



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



5.8 Beállítások



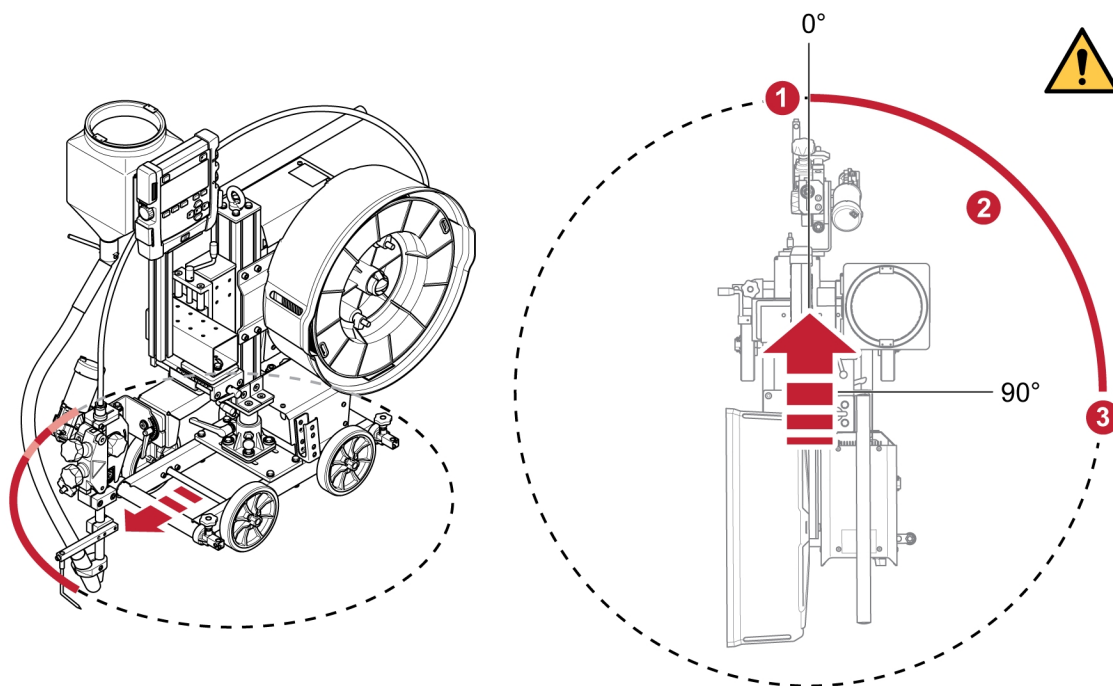
- 1) Állítsa be a vezetögörgő-eszköz távolságát a hegesztőtraktor elülső és hátsó részén is.
- 2) Állítsa be a vízszintes/keresztvarrati csúszkát, lásd a csúszka melletti skálát.
- 3) Állítsa be az oszlop elfordulási szögét.
- 4) Állítsa be a hegesztőfej elfordulási szögét, lásd a fogantyú melletti skálát.
- 5) Állítsa be a huzalnyomást.
- 6) A hegesztőfej függőleges beállítása, lásd a csúszka melletti skálát.

5.9 Hegesztési pozíciók

Lehetőség van a hegesztőfej és más alkatrészek, például a folyasztószer-tartály és a kapcsoló szögeinek beállítására és módosítására. Az alábbiakban tanácsokat olvashat a hegesztőfej szögének beállítására vonatkozóan.

Az alábbi, fontos dolgok betartásával használhatja ki a traktor adta előnyöket:

- A vízszintes csúszka mindig keresztvarratú kell, hogy legyen, így a hegesztőfej könnyen beállítható a hegesztés előtt és közben.
- A huzalvédő jó helyzetben van, így a huzal a megfelelő szögben kerül a huzalegyenesítőbe.

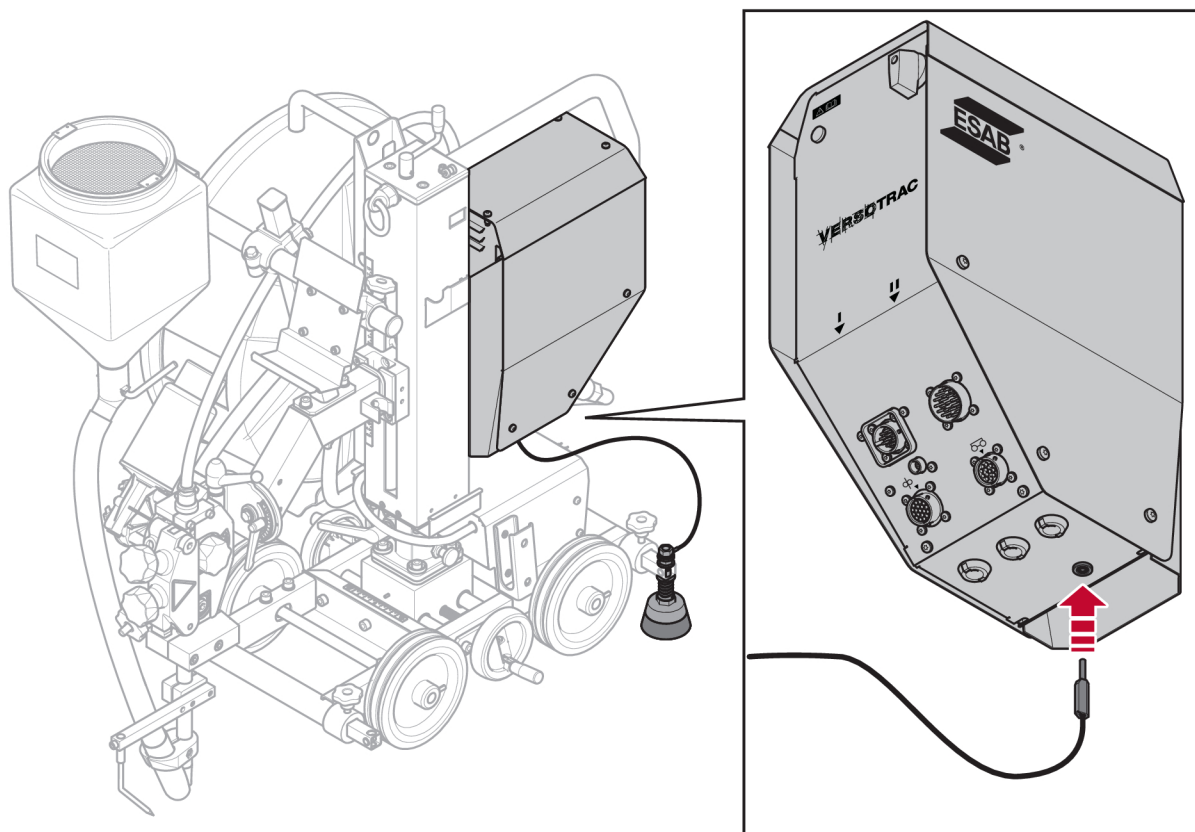


- 1) A hegesztőfej helyzete a traktor előtt: a hegesztőfej középső helyzetben van, úgy, ahogy leszállították.
- 2) A hegesztőfej helyzete 0 és 90° között van: használja a két, fent és a vízszintes csúszka alatt elhelyezett beállítókart a hegesztőfej 0-90° közötti beállításához. Ügyeljen arra, hogy a vízszintes csúszka keresztvarratú legyen, és a huzalvédő jó helyzetben álljon.
- 3) A hegesztőfej helyzete a traktor oldalán: a vízszintes csúszka felső beállítókarját 90°-kal elforgatva és a vízszintes csúszka alatti beállítókart 90°-kal elforgatva a vízszintes keresztvarrat és a huzalvédő megfelelő helyzetben lesz, megfelelő szögben a huzalegyenesítővel.

5.10 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 a vezérlőegység munkadarab feszültségreferencia-bemenetéhez.



MEGJEGYZÉS!

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

5.11 Hegesztési alkalmazások



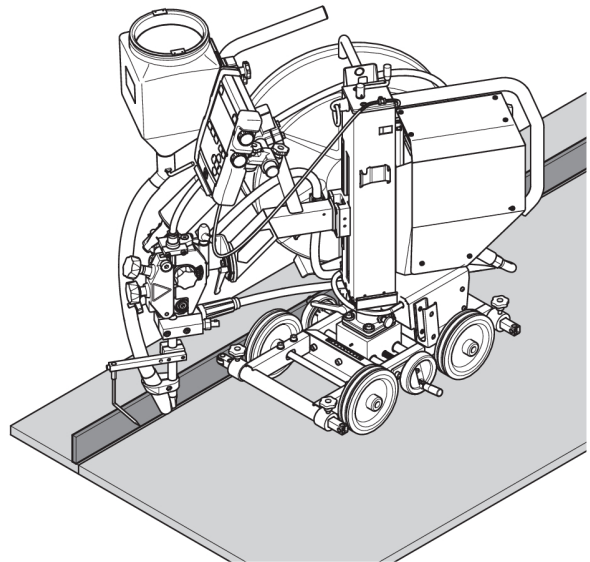
MEGJEGYZÉS!

A következő képek eltérhetnek a traktor Cadet verziójától. A képek azonban a berendezés kezelése szempontjából helyesek.

5.11.1 Alapverzió

Versotrac Cadet 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.

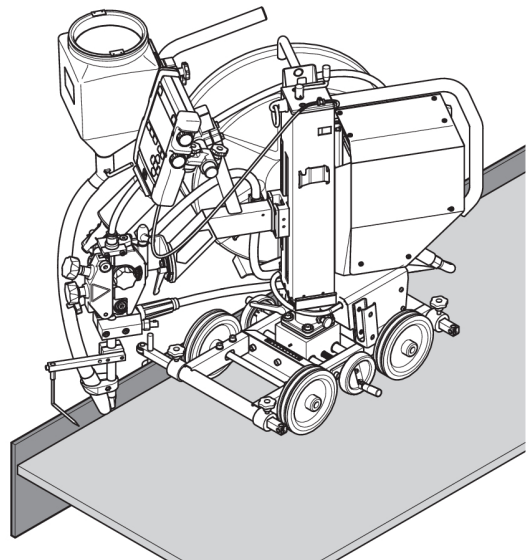
Körkörös sarokhegesztés. A hegesztőtraktor az alapvető vezetőkar-eszköz használatával követi a varratot. Minimális sugár: 3,9 m.



5.11.2 Hajtás nélküli görgők (0446 151 880)

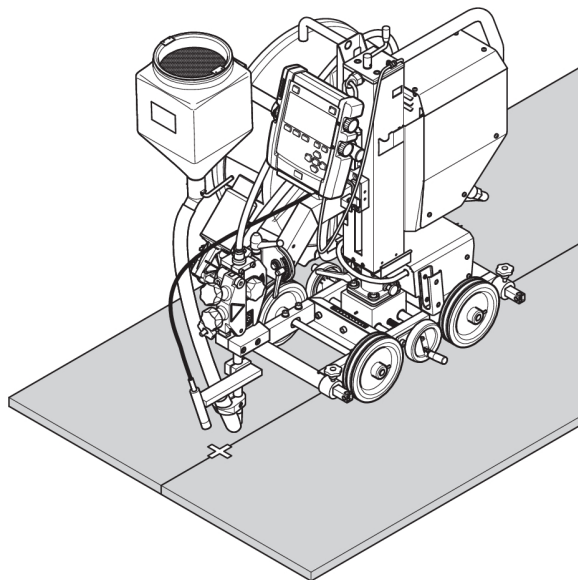
Az állítható magasságú, hajtás nélküli görgők tartozékként érhetők el. Az alacsony függőleges lemez mentén történő sarokhegesztéshez két hajtás nélküli görgő szükséges. A hajtás nélküli görgők számos különböző típusú munkadarabhoz, például a hegesztési varrattal párhuzamos vezetőszélek mentén is használhatók.

Lásd a „TARTOZÉKOK” című fejezetet.



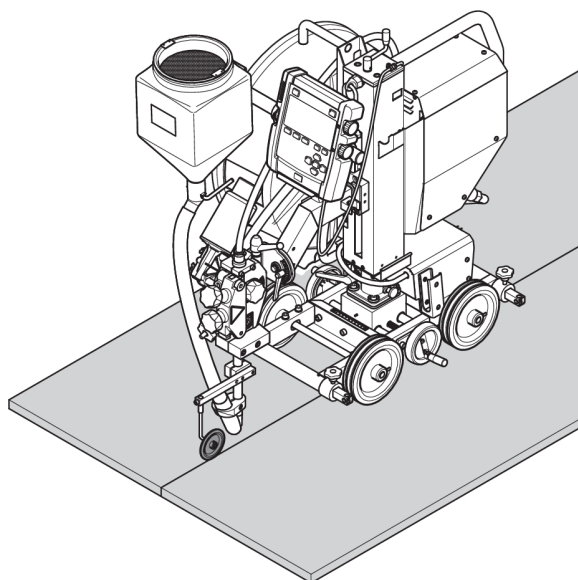
5.11.3 Lézeres lámpa (0821 440 980)

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.



5.11.4 Vezetőkerék-forgóváz (0413 542 880)

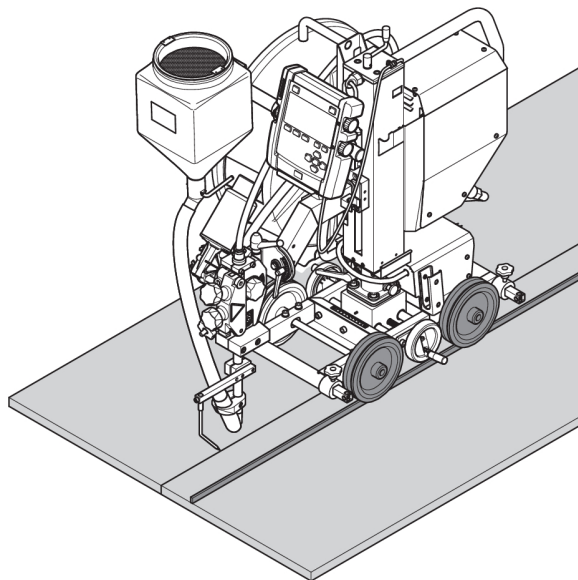
A vezetőkerék-forgóváz egy V-varratban történő használata lehetővé teszi a varrat követését a hegesztőtraktor számára. A hegesztőtraktor problémamentesen, a vajatról való letérés nélkül képes áthaladni a fűzővarratokon. A vezetőkerék-forgóváz az érintkezőcsőhöz van rögzítve, a hegesztőfúvóka pedig úgy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



5.11.5 Hornyolt kerekek (0443 682 881)

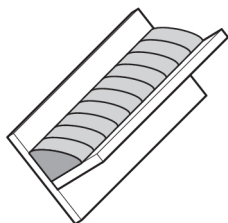
Ha nincs alkalmas szél, amely mentén a hegesztőtraktort vezetni lehetne (például I-varrat készítésekor), a traktor két hornyolt kerékkal is felszerelhető, amelyek enyhén dőlt szögben haladnak. A megfelelő hosszúság a vas vezetősínek egymáshoz csatlakoztatásával érhető el.

Lásd a „TARTOZÉKOK” című fejezetet.



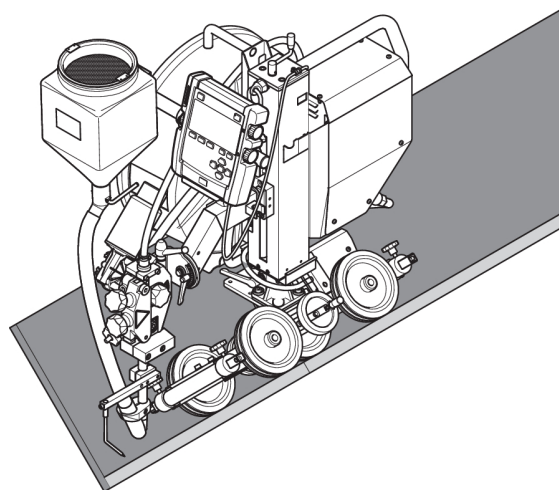
5.11.6 Lapos sarokhegesztés (0904 586 880)

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.



6 SZERVIZ

**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.

A **Versotrac Cadet vezérlőegység** karbantartásával kapcsolatos információkért lásd a külön használati útmutatót.

6.1 Naponta

- 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.
- 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 huzalelőtolás 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.

6.2 Hetente

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

7 HIBAEELHÁRÍTÁS

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

7.1 Versotrac Cadet 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 Hegesztőfej

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 huzalelőtölés 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 huzalelőtölés 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 a hegesztőkábeleket rögzítő csavarokat. 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 Versotrac Cadet vezérlőegység

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.
A függesztett kapcsoló nem kapcsol be	12 V hiányzik.	Ellenőrizze az elektromos csatlakozásokat.
		Ellenőrizze a kábelt.

8 ESEMÉNYKÓDOK

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

A jelen kézikönyv a **Versotrac Cadet EWT 1000** hibakódjait ismerteti. A további egységekre vonatkozó hibakódokat az adott egységek kézikönyve ismerteti.

A Versotrac Cadet vezérlőegység hibakódjaival kapcsolatos információkért lásd a külön használati útmutatót.

4 Magas DC feszültség

1. Ellenőrizze, hogy a hálózati feszültség túl alacsony vagy túl magas-e.

6 Túl nagy hőmérséklet

Az áramforrás túlhevült. A hegesztés megszakad. A hegesztés akkor engedélyezett újból, amikor a hőmérséklet a maximális hőmérsékleti paraméter alá csökken.

1. Ellenőrizze, hogy a hűtőlevegő bemeneti vagy kimeneti nyílásai nincsenek-e elzárva vagy elszennyeződve.
2. Ellenőrizze az alkalmazott működési ciklust, hogy meggyőződjön róla, hogy a berendezés nincs túlterhelve.

7 Alacsony hegesztőáram

A hegesztési folyamat során az alacsony hegesztőáram miatt kikapcsolt a hegesztőív.

1. Alaphelyzetbe áll a következő hegesztésstartnál. Ha a hiba makacsul visszatér, hívja a szerviztechnikust.

8 Alacsony akkumulátorfeszültség

Az akkumulátor feszültsége túl alacsony. Ha az akkumulátort nem cserélik ki, minden tárolt adat el fog veszni. A hiba nem tilt le semmilyen funkciót.

1. Hívja a szerviztechnikust és cseréltesse ki az akkumulátort.

11 Fordulatszámhiba egy motornál (huzalelőtolás, továbbítómotor)

A motor nem képes a sebesség tartására. A hegesztés leáll.

1. Ellenőrizze, hogy nem akadt-e el a huzal, vagy nem túl gyors-e a huzalelőtolás. Ha a hiba makacsul visszatér, hívja a szerviztechnikust.
2. Ha a hiba makacsul visszatér, hívja a szerviztechnikust.

12 Belső kommunikációs hiba (figyelmeztetés)

A rendszerben a CAN-busz terhelése átmenetileg túl nagy. Megszűnt az összeköttetés az áramforrás és a vezérlőegység között

1. Ellenőrizze, hogy a berendezés megfelelően van csatlakoztatva. Ha a hiba makacsul visszatér, hívja a szerviztechnikust.

14 Kommunikációs hiba

A rendszer CAN busz a túlterheltség miatt átmenetileg nem működik.

A folyamatban lévő hegesztési folyamat leáll.

1. Ellenőrizze a berendezést, hogy csak egyetlen huzaladatuló egység vagy távvezérlő egység legyen hozzá csatlakoztatva.
2. Ha a hiba megismétlődik, hívja a szerviz technikust.

17 Nincs összeköttetés az egységgel

Nincs összeköttetés az egységgel.

1. Ellenőrizze a vezetékét és az összeköttetést a vezérlőegység és az áramforrás között.

32 Nincs gázáram

A rendszer nem indítható.

1. Ellenőrizze a gázszelepet, a tömlőket és a csatlakozásokat.

43 Nagy hegesztőáram

Az áramforrás leállította a hegesztési folyamatot, mivel az áramerősség meghaladta az áramforrásra megadott áramparamétert.

1. Alaphelyzetbe áll a következő hegesztésstartnál. Ha a hiba makacsul visszatér, hívja a szerviztechnikust.

44 Pillanatnyi szervotelítettség

A hegesztési folyamat leállt, mivel 10 másodpercig nem volt előrelépés.

1. Alaphelyzetbe áll a következő hegesztésstartnál. Ha a hiba makacsul visszatér, hívja a szerviztechnikust.

71 Nagy hegesztőáram

Az áramforrás leállította a hegesztési folyamatot, mivel az áramerősség meghaladta az áramforrásra megadott áramparamétert.

1. Alaphelyzetbe áll a következő hegesztésstartnál. Ha a hiba makacsul visszatér, hívja a szerviztechnikust.

88 Nagy induktancia

Az induktancia túl magas hosszú hegesztőhuzalok és/vagy nagy hegesztési adatok miatt.

1. Módosítsa a hegesztési adatokat.

93 Belső kommunikációs hiba (figyelmeztetés)

A rendszerben a CAN-busz terhelése átmenetileg túl nagy. Megszűnt az összeköttetés az áramforrás és a vezérlőegység között

1. Ellenőrizze, hogy a berendezés megfelelően van csatlakoztatva. Ha a hiba makacsul visszatér, hívja a szerviztechnikust.

95 Kommunikációs hiba

A rendszer CAN busz a túlterheltség miatt átmenetileg nem működik.

A folyamatban lévő hegesztési folyamat leáll.

1. Ellenőrizze a berendezést, hogy csak egyetlen huzaladatló egység vagy távvezérlő egység legyen hozzá csatlakoztatva.
2. Ha a hiba megismétlődik, hívja a szerviz technikust.

100 Pillanatnyi szervotelítettség

A hegesztési folyamat leállt, mivel 10 másodpercig nem volt előrelépés.

1. Alaphelyzetbe áll a következő hegesztésstartnál. Ha a hiba makacsul visszatér, hívja a szerviztechnikust.

168 Egy motor leállt

Nem jönnek impulzusok a motorimpulzus-transzduktortól.

LAF és TAF esetén: 168 = M1 motor (huzalelőtoló motor), 169 = M2 motor (továbbítómotor)

1. Ellenőrizze a motorkábeleket. Cserélje ki az impulzustranzduktort.

169 Egy motor leállt

Nem jönnek impulzusok a motorimpulzus-transzduktortól.

LAF és TAF esetén: 168 = M1 motor (huzalelőtoló motor), 169 = M2 motor (továbbítómotor)

1. Ellenőrizze a motorkábeleket. Cserélje ki az impulzustranzduktort.

2310 Pillanatnyi szervotelítettség

Az áramforrás átmenetileg maximális áramot biztosított.

1. Ha a hiba nem szűnik meg, próbálja csökkenteni a hegesztési adatokat.

3205 Magas DC feszültség

1. Ellenőrizze, hogy a hálózati feszültség túl alacsony vagy túl magas-e.

4201 Túl nagy hőmérséklet

Az áramforrás túlhevült. A hegesztés megszakad. A hegesztés akkor engedélyezett újból, amikor a hőmérséklet a maximális hőmérsékleti paraméter alá csökken.

1. Ellenőrizze, hogy a hűtőlevegő bemeneti vagy kimeneti nyílásai nincsenek-e elzárva vagy elszennyeződve.
2. Ellenőrizze az alkalmazott működési ciklust, hogy meggyőződjön róla, hogy a berendezés nincs túlterhelve.

4202 Túl nagy hőmérséklet

Az áramforrás túlhevült. A hegesztés megszakad. A hegesztés akkor engedélyezett újból, amikor a hőmérséklet a maximális hőmérsékleti paraméter alá csökken.

1. Ellenőrizze, hogy a hűtőlevegő bemeneti vagy kimeneti nyílásai nincsenek-e elzárva vagy elszennyeződve.
2. Ellenőrizze az alkalmazott működési ciklust, hogy meggyőződjön róla, hogy a berendezés nincs túlterhelve.

4203 Túl nagy hőmérséklet

Az áramforrás túlhevült. A hegesztés megszakad. A hegesztés akkor engedélyezett újból, amikor a hőmérséklet a maximális hőmérsékleti paraméter alá csökken.

1. Ellenőrizze, hogy a hűtőlevegő bemeneti vagy kimeneti nyílásai nincsenek-e elzárva vagy elszennyeződve.
2. Ellenőrizze az alkalmazott működési ciklust, hogy meggyőződjön róla, hogy a berendezés nincs túlterhelve.

5010 Nagy induktancia

Az induktancia túl magas hosszú hegesztőhuzalok és/vagy nagy hegesztési adatok miatt.

1. Módosítsa a hegesztési adatokat.

8117

Nincs összeköttetés az egységgel

Nincs összeköttetés az egységgel.

1. Ellenőrizze a vezetéket és az összeköttetést a vezérlőegység és az áramforrás között.

8411
sub-code
0

Fordulatszámhiba egy motornál (huzalelőtölés, továbbítómotor)

A motor nem képes a sebesség tartására. A hegesztés leáll.

1. Ellenőrizze, hogy nem akadt-e el a huzal, vagy nem túl gyors-e a huzalelőtölés. Ha a hiba makacsul visszatér, hívja a szerviztechnikust.
2. Ha a hiba makacsul visszatér, hívja a szerviztechnikust.

8411
sub-code
1

Egy motor leállt

Nem jönnek impulzusok a motorimpulzus-transzduktortól.

LAF és TAF esetén: 168 = M1 motor (huzalelőtölő motor), 169 = M2 motor (továbbítómotor)

1. Ellenőrizze a motorkábeleket. Cserélje ki az impulzustranzduktort.

9 PÓTALKATRÉSZEK RENDELÉSE



VIGYÁZAT!

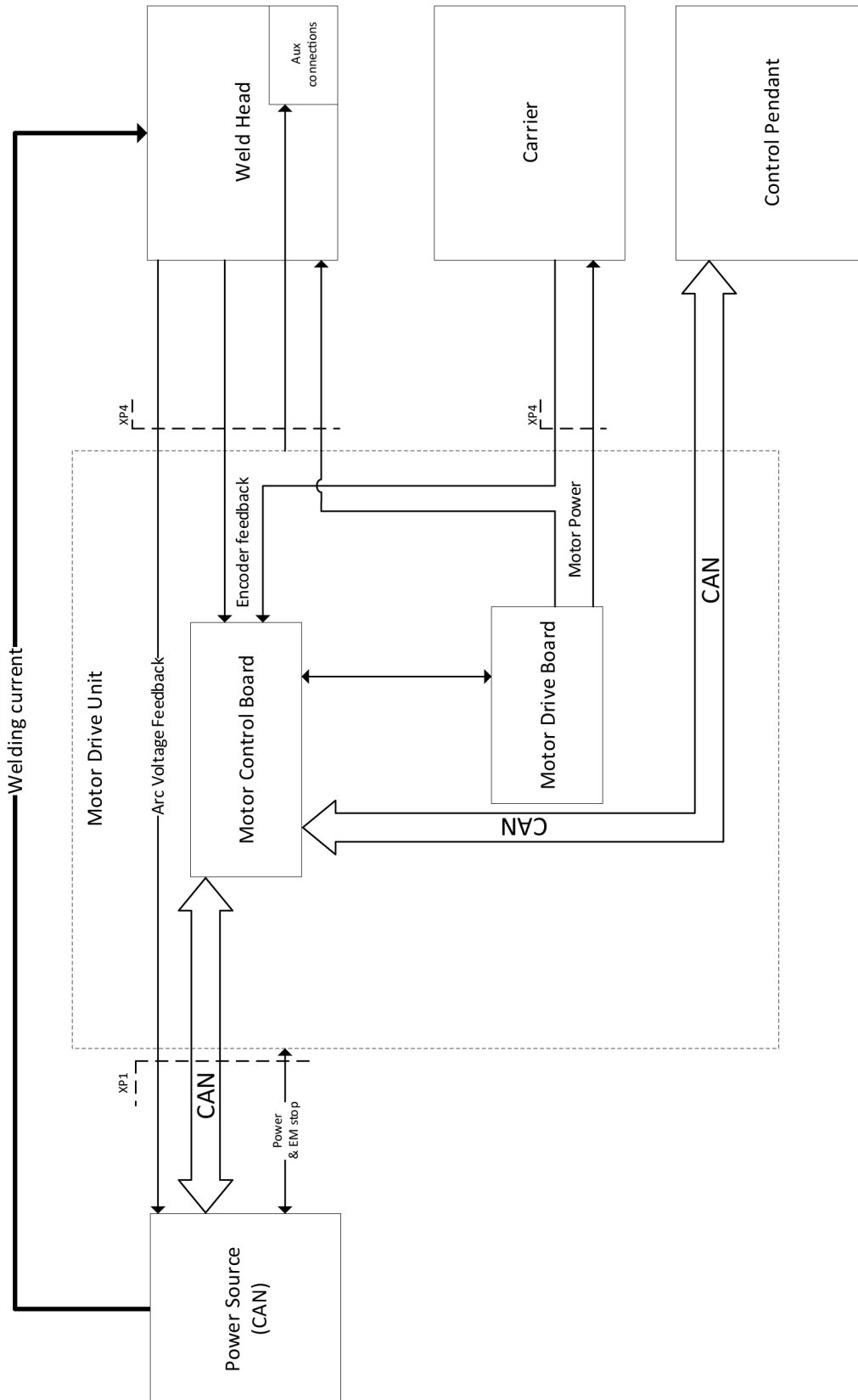
Javítást és elektromos munkákat csak engedéllyel rendelkező ESAB szerviztechnikus végezhet. Csak eredeti ESAB cserealkatrészeket használjon.

A Versotrac Cadet EWT 1000 tervezése és tesztelése az **IEC/EN 60974-5**, az **IEC/EN 60974-10** és az **EN 12100:2010** nemzetközi és európai szabványok szerint zajlott. Szervizelés vagy javítás elvégzése után a munkát végző személy(ek) feladata annak biztosítása, hogy készülék továbbra is megfeleljen a fenti szabvány előírásainak.

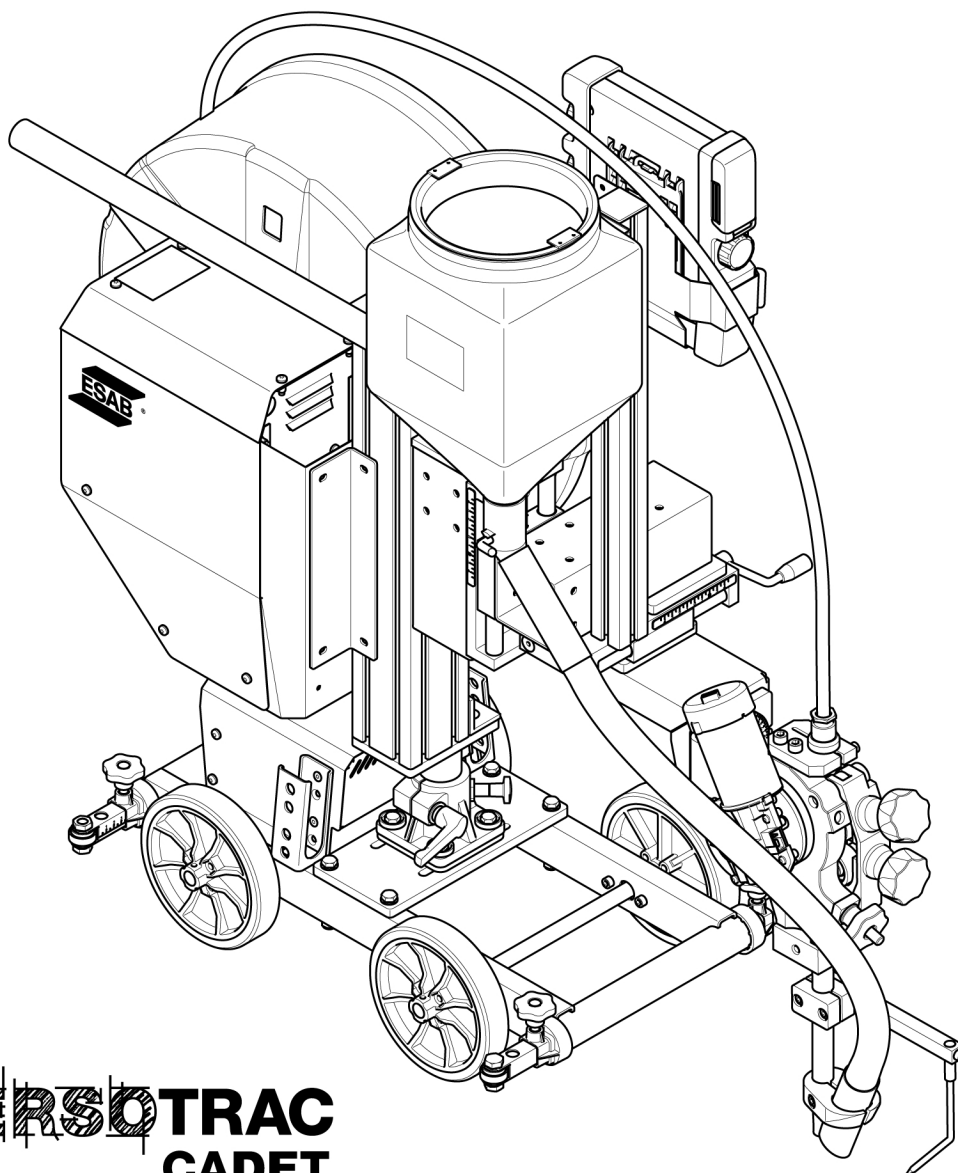
Pót- és kopó alkatrészek a legközelebbi ESAB forgalmazótól rendelhetőek. Lásd: [esab.com](https://www.esab.com).
Rendeléskor adja meg a termék típusát, sorozatszámát, megnevezését és a pótalkatrész listának megfelelően a pótalkatrész számát. Ez lehetővé teszi a rendelés összeállítását és a pontos szállítást.

FÜGGELÉK

KAPCSOLÁSI RAJZ



RENDELÉSI SZÁM



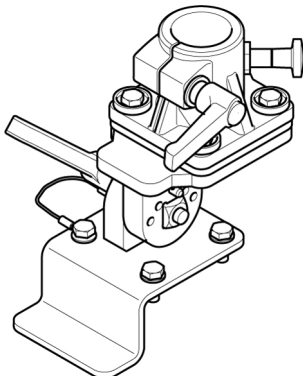
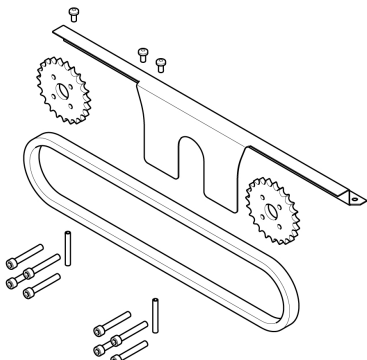
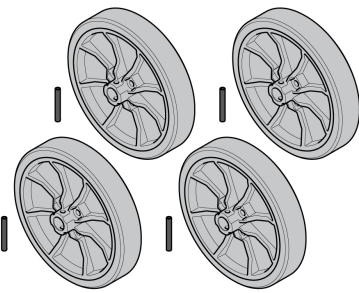
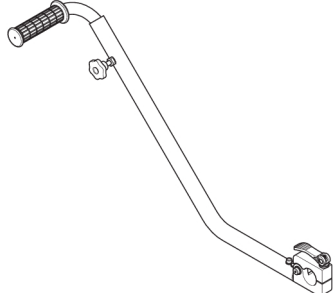
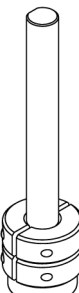
VERSOTRAC CADET

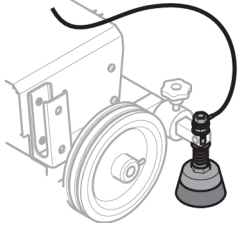
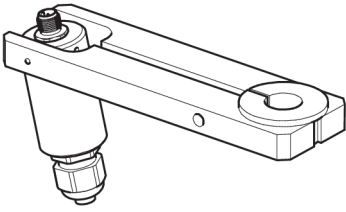
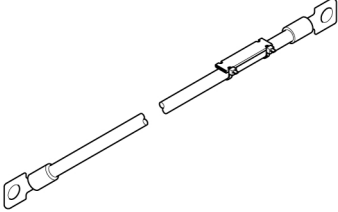
Ordering number	Denomination	Type	Notes
0910 944 880	Welding tractor	Versotrac Cadet EWT 1000	
0910 944 881	Welding tractor	Versotrac Cadet EWT 1000 4WD	
0463 877 *	Instruction manual	Versotrac Cadet Control unit	
0463 612 *	Instruction manual	EAC 10 control panel	Describes software functions.
0463 894 001	Spare parts list		

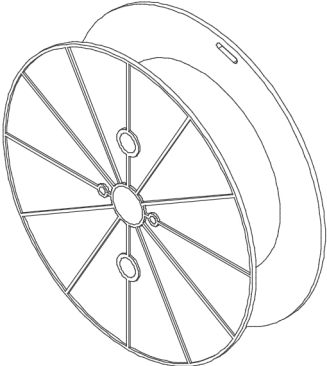
A kézikönyv dokumentumszámának három utolsó számjegye a kézikönyv verzióját mutatja. Ezért itt * szimbólummal helyettesítjük azokat. Győződjön meg arról, hogy a termékhez tartozó sorozatszámú vagy szoftververziójú kézikönyvet használja, lásd a kézikönyv első oldalát.

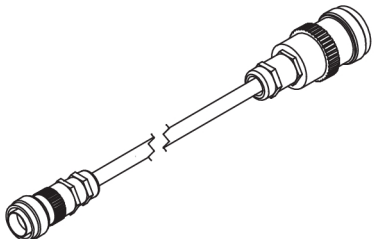
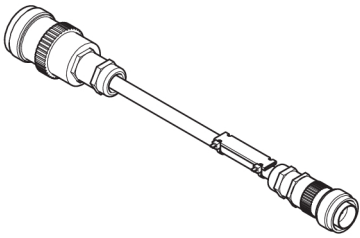

A műszaki dokumentáció a következő oldalon érhető el: www.esab.com.

TARTOZÉKOK

Versotrac Cadet EWT 1000		
0904 586 880	Flat fillet welding kit	 A detailed line drawing of a flat fillet welding kit, showing a complex mechanical assembly with various adjustment points and a handle.
0910 053 880	4 wheel drive kit	 A line drawing of a 4 wheel drive kit, featuring a long metal frame with two gears and several bolts and nuts.
0910 531 880	Wheel kit	 A line drawing of a wheel kit, showing four wheels with spokes and their respective axles.
0904 537 880	Steering handle	 A line drawing of a steering handle, consisting of a long metal arm with a handle at one end and a mounting bracket at the other.
0446 151 880	Idling roller (1 piece)	 A line drawing of an idling roller, which is a cylindrical component with a central shaft and a base.

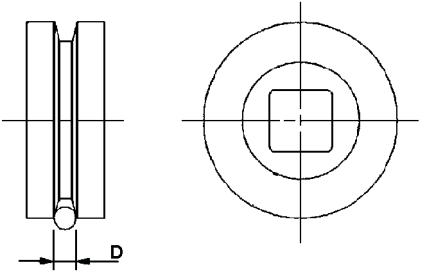
Versotrac Cadet EWT 1000			
0443 682 881	V-wheeltrack steel (4 pcs)		
0443 682 880	V-wheeltrack steel (1 piece)		
0332 947 880	Bracket suction		
0904 223 880	Work piece voltage reference brush		
0413 542 880	Guide wheel bogey. For V-joints, used for joint tracking, for fitting on the contact tube.		
0154 203 880	Guide rail with magnets, 3 m (9.8 ft). Several lengths of guide rail can be used.		
Welding head			
0821 440 980	Laser lamp kit, 2 m (6 ft 6.7 in.) cable		
Welding cable with cable lug			
0413 768 899	95 mm ² , 15 m (49 ft)		
0413 768 882	95 mm ² , 24 m (78 ft)		
0413 768 885	95 mm ² , 34 m (111 ft)		
0413 768 911	95 mm ² , 50 m (164 ft)		
0413 768 912	95 mm ² , 75 m (246 ft)		
0413 768 896	120 mm ² , 15 m (49 ft)		
0413 768 889	120 mm ² , 24 m (78 ft)		
0413 768 892	120 mm ² , 34 m (111 ft)		
0413 768 907	120 mm ² , 50 m (164 ft)		
0413 768 913	120 mm ² , 75 m (246 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	
0153 872 880	Wire reel, plastic, 30 kg	

Versotrac Cadet Control unit		
Control cable Versotrac Cadet Control unit - 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 Versotrac Cadet Control unit - 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)	
0462 062 001	USB Memory stick 2 Gb	

KOPÓ ALKATRÉSZEK

Feed rollers - 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 510 298	3.0-3.2





A WORLD OF PRODUCTS AND SOLUTIONS.



A kapcsolattartási adatok a következő oldalon található: <http://esab.com>

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

manuals.esab.com



CE

