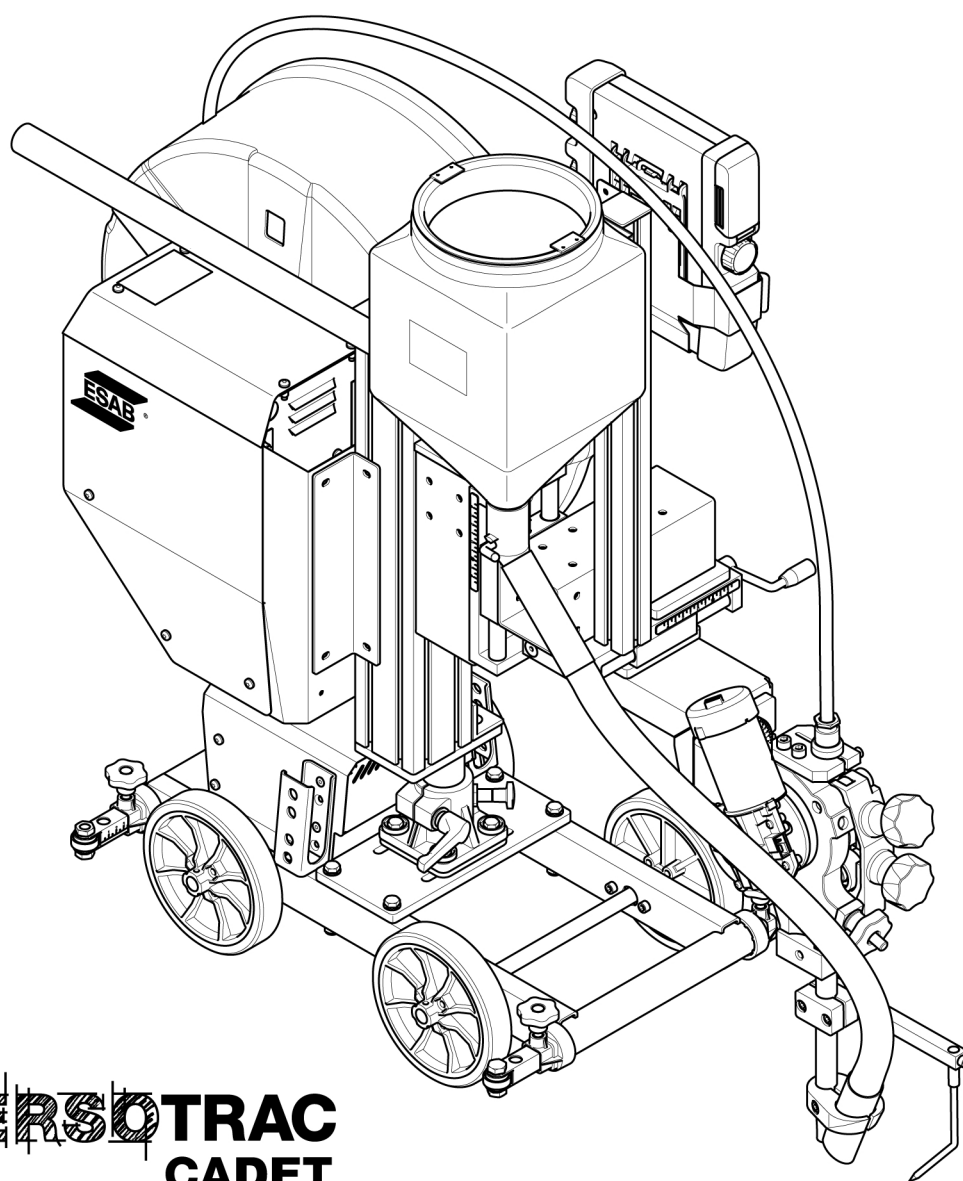


# ***Versotrac Cadet***

***Tractor de sudură EWT 1000***



**VERSOTRAC  
CADET**

## **Manualul de instrucțiuni**

**Traducerea manualului original**



## 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](http://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

<b>1</b>	<b>SIGURANȚĂ</b> .....	<b>5</b>
1.1	Semnificația simbolurilor .....	5
1.2	Măsuri de siguranță .....	5
<b>2</b>	<b>INTRODUCERE</b> .....	<b>9</b>
2.1	Metode de sudură .....	9
2.2	Sudură orizontală .....	9
2.3	Stabilitate .....	9
<b>3</b>	<b>DATE TEHNICE</b> .....	<b>10</b>
3.1	Tractor de sudură Versotrac Cadet EWT 1000 .....	10
<b>4</b>	<b>INSTALARE</b> .....	<b>12</b>
4.1	Instrucțiuni de ridicare .....	12
4.2	Componente principale .....	13
4.2.1	Cabluri de sudură .....	14
4.2.2	Suport pentru bobină .....	15
4.3	Conexiuni .....	15
4.3.1	Conectarea la sursa de alimentare .....	16
<b>5</b>	<b>OPERARE</b> .....	<b>17</b>
5.1	Transport .....	17
5.1.1	Demontați căruciorul .....	18
5.2	Ambreiajul .....	19
5.3	Alimentarea cu sârmă pentru sudură .....	19
5.4	Schimbarea rolei de alimentare .....	20
5.5	Realimentarea cu pudră de flux .....	20
5.6	Îmbunătățirea tractorului cu tracțiune integrală .....	20
5.7	Panou de comandă EAC 10 .....	22
5.7.1	Taste și butoane .....	23
5.7.2	Configurarea inițială .....	24
5.7.3	Pornire .....	24
5.7.4	Ecranul Măsurat .....	25
5.7.5	Ecranul Setare, sursa de alimentare .....	25
5.7.6	Meniul Sudură .....	26
5.8	Ajustări .....	27
5.9	Poziții de sudură .....	28
5.10	Perie de referință pentru tensiunea piesei de prelucrat .....	29
5.11	Aplicații de sudură .....	29
5.11.1	Versiunea de bază .....	30
5.11.2	Role în stare de inactivitate (0446 151 880) .....	30
5.11.3	Lampă laser (0821 440 980) .....	31
5.11.4	Căruciorul roții de ghidare (0413 542 880) .....	31
5.11.5	Roți canelate (0443 682 881) .....	32
5.11.6	Sudură de colț plată (0904 586 880) .....	32
<b>6</b>	<b>ÎNTREȚINERE</b> .....	<b>33</b>
6.1	Zilnic .....	33
6.2	Săptămânal .....	33
<b>7</b>	<b>DEPANARE</b> .....	<b>34</b>
7.1	Versotrac Cadet EWT 1000 .....	34
7.2	Cap de sudură .....	34

7.3	Unitate de comandă Versotrac Cadet .....	35
8	<b>CODURI DE EVENIMENTE</b> .....	36
8.1	High DC voltage .....	36
8.2	Temperatură înaltă .....	36
8.3	Low welding current .....	36
8.4	Low battery voltage .....	36
8.5	Eroare de viteză la un motor (motor de alimentare cu sârmă, de deplasare) .....	36
8.6	Internal communication error (warning) .....	37
8.7	Communication error .....	37
8.8	Lost contact with the unit .....	37
8.9	Lipsă flux de gaz .....	37
8.10	High welding current .....	37
8.11	Current servo saturation .....	37
8.12	High welding current .....	37
8.13	High inductance .....	38
8.14	Internal communication error (warning) .....	38
8.15	Communication error .....	38
8.16	Current servo saturation .....	38
8.17	Un motor s-a oprit .....	38
8.18	Un motor s-a oprit .....	38
8.19	Current servo saturation .....	39
8.20	High DC voltage .....	39
8.21	Temperatură înaltă .....	39
8.22	Temperatură înaltă .....	39
8.23	Temperatură înaltă .....	39
8.24	High inductance .....	39
8.25	Lost contact with the unit .....	40
8.26	Eroare de viteză la un motor (motor de alimentare cu sârmă, de deplasare) .....	40
8.27	Un motor s-a oprit .....	40
9	<b>COMANDAREA PIESELOR DE SCHIMB</b> .....	41
	<b>SCHEMĂ ELECTRICĂ</b> .....	42
	<b>NUMERE DE CATALOG</b> .....	43
	<b>ACCESSORIES</b> .....	44
	<b>PIESE DE UZURĂ</b> .....	47

# 1 SIGURANȚĂ

## 1.1 Semnificația simbolurilor

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

**PERICOL!**

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

**AVERTISMENT!**

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

**ATENȚIE!**

Semnifică pericole care ar putea cauza vătămare corporală minoră.

**AVERTISMENT!**

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



## 1.2 Măsurile de siguranță

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

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

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

### 4. Echipament individual de siguranță:

- Purtați întotdeauna echipamentul individual de protecție recomandat, precum ochelari de protecție, îmbrăcăminte neinflamabilă, mănuși de protecție
- Nu purtați obiecte precum eșarfe, brățări, inele etc., care pot să se agațe sau să cauzeze arsuri

### 5. Măsuri generale de protecție:

- Asigurați-vă că ați fixat cablul de retur
- Lucrările la echipamentul de înaltă tensiune **trebuie efectuate numai de către un electrician calificat**
- Echipamentul corespunzător de stingere a incendiilor trebuie să fie marcat în mod vizibil și să fie la îndemână
- Lubrifierea și întreținerea echipamentului **nu** trebuie să se efectueze în timpul operării echipamentului



#### **AVERTISMENT!**

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



#### **ȘOC ELECTRIC – Pericol de moarte**

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



#### **CÂMPURI ELECTRICE ȘI MAGNETICE – Pot prezenta pericol pentru sănătate**

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



#### **FUM ȘI GAZE – Pot prezenta pericol pentru sănătate**

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



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

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



#### **ZGOMOT – Zgomotul excesiv poate afecta auzul**

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

**PIESE ÎN MIȘCARE - Pot cauza vătămări**

- Mențineți toate ușile, panourile și capacele închise și în poziții sigure. Permiteți numai persoanelor calificate să îndepărteze capacele pentru întreținere și depanare, după cum este necesar. Montați din nou panourile sau capacele și închideți ușile după finalizarea operațiunilor de service și înainte de pornirea motorului.



- Opriți motorul înainte de montarea sau conectarea unității.
- Țineți mâinile, părul, hainele largi și uneltele departe de piesele în mișcare.

**PERICOL DE INCENDIU**

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

**SUPRAFAȚĂ FIERBINTE – Piese pot cauza arsuri**

- Nu atingeți piesele cu mâinile neprotejate.
- Lăsați să treacă o perioadă de răcire înainte de a lucra cu echipamentul.
- Pentru a manipula piesele fierbinți, utilizați instrumente adecvate și/sau mănuși de sudură izolate pentru a preveni arsurile.

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

**PROTEJAȚI-VĂ PE DVS. ȘI PE CEILALȚI!****ATENȚIE!**

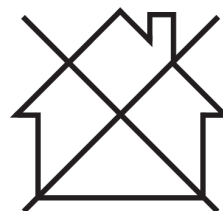
Acest produs este destinat exclusiv sudurii cu arc.

**AVERTISMENT!**

Nu utilizați sursa de alimentare pentru dezghețarea țevilor înghețate.

**ATENȚIE!**

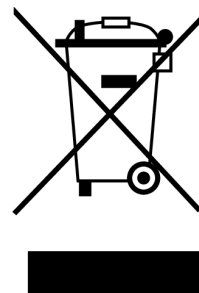
Echipamentele din Clasa A nu sunt destinate pentru utilizare în amplasamentele rezidențiale unde energia electrică este furnizată de sistemul public de alimentare de joasă tensiune. Din cauza perturbațiilor conduse și radiate, pot exista dificultăți în asigurarea compatibilității electromagnetice a echipamentelor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

**NOTĂ!****Predați echipamentul electronic uzat la centrul de reciclare!**

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

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

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



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



## 2 INTRODUCERE

---

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

**Toate celelalte aplicații sunt interzise.**

Echipamentul este destinat utilizării în combinație cu o sursă de alimentare digitală **ESAB LAF xxx1**, **TAF xxx1** sau **Aristo 1000**.

### 2.1 Metode de sudură

#### **Sudură cu arc scufundat**

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

### 2.2 Sudură orizontală

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



#### **NOTĂ!**

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

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

### 2.3 Stabilitate



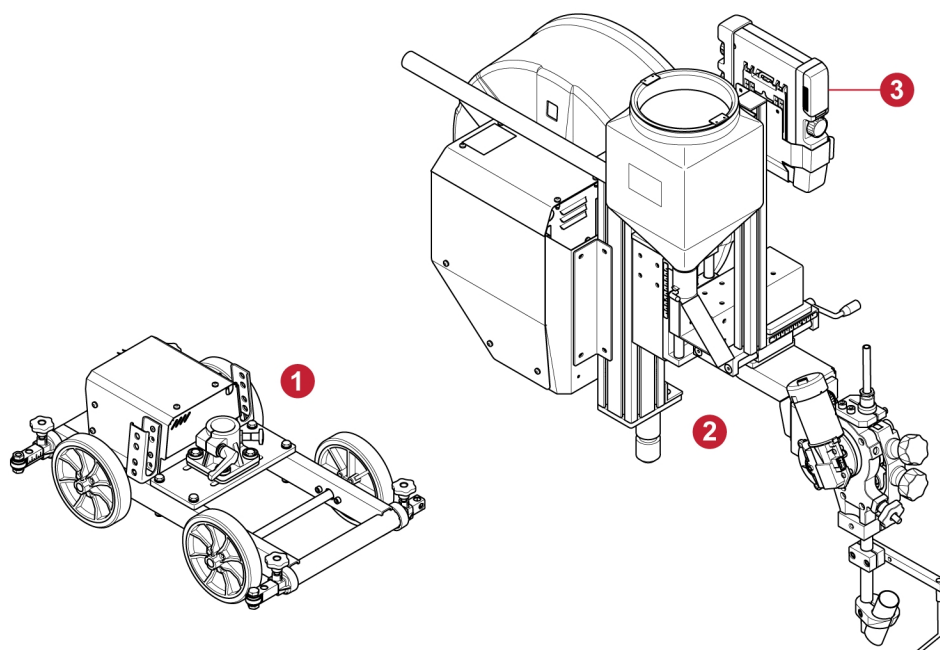
#### **NOTĂ!**

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

Versotrac Cadet EWT 1000 este conceput pentru a fi flexibil și a acoperi multiple aplicații și locații de sudură diferite. Stabilitatea poate fi îmbunătățită prin deplasarea laterală a suportului pilonului, a poziției recipientului pentru flux etc.

## 3 DATE TEHNICE

### 3.1 Tractor de sudură Versotrac Cadet EWT 1000



1. Cărucior pentru tractor
2. Suport pentru bobină, coloană și cap de sudură
3. EAC 10, bloc de telecomandă de control

<b>Versotrac Cadet EWT 1000</b>	
<b>Tensiune de alimentare</b>	60 V c.c. sau 42 V c.a., 50/60 Hz
<b>Cerințe de consum maxim de putere</b>	900 VA
<b>Viteza de deplasare</b>	0,1–2,0 m/min (0,3–6,6 ft./min)
<b>Cuplu de frână al butucului de frână</b>	1,5 Nm (13,3 in. lb)
<b>Rază de întoarcere minimă pentru sudura circumferențială</b>	
Diametru interior obiect	3000 mm (9 ft 10,11 in)
Diametru exterior obiect, patru roți	3900 mm (12 ft 9,54 in.)
Diametru minim țevă pentru sudura de îmbinare internă	1100 mm (3 ft 7,31 in)
<b>Greutatea maximă a sârmei</b>	30 kg (66 lb)
<b>Greutate</b> , excluzând sârma și fluxul	65 kg (143,3 lb)
<b>Umiditate relativă aer</b>	Max 95%
<b>Temperatură de exploatare</b>	de la -10 la +40 °C (de la -14 la +104 °F)
<b>Temperatură de depozitare</b>	de la -20 ° la +55 °C (de la -4 ° la +131 °F)
<b>Temperatura maximă a suprafeței pe obiectul sudat (roată)</b>	150 °C

<b>Versotrac Cadet EWT 1000</b>	
<b>Clasificare CEM</b>	Clasa A
<b>Clasă de protecție carcasă</b>	IPXX
<b>Cap de sudură</b>	
<b>Tensiune de alimentare</b>	42 V c.c.
<b>Sarcină admisibilă la 100%</b>	1000 A
<b>Dimensiuni sârmă</b>	
O singură sârmă de Fe solidă	1,6–4,0 mm (0,06–0,15 in.)
SS solidă	1,6–3,2 mm (0,06–0,12 in.)
<b>Viteză maximă de alimentare cu sârmă</b> ( $\leq 4$ mm de sârmă)	9,0 m/min (29,5 ft./min)
<b>Cuplu de frână al butucului de frână</b>	1,5 Nm (13,3 in. lb)
<b>Volum pâlnie de flux</b>	6 l
<b>Clasificare CEM</b>	Clasa A

## 4 INSTALARE

Instalarea trebuie executată de un specialist.



### AVERTISMENT!

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



### ATENȚIE!

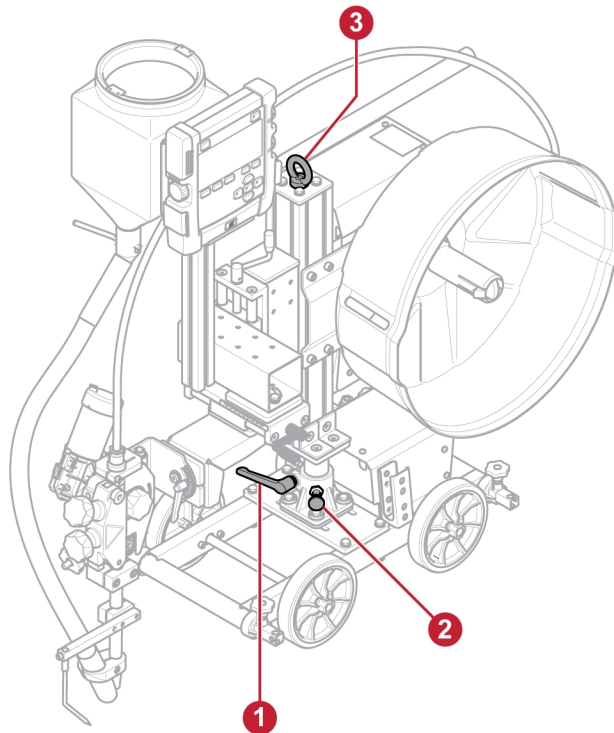
Acest produs este destinat utilizării în medii industriale. Într-un mediu casnic, acest produs poate cauza interferențe radio. Utilizatorului îi revine responsabilitatea să ia măsurile de protecție adecvate.

### 4.1 Instrucțiuni de ridicare



### AVERTISMENT!

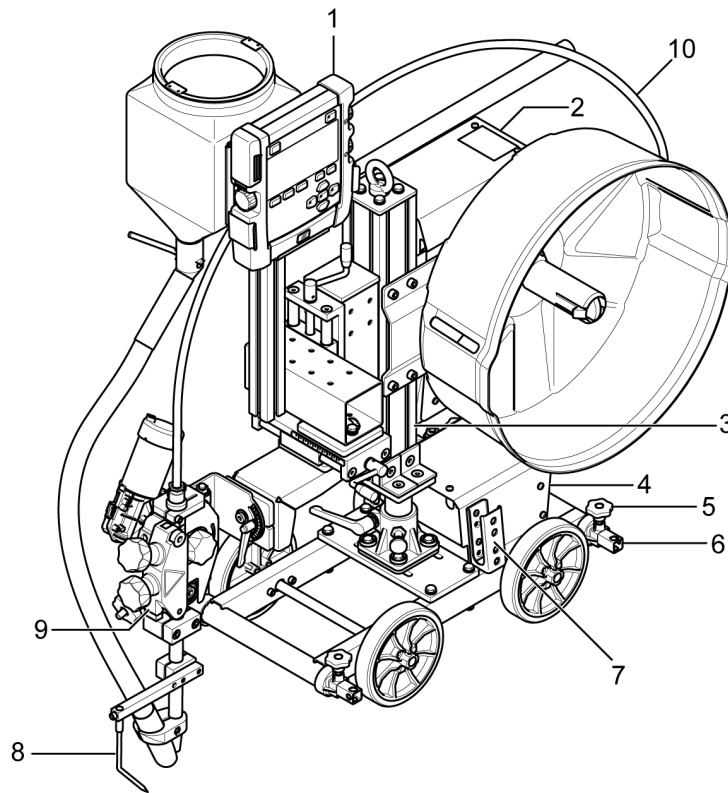
Tractorul de sudare trebuie să fie ridicat folosind inelul de ridicare (3).



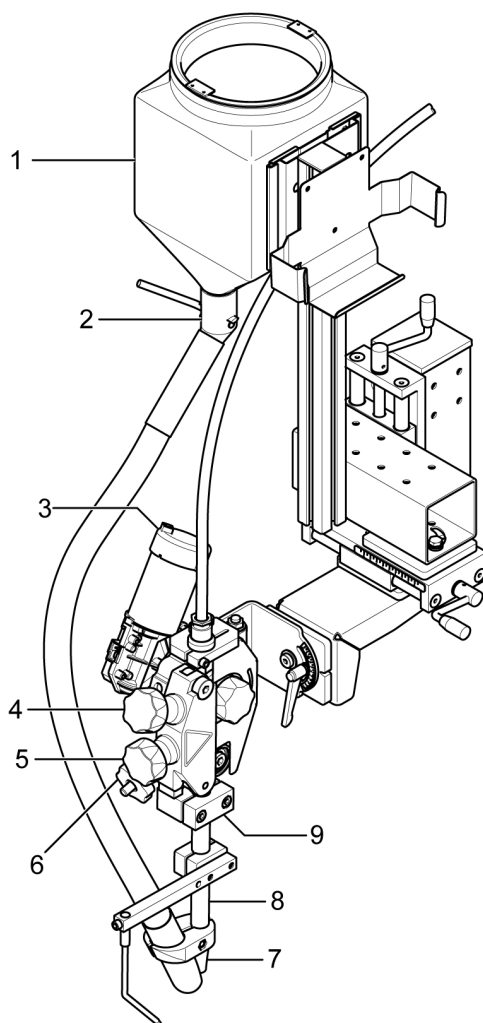
- Deconectați sursa de alimentare și îndepărtați toate consumabilele (flux și sârmă de sudură).
- Deconectați și îndepărtați cablurile de sudură din tractorul de sudare. Cablurile de sudură nu trebuie să fie montate împreună cu tractorul.
- Asigurați-vă că ați blocat coloana pe poziție (1 și 2), direcționată înainte, după cum se arată în ilustrație.

## 4.2 Componente principale

### Tractoare de sudură Versotrac Cadet EWT 1000



- |  |                        |
|--|------------------------|
| 1. Bloc de telecomandă de control EAC 10 | 6. Tijă de ghidare     |
| 2. Unitate de comandă Versotrac Cadet    | 7. Suport pentru cablu |
| 3. Coloană                               | 8. Știft de ghidare    |
| 4. Cărucior pentru tractor               | 9. Cap de sudură       |
| 5. Blocare tijă de ghidare               | 10. Manșon de sârmă    |

**Cap de sudură**

- |  |   |
|--|---|
| 1. Pâlnie de flux                                  | 6. Funcție de memorie pentru dispozitivul de întindere a sârmei |
| 2. Supapă de flux                                  | 7. Vârf de contact  |
| 3. Motor de alimentare cu sârmă                    | 8. Contact electric   |
| 4. Cilindru de presiune pentru alimentare cu sârmă | 9. Conexiune pentru curent de sudură                            |
| 5. Dispozitiv de întindere a sârmei                |   |

**4.2.1 Cabluri de sudură**

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

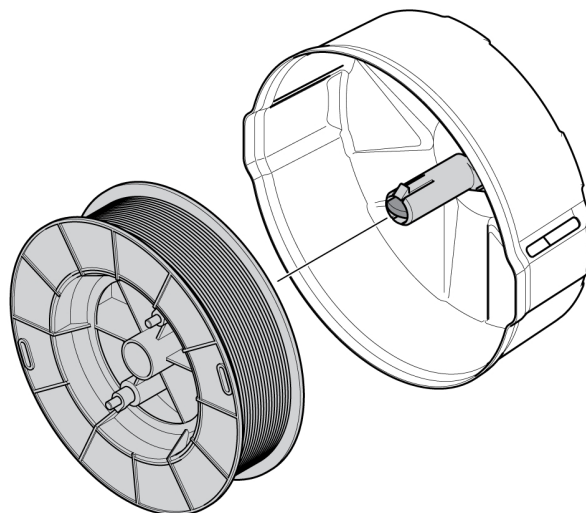
- |               |                                     |
|---------------|-------------------------------------|
| Până la 500 A | un cablu de 120 mm <sup>2</sup>     |
| 500 - 1000 A  | două cabluri de 120 mm <sup>2</sup> |

**NOTĂ!**

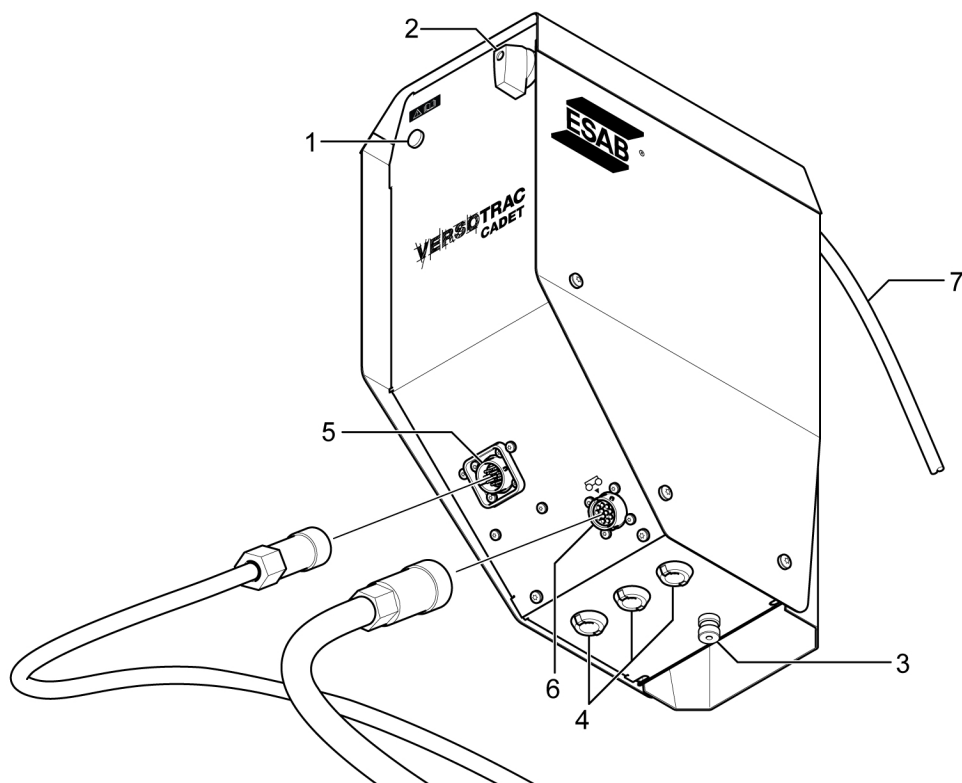
Având două cabluri de sudură, așezați-le în paralel, apropiate între ele, dar nu răsucite unul în jurul celuilalt.

### 4.2.2 Suport pentru bobină

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

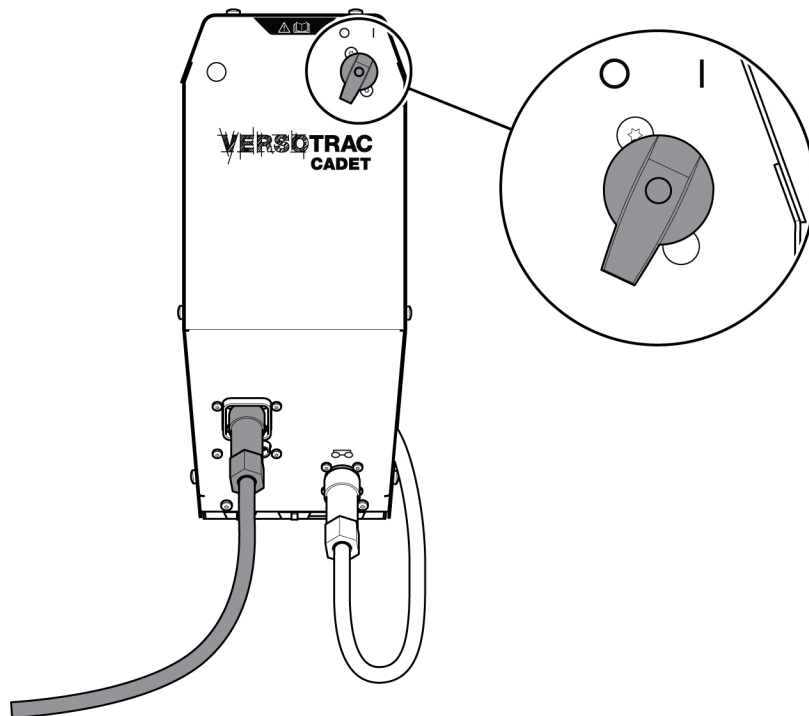


### 4.3 Conexiuni



- |  |  |
|--|--|
| 1. Indicator pornit/oprit  | 5. Conexiune pentru sursa de alimentare          |
| 2. Comutator pornit/oprit  | 6. Conexiune pentru căruciorul pentru tractor    |
| 3. Conexiune pentru peria de tensiune de referință pentru piesa de prelucrat | 7. Cablu pentru blocul de telecomandă de control |
| 4. Intrări cablu accesorii   |  |

### 4.3.1 Conectarea la sursa de alimentare



Conectați cablul de interconectare la conector.

Cablul de interconectare dintre sursa de alimentare ESAB pe bază de CAN și unitatea de comandă Verotrak Cadet este disponibil ca accesoriu de lungimi diferite.

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

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

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



## 5 OPERARE

**ATENȚIE!**

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



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

**NOTĂ!**

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

**NOTĂ!**

Tractorul este furnizat cu o curea. Poate fi utilizat pentru colectarea cablurilor de sudură în spatele tractorului.

### 5.1 Transport

Transportul **tractorului de sudură Versotrac Cadet EWT 1000** este posibil urmând instrucțiunile din secțiunea „Instrucțiuni de ridicare”.

**NOTĂ!**

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

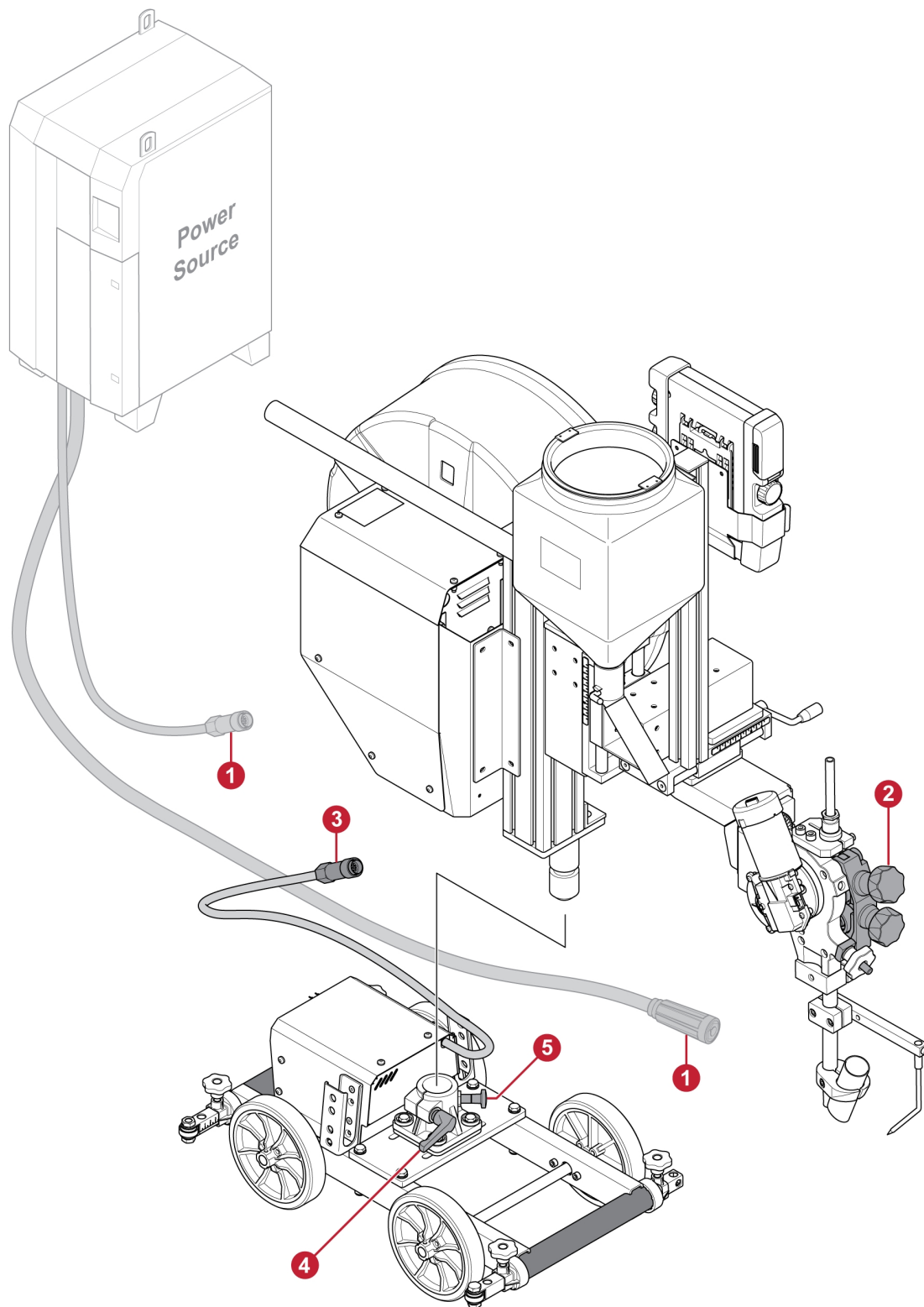
- 1) Opriți și deconectați sursa de alimentare. Deconectați cablurile de la capul de sudură și căruciorul pentru tractor (1). Îndepărtați cablurile de sudură din tractorul de sudare.

**NOTĂ!**

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

- 2) Scoateți sârma din unitatea de alimentare cu sârma și manșonul de sârma (2).

3) Îndepărtați bobina de sârmă.



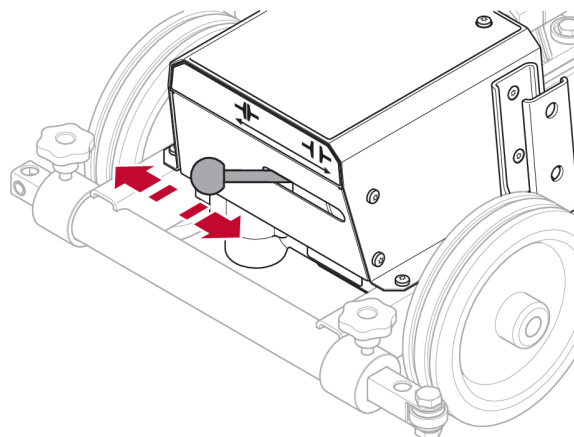
### 5.1.1 Demontați căruciorul

- 1) Asigurați-vă că ați poziționat coloana central în căruciorul pentru tractor.
- 2) Deconectați cablul (3) dintre căruciorul pentru tractor și unitatea de comandă

- 3) Deblocați rotirea coloanei folosind mânerul (4). Rotiți până la punctul final. Trageți (5) și rotiți încă câteva grade.

## 5.2 Ambreiajul

Utilizați butonul pentru ambreiaj din spatele căruciorului pentru tractor pentru blocarea și deblocarea roților de la motor. Roțile vor fi angrenate cu motorul pe poziția de blocare.



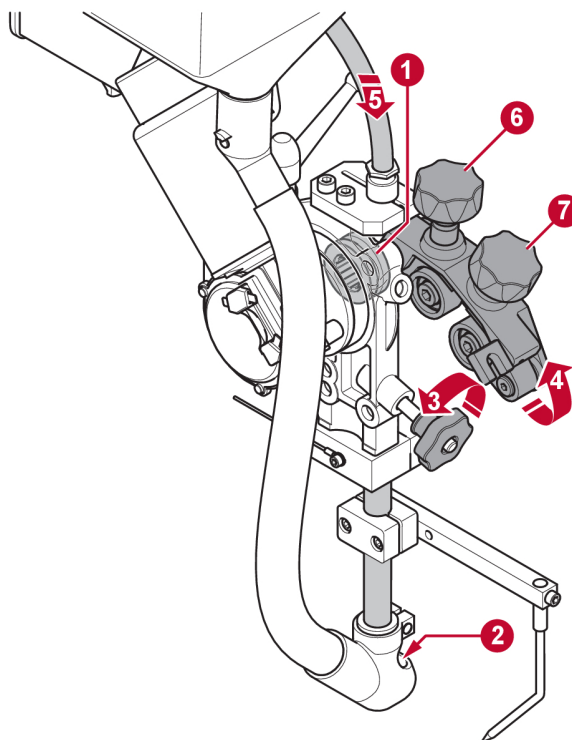
## 5.3 Alimentarea cu sârmă pentru sudură



### NOTĂ!

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

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



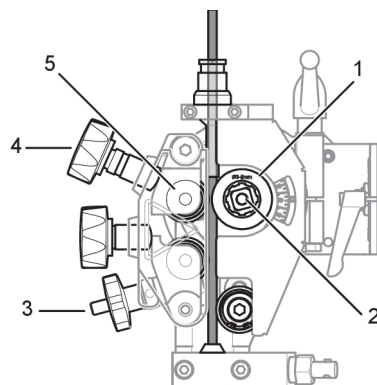
### NOTĂ!

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

## 5.4 Schimbarea rolei de alimentare

1. Eliberați butonul (3).
2. Eliberați roata de manevră (2).
3. Schimbați rola de alimentare (1).

Rolele de alimentare sunt marcate cu dimensiunile sârmei.



## 5.5 Realimentarea cu pudră de flux

1. Închideți supapa de flux (1) de pe pâlnia de flux.
2. Îndepărtați cicloul opțional de pe unitatea de recuperare a fluxului, dacă este montat.
3. Alimentați cu pudră de flux.

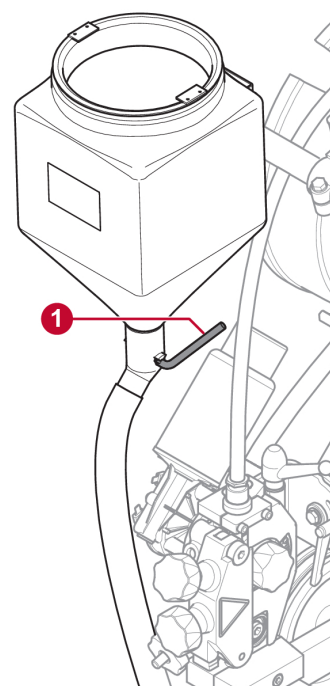


### NOTĂ!

Pudra de flux trebuie să fie uscată. Utilizați pudră de flux preîncălzită doar dacă pâlnia de flux este proiectată pentru acest tip de pudră.

4. Poziționați tubul pentru flux fără a-l răsuci.
5. Ajustați înălțimea duzei de flux deasupra sudurii pentru livrarea volumului corect de flux.

Acoperirea fluxului trebuie să fie suficientă pentru a nu avea loc penetrarea arcului.



## 5.6 Îmbunătățirea tractorului cu tracțiune integrală

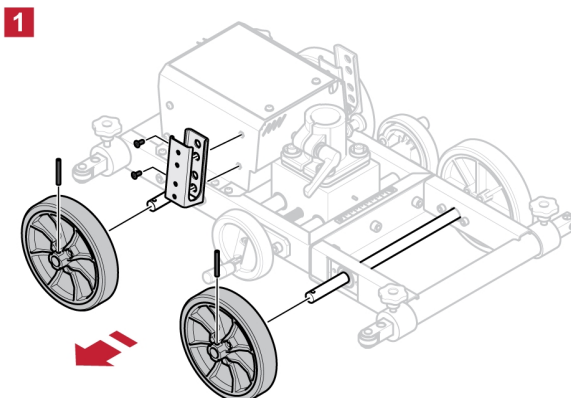


### NOTĂ!

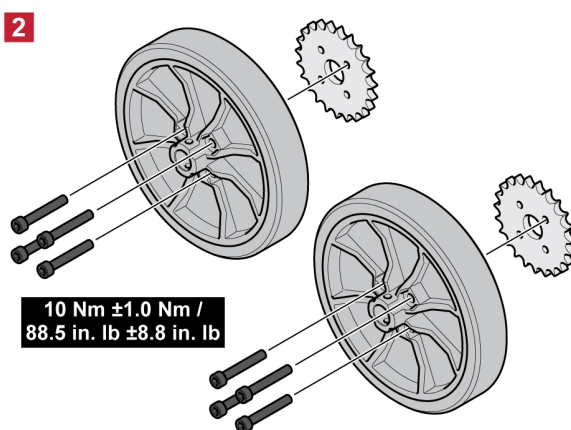
Următoarele imagini pot fi diferite față de versiunea Cadet a tractorului. Imaginile sunt totuși corecte în ceea ce privește manipularea echipamentului.

## 5 OPERARE

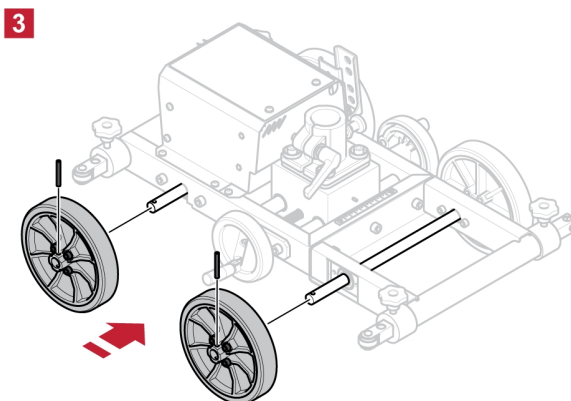
1. Demontați tractorul de sudare conform cu instrucțiunile din capitolul „Demontarea căruciorului”.
2. Îndepărtați suportul pentru cablu și roțile ținute de știfturile elastice pe o parte.



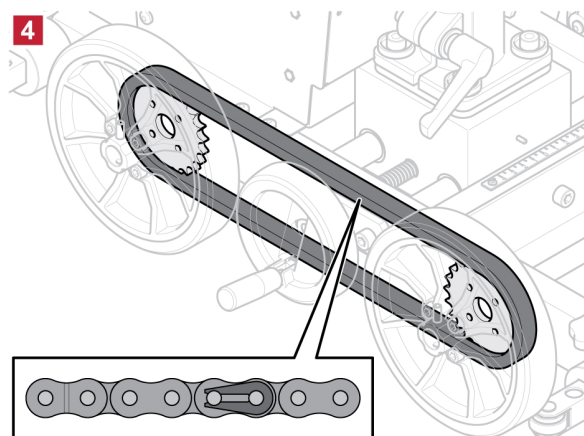
3. Montați pinioanele de lanț la roți utilizând șuruburile incluse.



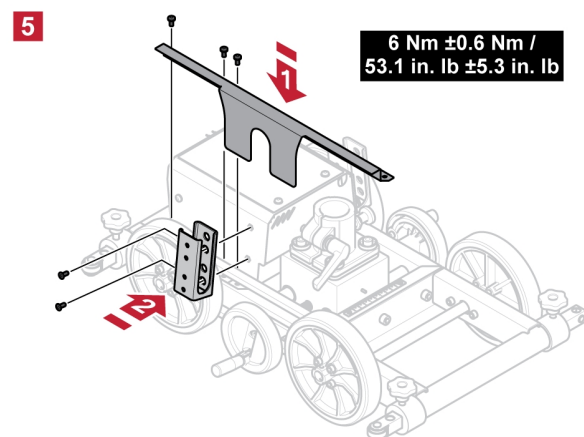
4. Montați roțile pe arbori și blocați-le în poziție utilizând știfturile elastice.



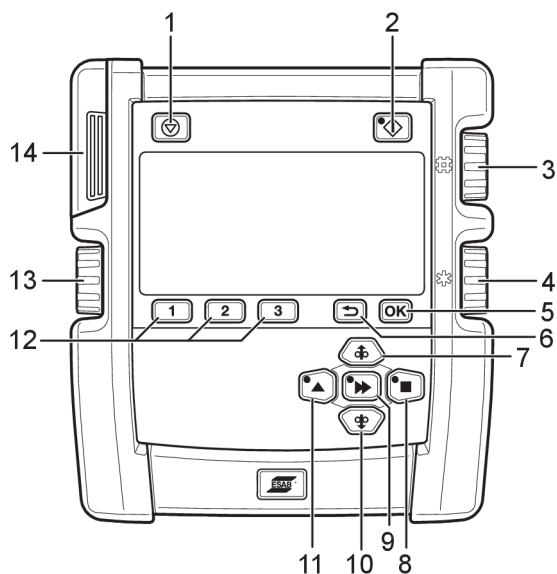
5. Plasați lanțul pe pinioanele de lanț și blocați-l cu elementul de blocare al lanțului.



6. Montați protecția pentru lanț și suportul pentru cablu utilizând șuruburile incluse.



## 5.7 Panou de comandă EAC 10

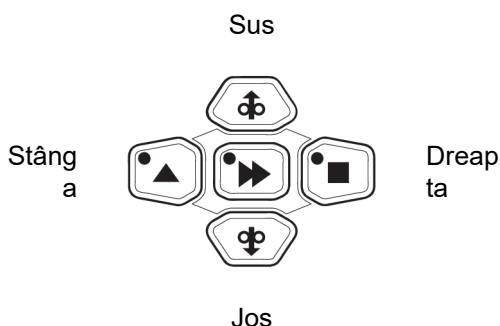


- |   |  |
|---|--|
| 1. Oprire sudură  | 8. Direcția mișcării de deplasare manuală  |
| 2. Pornire sudură   | 9. Mișcare rapidă                          |
| 3. Curent de sudură/viteza de avans a sârmei/echilibrare* | 10. Alimentare manuală cu sârmă în jos     |
| 4. Tensiune de arc/tensiune de decalaj*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

\*Doar cu Aristo® 1000 în modul c.a.

## 5.7.1 Taste și butoane

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



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



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



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



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



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



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



Butonul **Mișcare rapidă (9)** este folosit împreună cu alte butoane pentru a crește viteza. Apăsați butonul pentru a activa mișcarea rapidă și apoi apăsați butonul de alimentare manuală cu sârmă (7, 10) sau de mișcare de deplasare (8, 11). Ledul de pe butonul de mișcare rapidă este aprins cât timp mișcarea rapidă este activată. Apăsați din nou pentru a dezactiva mișcarea rapidă.

În timpul configurării, este posibil să confirmați și să salvați o valoare, pentru a reveni apoi la ecranul anterior folosind butonul de mișcare rapidă.



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



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



Trei memorii diferite de date de sudură per cap de sudură pot fi stocate în memoria panoului de comandă folosind tastele programabile 1, 2 și 3 (12). Tastele programabile au funcții variate în fiecare meniu utilizat. Funcția curentă poate fi vizualizată în textul din rândul de la baza afișajului.



Butonul pentru curentul de sudură /viteza de alimentare cu sârmă/echilibrare<sup>1</sup> (3) se utilizează pentru a mări sau micșora valorile stabilite.



Butonul pentru tensiunea arcului/decalajul tensiunii<sup>1</sup> (4) se utilizează pentru a mări sau micșora valorile stabilite.



Butonul pentru viteza de deplasare/frecvență<sup>1</sup> (13) se utilizează pentru a mări sau micșora valorile stabilite.

<sup>1</sup> Doar cu Aristo® 1000 în modul c.a.

## 5.7.2 Configurarea inițială

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

Configurarea inițială poate fi inițiată, de asemenea, prin apăsarea și menținerea apăsată a butonului **OK** în timpul pornirii, în timp ce este afișată sigla ESAB.

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

- 1) Selectați limba folosind butoanele Sus/Jos/Dreapta/Stânga. Confirmați cu **OK** sau cu butonul din mijloc.
- 2) Selectați unitatea de măsură folosind butoanele Dreapta/Stânga. Confirmați cu **OK** sau cu butonul din mijloc.
- 3) Setati data folosind butoanele Sus/Jos. Schimbați anii, lunile și zilele folosind butoanele Dreapta/Stânga. Confirmați cu **OK** sau cu butonul din mijloc.
- 4) Setati ora folosind butoanele Sus/Jos. Schimbați orele și minutele folosind butoanele Dreapta/Stânga. Confirmați cu **OK** sau cu butonul din mijloc.
- 5) Selectați tipul de sârmă folosind butoanele Sus/Jos. Confirmați cu **OK** sau cu butonul din mijloc.
- 6) Selectați dimensiunea sârmei folosind butoanele Sus/Jos. Confirmați cu **OK** sau cu butonul din mijloc.
- 7) După configurarea inițială, panoul de comandă continuă cu meniul **SETARE**.

## 5.7.3 Pornire

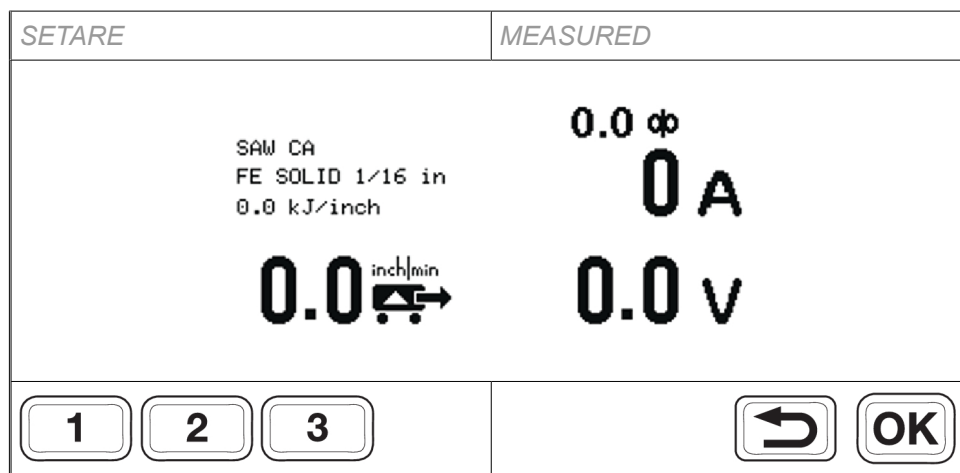


- 1) Versiunea software este afișată pe panoul de comandă în timpul pornirii.
- 2) Sunt afișate tipul de sârmă și dimensiunea selectate anterior. Apăsați orice buton în 7 secunde pentru a deschide meniul. Selectați tipul de sârmă și dimensiunea folosind butoanele Sus/Jos și **OK**.

Dacă nu este apăsat niciun buton, panoul de comandă trece la meniul **SETARE** fără modificări ale tipului sau dimensiunii firului.



### 5.7.4 Ecranul Măsurat



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

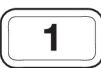
Ecranul afișează informațiile divizate în patru grupe:

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



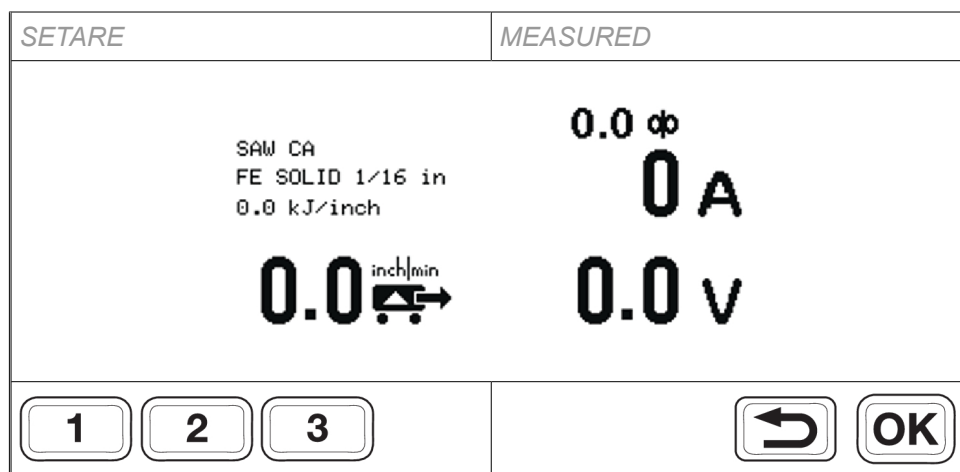
O apăsare scurtă pe *OK* atunci când este conectată o sursă de alimentare de curent alternativ va deschide ecranul de setări C.A. O apăsare lungă pe *OK* deschide ecranul de setări *MENIU DE SUDURĂ*.

Rotiți oricare dintre butoane după oprirea sudurii pentru a deschide ecranul *SETARE*. Valorile sunt afișate, iar ecranul *SETARE* rămâne deschis.



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

### 5.7.5 Ecranul Setare, sursa de alimentare






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

Rotiți oricare dintre butoane în timpul sudării pentru a deschide ecranul *SETARE* din ecranul *MĂSURARE*. Valorile sunt afișate timp de 2 secunde înainte de a reveni la ecranul *MĂSURARE*, cu excepția cazului în care se fac ajustări.

Dacă ecranul *SETARE* este deschis fără efectuarea unei suduri, acesta va rămâne activ. Când începe sudura, se activează ecranul *MĂSURARE*.





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

-  O apăsare scurtă pe oricare dintre tastele 1, 2 sau 3 va afișa setările memoriei în care au fost salvate datele de sudură; setați valorile, după care afișați din nou ecranul *MĂSURARE*. Numărul memoriei de date de sudură în uz este afișat în fila *SETARE* și, de asemenea, cu o bară deasupra tastei cu numărul corespunzător.
-  Cu sursă de alimentare c.a.: O apăsare scurtă a butonului OK deschide ecranul *SETĂRI C.A.*
-  O apăsare lungă pe butonul OK deschide *MENIUL DE SUDURĂ*. Reveniți apăsând butonul Înapoi.

## 5.7.6 Meniul Sudură

-  Când este afișat oricare dintre ecranele *SETARE* sau *MĂSURARE*, apăsați lung pe OK pentru a deschide meniul extins *MENIU DE SUDURĂ*.

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

Exemplu de meniu de sudură pentru Aristo® 1000 CA/CC			
	<i>WELDING MENU</i>		
	<i>METODĂ</i>	<i>DC+</i>	
	<i>REGULATION TYPE</i>	<i>CA</i>	
	<i>START TYPE</i>	<i>DIRECT</i>	
	<i>CRATER FILL TIME</i>	<i>0.0 s</i>	
	<i>BURNBACK TIME</i>	<i>0,50 s</i>	
Exemplu de meniu de sudură pentru sudura SAW cu LAF sau TAF			
	<i>WELDING MENU</i>		
	<i>REGULATION TYPE</i>	<i>CA</i>	
	<i>START TYPE</i>	<i>DIRECT</i>	
	<i>CRATER FILL TIME</i>	<i>0.0 s</i>	
	<i>BURNBACK TIME</i>	<i>0,7 s</i>	



Selectați *MENIUL DE SUDURĂ* prin apăsarea butonului din dreapta.



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



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



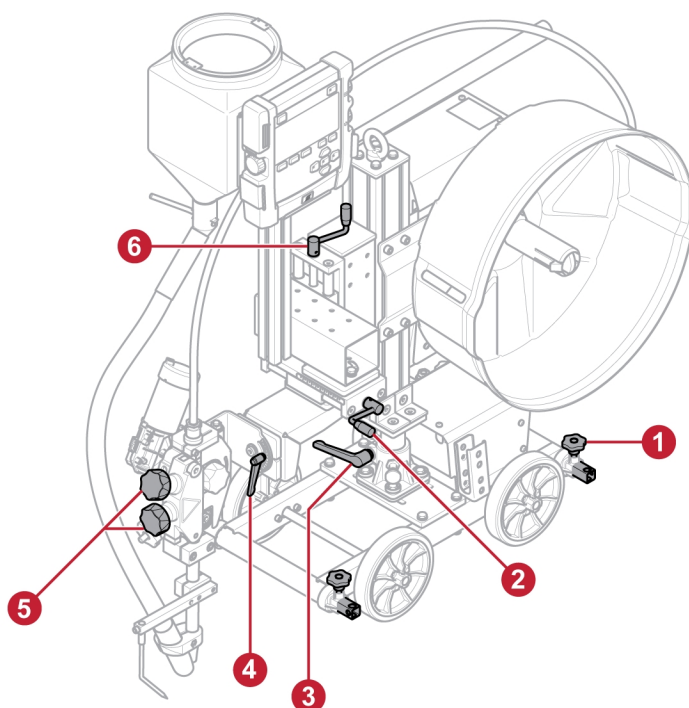
Apăsați OK sau butonul central pentru a confirma și a reveni la meniul anterior. Valoarea nouă este afișată.



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



## 5.8 Ajustări



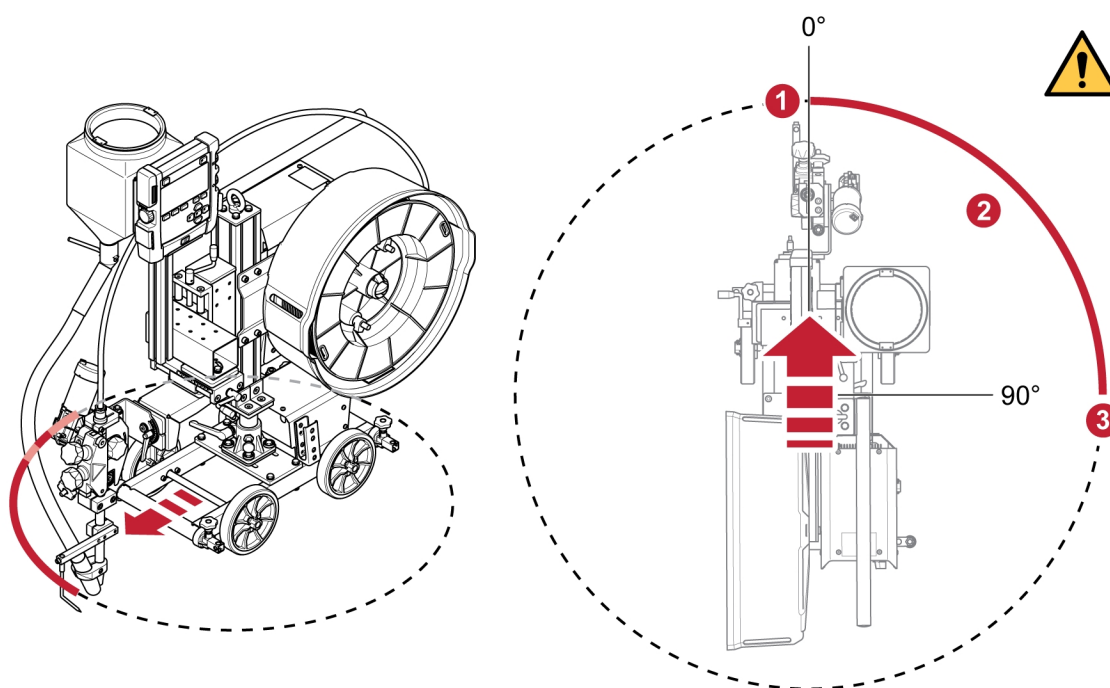
- 1) Ajustați distanța dispozitivul de ghidare a rolei, atât în fața, cât și în spatele tractorului de sudare.
- 2) Ajustați glisorul orizontal/transversal de îmbinări, consultați scala din dreptul glisorului.
- 3) Ajustați unghiul de rotire al coloanei.
- 4) Ajustați unghiul de rotire a capului de sudură, consultați scala din dreptul mânerului.
- 5) Ajustați presiunea sârmei.
- 6) Ajustarea pe verticală a capului de sudură, consultați scala din dreptul glisorului.

## 5.9 Poziții de sudură

Este posibil să se regleze și să se modifice unghiurile capului de sudură și ale altor părți, cum ar fi recipientul pentru flux și butoanele de comandă. Mai jos găsiți sfaturi privind modul de reglare a unghiului capului de sudură.

Este important să vă asigurați de anumite lucruri pentru a beneficia de avantajele acestui tractor:

- Glisorul orizontal este conceput pentru a fi permanent transversal, astfel încât capul de sudură să poată fi reglat cu ușurință înainte și în timpul sudurii.
- Manșonul de sârmă este amplasată într-o poziție bună care face ca sârma să intre în dispozitivul de întindere a sârmei în unghiul corect.

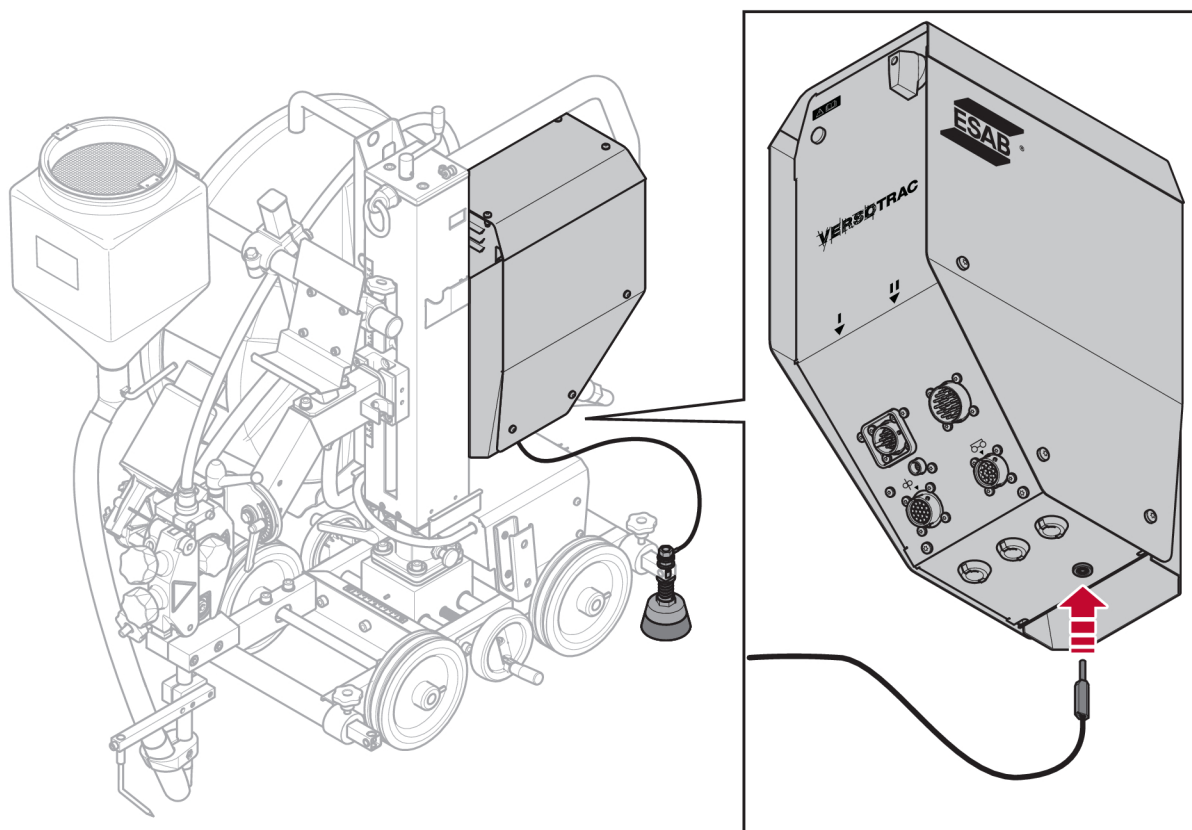


- 1) Poziția capului de sudură în fața tractorului: Capul de sudură se află în poziția de mijloc, așa cum este livrat.
- 2) Poziția capului de sudură între 0 și 90°: Folosiți cele două reglaje de pe partea superioară și de sub glisorul orizontal pentru a poziționa capul de sudură între 0-90°. Asigurați-vă că glisorul orizontal este transversal, iar manșonul de sârmă este plasat într-o poziție bună.
- 3) Poziția capului de sudură pe partea laterală a tractorului: Prin rotirea reglajului superior de pe glisorul orizontal la 90° și prin rotirea reglajului de sub glisorul orizontal la 90°, îmbinarea transversală a glisorului orizontal și manșonul de sârmă vor fi într-o poziție bună, cu unghiul corect în dreptul dispozitivului de îndreptare a sârmei.

## 5.10 Perie de referință pentru tensiunea piesei de prelucrat

Versotrac oferă o referință alternativă pentru tensiunea piesei de prelucrat prin intermediul unei perii montate. Peria de referință pentru tensiunea piesei de prelucrat oferă o referință stabilă pentru tensiunea piesei de prelucrat, pentru sursa de alimentare pentru sudură. Soluția elimină eficient perturbările din cablurile de măsurare a tensiunii arcului, prin asigurarea unui arc de sudură mai stabil.

Aceasta este soluția recomandată pentru referința piesei de prelucrat atunci când sudați cu o sursă de alimentare c.a. cu Versotrac.



Montați peria de referință pentru tensiunea piesei de prelucrat pe oricare dintre tijele de ghidare.

Conectați cablul la intrarea de referință pentru tensiunea piesei de prelucrat de pe unitatea de comandă.



### NOTĂ!

Cablul de comandă 0446 146 880-885 este necesar între unitatea de comandă și sursa de alimentare. Consultați capitolul „ACCESORII”.

## 5.11 Aplicații de sudură



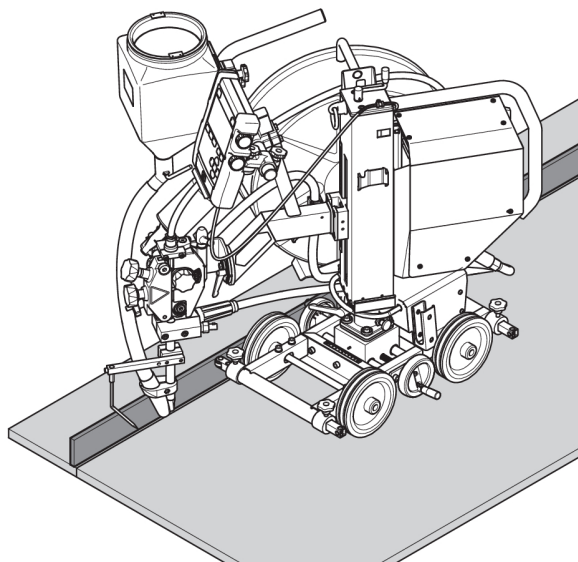
### NOTĂ!

Următoarele imagini pot fi diferite față de versiunea Cadet a tractorului. Imaginile sunt totuși corecte în ceea ce privește manipularea echipamentului.

### 5.11.1 Versiunea de bază

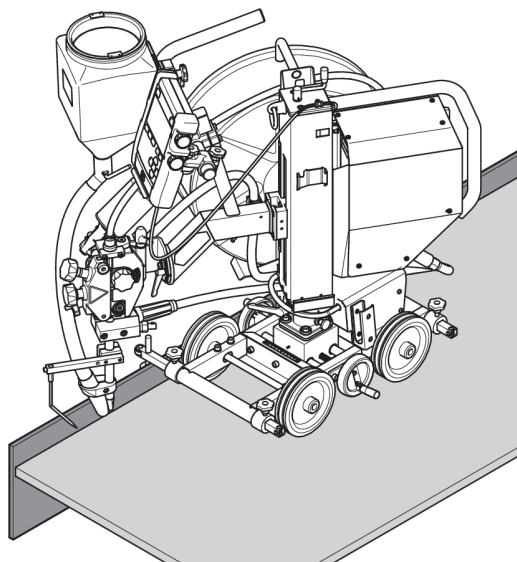
Versotrac Cadet EWT 1000 în versiunea de bază cu dispozitiv de ghidare a rolei. Aceasta poziționează tractorul de sudare de-a lungul sudurilor de colț cu roțile de acționare înclinate la un unghi de aproximativ  $0,5-1^\circ$  înspre plăcuța verticală și cu dispozitivul de ghidare a rolei de-a lungul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

Sudură de colț circulară. Tractorul de sudare urmează îmbinarea folosind dispozitivul de bază al brațului de ghidare. Rază minimă de 3,9 m.



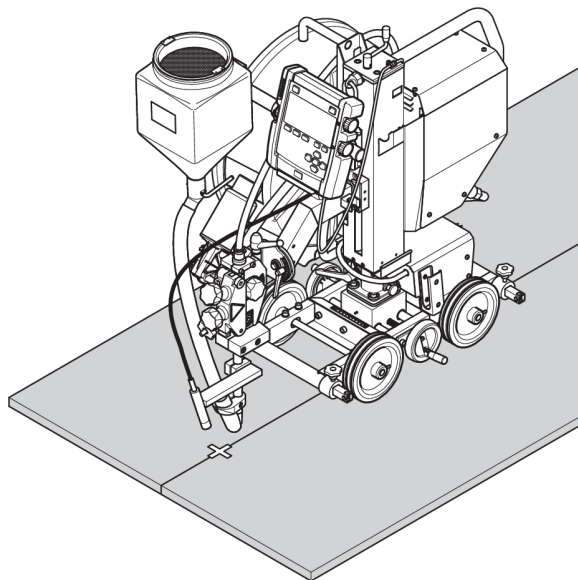
### 5.11.2 Role în stare de inactivitate (0446 151 880)

Role în stare de inactivitate cu înălțime reglabilă sunt furnizate ca accesorii. Două role în stare de inactivitate sunt necesare atunci când realizați o sudură de colț de-a lungul unei plăcuțe verticale joase. Rolele în stare de inactivitate pot fi utilizate și pentru diferite tipuri de piese de prelucrat, de exemplu de-a lungul marginilor de ghidare paralele cu îmbinarea sudată. Consultați capitolul „ACCESORII”.



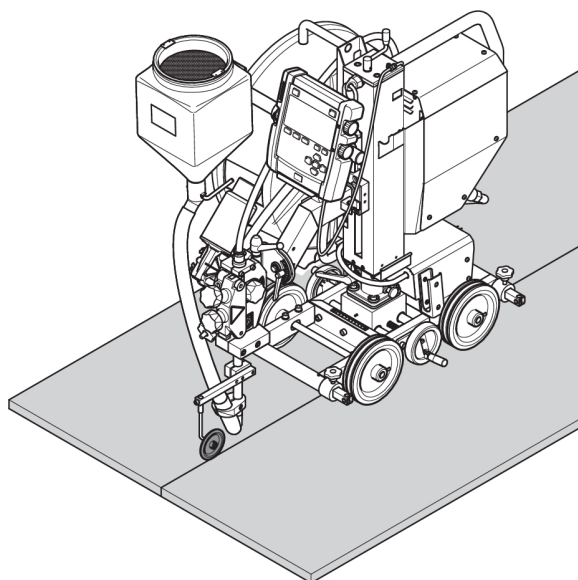
### 5.11.3 Lampă laser (0821 440 980)

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



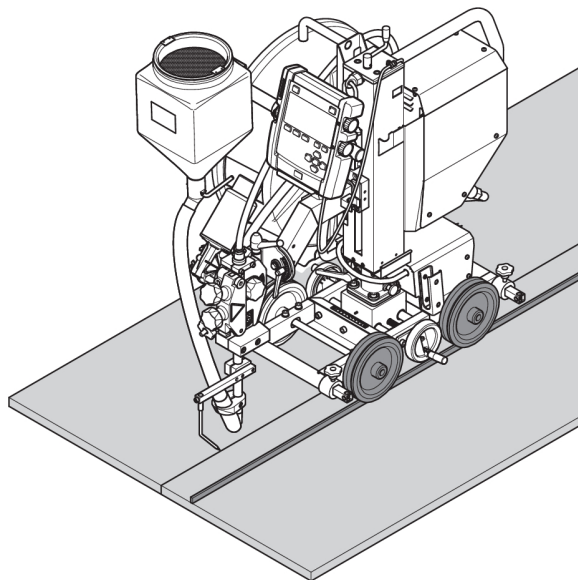
### 5.11.4 Căruciorul roții de ghidare (0413 542 880)

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



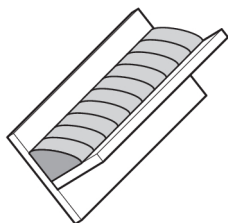
### 5.11.5 Roți canelate (0443 682 881)

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

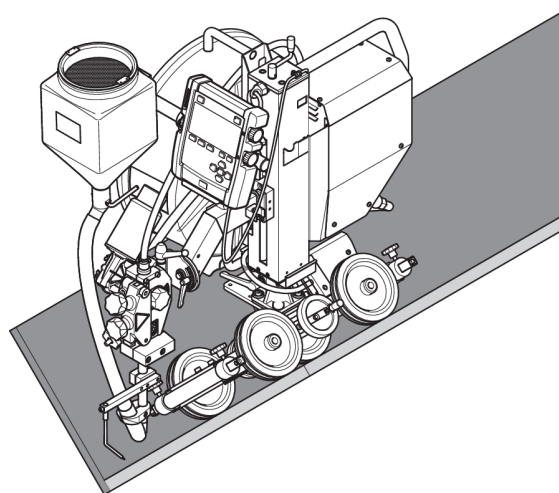


### 5.11.6 Sudură de colț plată (0904 586 880)

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



Unghiul poate fi setată la 0, 30° și 45°. Consultați capitolul „ACCESORII”.





## 6 ÎNTREȚINERE

**ATENȚIE!**

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

**NOTĂ!**

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

Pentru întreținerea **unității de comandă Versotrac Cadet**, consultați manualul de instrucțiuni separat.

### 6.1 Zilnic

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

### 6.2 Săptămânal

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

## 7 DEPANARE

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

### 7.1 Versotrac Cadet EWT 1000

Tip problemă	Cauză posibilă	Măsură
Fără mișcarea de deplasare	Conexiune electrică slabă.	Curățați și strângeți toate conexiunile electrice.
		Verificați cablurile.
Turația motorului este incorectă	Eroare codificator. Fără feedback în sistem.	Curățați și strângeți toate conexiunile electrice.
		Verificați cablurile.

### 7.2 Cap de sudură

Tip problemă	Cauză posibilă	Măsură
Valorile pentru curent și tensiune indică fluctuații mari	Clemele de contact sau duzele sunt uzate sau de dimensiunea greșită.	Înlocuiți cleme de contact sau duzele.
	Presiunea rolei de alimentare cu sârmă nu este adecvată.	Creșteți presiunea rolor de alimentare cu sârmă.
Alimentarea cu sârmă este neregulată	Presiunea pe rolele de alimentare cu sârmă este setată incorect.	Ajustați presiunea rolor de alimentare cu sârmă.
	Rolele de alimentare cu sârmă sunt de dimensiunea greșită.	Înlocuiți rolele de alimentare cu sârmă.
	Canelurile din rolele de alimentare cu sârmă sunt uzate.	Înlocuiți rolele de alimentare cu sârmă.
Alimentarea cu sârmă nu funcționează	Presiunea rolei de alimentare cu sârmă nu este adecvată.	Ajustați presiunea rolor de alimentare cu sârmă.
	Este utilizată o rolă de alimentare greșită.	Înlocuiți rola de alimentare.
Cablurile de sudură se supraîncălzesc	Conexiune electrică slabă.	Curățați și strângeți toate conexiunile electrice.
	Zona transversală a cablurilor de sudură este prea mică.	Utilizați cabluri cu o secțiune transversală mai mare sau utilizați cabluri paralele.
Turația motorului este incorectă	Eroare codificator. Fără feedback în sistem.	Verificați conexiunile electrice.
		Verificați cablurile.
Început greșit sau lipsă pentru sudură sau aprinderea arcului	Conexiune electrică slabă în cablurile de sudură.	Strângeți șuruburile de fixare a cablurilor de sudură. Verificați cablurile de sudură.
	Conexiune slabă pentru sârma de sudură.	Asigurați-vă că sârma de sudură este tăiată drept.
	Conexiune slabă pentru sârma de sudură, fără (+) feedback (+).	Verificați conexiunile electrice. Verificați cablurile.

Tip problemă	Cauză posibilă	Măsură
Performanțe de sudură slabe	Feedback greșit sau lipsă în sistem.	Verificați conexiunile electrice. Verificați cablurile.
	LAF, TAF: Fără feedback (-).	Verificați conexiunile electrice. Verificați cablurile.

### 7.3 Unitate de comandă Versotrac Cadet

Tip problemă	Cauză posibilă	Măsură
Unitatea de comandă nu pornește, dioda nu este aprinsă	42 V lipsă.	Verificați conexiunile electrice.
		Verificați cablul de comandă.
		Verificați dacă comutatorul pornit/oprit este în poziția corectă.
Blocul de telecomandă de control nu pornește	12 V lipsă.	Verificați conexiunile electrice.
		Verificați cablul.

---

## 8 CODURI DE EVENIMENTE

---

Codurile de gestionare a erorilor se utilizează pentru a indica faptul că a survenit o eroare în procesul de sudură. Acestea sunt indicate pe afișaj prin intermediul unui meniu pop-up.

Acest manual descrie codurile de eroare pentru **Versotrac Cadet EWT 1000**. Codurile de eroare pentru alte unități sunt descrise în manualele unităților respective.

Pentru codurile de eroare ale unității de comandă Versotrac Cadet, consultați manualul de instrucțiuni separat.

### 4 High DC voltage

1. Verificați dacă tensiunea de la rețea este prea mică sau prea mare.

### 6 Temperatură înaltă

Sursa de alimentare cu energie electrică este supraîncălzită. Sudura este anulată. Sudarea este permisă din nou dacă temperatura scade sub parametrul maxim de temperatură.

1. Verificați dacă orificiile de admisie sau de evacuare a aerului de răcire nu sunt blocate sau înfundate cu murdărie.
2. Verificați ciclul de funcționare utilizat, pentru a vă asigura că echipamentul nu este suprasolicitat.

### 7 Low welding current

Arcul de sudură a fost oprit din cauza curentului de sudură prea scăzut în timpul procesului de sudură.

1. Este resetată la următoarea pornire a sudurii. Dacă eroarea persistă, apălați la un tehnician de service.

### 8 Low battery voltage

Tensiunea bateriei este prea scăzută. Dacă bateria nu este înlocuită, toate datele stocate vor fi pierdute. Această eroare nu dezactivează nicio funcție.

1. Apelați la un tehnician de service pentru a înlocui bateria.

### 11 Eroare de viteză la un motor (motor de alimentare cu sârmă, de deplasare)

Un motor nu poate menține viteza. Sudarea se oprește.

1. Verificați dacă avansul sârmei nu s-a blocat sau dacă este prea rapid. Dacă eroarea persistă, apălați la un tehnician de service.
2. Dacă eroarea persistă, apălați la un tehnician de service.

## **12** Internal communication error (warning)

Sarcina de pe magistrala CAN a sistemului este temporar prea mare. Este posibil ca sursa de alimentare cu energie electrică să fi pierdut contactul cu unitatea de comandă

1. Verificați dacă toate echipamentele sunt conectate corect. Dacă eroarea persistă, apălați la un tehnician de service.

## **14** Communication error

Magistrala CAN a sistemului nu mai funcționează temporar din cauza unei sarcini excesive.

Procesul curent de sudură este oprit.

1. Verificați echipamentul pentru a vă asigura că este conectată numai o unitate de alimentare cu sârmă sau o unitate de comandă de la distanță.
2. Dacă eroarea se repetă, apălați la un tehnician de service.

## **17** Lost contact with the unit

Contact pierdut cu o unitate.

1. Verificați cablajul și conectorul dintre unitatea de comandă și sursa de alimentare.

## **32** Lipsă flux de gaz

Pornire împiedicată.

1. Verificați supapa de gaz, furtunurile și conectorii.

## **43** High welding current

Sursa de alimentare a oprit procesul de sudură deoarece curentul a depășit parametrul maxim de curent pentru sursa de alimentare.

1. Este resetată la următoarea pornire a sudurii. Dacă eroarea persistă, apălați la un tehnician de service.

## **44** Current servo saturation

Procesul de sudură s-a oprit pentru că nu a avansat timp de 10 secunde.

1. Este resetată la următoarea pornire a sudurii. Dacă eroarea persistă, apălați la un tehnician de service.

## **71** High welding current

Sursa de alimentare a oprit procesul de sudură deoarece curentul a depășit parametrul maxim de curent pentru sursa de alimentare.

1. Este resetată la următoarea pornire a sudurii. Dacă eroarea persistă, apălați la un tehnician de service.

## **88** High inductance

Inductanța este prea mare, în funcție de cablurile de sudură lungi și/dau de volumul mare de date de sudură.

1. Ajustați datele de sudură.

## **93** Internal communication error (warning)

Sarcina de pe magistrala CAN a sistemului este temporar prea mare. Este posibil ca sursa de alimentare cu energie electrică să fi pierdut contactul cu unitatea de comandă

1. Verificați dacă toate echipamentele sunt conectate corect. Dacă eroarea persistă, apălați la un tehnician de service.

## **95** Communication error

Magistrala CAN a sistemului nu mai funcționează temporar din cauza unei sarcini excesive.

Procesul curent de sudură este oprit.

1. Verificați echipamentul pentru a vă asigura că este conectată numai o unitate de alimentare cu sârmă sau o unitate de comandă de la distanță.
2. Dacă eroarea se repetă, apălați la un tehnician de service.

## **100** Current servo saturation

Procesul de sudură s-a oprit pentru că nu a avansat timp de 10 secunde.

1. Este resetată la următoarea pornire a sudurii. Dacă eroarea persistă, apălați la un tehnician de service.

## **168** Un motor s-a oprit

Nu există impulsuri de la traductorul de impuls al motorului.

Pentru LAF și TAF: 168 = Motor M1 (motorul alimentatorului cu sârmă), 169 = Motor M2 (motorul de deplasare).

1. Verificați cablurile motorului. Înlocuiți traductorul de impuls.

## **169** Un motor s-a oprit

Nu există impulsuri de la traductorul de impuls al motorului.

Pentru LAF și TAF: 168 = Motor M1 (motorul alimentatorului cu sârmă), 169 = Motor M2 (motorul de deplasare).

1. Verificați cablurile motorului. Înlocuiți traductorul de impuls.

## **2310** Current servo saturation

Sursa de alimentare a livrat temporar curent maxim.

1. Dacă eroarea persistă, încercați să reduceți volumul de date de sudură.

## **3205** High DC voltage

1. Verificați dacă tensiunea de la rețea este prea mică sau prea mare.

## **4201** Temperatură înaltă

Sursa de alimentare cu energie electrică este supraîncălzită. Sudura este anulată. Sudarea este permisă din nou dacă temperatura scade sub parametrul maxim de temperatură.

1. Verificați dacă orificiile de admisie sau de evacuare a aerului de răcire nu sunt blocate sau înfundate cu murdărie.
2. Verificați ciclul de funcționare utilizat, pentru a vă asigura că echipamentul nu este suprasolicitat.

## **4202** Temperatură înaltă

Sursa de alimentare cu energie electrică este supraîncălzită. Sudura este anulată. Sudarea este permisă din nou dacă temperatura scade sub parametrul maxim de temperatură.

1. Verificați dacă orificiile de admisie sau de evacuare a aerului de răcire nu sunt blocate sau înfundate cu murdărie.
2. Verificați ciclul de funcționare utilizat, pentru a vă asigura că echipamentul nu este suprasolicitat.

## **4203** Temperatură înaltă

Sursa de alimentare cu energie electrică este supraîncălzită. Sudura este anulată. Sudarea este permisă din nou dacă temperatura scade sub parametrul maxim de temperatură.

1. Verificați dacă orificiile de admisie sau de evacuare a aerului de răcire nu sunt blocate sau înfundate cu murdărie.
2. Verificați ciclul de funcționare utilizat, pentru a vă asigura că echipamentul nu este suprasolicitat.

## **5010** High inductance

Inductanța este prea mare, în funcție de cablurile de sudură lungi și/dau de volumul mare de date de sudură.

1. Ajustați datele de sudură.

**8117**

## **Lost contact with the unit**

Contact pierdut cu o unitate.

1. Verificați cablajul și conectorul dintre unitatea de comandă și sursa de alimentare.

**8411**  
**sub-code**  
**0**

## **Eroare de viteză la un motor (motor de alimentare cu sârmă, de deplasare)**

Un motor nu poate menține viteza. Sudarea se oprește.

1. Verificați dacă avansul sârmei nu s-a blocat sau dacă este prea rapid. Dacă eroarea persistă, apălați la un tehnician de service.
2. Dacă eroarea persistă, apălați la un tehnician de service.

**8411**  
**sub-code**  
**1**

## **Un motor s-a oprit**

Nu există impulsuri de la traductorul de impuls al motorului.

Pentru LAF și TAF: 168 = Motor M1 (motorul alimentatorului cu sârmă), 169 = Motor M2 (motorul de deplasare).

1. Verificați cablurile motorului. Înlocuiți traductorul de impuls.



## 9 COMANDAREA PIESELOR DE SCHIMB

---



### ATENȚIE!

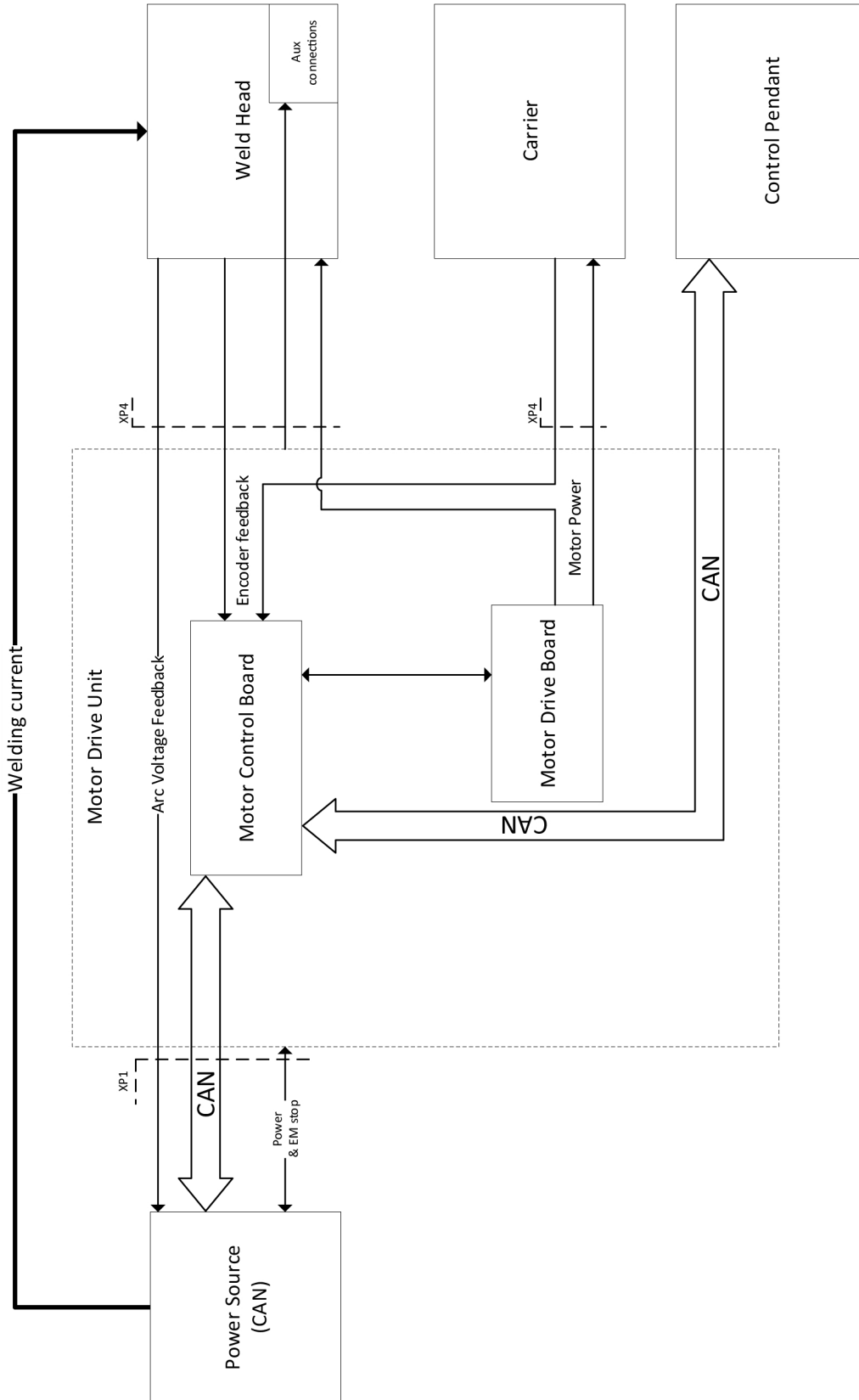
Reparațiile și lucrările electrice trebuie efectuate de un tehnician de service autorizat de ESAB. Utilizați numai piese de schimb și de uzură originale marca ESAB.

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

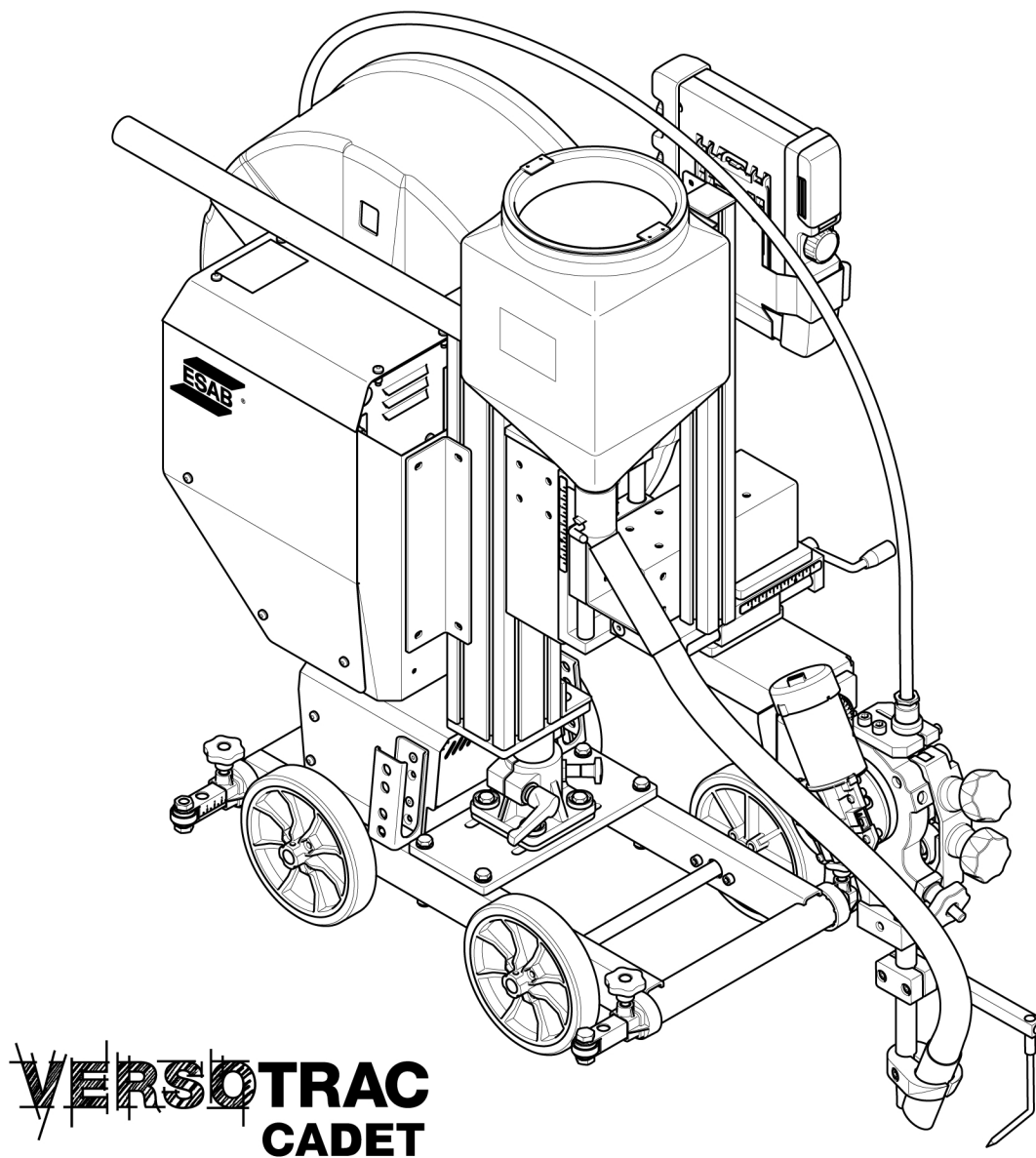
Piese de schimb și consumabilele se pot comanda prin intermediul celui mai apropiat dealer ESAB; vizitați [esab.com](https://www.esab.com). Atunci când comandați, vă rugăm să specificați tipul de produs, numărul de serie, denumirea și codul piesei de schimb în conformitate cu lista de piese de schimb.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

# ANEXĂ

## SCHEMĂ ELECTRICĂ



## NUMERE DE CATALOG



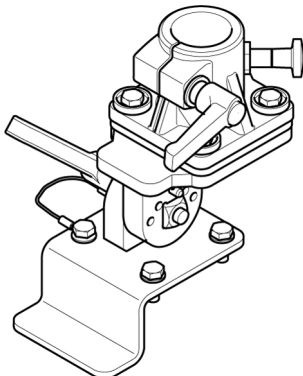
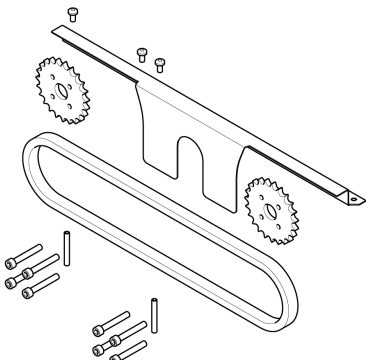
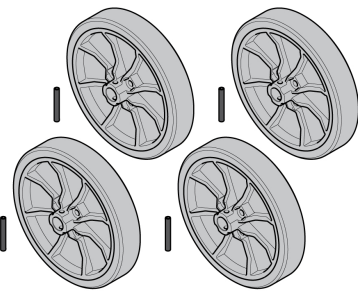
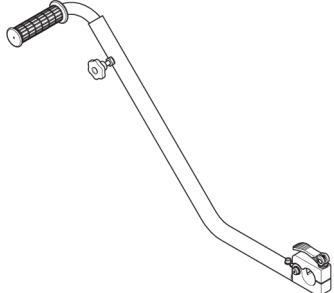
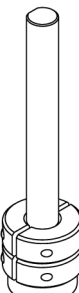
### VERSOTRAC CADET

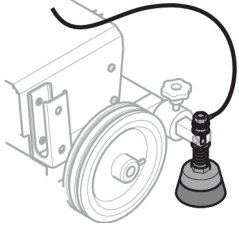
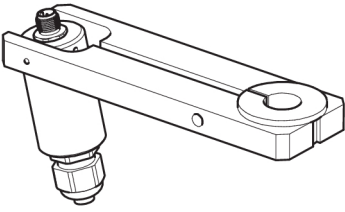
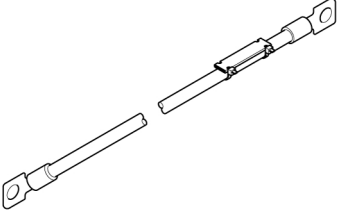
Ordering number	Denomination	Type	Notes
0910 944 880	Welding tractor	Versotrac Cadet EWT 1000	
0910 944 881	Welding tractor	Versotrac Cadet EWT 1000 4WD	
0463 877 *	Instruction manual	Versotrac Cadet Control unit	
0463 612 *	Instruction manual	EAC 10 control panel	Describes software functions.
0463 894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

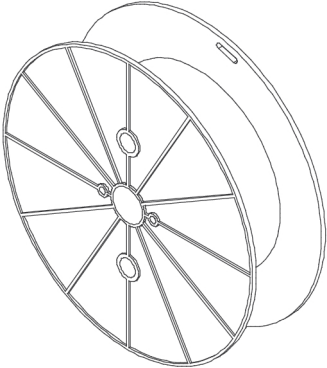
Ultimele trei cifre din numărul de document al manualului arată versiunea manualului. Prin urmare, acestea sunt înlocuite cu \* aici. Asigurați-vă că utilizați un manual cu un număr de serie sau o versiune software care corespunde produsului, consultați prima pagină a manualului.

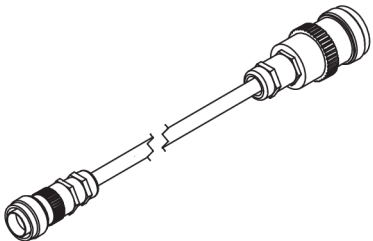
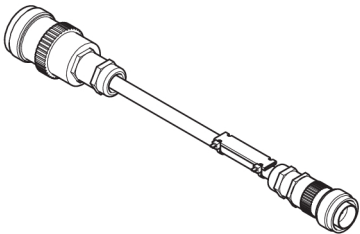

Documentația tehnică este disponibilă pe Internet la: [www.esab.com](http://www.esab.com)

**ACCESSORIES**

<b>Versotrac Cadet EWT 1000</b>		
0904 586 880	<b>Flat fillet welding kit</b>	 A technical drawing of a flat fillet welding kit, showing a complex assembly of metal components including a base, a handle, and various adjustment points.
0910 053 880	<b>4 wheel drive kit</b>	 A technical drawing of a 4 wheel drive kit, showing a long metal frame with two gears and several bolts and nuts.
0910 531 880	<b>Wheel kit</b>	 A technical drawing of a wheel kit, showing four wheels with spokes and their respective axles.
0904 537 880	<b>Steering handle</b>	 A technical drawing of a steering handle, showing a long metal arm with a handle at one end and a mounting bracket at the other.
0446 151 880	<b>Idling roller (1 piece)</b>	 A technical drawing of an idling roller, showing a long vertical metal rod with a cylindrical base.

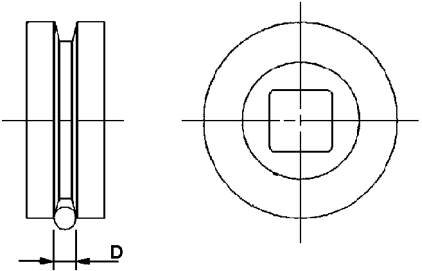
<b>Versotrac Cadet EWT 1000</b>			
0443 682 881	<b>V-wheeltrack steel (4 pcs)</b>		
0443 682 880	<b>V-wheeltrack steel (1 piece)</b>		
0332 947 880	<b>Bracket suction</b>		
0904 223 880	<b>Work piece voltage reference brush</b>		
0413 542 880	<b>Guide wheel bogey.</b> For V-joints, used for joint tracking, for fitting on the contact tube.		
0154 203 880	<b>Guide rail with magnets,</b> 3 m (9.8 ft). Several lengths of guide rail can be used.		
<b>Welding head</b>			
0821 440 980	<b>Laser lamp kit,</b> 2 m (6 ft 6.7 in.) cable		
<b>Welding cable with cable lug</b>			
0413 768 899	95 mm <sup>2</sup> , 15 m (49 ft)		
0413 768 882	95 mm <sup>2</sup> , 24 m (78 ft)		
0413 768 885	95 mm <sup>2</sup> , 34 m (111 ft)		
0413 768 911	95 mm <sup>2</sup> , 50 m (164 ft)		
0413 768 912	95 mm <sup>2</sup> , 75 m (246 ft)		
0413 768 896	120 mm <sup>2</sup> , 15 m (49 ft)		
0413 768 889	120 mm <sup>2</sup> , 24 m (78 ft)		
0413 768 892	120 mm <sup>2</sup> , 34 m (111 ft)		
0413 768 907	120 mm <sup>2</sup> , 50 m (164 ft)		
0413 768 913	120 mm <sup>2</sup> , 75 m (246 ft)		
0810 093 880	<b>Flexible arm</b>		
0148 140 880	<b>Flux recovery unit OPC</b>		
0413 315 881	<b>Flux hopper of silumin alloy</b>		
0145 221 881	<b>Concentric flux feeding funnel</b>		

<b>Contact tube</b>		
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	<b>Contact tube, bent</b>	
0153 872 880	<b>Wire reel, plastic, 30 kg</b>	

<b>Versotrac Cadet Control unit</b>		
<b>Control cable Versotrac Cadet Control unit - digital power source</b>		
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)	
<b>Control cable Versotrac Cadet Control unit - digital power source and work piece voltage reference brush</b>		
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	<b>USB Memory stick 2 Gb</b>	

**PIESE DE UZURĂ**

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.



Pentru informații de contact, vizitați <http://esab.com>

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

[manuals.esab.com](http://manuals.esab.com)



CE

