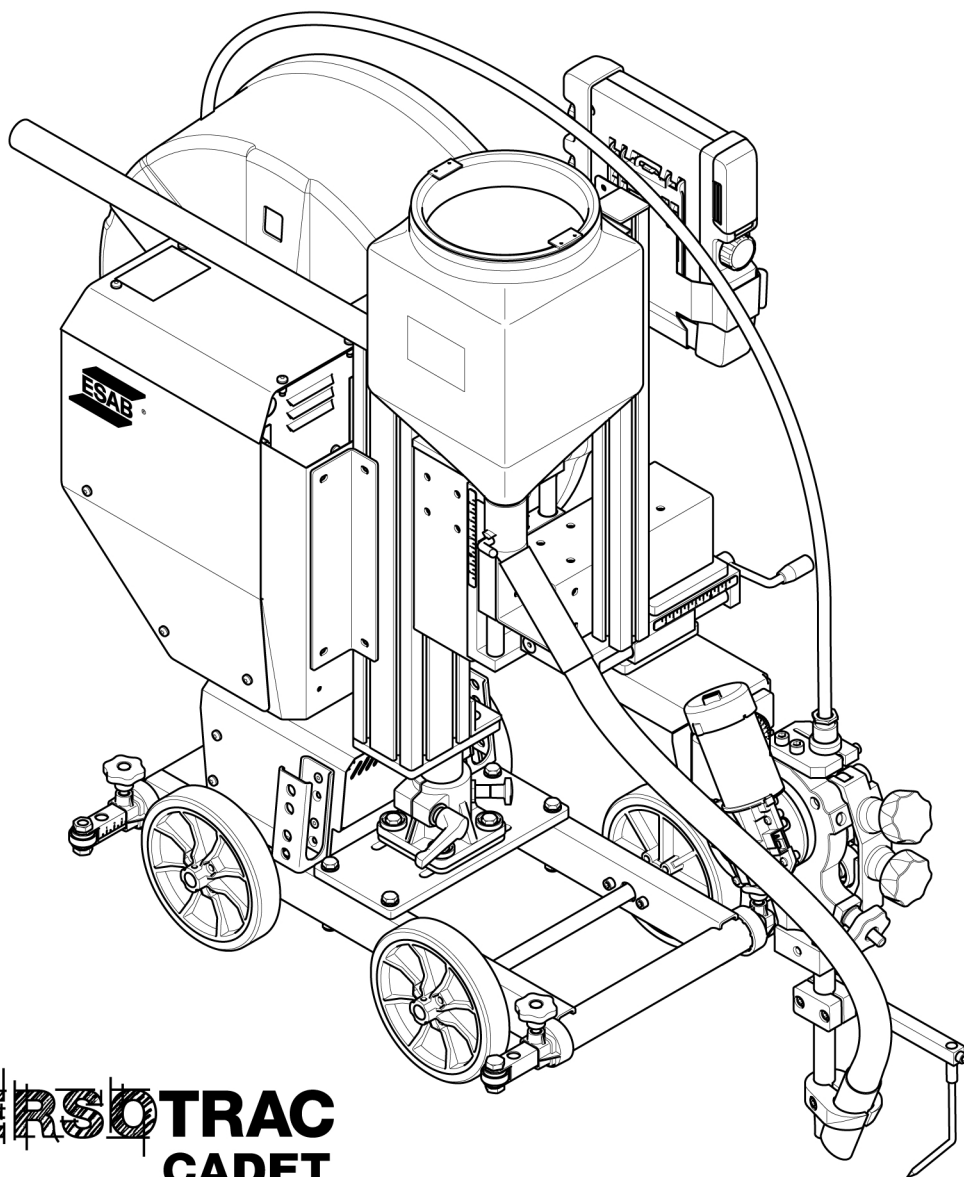


Versotrac Cadet

EWT 1000 lastractor



VERSOTRAC
CADET

Gebruiksaanwijzing
Vertaling van de oorspronkelijke
gebruiksaanwijzing



EU DECLARATION OF CONFORMITY

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

Type of equipment

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	VEILIGHEID	5
1.1	Betekenis van de symbolen	5
1.2	Veiligheidsmaatregelen	5
2	INLEIDING	9
2.1	Lasmethoden	9
2.2	Horizontaal lassen	9
2.3	Stabiliteit	9
3	TECHNISCHE GEGEVENS	10
3.1	Versotrac Cadet EWT 1000 lastractor	10
4	INSTALLATIE	12
4.1	Hijsinstructie	12
4.2	Hoofdonderdelen	13
4.2.1	Laskabels	14
4.2.2	Draadspoelhouder	15
4.3	Aansluitingen	15
4.3.1	Aansluiten op stroombron	16
5	BEDIENING	17
5.1	Transport	17
5.1.1	De drager demonteren	18
5.2	De koppeling	19
5.3	De lasdraad plaatsen	19
5.4	De draadaanvoerrol verwisselen	20
5.5	Bijvullen met fluxpoeder	21
5.6	De tractor upgraden naar vierwielaandrijving	21
5.7	Bedieningspaneel EAC 10	23
5.7.1	Toetsen en knoppen	23
5.7.2	Initiële configuratie	24
5.7.3	Opstarten	25
5.7.4	Scherf Gemeten	25
5.7.5	Scherf Stel in, voedingsbron	26
5.7.6	Lasmenu	26
5.8	Afstellingen	28
5.9	Lasposities	28
5.10	Borstel voor spanningsreferentie werkstuk	29
5.11	Lastoepassingen	30
5.11.1	Basisuitvoering	31
5.11.2	Geleiderollen (0446 151 880)	31
5.11.3	Laserlamp (0821 440 980)	32
5.11.4	Draaistel van geleidewiel (0413 542 880)	32
5.11.5	Gegroefde wielen (0443 682 881)	33
5.11.6	Vlakke hoeklassen (0904 586 880)	33
6	ONDERHOUD	34
6.1	Dagelijks	34
6.2	Wekelijks	34
7	PROBLEMEN OPLOSSEN	35
7.1	Versotrac Cadet EWT 1000	35
7.2	Laskop	35

7.3	Versotrac Cadet bedieningseenheid	36
8	GEBEURTENISCODES	37
8.1	Hoge gelijkspanning	37
8.2	Te hoge temperatuur	37
8.3	Lage lasstroom	37
8.4	Accuspanning te laag	37
8.5	Snelheidsfout van een motor (draadaanvoer, transportmotor)	37
8.6	Interne communicatiefout (waarschuwing)	37
8.7	Communicatiefout	38
8.8	Geen verbinding meer met eenheid	38
8.9	Geen gasstroom	38
8.10	Hoge lasstroom	38
8.11	Stroomservo-verzadiging	38
8.12	Hoge lasstroom	38
8.13	Hoge inductantie	39
8.14	Interne communicatiefout (waarschuwing)	39
8.15	Communicatiefout	39
8.16	Stroomservo-verzadiging	39
8.17	Een motor is gestopt	39
8.18	Een motor is gestopt	39
8.19	Stroomservo-verzadiging	39
8.20	Hoge gelijkspanning	40
8.21	Te hoge temperatuur	40
8.22	Te hoge temperatuur	40
8.23	Te hoge temperatuur	40
8.24	Hoge inductantie	40
8.25	Geen verbinding meer met eenheid	40
8.26	Snelheidsfout van een motor (draadaanvoer, transportmotor)	41
8.27	Een motor is gestopt	41
9	RESERVEONDERDELEN BESTELLEN	42
	BEDRADINGSSHEMA	43
	BESTELNUMMERS	44
	ACCESSORIES	45
	SLIJTDELEN	48

1 VEILIGHEID

1.1 Betekenis van de symbolen

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



GEVAAR!

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



WAARSCHUWING!

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



VOORZICHTIG!

Betekent een gevaar dat kan leiden tot beperkt persoonlijk letsel.



WAARSCHUWING!

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



1.2 Veiligheidsmaatregelen

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

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

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

4. Persoonlijke beschermingsmiddelen:

- Draag altijd de aanbevolen persoonlijke beschermingsmiddelen, zoals een veiligheidsbril, vlambestendige kleding, veiligheidshandschoenen
- Draag geen loszittende kledingstukken of sieraden zoals sjaals, armbanden, ringen, etc. die kunnen vastraken of brandwonden kunnen veroorzaken

5. Algemene veiligheidsmaatregelen:

- Controleer of de aardkabel goed is vastgezet
- Werkzaamheden aan hoogspanningsapparatuur **mogen uitsluitend worden uitgevoerd door een gekwalificeerde elektricien**
- Geschikte brandblusapparatuur moet duidelijk gemarkeerd en gemakkelijk bereikbaar zijn
- Smeer- en onderhoudswerkzaamheden mogen **niet** worden uitgevoerd aan in bedrijf zijnde apparatuur



WAARSCHUWING!

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



ELEKTRISCHE SCHOK - Kan dodelijk zijn

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



ELEKTROMAGNETISCHE VELDEN - Kunnen gevaar opleveren voor uw gezondheid

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



ROOK EN GASSEN - Kunnen een gevaar opleveren voor uw gezondheid

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



BOOGSTRALING - Kunnen de ogen beschadigen en de huid verbranden

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



LAWAAI - Te veel geluid kan uw gehoor beschadigen.

Bescherm uw oren. Draag oorbeschermers of andere gehoorbescherming.

BEWEGENDE DELEN - Kunnen letsel veroorzaken

- Houd alle deuren, panelen en kappen gesloten en zorg ervoor dat ze goed op hun plaats vastzitten. Laat kappen alleen door gekwalificeerd personeel verwijderen indien onderhoud nodig is en/of problemen moeten worden opgespoord en verholpen. Breng de panelen of kappen weer aan en sluit deuren nadat de servicewerkzaamheden zijn voltooid en voordat de motor wordt gestart.



- Schakel de motor uit voordat er een eenheid wordt geïnstalleerd of aangesloten.
- Houd uw handen, haar, losse kleding en gereedschap uit de buurt van bewegende delen.

BRANDGEVAAR

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

HEET OPPERVLAK - Onderdelen kunnen brandwonden veroorzaken

- Raak onderdelen niet met blote handen aan.
- Laat het apparaat afkoelen voordat u er werkzaamheden aan uitvoert.
- Gebruik voor het hanteren van hete onderdelen geschikte gereedschappen en/of geïsoleerde lashandschoenen om brandwonden te voorkomen.

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

BESCHERM UZELF EN ANDEREN!

**VOORZICHTIG!**

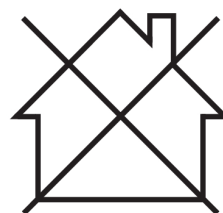
Dit product is alleen bedoeld voor booglassen.

**WAARSCHUWING!**

Gebruik de stroombron niet voor het ontdooien van bevroren leidingen.

**VOORZICHTIG!**

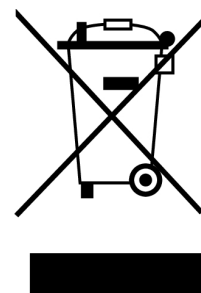
Class A-apparatuur is niet bedoeld voor gebruik in woonomgevingen waar de elektrische stroom wordt geleverd via het openbare elektriciteitsnet, dat een lage spanning heeft. In dergelijke omgevingen kunnen moeilijkheden ontstaan met de elektromagnetische compatibiliteit van Class A-apparatuur als gevolg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

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

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

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

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



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

2 INLEIDING

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

Alle andere toepassingen zijn verboden.

De apparatuur is bedoeld voor gebruik in combinatie met een ESAB digitale voedingsbron **LAF xxx1**, **TAF xxx1** of **Aristo 1000**.

2.1 Lasmethoden

SAW

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

2.2 Horizontaal lassen

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



LET OP!

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

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

2.3 Stabiliteit



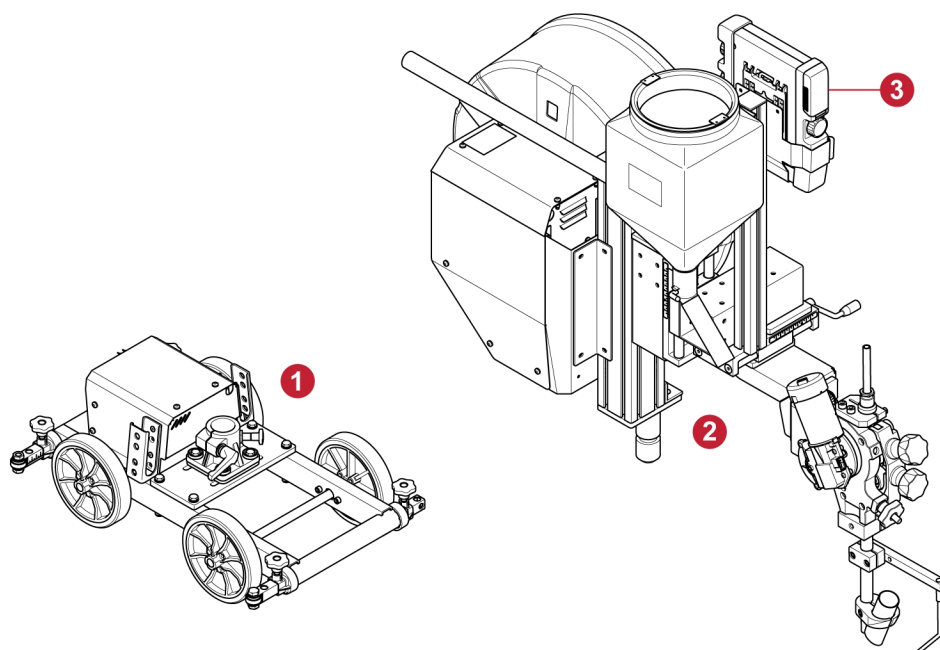
LET OP!

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

De Versotrac Cadet EWT 1000 is ontworpen om flexibel te zijn en geschikt voor vele verschillende lastoepassingen en -opstellingen. De stabiliteit kan worden verbeterd door de pilaarhouder zijwaarts te bewegen, de positie van de fluxcontainer enz.

3 TECHNISCHE GEGEVENS

3.1 Versotrac Cadet EWT 1000 lastractor



1. Tractordrager
2. Draadspoelhouder, kolom en laskop
3. EAC 10, hangende bedieningseenheid

Versotrac Cadet EWT 1000	
Voedingsspanning	60 V DC of 42 V AC, 50/60 Hz
Max. opgenomen vermogen	900 VA
Transportsnelheid	0,1–2,0 m/min (0,3–6,6 feet/min)
Remkoppel remnaaf	1,5 Nm (13,3 inch lb)
Minimale draaicirkel voor omtreklassen	
Binnendiameter voorwerp	3000 mm (9 ft 10,11 inch)
Buitendiameter voorwerp, vier wielen	3900 mm (12 ft 9,54 inch)
Minimale pijpdiameter voor lassen van inwendige verbindingen	1100 mm (3 ft 7,31 inch)
Maximumgewicht van draad	30 kg (66 lb)
Gewicht, exclusief draad en flux	65 kg (143,3 lb)
Relatieve luchtvochtigheid	Max. 95%
Bedrijfstemperatuur	-10 tot +40 °C (-14 tot 104 °F)
Opslagtemperatuur	-20 tot +55 °C (-4 tot +131 °F)
Maximale oppervlaktetemperatuur op het lasobject (wiel)	150 °C
EMC-classificatie	Klasse A
Beschermingsklasse	IPXX

Laskop	
Voedingsspanning	42 V DC
Toegestane belasting bij 100%	1000 A
Draaddiameter	
Fe massief enkelvoudig	1,6–4,0 mm (0,06–0,15 inch)
SS massief	1,6–3,2 mm (0,06–0,12 inch)
Maximale draadaanvoersnelheid (≤ 4 mm draad)	9,0 m/min (29,5 feet/min)
Remkoppel remnaaf	1,5 Nm (13,3 inch lb)
Volume fluxtrechter	6 l
EMC-classificatie	Klasse A

4 INSTALLATIE

De installatie moet worden uitgevoerd door een vakman.



WAARSCHUWING!

Draaiende onderdelen kunnen verwondingen veroorzaken, pas dus goed op.



VOORZICHTIG!

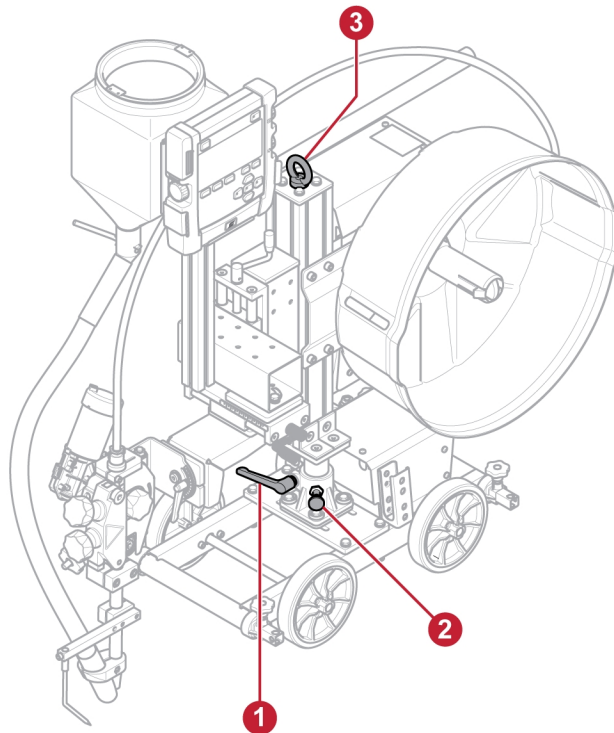
Dit product is bedoeld voor industrieel gebruik. In een woonomgeving kan dit product radiostoringen veroorzaken. Het is de verantwoordelijkheid van de gebruiker om passende voorzorgsmaatregelen te nemen.

4.1 Hijsinstructie



WAARSCHUWING!

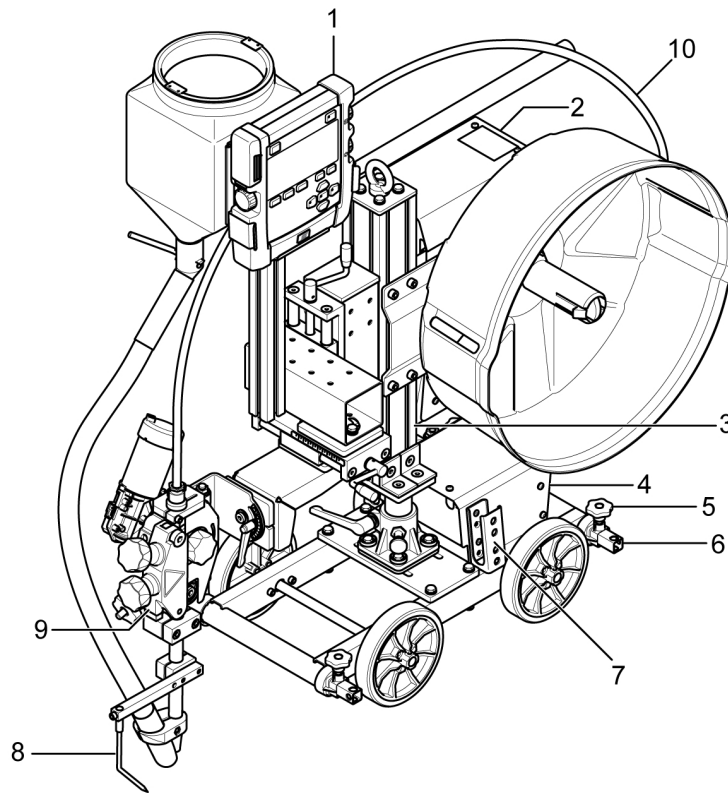
De lastractor moet worden opgetild met behulp van het hijssoog (3).



- Koppel de stroombron los en verwijder alle verbruiksartikelen (flux en lasdraad).
- Koppel de laskabels los en verwijder ze van de lastractor. De laskabels mogen niet met de tractor worden opgetild.
- Zorg ervoor dat de kolom in de vergrendelde stand (1 en 2) staat en naar voren gericht, zoals weergegeven in de afbeelding.

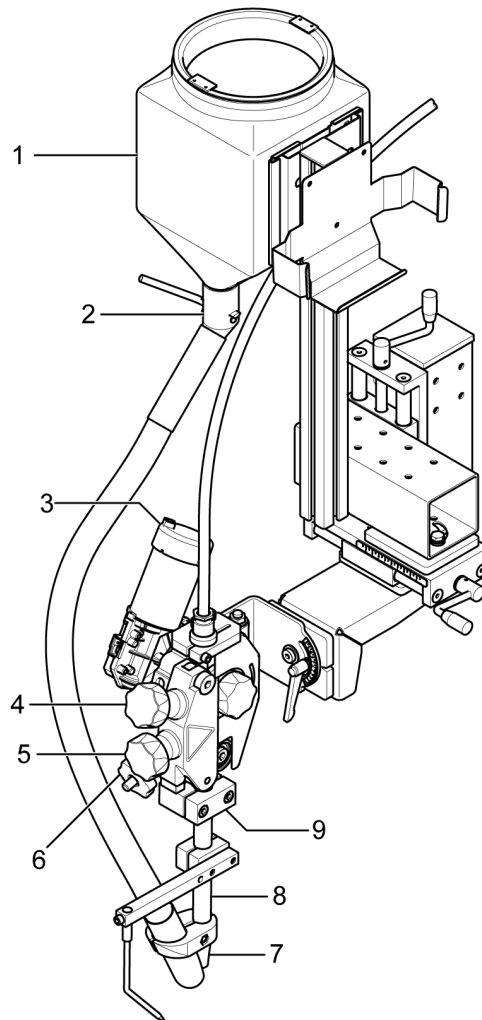
4.2 Hoofdonderdelen

Versotrac Cadet EWT 1000 lastractor



- | | |
|---|--------------------|
| 1. EAC 10 hangende bedieningseenheid | 6. Geleidingsstang |
| 2. Versotrac Cadet bedieningseenheid | 7. Kabelsteun |
| 3. Kolom | 8. Geleidepen |
| 4. Tractordrager | 9. Laskop |
| 5. Vergrendeling van de geleidingsstang | 10. Draadliner |

Laskop



- | | |
|--------------------------|---|
| 1. Fluxtrechter | 6. Geheugenfunctie van de draadrichtvoorziening |
| 2. Fluxkraan | 7. Contacttip |
| 3. Draadaanvoermotor | 8. Contactbuis |
| 4. Draadaanvoerdrukrol | 9. Lasstroomaansluiting |
| 5. Draadrichtvoorziening | |

4.2.1 Laskabels

Gebruik verschillende aantallen laskabels voor verschillende lasstromen:

- | | |
|--------------|-------------------------------------|
| Tot 500 A | eén kabel van 120 mm ² |
| 500 - 1000 A | twee kabels van 120 mm ² |

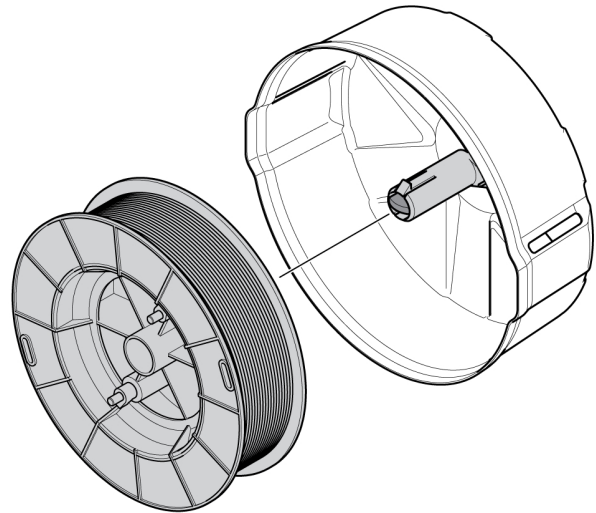


LET OP!

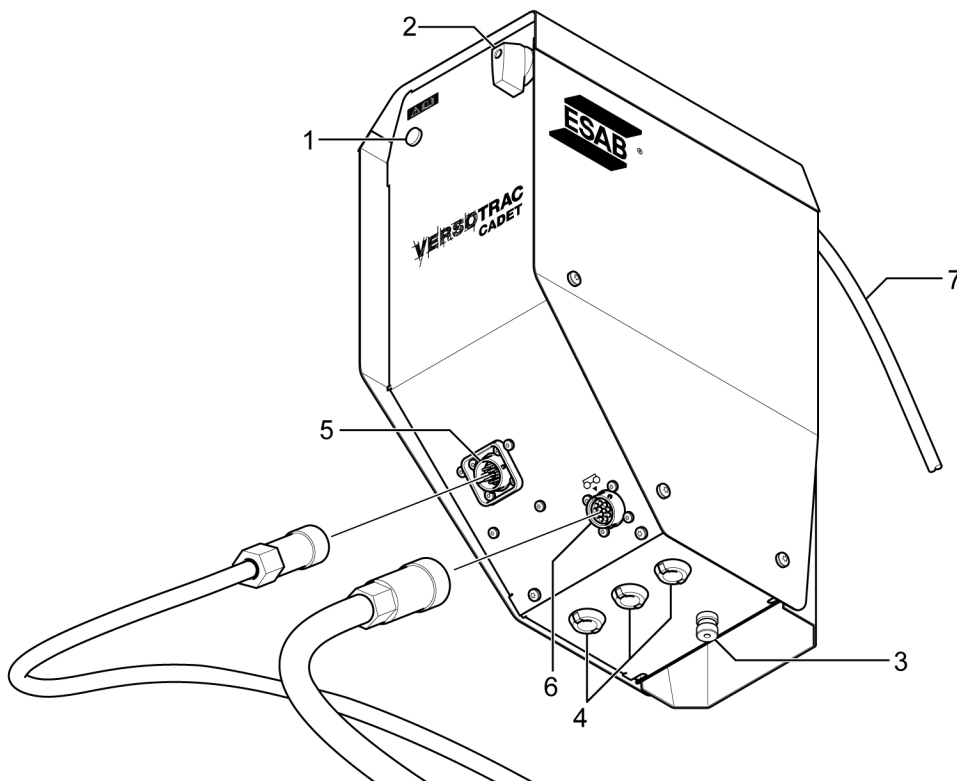
Voer bij een installatie met twee laskabels de laskabels parallel naast elkaar door, maar draai ze niet om elkaar heen.

4.2.2 Draadspoolhouder

Monteer de draadtrommel op de remnaaf in de spoolhouder.

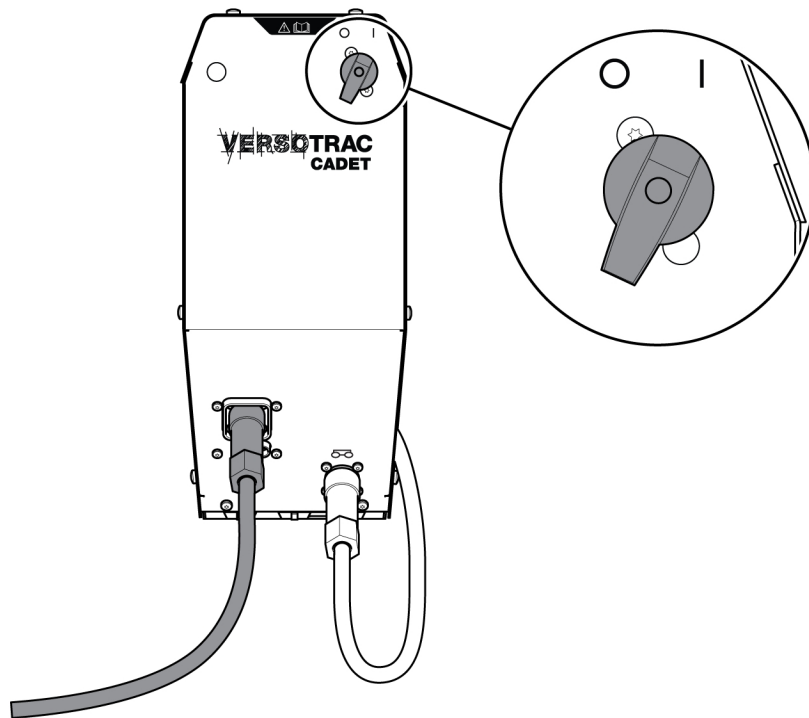


4.3 Aansluitingen



- | | |
|--|--|
| 1. Aan/uit-indicator | 5. Aansluiting stroombron |
| 2. Aan/uit-schakelaar | 6. Aansluiting tractordrager |
| 3. Aansluiting referentiespanning werkstuk borstel | 7. Kabel naar hangende bedieningseenheid |
| 4. Kabelingangen voor accessoires | |

4.3.1 Aansluiten op stroombron



Sluit de verbindingkabel aan op de connector.

De verbindingkabel tussen een ESAB CAN-stroombron en de Versotrac Cadet bedieningseenheid is in verschillende lengtes als accessoire verkrijgbaar.

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

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

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

5 BEDIENING

**VOORZICHTIG!**

Lees de instructiehandleiding vóór installatie of gebruik goed door.



Algemene veiligheidsvoorschriften voor het gebruik van de apparatuur kunt u vinden in het hoofdstuk "VEILIGHEID" in deze handleiding. Lees dit goed door voordat u de apparatuur gaat gebruiken!

**LET OP!**

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

**LET OP!**

De tractor wordt geleverd met een riem. Deze kan worden gebruikt om de laskabels achter de tractor te verzamelen.

5.1 Transport

De **Versotrac Cadet EWT 1000 lastractor** kan worden getransporteerd volgens de instructies in de paragraaf 'Hijsinstructies'.

**LET OP!**

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

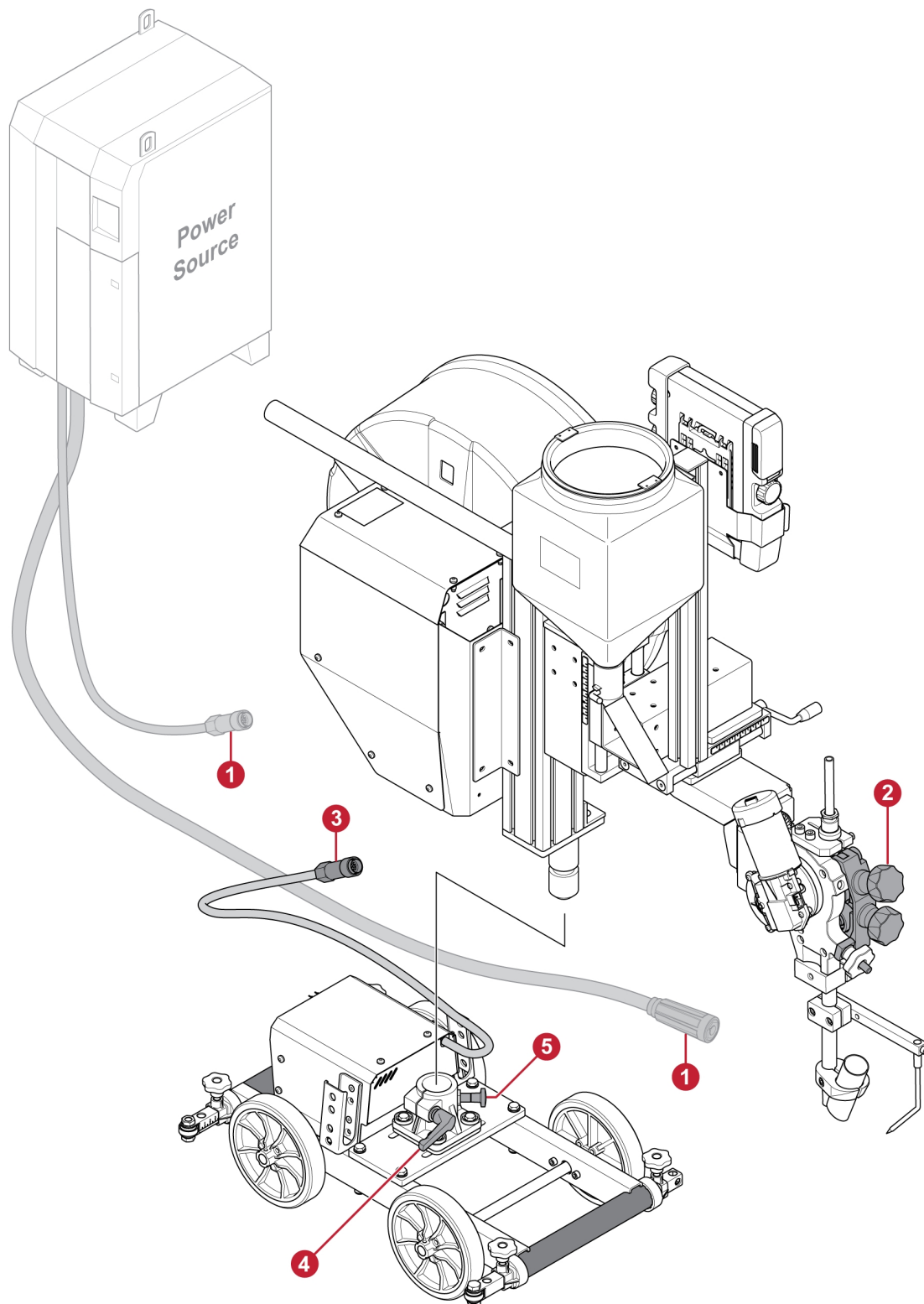
- 1) Schakel de stroombron uit en koppel deze los. Koppel de kabels naar de laskop en de tractordrager (1) los. Verwijder de kabels van de lastractor.

**LET OP!**

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

- 2) Verwijder de draad van de draadaanvoerenheid en de draadvoering (2).

3) Verwijder de draadspoel.



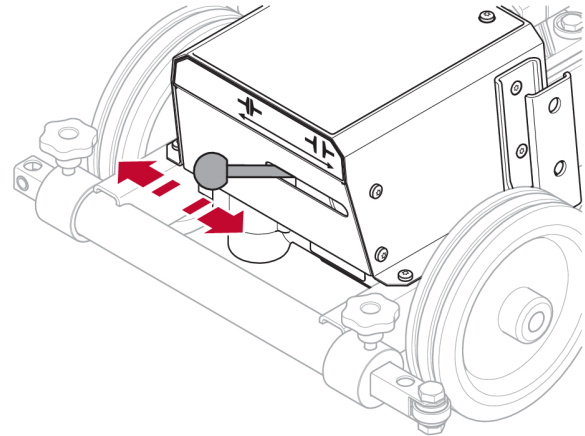
5.1.1 De drager demonteren

- 1) Zorg dat de kolom zich in het midden van de tractordrager bevindt.
- 2) Koppel de kabel (3) tussen de tractordrager en de regeleenheid los

- 3) Ontgrendel de kolomrotatie met de hendel (4). Draai naar eindpunt. Trek aan (5) en draai nog een paar graden verder.

5.2 De koppeling

Gebruik de koppelingsknop aan de achterkant van de tractordrager om de wielen vergrendelen aan en te ontgrendelen van de motor. In de vergrendelde stand zijn de wielen aan de motor gekoppeld.



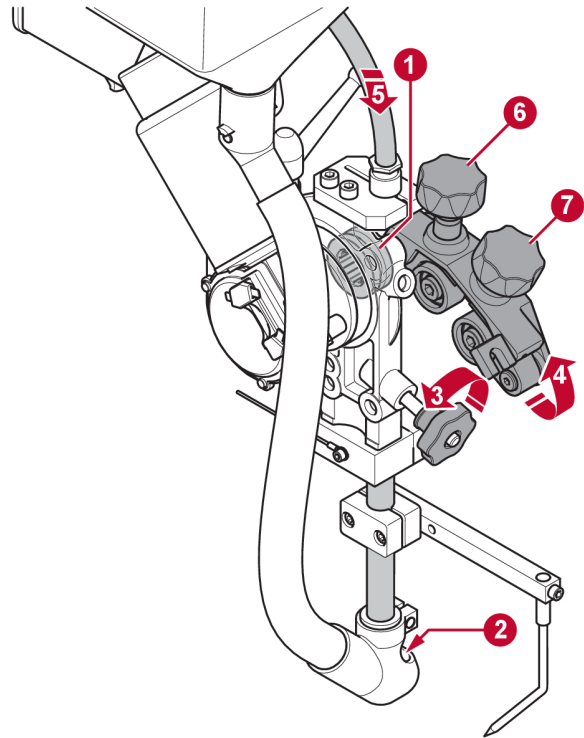
5.3 De lasdraad plaatsen



LET OP!

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

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



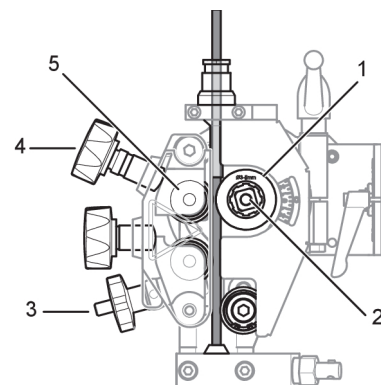
LET OP!

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

5.4 De draadaanvoerrol verwisselen

1. Draai de knop (3) los.
2. Draai het handwiel (2) los.
3. Verwissel de draadaanvoerrol (1).

De aanvoerrollen zijn gemarkeerd met de bijbehorende draaddiameters.



5.5 Bijvullen met fluxpoeder

1. Sluit de fluxklep (1) op de fluxtrechter.
2. Verwijder de optionele cycloon op de fluxopvangendeheid, indien aanwezig.
3. Vul met fluxpoeder.

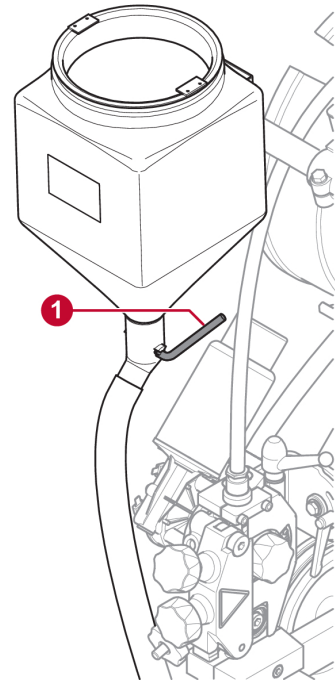


LET OP!

Het poeder moet droog zijn. Gebruik alleen voorverwarmd fluxpoeder wanneer de fluxtrechter hiervoor is ontworpen.

4. Positioneer de fluxbuis zonder deze te verdraaien.
5. Stel de hoogte van het fluxmondstuk zo boven de las, dat de juiste hoeveelheid flux wordt afgegeven.

De fluxdekking moet voldoende zijn om penetratie van de lasboog te voorkomen.



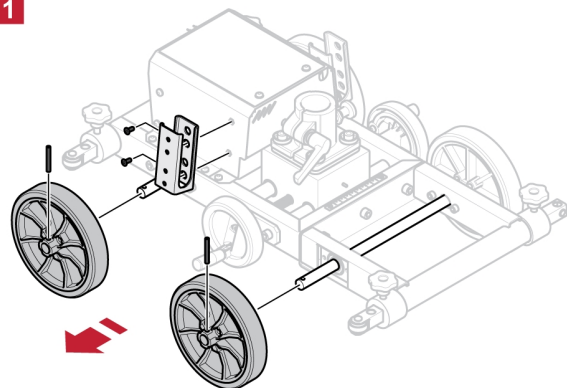
5.6 De tractor upgraden naar vierwielaandrijving



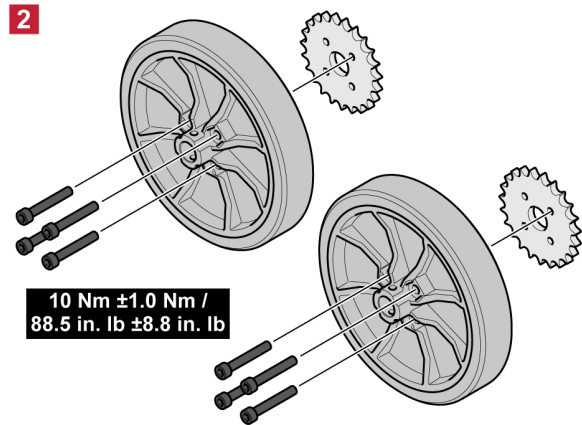
LET OP!

De volgende afbeeldingen kunnen afwijken van de Cadet-versie van de tractor. De afbeeldingen zijn echter correct wat betreft het gebruik van de apparatuur.

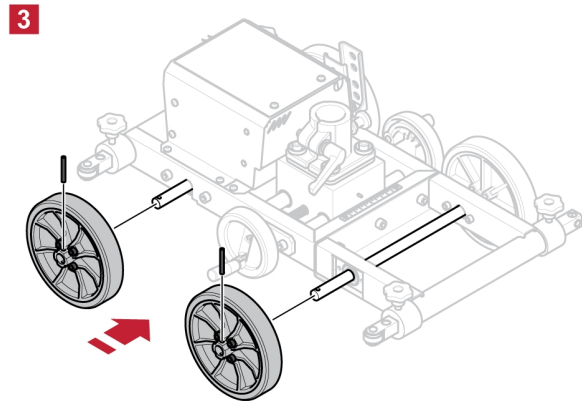
1. Demonteer de lastractor volgens de instructies in het hoofdstuk "De drager demonteren".
2. Verwijder de kabelsteun en wielen die door de rolpenen worden vastgehouden aan één kant. 1



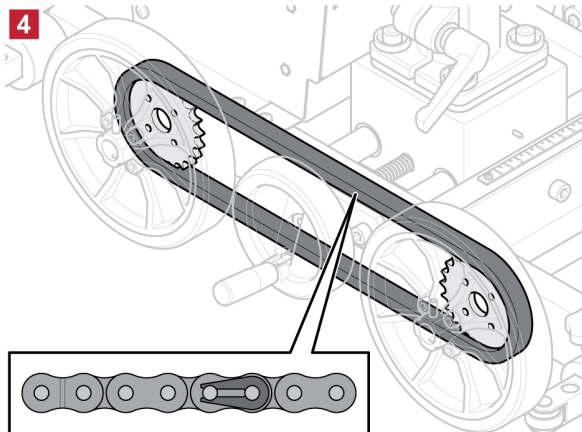
3. Monteer de kettingwielen op de wielen met de meegeleverde schroeven.



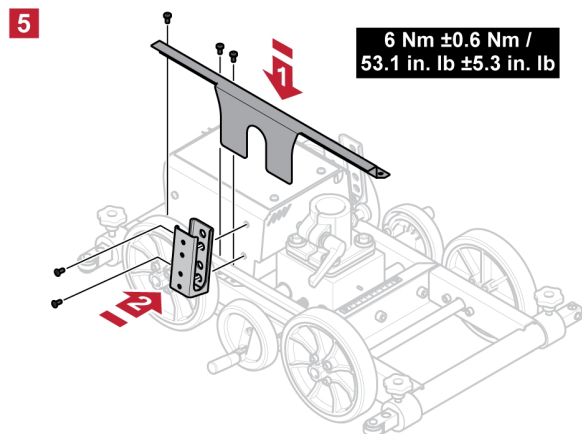
4. Monteer de wielen op de assen en zet ze vast met behulp van de rolpenen.



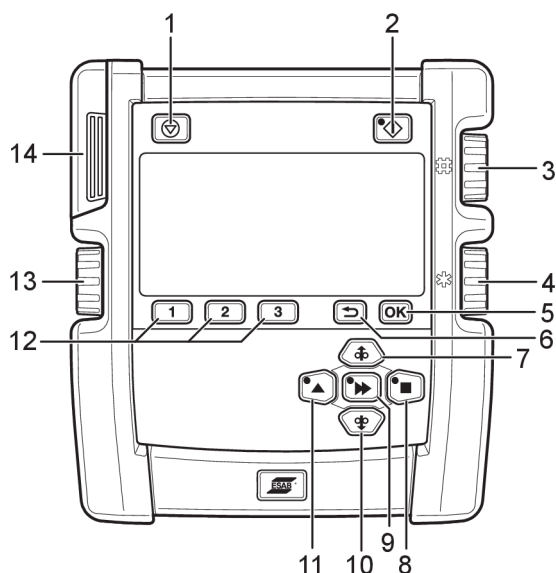
5. Plaats de ketting op de kettingwielen en zet deze vast met een kettingvergrendeling.



6. Monteer de kettingbescherming en de kabelsteun met de meegeleverde bouten.



5.7 Bedieningspaneel EAC 10

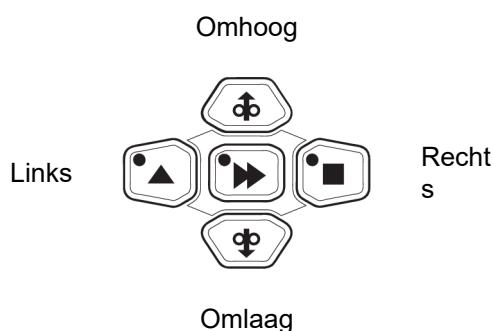


- | | |
|---|---|
| 1. Stoppen met lassen | 8. Richting handmatige transportbeweging |
| 2. Beginnen met lassen | 9. Snelle beweging |
| 3. Lasstroom / draadaanvoersnelheid / balans* | 10. Handmatige draadaanvoer omlaag |
| 4. Boogspanning / offsetspanning* | 11. Richting handmatige transportbeweging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

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

5.7.1 Toetsen en knoppen

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



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



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



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



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



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



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



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



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



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



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



De knop voor lasstroom/draadaanvoersnelheid/balans¹ (3) wordt gebruikt voor het verhogen of verlagen van de ingestelde waarden.



De knop voor boogspanning/offsetspanning¹ (4) wordt gebruikt voor het verhogen of verlagen van de ingestelde waarden.



De knop rijsnelheid/frequentie¹ (13) wordt gebruikt voor het verhogen of verlagen van de ingestelde waarden.

¹ Alleen met Aristo® 1000 in AC-modus.

5.7.2 Initiële configuratie

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

De initiële configuratie kan ook worden gestart door tijdens het opstarten **OK** ingedrukt te houden, terwijl het ESAB-logo wordt weergegeven.

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

- 1) Selecteer de taal met de knoppen Omhoog/Omlaag/Rechts/Links. Bevestig met **OK** of met de middelste knop.
- 2) Selecteer de maateenheid met de knoppen Rechts/Links. Bevestig met **OK** of met de middelste knop.
- 3) Stel de datum in met de knoppen Omhoog/Omlaag. Met de knoppen Rechts/Links kunt u wisselen tussen jaar, maand en dag. Bevestig met **OK** of met de middelste knop.
- 4) Stel de tijd in met de knoppen Omhoog/Omlaag. Met de knoppen Rechts/Links kunt u wisselen tussen uren en minuten. Bevestig met **OK** of met de middelste knop.

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

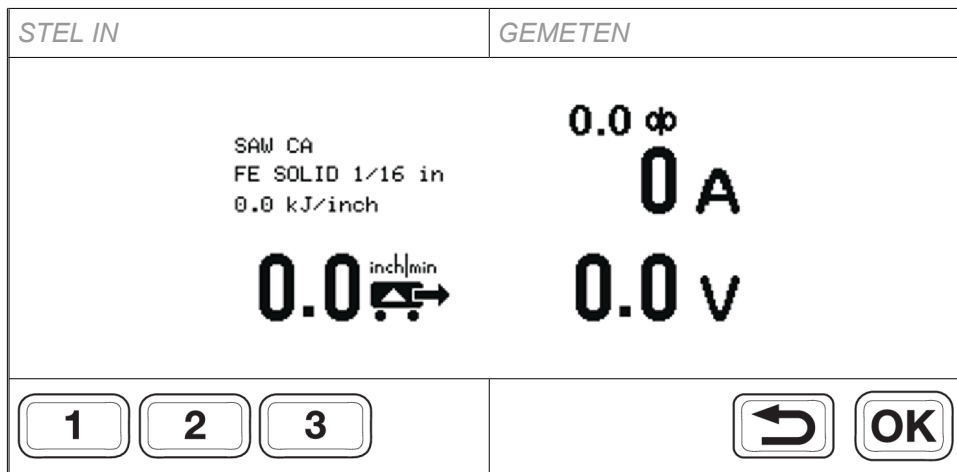
5.7.3 Opstarten



- 1) De softwareversie wordt tijdens het opstarten weergegeven op het bedieningspaneel.
- 2) Eerder geselecteerde waarden voor draadtype en draadmaat worden weergegeven. Druk binnen 7 seconden op een willekeurige knop om het menu te openen. Selecteer de gewenste waarden voor draadtype en draadmaat met de knoppen Omhoog/Omlaag en *OK*.

Als er geen knop wordt ingedrukt, gaat het bedieningspaneel verder met het menu *STEL IN* zonder draadtype of draaddiameter te wijzigen.

5.7.4 Scherm Gemeten



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

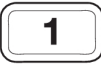
De op het scherm getoonde informatie is verdeeld in vier delen:

Methode, draad, warmtetoevoer	Ampèreage
Transportsnelheid	Spanning



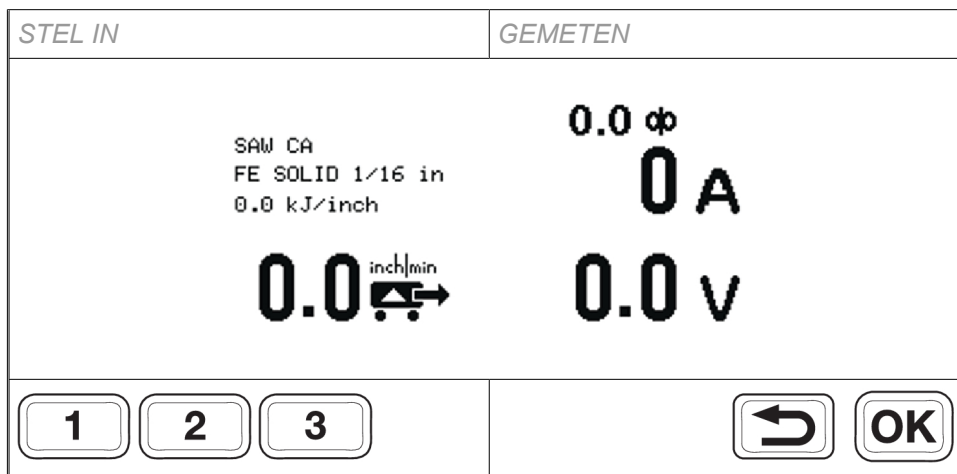
Als u kort drukt op **OK** als een AC-voedingsbron is aangesloten, wordt het scherm AC-instellingen geopend. Als u lang drukt op **OK**, wordt het instellingenscherm **LASMENU** geopend.

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



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

5.7.5 Scherm Stel in, voedingsbron

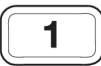


Het scherm **STEL IN** wordt gebruikt om lasinstellingen te wijzigen en instellingen op te slaan in de geheugenslots met de toetsen 1, 2 en 3.

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

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

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



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



Bij AC-stroombron: Als u kort op de OK-knop drukt, wordt het scherm **AC-INSTELLINGEN** geopend.





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



5.7.6 Lasmenu



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

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

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

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



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



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



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



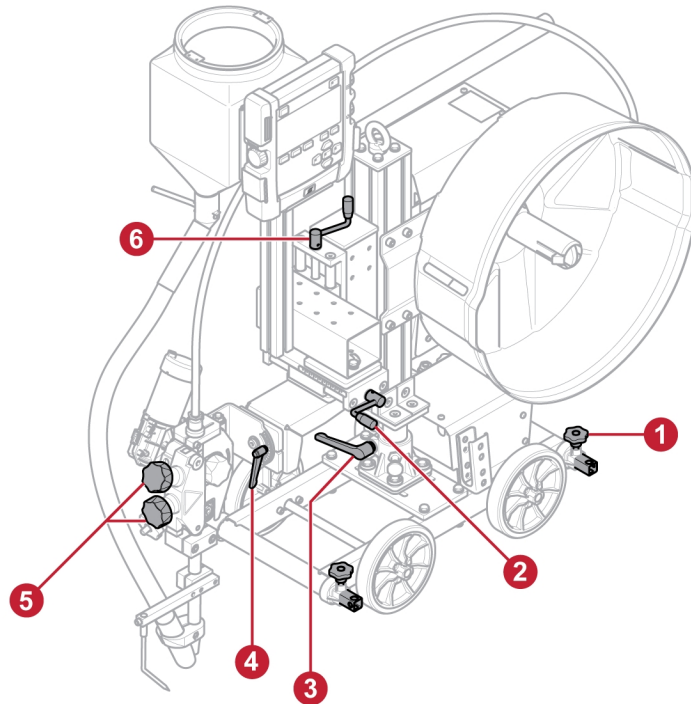
Druk op OK of de middelste knop om te bevestigen en om terug te keren naar het vorige menuniveau. De nieuwe waarde wordt weergegeven.



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



5.8 Afstellingen



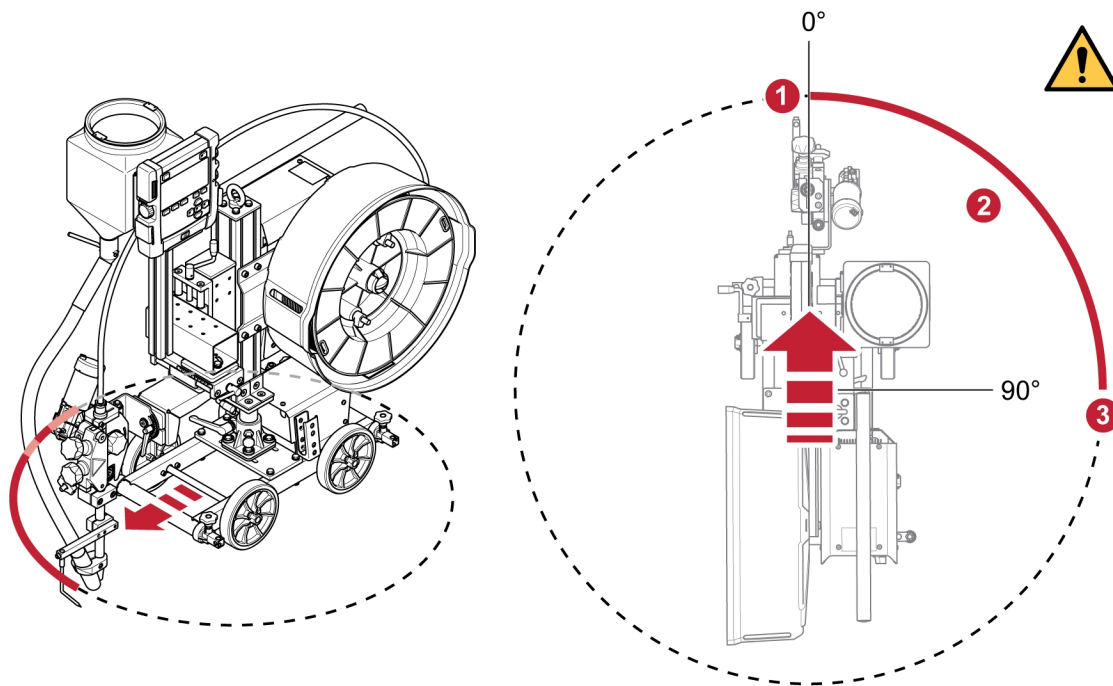
- 1) Stel de afstand van de geleiderol af, zowel voor als achter de lasttractor.
- 2) Zie voor het aanpassen van de horizontale -/dwarsnaadslede de schaal naast de slede.
- 3) Pas de rotatiehoek van de kolom aan.
- 4) Zie voor het aanpassen van de rotatiehoek van de laskop de schaal naast de hendel.
- 5) Stel de draaddruk af.
- 6) Zie voor de verticale afstelling van de laskop de schaal langs de slede.

5.9 Lasposities

De hoeken van de laskop en andere onderdelen, zoals de fluxcontainer en de hangende bedieningseenheid, kunnen worden aangepast en gewijzigd. Hieronder vindt u tips voor het aanpassen van de hoek van de laskop.

Om de voordelen van deze tractor te kunnen benutten, is het belangrijk om enkele dingen te controleren:

- Het is de bedoeling dat de horizontale slede zich altijd op de dwarsnaad bevindt, zodat de laskop gemakkelijk kan worden afgesteld voor en tijdens het lassen.
- De draadgeleider moet zich in een goede positie bevinden, zodat de draad in de juiste hoek de draadrichtvoorziening binnengaat.

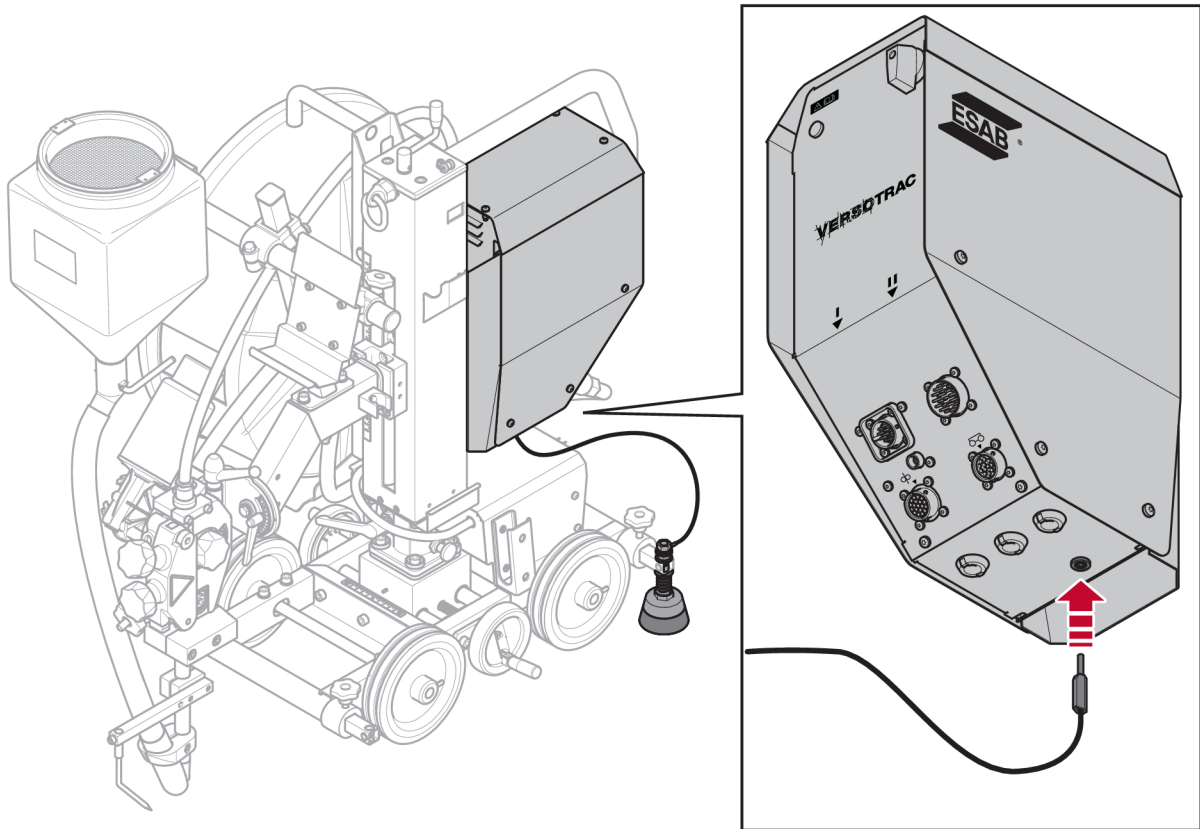


- 1) Positie van de laskop vóór de tractor: de laskop bevindt zich in de middelste positie wanneer deze wordt geleverd.
- 2) Positie van de laskop tussen 0 en 90°: gebruik de twee afstellingen aan de bovenkant en onder de horizontale slede om de laskop tussen 0-90° te plaatsen. Controleer of de horizontale slede zich op de dwarsnaad bevindt en dat de draadgeleider in een goede positie is geplaatst.
- 3) Positie van de laskop aan de zijkant van de tractor: als de bovenste afstelling op de horizontale slede 90° wordt gedraaid en de afstelling onder de horizontale slede 90° wordt gedraaid, zullen de horizontale dwarsnaad van de slede en de draadgeleider in een goede positie staan, met de juiste hoek ten opzichte van de draadrichtvoorziening.

5.10 Borstel voor spanningsreferentie werkstuk

De Versotrac biedt een alternatieve spanningsreferentie voor het werkstuk via een gemonteerde borstel. De borstel voor de spanningsreferentie van het werkstuk voorziet in een stabiele spanningsreferentie voor de spanning van de lasstroombron. De oplossing elimineert op effectieve wijze storingen in de meetkabels voor boogspanning door te zorgen voor een stabielere lasboog.

Dit is de aanbevolen oplossing voor werkstukreferentie bij het lassen met de Versotrac met een AC-voedingsbron.



Monteer de referentieborstel voor de spanning van het werkstuk op een van de geleidestangen.
 Sluit de kabel aan op de referentie-ingang voor de spanning van het werkstuk op de regeleenheid.



LET OP!

Er is een bedieningskabel, 0446 146 880-885 nodig tussen de regeleenheid en de voedingsbron. Zie het hoofdstuk "ACCESSOIRES".

5.11 Lastoepassingen



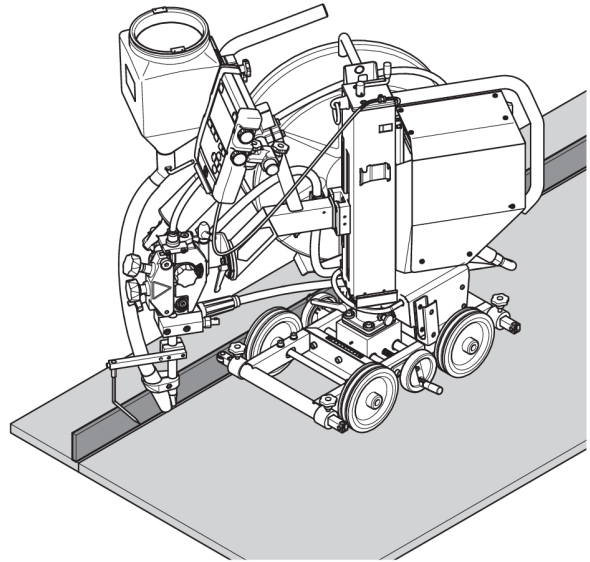
LET OP!

De volgende afbeeldingen kunnen afwijken van de Cadet-versie van de tractor. De afbeeldingen zijn echter correct wat betreft het gebruik van de apparatuur.

5.11.1 Basisuitvoering

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

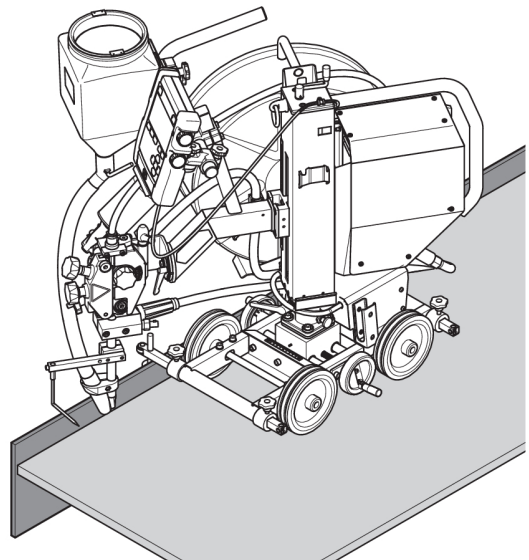
Ronde hoeklassen. De lastractor volgt de verbinding met behulp van de basisgeleidingsarm. Minimale straal is 3,9 m.



5.11.2 Geleiderollen (0446 151 880)

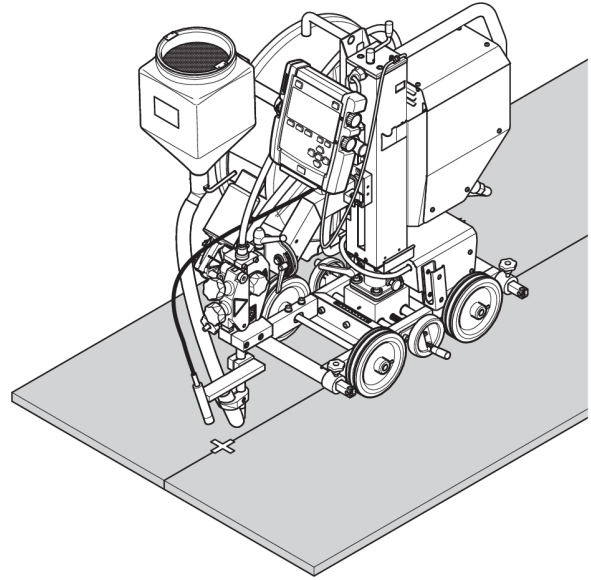
Als accessoire worden geleiderollen met instelbare hoogte geleverd. Bij hoeklassen langs een lage verticale plaat zijn twee geleiderollen nodig. De geleiderollen kunnen ook worden gebruikt voor verschillende soorten werkstukken, bijvoorbeeld langs geleidingsranden parallel aan de lasnaad.

Zie het hoofdstuk "ACCESSOIRES".



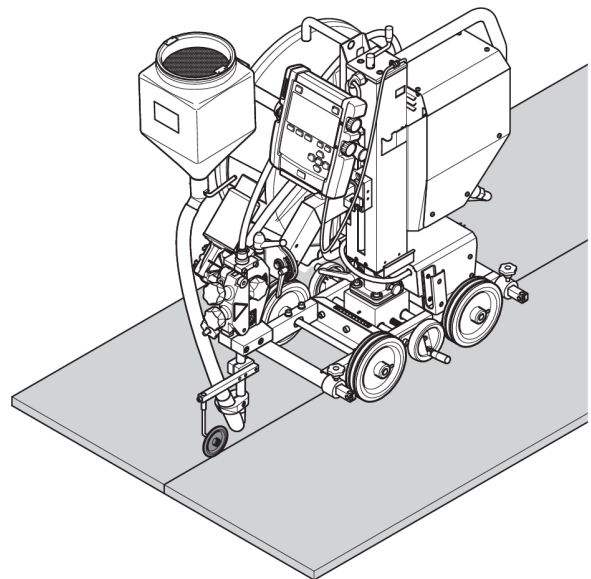
5.11.3 Laserlamp (0821 440 980)

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



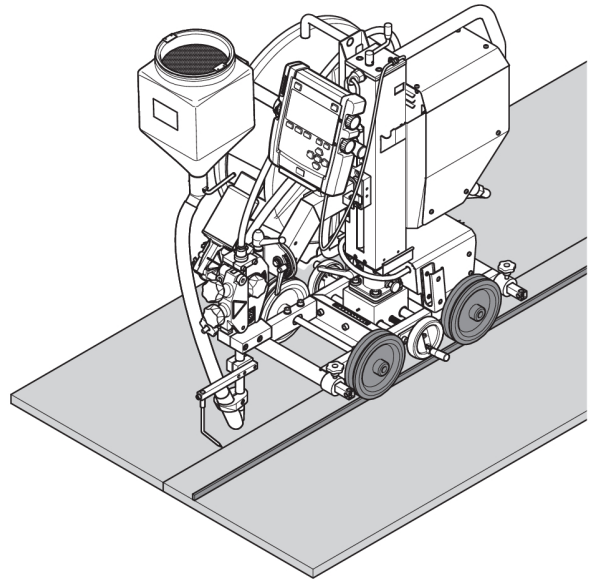
5.11.4 Draaistel van geleidewiel (0413 542 880)

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



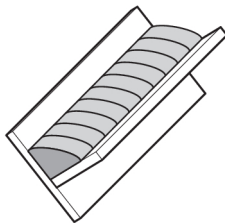
5.11.5 Gegroefde wielen (0443 682 881)

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

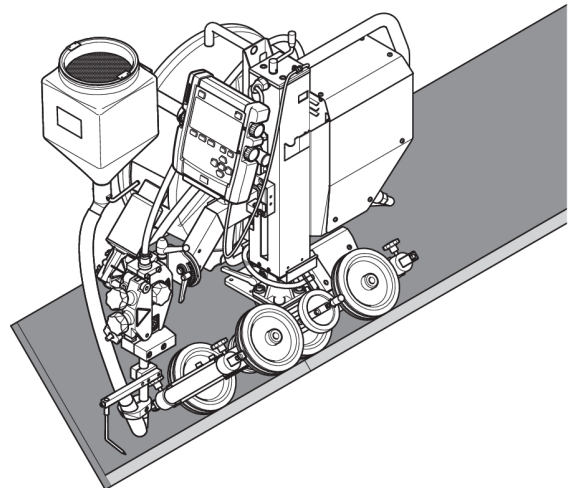


5.11.6 Vlakke hoeklassen (0904 586 880)

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



De hoek kan worden ingesteld op 0, 30° en 45°.
Zie het hoofdstuk "ACCESSOIRES".



6 ONDERHOUD



VOORZICHTIG!

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



LET OP!

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

Zie de aparte instructiehandleiding voor onderhoud van **Versotrac Cadet bedieningseenheid**.

6.1 Dagelijks

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

6.2 Wekelijks

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

7 PROBLEMEN OPLOSSEN

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

7.1 Versotrac Cadet EWT 1000

Probleem	Mogelijke oorzaak	Oplossing
Geen transportbeweging	Slechte elektrische verbinding.	Reinig alle elektrische verbindingen en zet ze vast.
		Controleer de kabels.
Onjuiste motorsnelheid	Fout in de encoder. Geen terugkoppeling binnen het systeem.	Reinig alle elektrische verbindingen en zet ze vast.
		Controleer de kabels.

7.2 Laskop

Probleem	Mogelijke oorzaak	Oplossing
Stroom- en spanningswaarden vertonen grote schommelingen	De contactbekken of het mondstuk zijn versleten of hebben de verkeerde maat.	Vervang de contactbekken of het mondstuk.
	Druk van draadaanvoerrol is onvoldoende.	Verhoog de druk op de draadaanvoerrollen.
Draadaanvoer is ongelijkmatig	Druk op draadaanvoerrollen is onjuist ingesteld.	Pas de druk op de draadaanvoerrollen aan.
	De draadaanvoerrollen hebben de verkeerde maat.	Vervang de draadaanvoerrollen.
	De groeven in de draadaanvoerrollen zijn versleten.	Vervang de draadaanvoerrollen.
Draadaanvoer werkt niet	Druk van draadaanvoerrol is onvoldoende.	Pas de druk op de draadaanvoerrollen aan.
	Verkeerde aanvoerrol gebruikt.	Vervang de aanvoerrol.
De laskabels raken oververhit	Slechte elektrische verbinding.	Reinig alle elektrische verbindingen en zet ze vast.
	Dwarsdoorsnede van laskabels is te klein.	Gebruik kabels met een grotere doorsnede of gebruik parallelle kabels.
Onjuiste motorsnelheid	Fout in de encoder. Geen terugkoppeling binnen het systeem.	Controleer de elektrische aansluitingen.
		Controleer de kabels.
Lassen of boogontsteking start slecht of helemaal niet	Slechte elektrische verbinding van laskabels.	Draai de schroeven vast waarmee de laskabels zijn bevestigd.
		Controleer de laskabels.
	Slechte verbinding voor de lasdraad.	Zorg ervoor dat de lasdraad recht is afgesneden.
	Aristo 1000: slechte verbinding voor de lasdraad, geen (+) terugkoppeling.	Controleer de elektrische aansluitingen. Controleer de kabels.

Probleem	Mogelijke oorzaak	Oplossing
Slecht lasresultaat	Slechte of geen feedback naar het systeem.	Controleer de elektrische aansluitingen. Controleer de kabels.
	LAF, TAF: Geen (-) terugkoppeling.	Controleer de elektrische aansluitingen. Controleer de kabels.

7.3 Versotrac Cadet bedieningseenheid

Probleem	Mogelijke oorzaak	Oplossing
Regeleenheid start niet, diode brandt niet	42 V ontbreekt.	Controleer de elektrische aansluitingen.
		Controleer de bedieningskabel.
		Controleer of de aan/uit-schakelaar in de juiste stand staat.
Hangende bedieningseenheid start niet	12 V ontbreekt.	Controleer de elektrische aansluitingen.
		Controleer de kabel.

8 GEBEURTENISCODES

Foutbeheercodes worden gebruikt om aan te geven dat er een fout is opgetreden in het lasproces. Dit wordt in het display aangegeven via een pop-upmenu.

In deze handleiding worden de foutcodes voor de **Versotrac Cadet EWT 1000** beschreven. De foutcodes voor andere eenheden worden beschreven in de handleidingen voor deze eenheden.

Zie de afzonderlijke instructiehandleiding voor foutcodes van de Versotrac Cadet bedieningseenheid.

4 Hoge gelijkspanning

1. Controleer of de netspanning te laag of te hoog is.

6 Te hoge temperatuur

De stroombron is oververhit. Lassen wordt afgebroken. Lassen wordt weer toegestaan wanneer de temperatuur tot onder de parameter voor maximumtemperatuur daalt.

1. Controleer of de ventilatieopeningen niet geblokkeerd zijn of vuil zijn.
2. Controleer de huidige inschakelduur om er zeker van te zijn dat de eenheid niet wordt overbelast.

7 Lage lasstroom

De lasboog is uitgeschakeld als gevolg van een te lage lasstroom tijdens het lasproces.

1. Wordt gereset bij volgende lasstart. Neem contact op met een reparateur als de fout zich blijft voordoen.

8 Accuspanning te laag

De batterijspanning is te laag. Als de batterij niet wordt vervangen, gaan alle opgeslagen gegevens verloren. Deze fout schakelt geen functies uit.

1. Laat de batterij vervangen door een reparateur.

11 Snelheidsfout van een motor (draadaanvoer, transportmotor)

Een motor kan zijn snelheid niet vasthouden. Het lasproces is gestopt.

1. Controleer of de draadaanvoer niet is geblokkeerd of te snel gaat. Neem contact op met een reparateur als de fout zich blijft voordoen.
2. Neem contact op met een reparateur als de fout zich blijft voordoen.

12 Interne communicatiefout (waarschuwing)

De CAN-bus van het systeem is tijdelijk overbelast. De stroombron heeft mogelijk geen contact meer met de bedieningseenheid

1. Controleer of alle apparatuur goed is aangesloten. Neem contact op met een reparateur als de fout zich blijft voordoen.

14 Communicatiefout

Door overbelasting is de CAN-bus tijdelijk buiten werking.

Het lasproces wordt gestopt.

1. Controleer de apparatuur om er zeker van te zijn dat er slechts één draadaanvoereenheid of afstandsbediening is aangesloten.
2. Neem contact op met een reparateur als de fout zich blijft voordoen.

17 Geen verbinding meer met eenheid

Het contact met een eenheid is verbroken.

1. Controleer de bedrading en de aansluitingen tussen de bedieningseenheid en de stroombron.

32 Geen gasstroom

Geen herstart mogelijk.

1. Controleer de gaskraan, de slangen en de aansluitingen.

43 Hoge lasstroom

De stroombron heeft het lasproces gestopt omdat de stroom de parameter voor maximumstroom heeft overschreden.

1. Wordt gereset bij volgende lasstart. Neem contact op met een reparateur als de fout zich blijft voordoen.

44 Stroomservo-verzadiging

Het lasproces is gestopt omdat het niet binnen 10 seconden is gestart.

1. Wordt gereset bij volgende lasstart. Neem contact op met een reparateur als de fout zich blijft voordoen.

71 Hoge lasstroom

De stroombron heeft het lasproces gestopt omdat de stroom de parameter voor maximumstroom heeft overschreden.

1. Wordt gereset bij volgende lasstart. Neem contact op met een reparateur als de fout zich blijft voordoen.

88 Hoge inductantie

Inductantie is te hoog, afhankelijk van lange laskabels en/of hoge lasgegevens.

1. Pas de lasgegevens aan.

93 Interne communicatiefout (waarschuwing)

De CAN-bus van het systeem is tijdelijk overbelast. De stroombron heeft mogelijk geen contact meer met de bedieningseenheid

1. Controleer of alle apparatuur goed is aangesloten. Neem contact op met een reparateur als de fout zich blijft voordoen.

95 Communicatiefout

Door overbelasting is de CAN-bus tijdelijk buiten werking.

Het lasproces wordt gestopt.

1. Controleer de apparatuur om er zeker van te zijn dat er slechts één draadaanvoereenheid of afstandsbediening is aangesloten.
2. Neem contact op met een reparateur als de fout zich blijft voordoen.

100 Stroomservo-verzadiging

Het lasproces is gestopt omdat het niet binnen 10 seconden is gestart.

1. Wordt gereset bij volgende lasstart. Neem contact op met een reparateur als de fout zich blijft voordoen.

168 Een motor is gestopt

De pulsomvormer van de motor geeft geen pulsen af.

Voor LAF en TAF: 168 = Motor M1 (Draadaanvoermotor), 169 = Motor M2 (Transportmotor).

1. Controleer de motorkabels. Vervang de pulsomvormer.

169 Een motor is gestopt

De pulsomvormer van de motor geeft geen pulsen af.

Voor LAF en TAF: 168 = Motor M1 (Draadaanvoermotor), 169 = Motor M2 (Transportmotor).

1. Controleer de motorkabels. Vervang de pulsomvormer.

2310 Stroomservo-verzadiging

De stroombron heeft tijdelijk de maximale stroom geleverd.

1. Verlaag de lasgegevens als de fout zich blijft voordoen.

3205 Hoge gelijkspanning

1. Controleer of de netspanning te laag of te hoog is.

4201 Te hoge temperatuur

De stroombron is oververhit. Lassen wordt afgebroken. Lassen wordt weer toegestaan wanneer de temperatuur tot onder de parameter voor maximumtemperatuur daalt.

1. Controleer of de ventilatieopeningen niet geblokkeerd zijn of vuil zijn.
2. Controleer de huidige inschakelduur om er zeker van te zijn dat de eenheid niet wordt overbelast.

4202 Te hoge temperatuur

De stroombron is oververhit. Lassen wordt afgebroken. Lassen wordt weer toegestaan wanneer de temperatuur tot onder de parameter voor maximumtemperatuur daalt.

1. Controleer of de ventilatieopeningen niet geblokkeerd zijn of vuil zijn.
2. Controleer de huidige inschakelduur om er zeker van te zijn dat de eenheid niet wordt overbelast.

4203 Te hoge temperatuur

De stroombron is oververhit. Lassen wordt afgebroken. Lassen wordt weer toegestaan wanneer de temperatuur tot onder de parameter voor maximumtemperatuur daalt.

1. Controleer of de ventilatieopeningen niet geblokkeerd zijn of vuil zijn.
2. Controleer de huidige inschakelduur om er zeker van te zijn dat de eenheid niet wordt overbelast.

5010 Hoge inductantie

Inductantie is te hoog, afhankelijk van lange laskabels en/of hoge lasgegevens.

1. Pas de lasgegevens aan.

8117 Geen verbinding meer met eenheid

Het contact met een eenheid is verbroken.

1. Controleer de bedrading en de aansluitingen tussen de bedieningseenheid en de stroombron.

8411
sub-code
0

Snelheidsfout van een motor (draadaanvoer, transportmotor)

Een motor kan zijn snelheid niet vasthouden. Het lasproces is gestopt.

1. Controleer of de draadaanvoer niet is geblokkeerd of te snel gaat. Neem contact op met een reparateur als de fout zich blijft voordoen.
2. Neem contact op met een reparateur als de fout zich blijft voordoen.

8411
sub-code
1

Een motor is gestopt

De pulsomvormer van de motor geeft geen pulsen af.

Voor LAF en TAF: 168 = Motor M1 (Draadaanvoermotor), 169 = Motor M2 (Transportmotor).

1. Controleer de motorkabels. Vervang de pulsomvormer.

9 RESERVEONDERDELEN BESTELLEN



VOORZICHTIG!

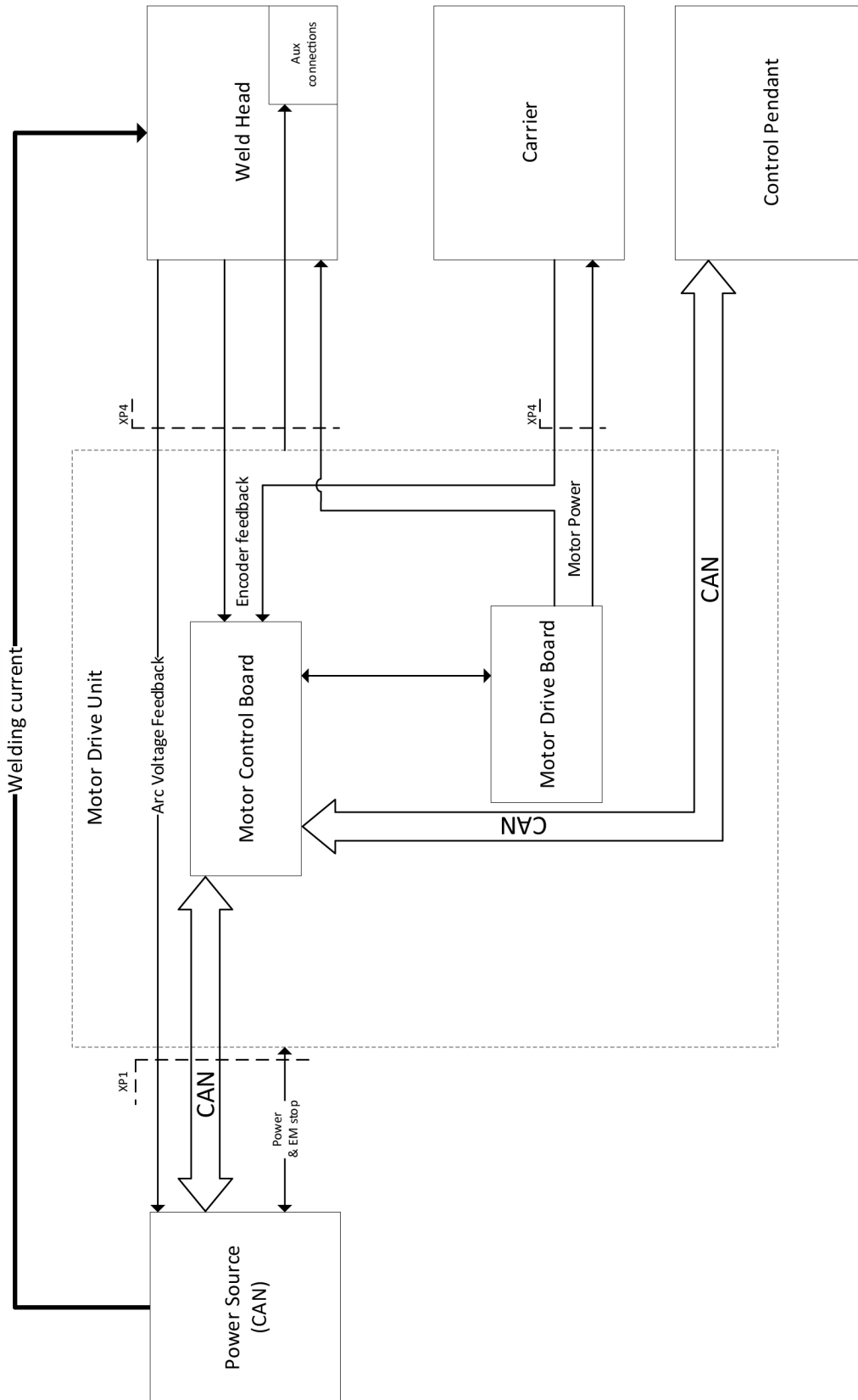
Reparaties en elektrisch onderhoud moeten worden uitgevoerd door een erkende ESAB-onderhoudsmonteur. Gebruik alleen originele ESAB-onderdelen.

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

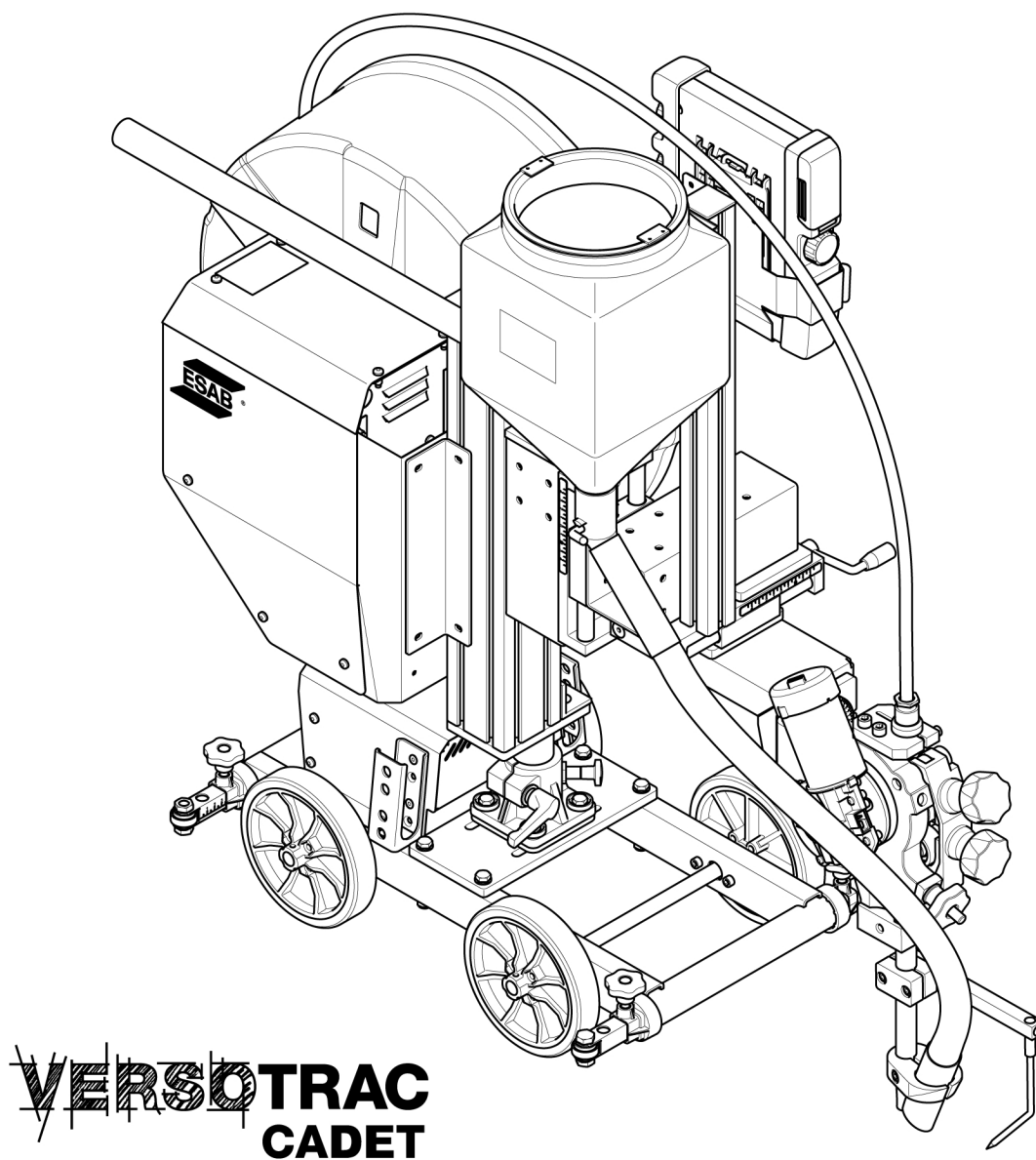
Reserveonderdelen en verbruiksartikelen kunnen worden besteld via uw dichtstbijzijnde ESAB-dealer, zie [esab.com](https://www.esab.com). Vermeld bij het bestellen altijd het type product, het serienummer, de bestemming en het nummer van het reserveonderdeel dat u in de lijst met reserveonderdelen vindt.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

BIJLAGE

BEDRADINGSSCHEMA



BESTELNUMMERS



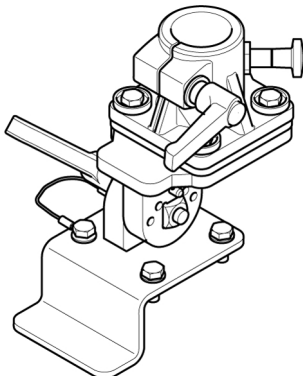
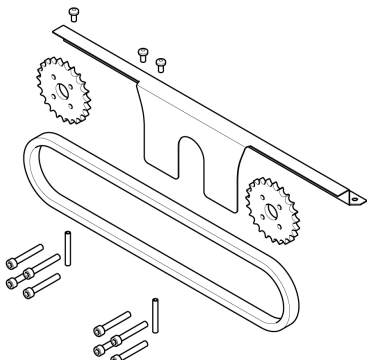
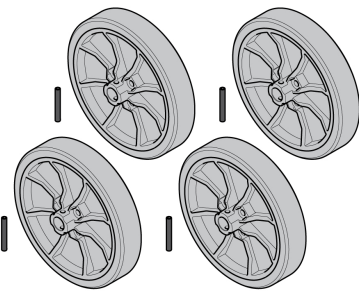
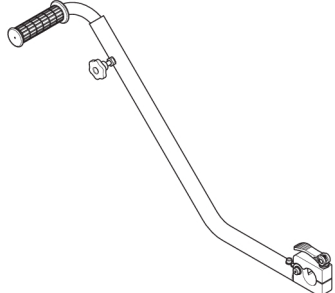
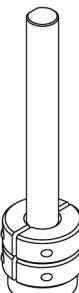
VERSOTRAC CADET

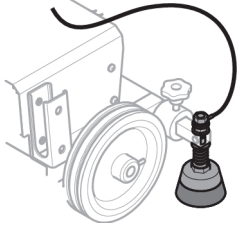
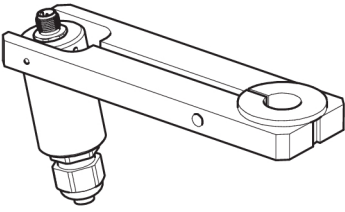
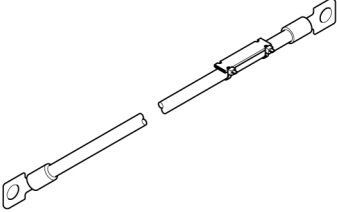
Ordering number	Denomination	Type	Notes
0910 944 880	Welding tractor	Versotrac Cadet EWT 1000	
0910 944 881	Welding tractor	Versotrac Cadet EWT 1000 4WD	
0463 877 *	Instruction manual	Versotrac Cadet Control unit	
0463 612 *	Instruction manual	EAC 10 control panel	Describes software functions.
0463 894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

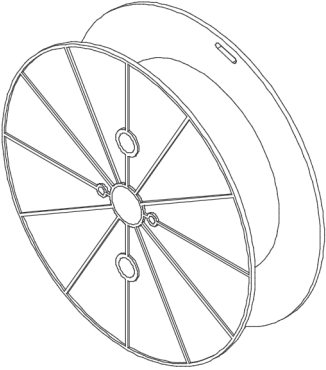
De drie laatste cijfers van het documentnummer van de handleiding geven de versie van de handleiding aan. Daarom zijn ze hier vervangen door *. Zorg ervoor dat u een handleiding gebruikt met een serienummer of softwareversie die overeenkomt met het product. Zie de voorpagina van de handleiding.

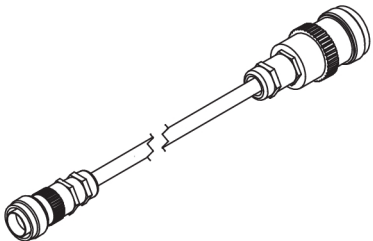
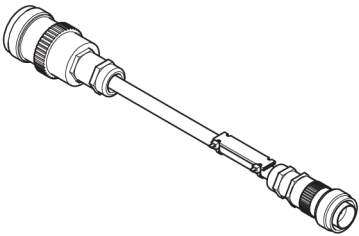

Technische documentatie is beschikbaar op internet: www.esab.com

ACCESSORIES

Versotrac Cadet EWT 1000		
0904 586 880	Flat fillet welding kit	 A detailed line drawing of a flat fillet welding kit, showing a complex assembly of metal components including a base plate, a vertical support, and various adjustment knobs and levers.
0910 053 880	4 wheel drive kit	 A line drawing of a 4-wheel drive kit, featuring a long metal frame with two gears mounted on top, and several bolts and nuts scattered below it.
0910 531 880	Wheel kit	 A line drawing of a wheel kit, showing four wheels arranged in a 2x2 grid. Each wheel has a multi-spoke design and a central hub.
0904 537 880	Steering handle	 A line drawing of a steering handle, consisting of a long, curved metal arm with a textured grip 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 long, thin cylindrical rod with a wider, flanged base.

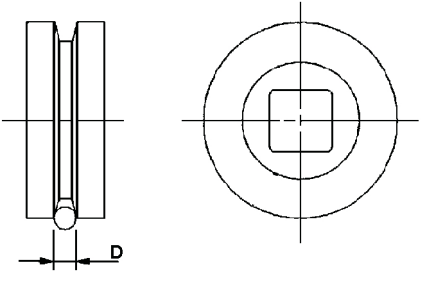
Versotrac Cadet EWT 1000			
0443 682 881	V-wheeltrack steel (4 pcs)		
0443 682 880	V-wheeltrack steel (1 piece)		
0332 947 880	Bracket suction		
0904 223 880	Work piece voltage reference brush		
0413 542 880	Guide wheel bogey. For V-joints, used for joint tracking, for fitting on the contact tube.		
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	

SLIJTDELEN

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.



Ga voor contactgegevens naar <http://esab.com>

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

manuals.esab.com



CE

