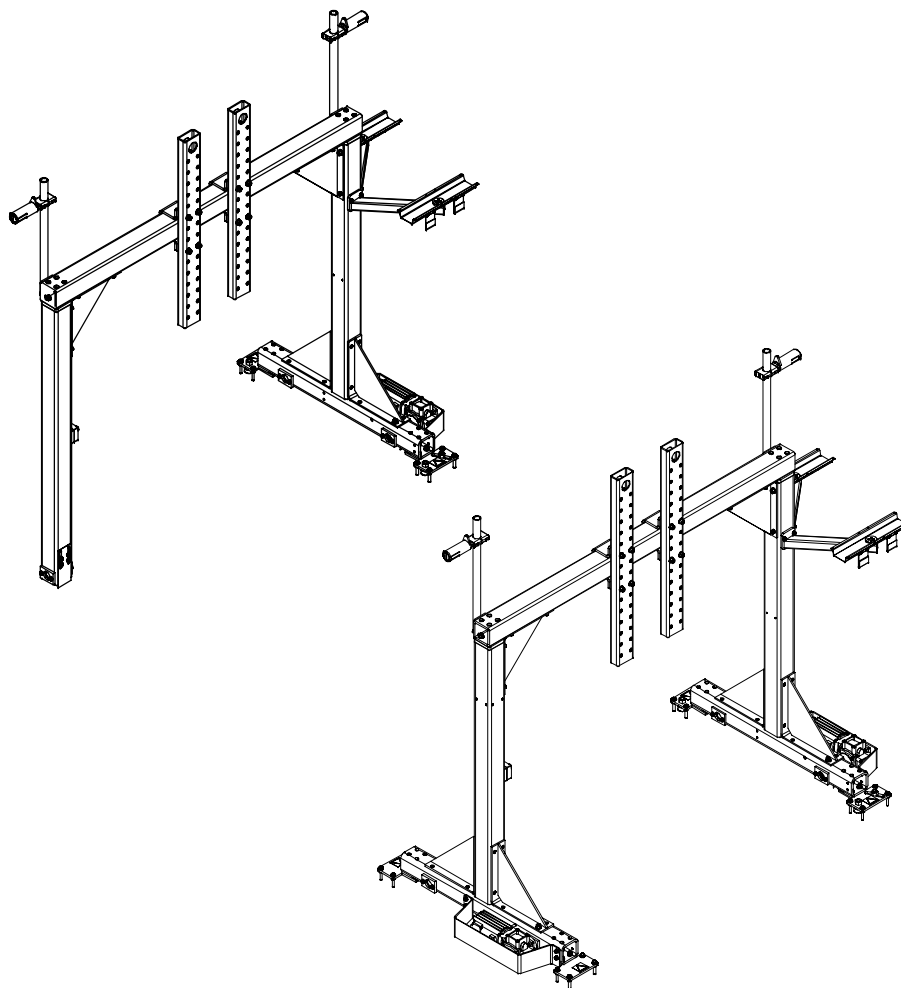


MechTrac 1730/ 2100/ 2500/ 3000



**Bruksanvisning
Brugsanvisning
Bruksanvisning
Käyttöohjeet
Instruction manual
Betriebsanweisung**

**Manuel d'instructions
Gebruiksaanwijzing
Instrucciones de uso
Istruzioni per l'uso
Manual de instruções
Οδηγίες χρήσεως**

SVENSKA	5
DANSK	15
NORSK	25
SUOMI	35
ENGLISH	45
DEUTSCH	55
FRANÇAIS	65
NEDERLANDS	75
ESPAÑOL	85
ITALIANO	95
PORTUGUÊS	105
ΕΛΛΗΝΙΚΑ	115

Rätt till ändring av specifikationer utan avisering förbehålles.
Ret til ændring af specifikationer uden varsel forbeholdes.
Rett til å endre spesifikasjoner uten varsel forbeholdes.
Oikeudet muutoksiin pidätetään.
Rights reserved to alter specifications without notice.
Änderungen vorbehalten.
Sous réserve de modifications sans avis préalable.
Recht op wijzigingen zonder voorafgaande mededeling voorbehouden.
Reservado el derecho de cambiar las especificaciones sin previo aviso.
Ci riserviamo il diritto di variare le specifiche senza preavviso.
Reservamo-nos o direito de alterar as especificações sem aviso prévio.
Διατηρείται το δικαίωμα τροποποίησης προδιαγραφών Χωρίς προειδοποίηση.

FÖRSÄKRAN OM ÖVERENSSTÄMMELSE

ESAB AB Welding Automation, 695 81 Laxå, Sverige, försäkrar under eget ansvar att svetsutrustning MechTrac 1730/ 2100/ 2500/ 3000 från serienummer 0243 är i överensstämmelse med standard EN 60292 och EN 60204 enligt villkoren i direktiv (89/392/EEG) med tillägg (93/68/EEG).

OVERENSSTEMMELSEERKLÆRING

ESAB AB Welding Automation, S- 695 81 Laxå, Sverige, erklærer på eget ansvar, at svejseudstyr MechTrac 1730/ 2100/ 2500/ 3000 fra serienummer 0243 er i overensstemmelse med standarden EN 60292 og EN 60204 ifølge betingelserne i direktiv (89/392/EØF) med tillæg (93/68/EØF).

FORSIKRING OM SAMSVAR

ESAB AB Welding Automation, S-695 81 Laxå, Sverige, försäkrar på eget ansvar at sveiseutstyr MechTrac 1730/ 2100/ 2500/ 3000 fra serienummer 0243 er i overensstemmelse med standard EN 60292 og EN 60204 i følge vilkårene i direktiv (89/392/EF) med tillegg (93/68/EF).

VAATIMUSTENMUKAISUUSVAKUUTUS

ESAB AB Welding Automation, S-695 81 Laxå, Ruotsi, vakuuttaa omalla vastuullaan, että hitsauslaitteisto MechTrac 1730/ 2100/ 2500/ 3000 alkaen sarjanumerosta 0243 täyttää standardin EN 60292 ja EN 60204 vaatimukset direktiivin (89/392/ETY) ja sen lisäysten (93/68/ETY).

DECLARATION OF CONFORMITY

ESAB AB Welding Automation, S-695 81 Laxå, Sweden, gives its unreserved guarantee that welding equipment MechTrac 1730/ 2100/ 2500/ 3000 from serial number 0243 complies with standard EN 60292 and EN 60204, in accordance with the requirements of directive (89/392/EEC) and addendum (93/68/EEC).

ZULASSUNGSNACHWEIS

ESAB AB Welding Automation, S-695 81 Laxå Schweden, bestätigt hiermit in Eigenverantwortung, daß der Schweißausrüstung MechTrac 1730/ 2100/ 2500/ 3000 ab Seriennummer 0243 dem Standard EN 60292 und EN 60204 gemäß den Bedingungen der Direktive (89/392/EEG) mit Zusatz (93/68/EEG).

CERTIFICAT DE CONFORMITÉ

ESAB AB Welding Automation, S-695 81 Laxå, Suède, certifie que l'équipement de soudage MechTrac 1730/ 2100/ 2500/ 3000 à partir du numéro de série 0243 est conforme à la norme EN 60292 et EN 60204 selon les conditions de la directive (89/392/CEE) avec additif (93/68/CEE).

VERKLARING VAN OVEREENSTEMMING

ESAB AB Welding Automation, S-695 81 Laxå Zweden, verklaart geheel onder eigen verantwoordelijkheid dat lasuitrusting MechTrac 1730/ 2100/ 2500/ 3000 van het serienummer 0243 in overeenstemming is met norm EN 60292 en EN 60204 conform de bepalingen in richtlijn (89/392/EEG) met annex (93/68/EEG).

DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD

ESAB AB Welding Automation, S-695 81 Laxå, Suecia, garantiza bajo propia responsabilidad que el equipo de soldadura MechTrac 1730/ 2100/ 2500/ 3000 a partir del número de serie 0243 concuerda con la norma EN 60292 y EN 60204 conforme a la directiva (89/392/CEE) con el suplemento (93/68/CEE).

DICHIARAZIONE DI CONFORMITA

ESAB AB Welding Automation, S-695 81 Laxå Svezia, dichiara sotto la propria responsabilità che una apparecchio per saldatura MechTrac 1730/ 2100/ 2500/ 3000 con numero di serie a partire da 0243 è conforme alla norma EN 60292 e EN 60204 come previsto dalla direttiva (89/392/CEE) e successive integrazioni (93/68/CEE).

DECLARAÇÃO DE CONFORMIDADE

ESAB AB Welding Automation, S-695 81 Laxå Suécia, garante sob responsabilidade própria que a equipamento de soldadura MechTrac 1730/ 2100/ 2500/ 3000 a partir do número de série 0243 está em conformidade com a norma EN 60292 e EN 60204 segundo os requisitos da directiva (89/392/CEE) com o suplemento (93/68/CEE).

ΔΗΛΩΣΗ ΣΥΜΜΟΡΦΩΣΗΣ

Η εταιρεία ESAB AB Welding Automation, S-695 81 Laxå, Σουηδία, δηλώνει ότι τα μηχανήματα Ηλεκτροσυγκόλλησης MechTrac 1730/ 2100/ 2500/ 3000 από τον αριθμό σειράς 0243 και έπειτα, συμμορφώνονται με το πρότυπο EN 60292 και EN 60204 σύμφωνα με τις απαιτήσεις της οδηγίας (89/392/EEG) και του παραρτήματος (93/68/EEG).

Laxå 2003-04-11



Kennet Fahlström
Group Manager Mechanical Design
Automation Products
ESAB AB Welding Automation
695 81 LAXÅ
SWEDEN

Tel: + 46 584 81000

Fax: + 46 584 411721

1 SICUREZZA	96
1.1 Generalità	96
1.2 Contrassegni dell'impianto	98
2 INTRODUZIONE	99
2.1 Generalità	99
2.2 Caratteristiche tecniche	99
3 INSTALLAZIONE	100
3.1 Generalità	100
3.2 Montaggio/Smontaggio	101
3.3 Arresto esterno di emergenza	101
3.4 Circuito arresto di emergenza	101
4 USO E MANUTENZIONE	102
4.1 Generalità	102
4.2 Arresto d'emergenza	103
5 ACCESSORI	104
5.1 A2 GMAW (Saldatura ad arco metallico e gas)	104
5.2 A2 SAW (Saldatura ad arco sommerso)	104
6 ORDINAZIONE DEI PEZZI DI RICAMBIO	104
DIMENSIONI	125
SCHEMA	127
ELENCO RICAMBI	131

1 SICUREZZA

1.1 Generalità

L'utilizzatore di un impianto per saldatura ESAB è responsabile delle misure di sicurezza per il personale che opera con il sistema o nelle vicinanze dello stesso. Le misure di sicurezza devono soddisfare le norme previste per questo tipo di impianto per saldatura. Queste indicazioni sono da considerarsi un complemento alle norme di sicurezza vigenti sul posto di lavoro.

Il sistema di saldatura automatica deve essere manovrato secondo quanto indicato nelle istruzioni e solo da personale adeguatamente addestrato. Una manovra erronea, causata da un intervento sbagliato, oppure l'attivazione di una sequenza di funzioni non desiderata, può provocare anomalie che possono causare danni all'operatore o all'impianto.

1. Tutto il personale che opera con saldatrici automatiche deve conoscere:
 - l'uso e il funzionamento dell'apparecchiatura
 - la posizione dell'arresto di emergenza
 - il suo funzionamento
 - le vigenti disposizioni di sicurezza
 - l'attività di saldatura
2. L'operatore deve accertarsi:
 - che nessun estraneo si trovi all'interno dell'area di lavoro dell'impianto per saldatura prima che questo venga messo in funzione
 - che nessuno si trovi esposto al momento di far scoccare l'arco luminoso
3. La stazione di lavoro deve essere:
 - adeguata alla funzione
 - senza correnti d'aria
4. Abbigliamento protettivo
 - Usare sempre l'abbigliamento di sicurezza previsto, per es. occhiali di protezione, abiti non infiammabili, guanti protettivi.
 - Non usare abiti troppo ampi o accessori quali cinture, bracciali o anelli che possano impigliarsi o provocare ustioni.
5. Altro
 - Controllare che i previsti cavi di ritorno siano correttamente collegati.
 - Ogni intervento sui componenti elettrici deve **essere effettuato solo da personale specializzato**.
 - Le attrezzature antincendio devono essere facilmente accessibili in luogo adeguatamente segnalato.
 - **Non** eseguire mai lubrificazioni e interventi di manutenzione sull'impianto per saldatura quando è in esercizio.



ATTENZIONE



I LAVORI EFFETTUATI CON LA SALDATURA AD ARCO E LA FIAMMA OSSIDRICA SONO PERICOLOSI. PROCEDERE CON CAUTELA. SEGUIRE LE DISPOSIZIONI DI SICUREZZA BASATE SUI CONSIGLI DEL FABBRICANTE.

CHOCK ELETTRICO - Può essere mortale

- Installare e mettere a terra l'elettrosaldatrice secondo le norme.
- Non toccare particolari sotto carico o gli elettrodi a mani nude o con attrezzatura di protezione bagnata.
- Isolarsi dalla terra e dal pezzo in lavorazione.
- Assicurarsi che la posizione di lavoro assunta sia sicura.

FUMO E GAS - Possono essere dannosi

- Tenere il volto lontano dai fumi di saldatura.
- Ventilare l'ambiente e allontanare i fumi dall'ambiente di lavoro.

IL RAGGIO LUMINOSO - Può causare ustioni e danni agli occhi

- Proteggere gli occhi e il corpo. Usare un elmo protettivo per saldatura adeguato e abiti di protezione.
- Proteggere l'ambiente circostante con paraventi o schermature adeguate.

PERICOLO D'INCENDIO

- Le scintille della saldatrice possono causare incendi. Allontanare tutti gli oggetti infiammabili dal luogo di saldatura.

RUMORE - Un rumore eccessivo può comportare lesioni dell'udito

- Proteggere l'udito. Utilizzare cuffie acustiche oppure altre protezioni specifiche.
- Informare colleghi e visitatori di questo rischio.

IN CASO DI GUASTO - Contattare il personale specializzato.

LEGGERE ATTENTAMENTE LE ISTRUZIONI PRIMA DELL'INSTALLAZIONE E DELL'USO.

PROTEGGETE VOI STESSI E GLI ALTRI!

1.2 Contrassegni dell'impianto

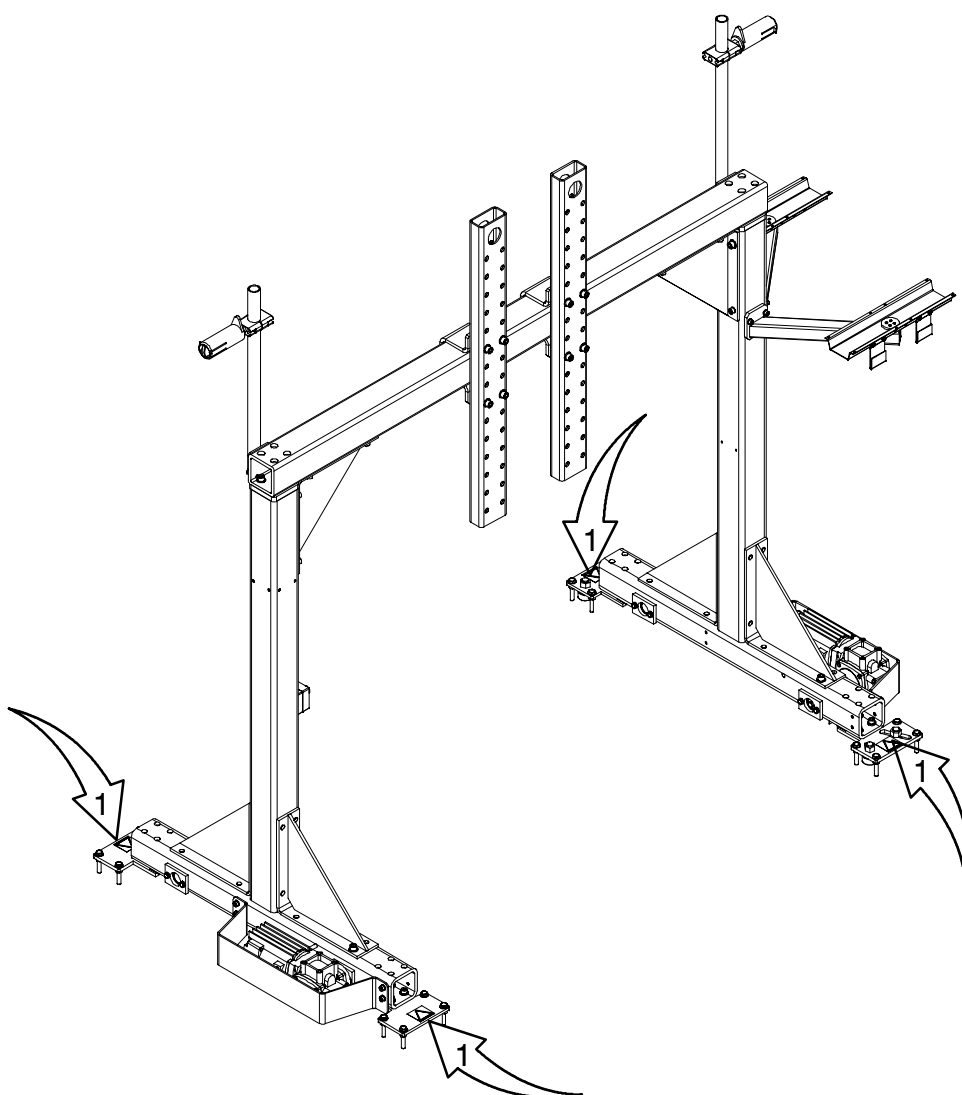
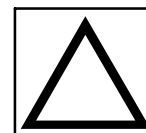
Movimento di traslazione

Questi contrassegni sono situati sul carro ponte.
Digitare la direzione di traslazione.



Rischio di schiacciamento

Questo contrassegno è situato sul supporto del carro ponte (1).



2 INTRODUZIONE

2.1 Generalità

MechTrac è un cavalletto motorizzato da utilizzare unitamente agli apparecchi per saldatura A2 e ai generatori (LAF/TAF) ESAB.

Il controllo del motore avviene nell'unità di comando PEH, in cui viene impostata la velocità desiderata.

Per ulteriori informazioni sul A2-A6 Process Controller (PEH), vedere il manuale istruzioni 0443 745 xxx.

2.2 Caratteristiche tecniche

Velocità di avanzamento:	0,2 -2,0 m/min
Carico massimo:	220 kg
Lunghezza standard binario:	3 m

Equivalente pressione sonora continua in A inferiore a 70 dB (A).

3 INSTALLAZIONE

3.1 Generalità

La connessione a rete deve essere eseguita da personale adeguatamente addestrato.

Leggere i manuali istruzioni forniti unitamente ai diversi moduli da utilizzare con il cavalletto.

Per l'installazione di:

- testa di saldatura A2SFE1/ A2 SGE1 vedere il manuale istruzioni 0456 552 xxx
- testa di saldatura A2SGF1 vedere il manuale istruzioni 0449 002 xxx
- generatore di saldatura LAF 635 vedere il manuale istruzioni 0457 795 xxx
- generatore di saldatura LAF 800 vedere il manuale istruzioni 0449 014 xxx
- generatore di saldatura LAF 1000 vedere il manuale istruzioni 0456 512 xxx
- generatore di saldatura TAF 800 vedere il manuale istruzioni 0456 513 xxx

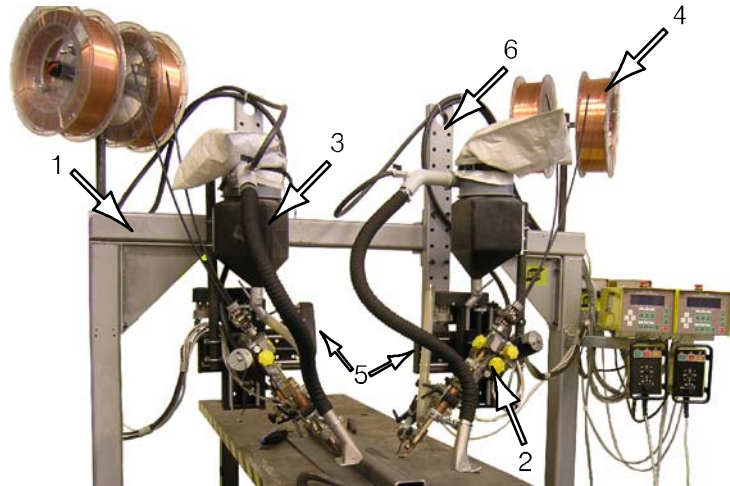
Alimentazioni della tensione

- Disconnettere l'alimentazione di tensione prima dell'installazione!

3.2 Montaggio/Smontaggio

L'immagine sottostante mostra un esempio di collegamento della testa di saldatura A2, il contenitore di flusso, la bobina del filo e il carrello al cavalletto.

1. Cavalletto
2. Testa di saldatura
3. Contenitore di flusso
4. Bobina del filo
5. Carrello
6. Braccio



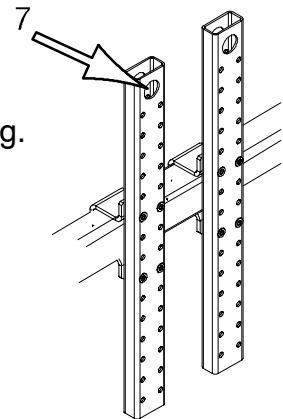
Assicurarsi che tutti i moduli in corredo siano bloccati. Componenti non bloccati possono cadere e causare squilibri nel sollevamento.

Notare che il peso massimo consentito per il cavalletto è di 220 kg.

Se necessario utilizzare un dispositivo di sollevamento per i diversi moduli.

Nello smontaggio del braccio, usare il dispositivo di sollevamento.

Il dispositivo di sollevamento deve essere bloccato nei fori (7) situati sul lato superiore del braccio.



3.3 Arresto esterno di emergenza

Per il collegamento dell'arresto di emergenza del montante del cavalletto, vedere il schema a pagina 127.

3.4 Circuito arresto di emergenza

Per il collegamento del circuito di arresto di emergenza tra il A2-A6 Process Controller e il generatore di saldatura (LAF/TAF), vedere il schema a pagina 127.

4 USO E MANUTENZIONE

4.1 Generalità

**Avvertimento:**

Hai letto e capito le informazioni di sicurezza?

Non devi far funzionare l'impianto senza prima aver letto e capito le informazioni di sicurezza!

Le norme generali di sicurezza per utilizzare questo impianto sono descritte a pagina 96, leggerle attentamente prima dell'uso dell'impianto.

NOTA!

Tutti gli impegni di garanzia assunti dal fornitore cessano di valere se il cliente stesso, durante il periodo di garanzia, interviene nell'impianto per riparare eventuali avarie.

Alimentazioni della tensione

- Disconnettere l'alimentazione di tensione prima di effettuare lavori di manutenzione!

Per informazioni sul funzionamento e la manutenzione, vedere i relativi manuali del A2-A6 Process Controller (PEH), gli apparecchi per saldatura A2 e i generatori (LAF/TAF).

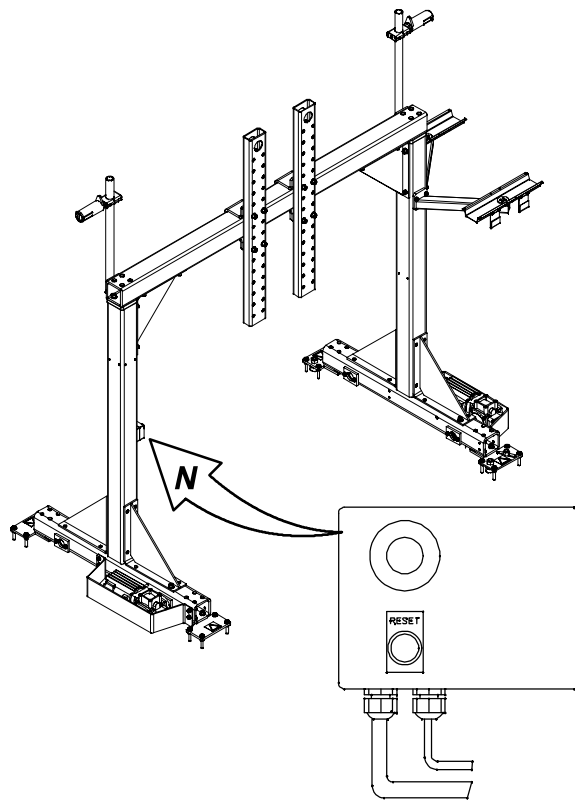
4.2 Arresto d'emergenza

MechTrac sono provviste di arresto d'emergenza (**N**).

Ripristino dell'arresto di emergenza:

1. Localizzare e rimediare la causa dell'arresto di emergenza.
2. Fare uscire il pulsante dell'arresto di emergenza.
3. Premere su "**Reset**".

OSSERVARE! Non si deve mai ripristinare un arresto d'emergenza prima di avere individuato e rimediato l'anomalia (funzione oppure segnale) che ha causato la sua attivazione.



Controllare la funzione dell'arresto d'emergenza



Tutti gli arresti d'emergenza e i dispositivi di sicurezza devono essere provati regolarmente, almeno ogni mese, e in particolare quando sono avvenuti interventi al sistema.

OSSERVARE!

Ogni funzione oppure segnale, non normale, deve essere rimediata prima che il manipolatore a bandiera sia messo in funzione.

5 ACCESSORI

5.1 A2 GMAW (Saldatura ad arco metallico e gas)

Gruppo di raffreddamento OCE 2H	0414 191 881
Flessibile gas	0190 270 102
Flessibile acqua	0190 315.104

5.2 A2 SAW (Saldatura ad arco sommerso)

Kit per la conversione Twin	0413 541 882
Kit per la conversione A2 SAW→ MIG/MAG	0449 030 880
Bobina filo di plastica	0153 872 880
Bobina filo di acciaio	0416 492.880
L'aspiratore di flusso A6 OPC	0148 140 880
Flessibile aria	0190 343.102
Imbuto di flusso	0145 221 881
Gruppo asciugatura ad aria A6 CRE 30	0443 570 880
Spia tolleranza	0153 143 886
Spia laser	0457 788.880

6 ORDINAZIONE DEI PEZZI DI RICAMBIO

Le parti di ricambio vengono ordinate dal più vicino rappresentante ESAB, vedere sull'ultima pagina di questo manuale. All'ordinazione indicare tipo di macchina e numero di serie, descrizione e numero del ricambio secondo la lista delle parti di ricambio a pagina 131.

Ciò semplifica l'espletamento dell'ordine e assicura forniture corrette.

ESAB subsidiaries and representative offices

Europe

AUSTRIA

ESAB Ges.m.b.H
Vienna-Liesing
Tel: +43 1 888 25 11
Fax: +43 1 888 25 11 85

BELGIUM

S.A. ESAB N.V.
Brussels
Tel: +32 2 745 11 00
Fax: +32 2 745 11 28

THE CZECH REPUBLIC

ESAB VAMBERK s.r.o.
Prague
Tel: +420 2 819 40 885
Fax: +420 2 819 40 120

DENMARK

Aktieselskabet ESAB
Copenhagen-Valby
Tel: +45 36 30 01 11
Fax: +45 36 30 40 03

FINLAND

ESAB Oy
Helsinki
Tel: +358 9 547 761
Fax: +358 9 547 77 71

FRANCE

ESAB France S.A.
Cergy Pontoise
Tel: +33 1 30 75 55 00
Fax: +33 1 30 75 55 24

GERMANY

ESAB GmbH
Solingen
Tel: +49 212 298 0
Fax: +49 212 298 218

GREAT BRITAIN

ESAB Group (UK) Ltd
Waltham Cross
Tel: +44 1992 76 85 15
Fax: +44 1992 71 58 03

ESAB Automation Ltd

Andover
Tel: +44 1264 33 22 33
Fax: +44 1264 33 20 74

HUNGARY

ESAB Kft
Budapest
Tel: +36 1 20 44 182
Fax: +36 1 20 44 186

ITALY

ESAB Saldatura S.p.A.
Mesero (Mi)
Tel: +39 02 97 96 81
Fax: +39 02 97 28 91 81

THE NETHERLANDS

ESAB Nederland B.V.
Utrecht
Tel: +31 30 2485 377
Fax: +31 30 2485 260

NORWAY

AS ESAB
Larvik
Tel: +47 33 12 10 00
Fax: +47 33 11 52 03

POLAND

ESAB Sp.zo.o.
Katowice
Tel: +48 32 351 11 00
Fax: +48 32 351 11 20

PORTUGAL

ESAB Lda
Lisbon
Tel: +351 8 310 960
Fax: +351 1 859 1277

SLOVAKIA

ESAB Slovakia s.r.o.
Bratislava
Tel: +421 7 44 88 24 26
Fax: +421 7 44 88 87 41

SPAIN

ESAB Ibérica S.A.
Alcalá de Henares (MADRID)
Tel: +34 91 878 3600
Fax: +34 91 802 3461

SWEDEN

ESAB Sverige AB
Gothenburg
Tel: +46 31 50 95 00
Fax: +46 31 50 92 22

ESAB international AB

Gothenburg
Tel: +46 31 50 90 00
Fax: +46 31 50 93 60

SWITZERLAND

ESAB AG
Dietikon
Tel: +41 1 741 25 25
Fax: +41 1 740 30 55

North and South America

ARGENTINA

CONARCO
Buenos Aires
Tel: +54 11 4 753 4039
Fax: +54 11 4 753 6313

BRAZIL

ESAB S.A.
Contagem-MG
Tel: +55 31 2191 4333
Fax: +55 31 2191 4440

CANADA

ESAB Group Canada Inc.
Mississauga, Ontario
Tel: +1 905 670 02 20
Fax: +1 905 670 48 79

MEXICO

ESAB Mexico S.A.
Monterrey
Tel: +52 8 350 5959
Fax: +52 8 350 7554

USA

ESAB Welding & Cutting Products
Florence, SC
Tel: +1 843 669 44 11
Fax: +1 843 664 57 48

Asia/Pacific

CHINA

Shanghai ESAB A/P
Shanghai
Tel: +86 21 5308 9922
Fax: +86 21 6566 6622

INDIA

ESAB India Ltd
Calcutta
Tel: +91 33 478 45 17
Fax: +91 33 468 18 80

INDONESIA

P.T. ESABindo Pratama
Jakarta
Tel: +62 21 460 0188
Fax: +62 21 461 2929

JAPAN

ESAB Japan
Tokyo
Tel: +81 3 5296 7371
Fax: +81 3 5296 8080

MALAYSIA

ESAB (Malaysia) Snd Bhd
Selangor
Tel: +60 3 8027 9869
Fax: +60 3 8027 4754

SINGAPORE

ESAB Asia/Pacific Pte Ltd
Singapore
Tel: +65 6861 43 22
Fax: +65 6861 31 95

SOUTH KOREA

ESAB SeAH Corporation
Kyungnam
Tel: +82 55 269 8170
Fax: +82 55 289 8864

UNITED ARAB EMIRATES

ESAB Middle East FZE
Dubai
Tel: +971 4 887 21 11
Fax: +971 4 887 22 63

Representative offices

BULGARIA

ESAB Representative Office
Sofia
Tel/Fax: +359 2 974 42 88

EGYPT

ESAB Egypt
Dokki-Cairo
Tel: +20 2 390 96 69
Fax: +20 2 393 32 13

ROMANIA

ESAB Representative Office
Bucharest
Tel/Fax: +40 1 322 36 74

RUSSIA

LLC ESAB
Moscow
Tel: +7 095 543 9281
Fax: +7 095 543 9280

LLC ESAB

St Petersburg
Tel: +7 812 336 7080
Fax: +7 812 336 7060

Distributors

For addresses and phone numbers to our distributors in other countries, please visit our home page

www.esab.com



ESAB AB
SE-695 81 LAXÅ
SWEDEN
Phone +46 584 81 000

www.esab.com