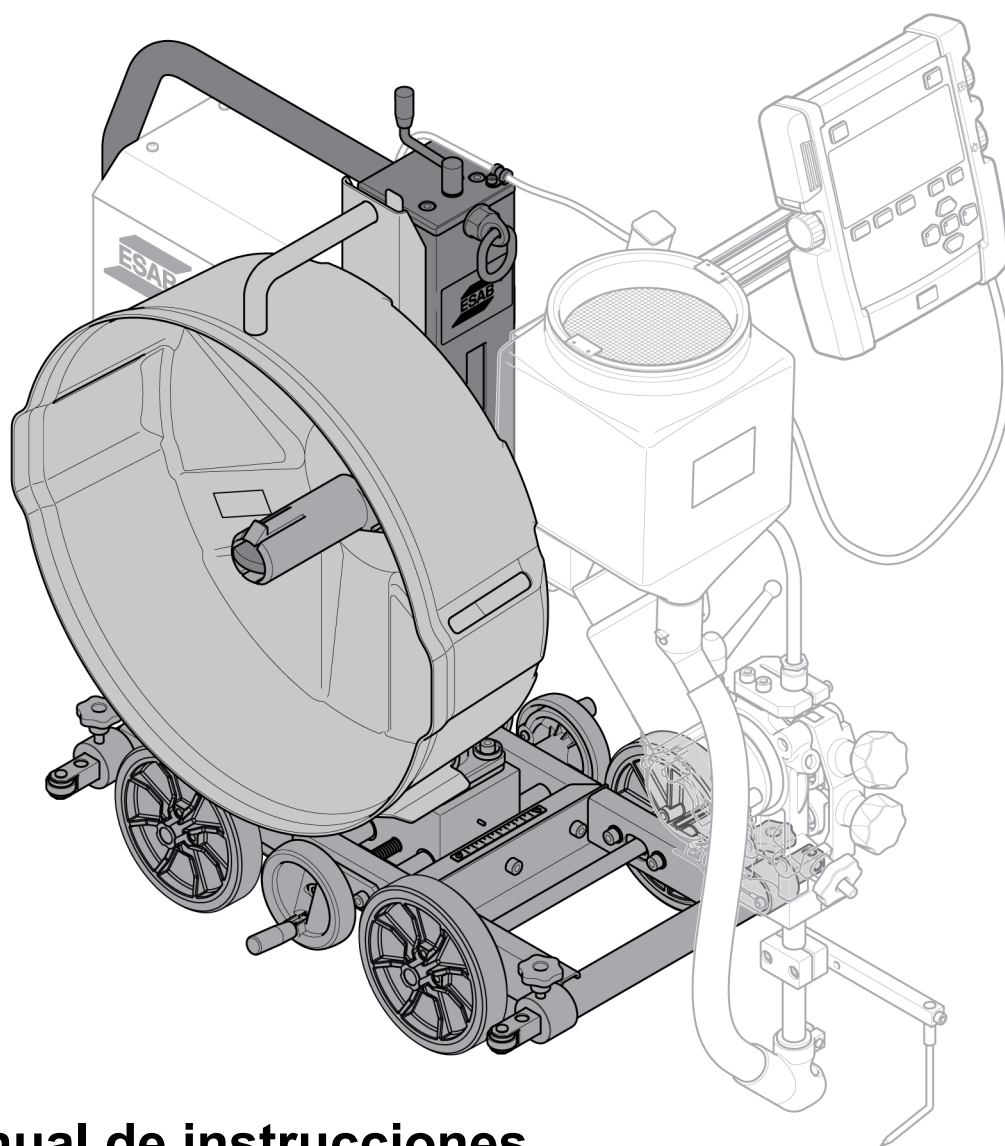




# *Chasis del Versotrac EWT 1000*



**Manual de instrucciones**  
Traducción del manual 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**

EWT 1000, 4 wheel drive unit,  
EWT 1000, 3 wheel drive unit,

Serial number, from: 905 xxx xxxx,

Serial number, from: 905 xxx xxxx,

**Brand name or trademark**

ESAB

**Manufacturer or his authorised representative established within the EEA****Name, address, and telephone no:**

ESAB AB

Lindholmsallén 9, Box 8004, SE-402 77 Göteborg, Sweden

Phone: +46 31 50 90 00, [www.esab.com](http://www.esab.com)

**The following harmonised standard in force within the EEA has been used in the design:**

EN 60974-5:2013,

Arc Welding Equipment – Part 5: Wire feeders

EN 60974-10:2014,

Arc Welding Equipment – Part 10: Electromagnetic compatibility (EMC) requirements

EN 12100:2010,

Safety of machinery – Risk assessment and risk reduction general principles for design

**Additional Information:**

Restrictive use, Class A equipment, intended for use in location other than residential

Flat fillet kit is optional

By signing this document, the undersigned declares as manufacturer, or the manufacturer's authorised representative established within the EEA, that the equipment in question complies with the safety requirements stated above.

**Date**

Gothenburg

2019-12-20

**Signature**

Peter Kjälström

**Position**

Automation Equipment Director

CE 2019

<b>1</b>	<b>SEGURIDAD</b> .....	<b>5</b>
1.1	Significado de los símbolos .....	5
1.2	Precauciones de seguridad .....	5
<b>2</b>	<b>INTRODUCCIÓN</b> .....	<b>9</b>
2.1	Descripción general de las piezas completas del tractor .....	9
2.2	Método de soldadura .....	9
2.2.1	Definiciones .....	9
2.2.2	Soldadura por arco sumergido (SAW) .....	10
2.2.3	Soldadura GMAW (MIG/MAG) .....	10
2.3	Soldadura horizontal .....	10
2.4	Estabilidad .....	10
<b>3</b>	<b>CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS</b> .....	<b>11</b>
<b>4</b>	<b>INSTALACIÓN</b> .....	<b>12</b>
4.1	General .....	12
4.2	Instrucciones de elevación .....	12
4.3	Montaje .....	13
4.3.1	Portabobinas (opcional) .....	13
4.3.2	Ajuste del cubo de freno .....	13
4.4	Conexiones .....	14
4.4.1	Conectar a la fuente de alimentación digital .....	15
4.4.2	Conectar a una fuente de alimentación analógica de CC compatible..	16
<b>5</b>	<b>FUNCIONAMIENTO</b> .....	<b>18</b>
5.1	General .....	18
5.2	Componentes principales .....	19
5.2.1	Cables de soldadura .....	19
5.3	Transporte .....	19
5.4	Embrague .....	22
5.5	Cambio al módulo de tres ruedas .....	23
5.6	Panel de control EAC 10 .....	24
5.6.1	Teclas y mandos .....	24
5.6.2	Configuración inicial .....	25
5.6.3	Inicio .....	26
5.6.4	Pantalla de MEDICIÓN .....	26
5.6.5	Pantalla Ajuste, fuente de alimentación digital .....	27
5.6.6	Pantalla Ajuste, fuente de alimentación analógica .....	28
5.6.7	Menú de soldadura .....	28
5.7	Ajustes .....	30
5.8	Cepillo de referencia de la tensión de la pieza de trabajo .....	30
5.9	Aplicaciones de la soldadura .....	31
<b>6</b>	<b>MANTENIMIENTO</b> .....	<b>36</b>
6.1	General .....	36

6.2	A diario .....	36
6.3	Semanalmente .....	36
7	<b>RESOLUCIÓN DE PROBLEMAS</b> .....	<b>37</b>
7.1	EWT 1000 .....	37
7.2	EAC 10 .....	37
8	<b>CÓDIGOS DE ERROR</b> .....	<b>38</b>
9	<b>PEDIDOS DE REPUESTOS</b> .....	<b>41</b>
	<b>ESQUEMA</b> .....	<b>42</b>
	<b>NÚMEROS DE REFERENCIA</b> .....	<b>44</b>
	<b>ACCESORIOS</b> .....	<b>45</b>

# 1 SEGURIDAD

## 1.1 Significado de los símbolos

Tal como se utilizan en este manual: Significa ¡Atención! ¡Cuidado!



### ¡PELIGRO!

Significa peligro inmediato que, de no evitarse, provocará de forma inmediata lesiones personales graves o fatales.



### ¡ADVERTENCIA!

Significa que los riesgos potenciales pueden provocar daños personales, que podrían ser fatales.



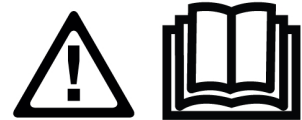
### ¡PRECAUCIÓN!

Significa que los riesgos podrían provocar lesiones personales leves.



### ¡ADVERTENCIA!

Antes de utilizar la unidad asegúrese de leer y comprender el manual de instrucciones, y siga todas las etiquetas, prácticas de seguridad de la empresa y hojas de datos de seguridad (SDS, por sus siglas en inglés).



## 1.2 Precauciones de seguridad

Los usuarios de los equipos ESAB tienen la responsabilidad de asegurarse de que cualquier persona que trabaje con el equipo o cerca de este respete todas las medidas de seguridad necesarias. Las precauciones de seguridad deben cumplir los requisitos aplicables a este tipo de equipo. Además de los reglamentos habituales de aplicación en el lugar de trabajo, se deben respetar las siguientes recomendaciones.

Todas las tareas debe realizarlas personal cualificado que conozca bien el funcionamiento del equipo. Una utilización incorrecta del equipo puede conducir a situaciones de riesgo que ocasionen lesiones al operario y daños en el equipo.

1. Todas las personas que utilicen el equipo deben conocer:
  - su manejo
  - la ubicación de los botones de parada de emergencia
  - su funcionamiento
  - las medidas de seguridad aplicables
  - los procedimientos de soldadura y corte o cualquier otro trabajo que se pueda realizar con el equipo
2. El operario debe asegurarse de que:
  - ninguna persona no autorizada se encuentre en la zona de trabajo al poner en marcha el equipo
  - nadie está desprotegido cuando se inicia el arco o se empieza a trabajar con el equipo
3. El lugar de trabajo debe:
  - ser adecuado para el uso que se le va a dar
  - estar protegido de corrientes de aire

4. Equipo de seguridad personal:
  - utilice siempre el equipo de protección personal recomendado (gafas protectoras, prendas ignífugas, guantes...)
  - evite llevar bufandas, pulseras, anillos y otros artículos que puedan engancharse o provocar quemaduras
5. Medidas generales de precaución:
  - asegúrese de que el cable de retorno esté bien conectado
  - solamente pueden trabajar en equipos de alta tensión **electricistas cualificados**
  - debe haber equipos de extinción de incendios adecuados claramente identificados y a mano
  - las tareas de lubricación y mantenimiento **no** se pueden llevar a cabo con el equipo de soldadura en funcionamiento



### ¡ADVERTENCIA!

La soldadura y el corte por arco pueden producirle lesiones a usted mismo y a los demás. Adopte las debidas precauciones al cortar o soldar.



### DESCARGA ELÉCTRICA: puede causar la muerte

- Instale la unidad y conéctela a tierra tal y como se explica en el manual de instrucciones.
- No toque piezas o electrodos eléctricamente vivos con la piel directamente, ropa o guantes húmedos.
- Aíslese de la pieza de trabajo y de tierra.
- Asegúrese de que su posición de trabajo es segura.



### CAMPOS ELÉCTRICOS Y MAGNÉTICOS: pueden ser peligrosos para la salud

- Los soldadores que tengan implantado un marcapasos deben consultar a su médico antes de soldar. Los campos electromagnéticos (CEM) pueden interferir con algunos marcapasos.
- La exposición a los CEM puede tener otros efectos en la salud que son desconocidos.
- Los soldadores deben usar los siguientes procedimientos para minimizar la exposición a los CEM:
  - Tienda los cables del electrodo y de trabajo juntos por el mismo lado del cuerpo. Fíjelos con cinta adhesiva cuando sea posible. No coloque su cuerpo entre el soplete y los cables de trabajo. Nunca se enrolle el soplete o los cables de trabajo alrededor del cuerpo. Mantenga la fuente de corriente y los cables de soldadura tan alejados del cuerpo como sea posible.
  - Conecte el cable de trabajo a la pieza lo más cerca posible de la zona de soldadura.



### HUMOS Y GASES: pueden ser peligrosos para la salud.

- Mantenga la cabeza alejada de los humos.
- Utilice ventilación, extracción en el arco, o ambos, para extraer los humos y gases de la zona para respirar y el área general.



**RADIACIONES PROCEDENTES DEL ARCO: pueden ocasionar lesiones oculares y quemaduras cutáneas**

- Protéjase los ojos y el cuerpo en general. Utilice una máscara de soldadura y unos lentes filtrantes adecuados y lleve ropa de protección
- Proteja asimismo a los que le rodean utilizando las pantallas y cortinas pertinentes.



**RUIDO: un nivel de ruido excesivo puede causar lesiones de oído**

Protéjase los oídos. Utilice protectores auriculares u otro dispositivo de protección similar.



**PIEZAS MÓVILES: pueden causar lesiones**

- Mantenga todas las puertas, los paneles, las protecciones y las cubiertas cerrados y debidamente sujetos.
- Solo personas cualificadas deben quitar las cubiertas para el mantenimiento y la solución de problemas cuando sea necesario.
- Mantenga las manos, el pelo, la ropa holgada y las herramientas alejados de las partes móviles.
- Vuelva a colocar los paneles o tapas y cierre las puertas cuando el servicio haya finalizado y antes de arrancar la unidad.



**RIESGO DE INCENDIO**

- Las chispas (salpicaduras) pueden provocar un incendio. Asegúrese de que no hay materiales inflamables cerca.
- No utilice la unidad en contenedores cerrados.



**SUPERFICIE CALIENTE: las piezas pueden quemar**

- No toque las piezas con las manos sin protección.
- Deje que se enfríen antes de trabajar con el equipo.
- Para manipular las piezas calientes, utilice las herramientas adecuadas o guantes de soldadura aislados para evitar quemaduras.



**¡PRECAUCIÓN!**

Este producto está destinado exclusivamente a soldadura por arco.



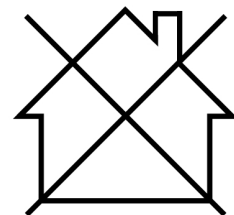
**¡ADVERTENCIA!**

No utilice la fuente de corriente de soldadura para descongelar tubos congelados.



**¡PRECAUCIÓN!**

Los equipos de clase A no son adecuados para uso en locales residenciales en los que la energía eléctrica proceda de la red pública de baja tensión. En tales lugares puede resultar difícil garantizar la compatibilidad electromagnética de los equipos de clase A, debido tanto a perturbaciones conducidas como radiadas.





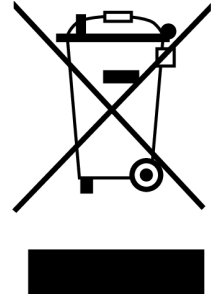
**¡NOTA!**

**¡Elimine los aparatos electrónicos en una instalación de reciclado!**

De conformidad con la Directiva europea 2012/19/CE sobre residuos de aparatos eléctricos y electrónicos y su aplicación con arreglo a la normativa nacional, los aparatos eléctricos o electrónicos que han llegado al final de su vida útil se deben eliminar en una instalación de reciclado.

Como responsable del equipo, le corresponde informarse sobre los puntos de recogida autorizados.

Si desea más información, póngase en contacto con el distribuidor ESAB más cercano.



**ESAB comercializa un amplio surtido de accesorios de soldadura y equipos de protección personal. Para obtener información sobre cómo adquirirlos, póngase en contacto con su distribuidor local de ESAB o visite nuestro sitio web.**

## 2 INTRODUCCIÓN

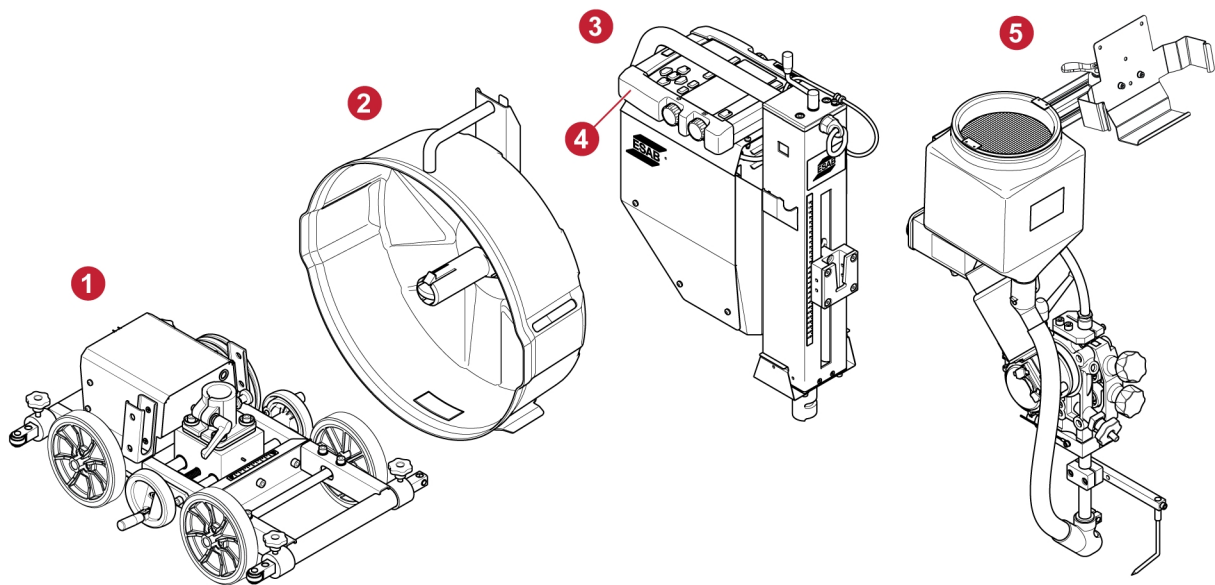
El equipo de soldadura **Versotrac EWT 1000** se ha diseñado para trabajos de **soldadura por arco sumergido (SAW)** y **soldadura GMAW (MIG/MAG)** de juntas a tope y en ángulo.

**Todas las demás aplicaciones están prohibidas.**

Este equipo está diseñado para su uso en combinación con el sistema de control **EAC 10**, los cabezales de soldadura **EWH** y las fuentes de corriente digitales **LAF xxx1**, **TAF xxx1** o **Aristo 1000** de ESAB, y también a través de la interfaz analógica, con los modelos **LAF 635** y **LAF 1000**.

El **EAC 10** también es compatible con fuentes de alimentación controladas analógicas de otros proveedores, consulte el capítulo "Conexión a una fuente de alimentación analógica de CC compatible" para obtener más información acerca de la interfaz.

### 2.1 Descripción general de las piezas completas del tractor



1. Carro del tractor
2. Portabobinas
3. Columna con EAC 10
4. EAC 10, el colgante de control
5. EWH 1000, el cabezal de soldadura

### 2.2 Método de soldadura

#### 2.2.1 Definiciones

<b>SAW</b>	El cordón de soldadura está protegido por una cubierta de flux durante la soldadura.
<b>Soldadura GMAW (MIG/MAG)</b>	El cordón de soldadura se protege con un gas durante el proceso de soldadura.
<b>Soldadura de doble hilo</b>	Soldadura con soplete de doble hilo.
<b>Soldadura plana en ángulo</b>	Soldadura en posición descendente, en la parte superior de la junta.

### 2.2.2 Soldadura por arco sumergido (SAW)

Utilice los equipos de soldadura **EWH 1000 simple** o **EWH 1000 doble** para soldadura por arco sumergido.

El EWH 1000 permite cargas de hasta 1000 A (100 %).

Este modelo puede estar equipado con rodillos de alimentación para soldadura de un solo hilo o de doble hilo (doble arco). Existe un rodillo especial de alimentación estriado disponible para los alambres tubulares con flux, lo que garantiza una alimentación uniforme del hilo sin el riesgo de deformación del hilo de soldadura debido a la alta presión de alimentación.

### 2.2.3 Soldadura GMAW (MIG/MAG)

Utilice el equipo de soldadura **EWH 600 GMAW** para soldadura GMAW (MIG/MAG).

El **EWH 600 GMAW** se compone de un soplete de soldadura GMAW y un equipo de gas protector.

El cabezal de soldadura está refrigerado por agua. El agua de refrigeración se suministra mediante mangueras desde las conexiones previstas para ello.

## 2.3 Soldadura horizontal

El producto descrito en este manual se ha diseñado para la soldadura horizontal. El tractor de soldadura se puede utilizar para trabajos de soldadura plana en ángulo al soldar una junta cóncava inclinada con el kit de soldadura plana en ángulo opcional.



#### ¡NOTA!

No utilice el **EWT 1000** al soldar en planos inclinados.

Evite soldar en superficies con una inclinación mayor que 3° (>5 cm/m) debido al riesgo de defectos de soldadura causados por el gran tamaño del metal fundido en el baño de soldadura.

## 2.4 Estabilidad



#### ¡NOTA!

Compruebe siempre la estabilidad del equipo de soldadura antes de soldar.

El EWT 1000 se ha diseñado para ser flexible y para abarcar muchas aplicaciones y configuraciones de soldadura diferentes. Se puede mejorar la estabilidad moviendo el deslizamiento horizontal, moviendo la bobina de hilo al lado contrario, etc.

### 3 CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

**Chasis del Versotrak EWT 1000 con unidad de control EAC 10, a partir del número de serie 905-xxx-xxxx y LX905-xxxx-xxxx**

	<b>EWT 1000 y EAC 10</b>
<b>Tensión de red</b>	60 VCC o 42 VCA, 50/60 Hz
<b>Potencia máxima</b>	900 VA
Tensión de alimentación para el colgante de control	12 V CC
<b>Velocidad de desplazamiento</b>	0,1-2,0 m/min (0,3-6,6 pies/min)
<b>Control de velocidad</b>	Realimentación del codificador de impulso
<b>Par de frenado del cubo de freno</b>	1,5 Nm (13,3 pulg. lb)
<b>Radio mínimo de giro para soldadura en circunferencia</b>	
Diámetro interior del objeto	3000 mm (9 ft 10,11 pulg.)
Diámetro exterior del objeto, cuatro ruedas	3900 mm (12 pies 9,54 pulg.)
Diámetro mínimo del tubo para la soldadura de juntas internas	1100 mm (3 ft 7,31 pulg.)
<b>Peso máximo del hilo</b>	30 kg (66 lb)
<b>Peso</b>	
Total, sin incluir el hilo y el flux	67 kg (148 lb)
Carro del tractor y EAC 10	45 kg (99 lb)
Portabobinas, sin hilo	6 kg
<b>Humedad relativa del aire</b>	95% máx.
<b>Temperatura de funcionamiento</b>	De -10 a +40 °C (de -14 a +104 °F)
<b>Temperatura de almacenamiento</b>	De -20 a +55 °C (de -4 a +131 °F)
<b>Temperatura máxima de la superficie del objeto de soldadura (rueda)</b>	150 °C
<b>Clasificación EMC</b>	Clase A
<b>Grado de estanqueidad del carro del tractor</b>	IPXX
<b>Grado de estanqueidad de la unidad de control</b>	IP23

## 4 INSTALACIÓN

### 4.1 General

La instalación debe encargarse a un profesional.



#### ¡ADVERTENCIA!

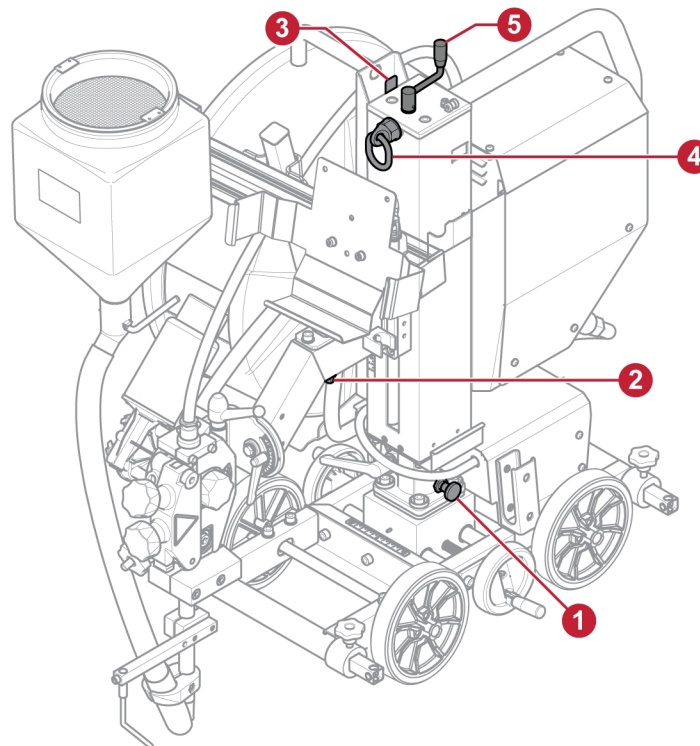
Las piezas giratorias pueden ocasionar lesiones; extreme las precauciones.



#### ¡PRECAUCIÓN!

Este producto está destinado a un uso industrial. En entornos domésticos puede ocasionar interferencias de radio. Es responsabilidad del usuario tomar las debidas precauciones.

### 4.2 Instrucciones de elevación



#### ¡ADVERTENCIA!

El tractor de soldadura se debe elevar con el cáncamo de suspensión (4).

- Desconecte la fuente de alimentación y quite todos los consumibles (el flux y el hilo de soldadura).
- Desconecte y quite los cables de soldadura del tractor de soldadura. Los cables de soldadura no se elevan con el tractor.
- Quite las mangueras de agua y el aire opcional.

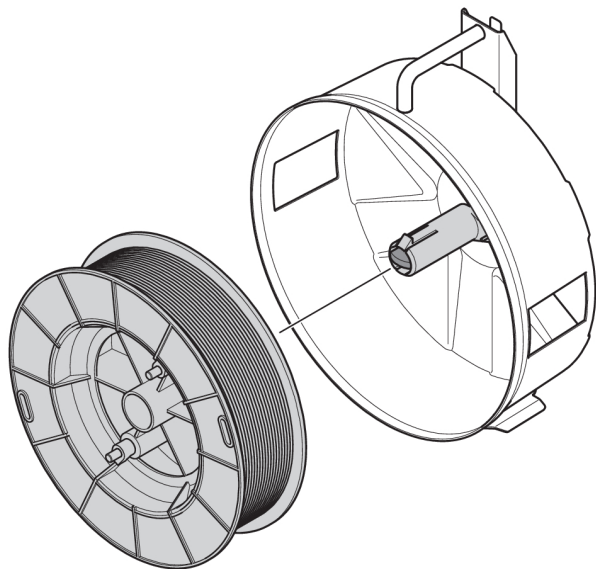
- Asegúrese de que la columna está en posición de bloqueo (1), dirigida hacia delante como se muestra en la ilustración.
- Asegúrese de que el brazo del cabezal de soldadura está en posición de bloqueo (2).
- Quite el portabobinas o quite el tambor de alambre del portabobinas. Asegúrese de que el portabobinas vacío está en posición de bloqueo (3).
- Asegúrese de que la manivela de ajuste de altura (5) esté alejada del cáncamo de elevación (4).

### 4.3 Montaje

Para obtener información sobre el montaje del tractor de soldadura, consulte el capítulo "Transporte".

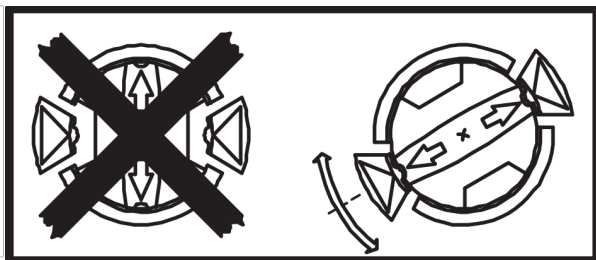
#### 4.3.1 Portabobinas (opcional)

Monte el tambor de alambre en el cubo de freno en el portabobinas.



#### ¡ADVERTENCIA!

Para evitar que la bobina se salga del cubo: bloquéela girando el mando rojo como se muestra en la etiqueta de advertencia situada junto al cubo.

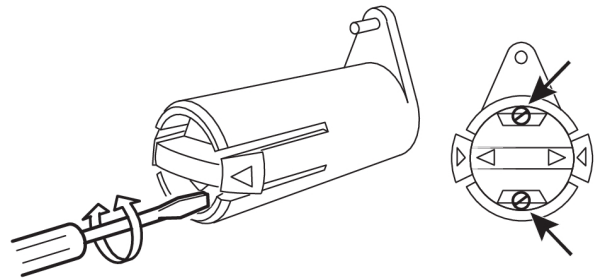


#### 4.3.2 Ajuste del cubo de freno

El cubo de freno viene ajustado de fábrica. Si es necesario volver a ajustarlo, siga las instrucciones que se indican a continuación. Ajuste el cubo del freno de manera que el hilo quede relativamente flojo cuando se detenga la alimentación de hilo.

Ajuste del par de frenado:

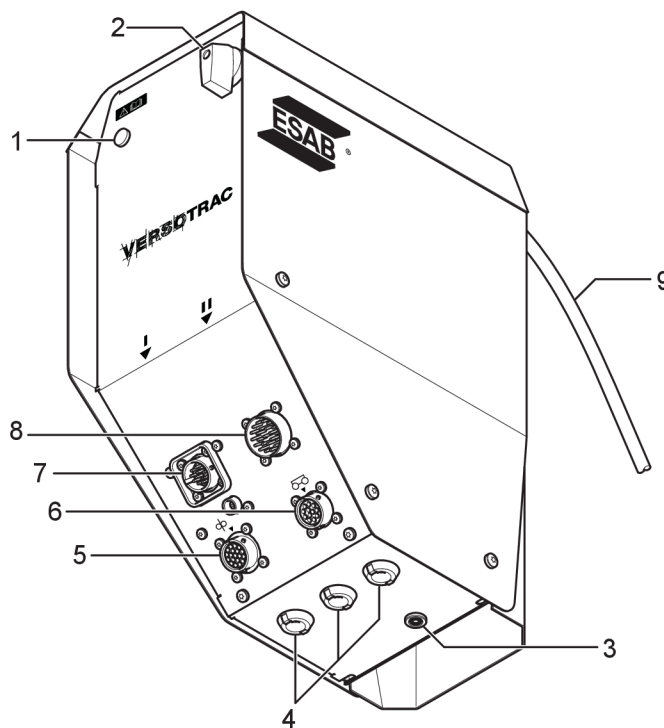
1. Gire el mando rojo hasta la posición de bloqueo.
2. Introduzca un destornillador en los muelles del cubo.
  - Gire los muelles en el sentido de las agujas del reloj para reducir el par de frenado.
  - Gire los muelles en sentido contrario a las agujas del reloj para aumentar el par de frenado.



**¡NOTA!**

Gire ambos muelles la misma distancia.

## 4.4 Conexiones



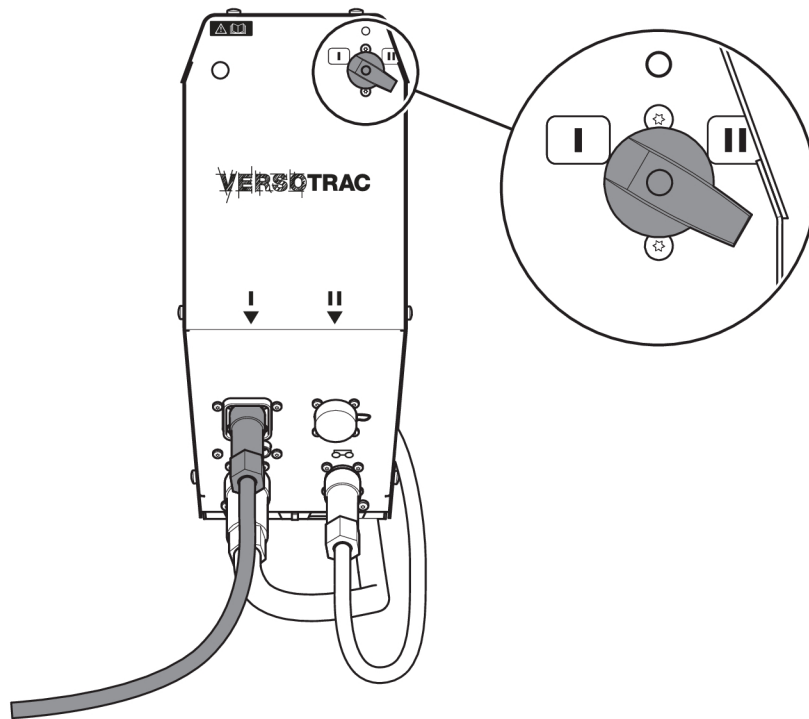
- |   |  |
|---|--|
| 1. Indicador de encendido/apagado                                       | 6. Conexión del carro del tractor                  |
| 2. Interruptor de encendido/apagado                                     | 7. Conexión de la fuente de alimentación           |
| 3. Conexión del cepillo de referencia de tensión de la pieza de trabajo | 8. Conexión de la fuente de alimentación analógica |
| 4. Entradas de cable de accesorios                                      | 9. Cable para el colgante de control               |
| 5. Conexión del cabezal de soldadura                                    |  |



**¡NOTA!**

Conecte solo la fuente de alimentación digital o analógica por vez.

#### 4.4.1 Conectar a la fuente de alimentación digital



Conecte el cable de interconexión al conector marcado con I.

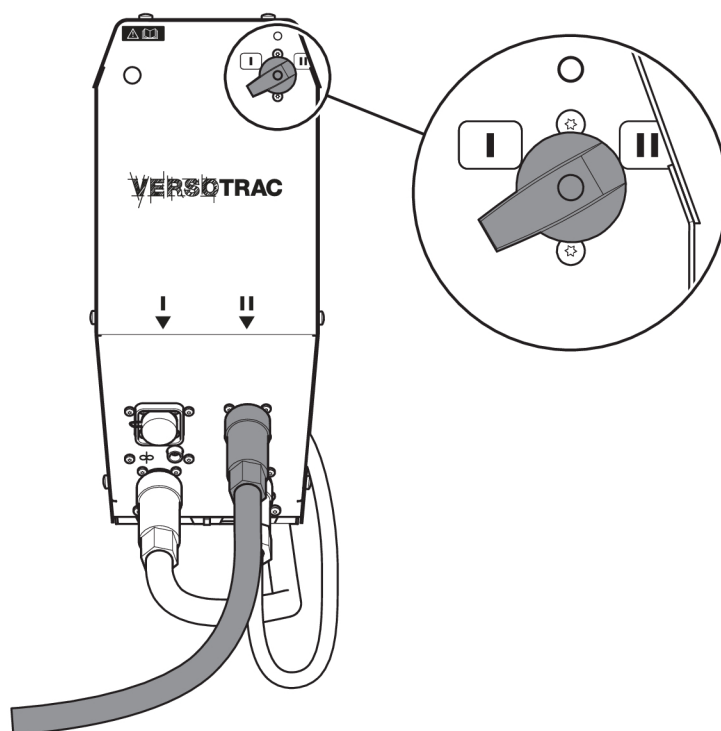
El cable de interconexión entre la fuente de alimentación ESAB basada en CAN y EAC 10 están disponibles como accesorios en diferentes tamaños.

Las fuentes de alimentación basadas en CAN ESAB son LAF xxx1, TAF xxx1 y Aristo® 1000.

Para obtener más información sobre la conexión de la fuente de alimentación de soldadura, consulte el manual de instrucciones correspondiente.

Utilice siempre la cubierta para polvo en las conexiones en las que no haya ningún cable conectado.

#### 4.4.2 Conectar a una fuente de alimentación analógica de CC compatible



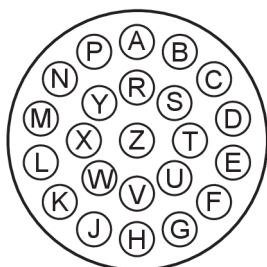
Conecte el cable de interconexión al conector marcado con **II**.

El cable de interconexión entre la fuente de alimentación analógica de ESAB y la unidad de control EAC 10 está disponible como accesorio en diferentes tamaños.

Utilice siempre la cubierta para polvo en las conexiones en las que no haya ningún cable conectado.

Requisitos de la fuente de alimentación analógica

- Tensión de alimentación de 60 V de CC o 42 V de CA, 50/60 Hz desde la fuente de alimentación de soldadura o por medios externos.
- Retroalimentación desde la tensión del terminal de soldadura negativo (para medición del voltaje de soldadura para la pantalla del colgante).
- Entrada de arranque para iniciar la soldadura y entrada analógica (0-10 VCC) para la configuración de parámetros de soldadura (señal de control).
- 1000 A/60 mV de salida de derivación para la medición de la corriente de soldadura.



Patillas XP2 de las tomas de la conexión de la fuente de alimentación	
B, C	42 V CA
E, F	Retorno de 42 V CA
J	Terminal negativo de la fuente de alimentación (U-)
W	Terminal positivo de la fuente de alimentación (U+)

<b>Patillas XP2 de las tomas de la conexión de la fuente de alimentación</b>	
X	Tensión del arco desde el cabezal de soldadura
K	Arranque de la fuente de alimentación
L	0 V, habitual para el inicio de la fuente de alimentación y de referencia
M	referencia de 0-10 V
N	Derivación de corriente negativa (-mV)
P	Derivación de corriente positiva (+mV)
R	Parada de emergencia
Y	Parada de emergencia
S	24 VCA/entrada del gatillo. Para fuentes de alimentación distintas a ESAB.
T	Cierre de contacto para fijar S/gatillo común. Para fuentes de alimentación distintas a ESAB.
U	Reservado para uso futuro.

Para conectar la unidad EAC 10 a una fuente de alimentación analógica SAW no fabricada por ESAB, hay disponibles cajas de interfaz para fuentes de alimentación analógicas y cables de control como accesorios.

Consulte el capítulo "ACCESORIOS".

## 5 FUNCIONAMIENTO

---

### 5.1 General



#### ¡PRECAUCIÓN!

Lea y comprenda el manual de instrucciones antes de instalar u operar este equipo.



**Las normas de seguridad generales sobre el manejo del equipo figuran en el apartado "SEGURIDAD" de este manual. Léelas atentamente antes de empezar a usar el equipo.**



#### ¡NOTA!

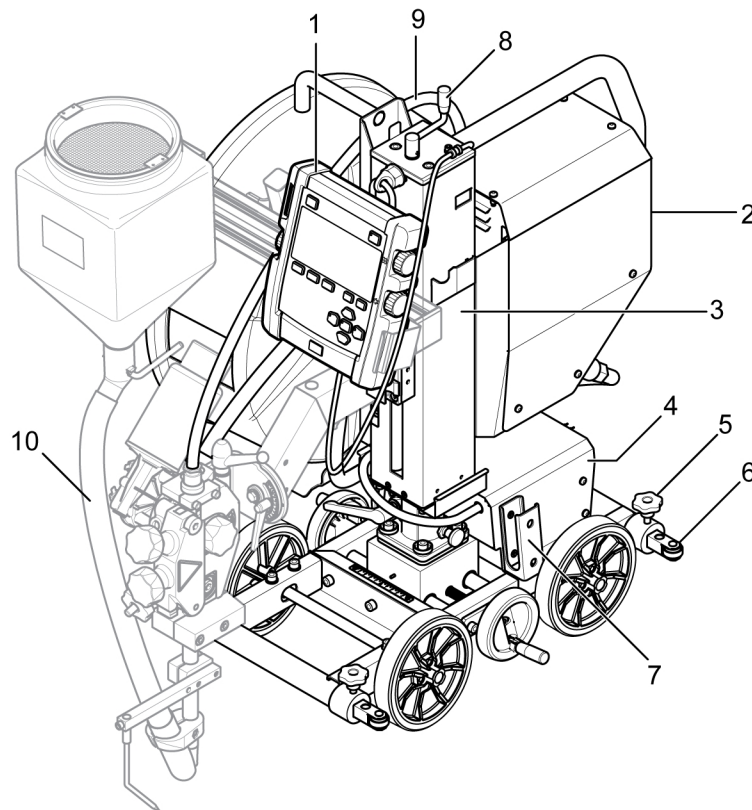
Para trasladar el equipo utilice siempre el asa prevista para ello. No tire nunca de los cables.



#### ¡NOTA!

El tractor se entrega con una correa. Puede utilizarse para recoger los cables de soldadura situados en la parte trasera del tractor.

## 5.2 Componentes principales



- |  |   |
|--|---|
| 1. EAC 10 Colgante de control          | 6. Barra de guía  |
| 2. EAC 10 Unidad de tracción del motor | 7. Soporte del cable  |
| 3. Columna                             | 8. Manivela de ajuste de altura   |
| 4. Carro del tractor                   | 9. Guía de hilo   |
| 5. Bloqueo de la barra guía            | 10. Cabezal de soldadura (opcional) (no incluido en el chasis del Versotrac EWT 1000) |

### 5.2.1 Cables de soldadura

Utilice distintos cables de soldadura para las distintas corrientes de soldadura:

- |             |   |
|-------------|---|
| Hasta 500 A | Dos cables de 95 mm <sup>2</sup> (uno a cada lado del tractor)  |
| 500-1000 A  | Dos cables de 120 mm <sup>2</sup> (uno a cada lado del tractor) |



#### ¡NOTA!

Con la configuración de dos cables de soldadura, ejecute los cables de soldadura cerca unos de otros en paralelo, pero no los gire uno alrededor del otro.

## 5.3 Transporte

Solo es posible transportar el tractor de soldadura Versotrac EWT 1000 completamente montado o el chasis del Versotrac EWT 1000 siguiendo las instrucciones que figuran en la sección "Instrucciones de elevación".

Siga estas instrucciones para desmontar el tractor de soldadura Versotrac EWT 1000 en cuatro módulos independientes antes de su transporte.

A la hora de transportar el tractor de soldadura EWT 1000 sobre ruedas: coloque el deslizamiento horizontal en la posición central con la aguja de la escala señalando al cero.



**¡NOTA!**

Asegúrese de que el cabezal de soldadura se ha enfriado antes del desmontaje.

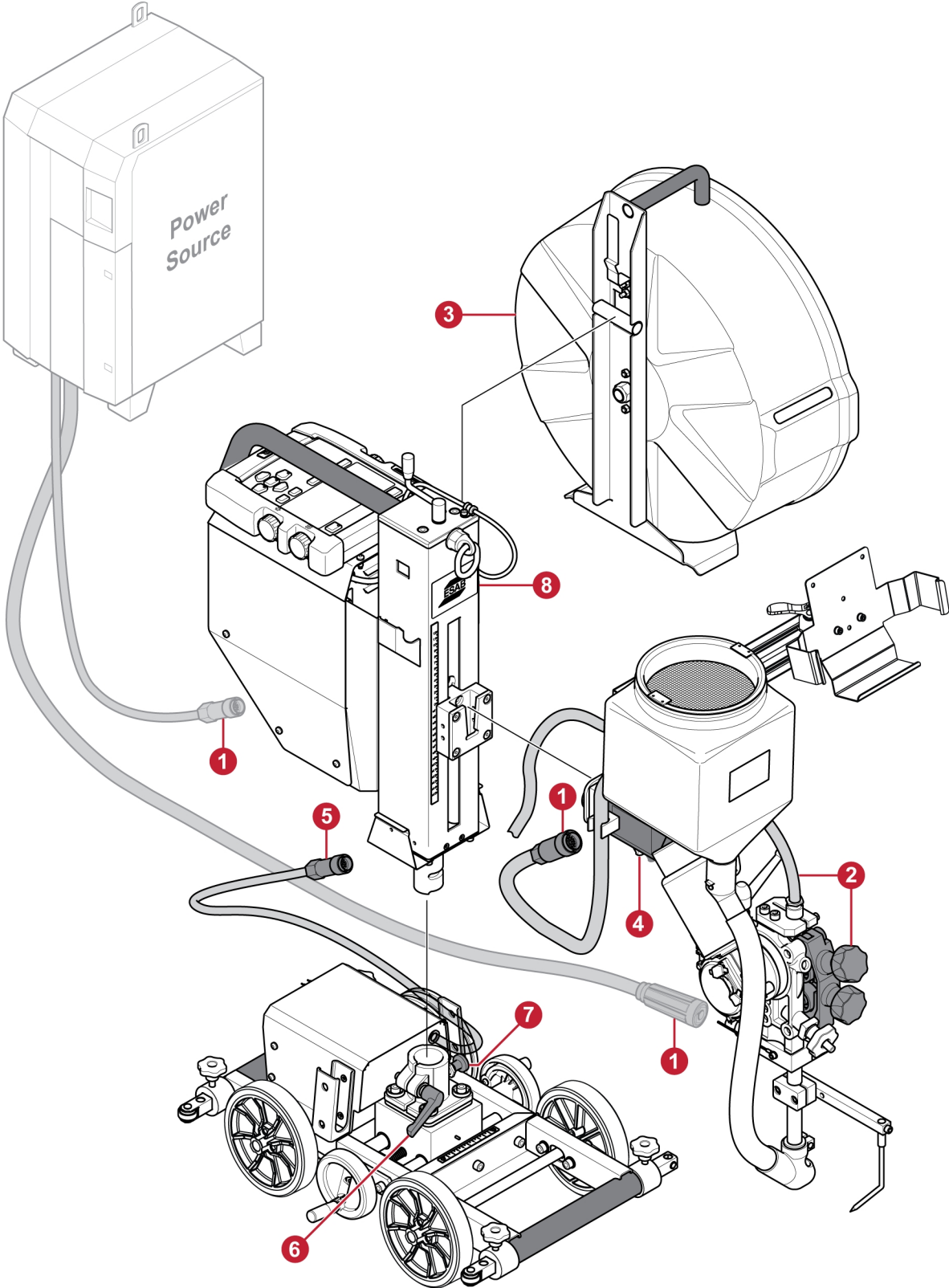
1. Apague y desconecte la fuente de alimentación. Desconecte los cables del cabezal de soldadura y del carro del tractor (1). Retire los cables del tractor de soldadura.



**¡NOTA!**

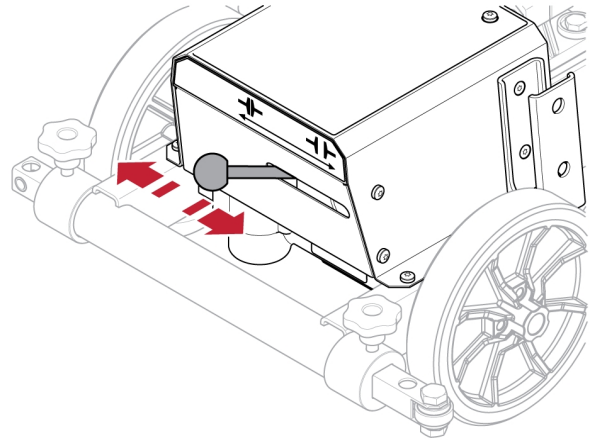
Si se desconecta la fuente de alimentación sin apagarla primero, es posible que se active la parada de emergencia de la fuente de alimentación.

2. Retire el hilo de la unidad de alimentación del hilo y de la guía de hilo (2).
3. Desbloquee y desmonte el portabobinas (3).
4. Coloque el colgante de control de EAC 10 en la parte superior de la unidad de tracción del motor.
5. Asegúrese de que la columna se coloca en la parte central del carro del tractor.
6. Desbloquee y desmonte el cabezal de soldadura (4).
7. Desconecte el cable (5) entre el carro del tractor y la unidad de control.
8. Desbloquee la rotación de la columna con el mango (6). Gire hasta el punto máximo. Tire (7) y gire unos pocos grados más. Desmonte la unidad de control (8).
9. Vuelva a realizar el montaje siguiendo el orden contrario. Asegúrese de bloquear el cabezal de soldadura (6).



## 5.4 Embrague

Utilice la perilla del embrague situada en la parte trasera del carro del tractor para bloquear y desbloquear las ruedas del motor. Las ruedas se engranan con el motor en posición de bloqueo.

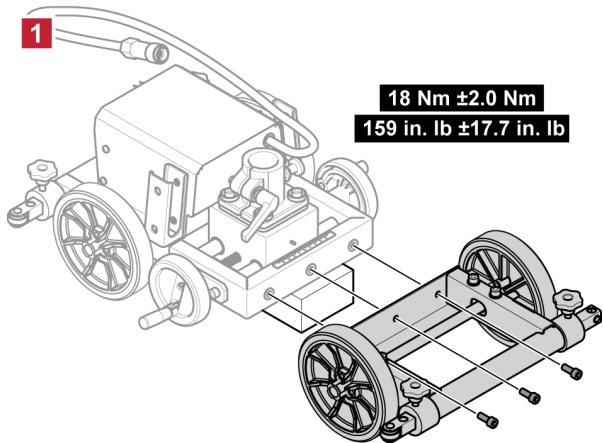


## 5.5 Cambio al módulo de tres ruedas

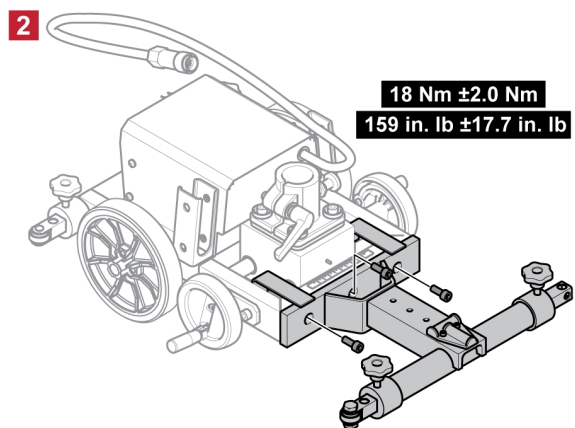
1. Desmonte el tractor de soldadura siguiendo las instrucciones en el capítulo "Transporte".

Para evitar que se vuelque, coloque un bloque de apoyo debajo del tractor de soldadura antes de retirar las ruedas delanteras.

Quite los tres tornillos que sujetan las ruedas delanteras.



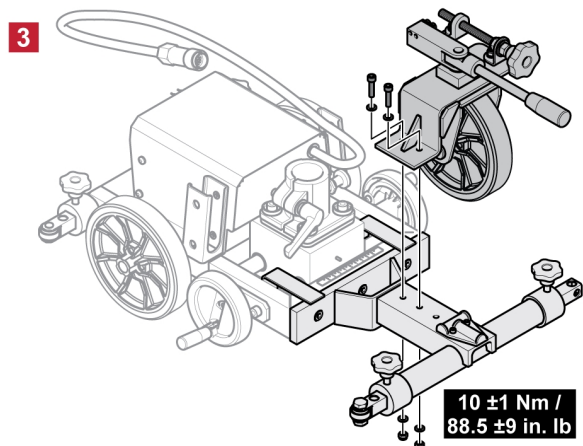
2. Realice el montaje del soporte con los tres tornillos.



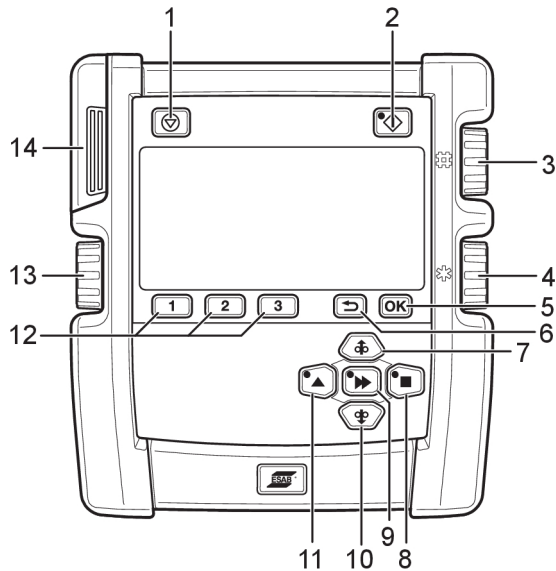
3. Coloque el kit de tres ruedas en el soporte.

Fíjelo en su posición con los dos tornillos.

Vuelva a cambiar al módulo de cuatro ruedas siguiendo estos pasos en el sentido contrario.



## 5.6 Panel de control EAC 10

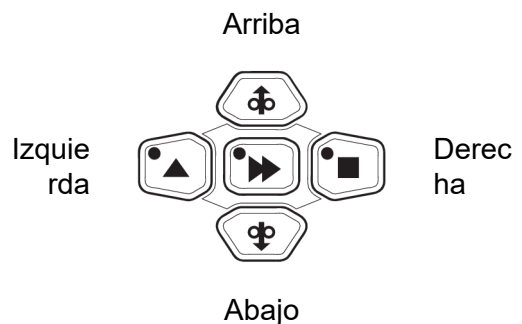


- |   |   |
|---|---|
| 1. Fin de la soldadura  | 8. Dirección del desplazamiento manual      |
| 2. Inicio de la soldadura   | 9. Desplazamiento rápido                    |
| 3. Corriente de soldadura, velocidad de alimentación del hilo y equilibrio* | 10. Alimentación manual de hilo abajo       |
| 4. Tensión del arco/tensión de desviación*                                  | 11. Dirección del desplazamiento manual     |
| 5. Aceptar/menú Ajustes   | 12. Memoria 1, 2, 3/teclas programables     |
| 6. Volver   | 13. Velocidad/frecuencia de desplazamiento* |
| 7. Alimentación manual de hilo arriba                                       | 14. Conexión USB                            |

\*Solo con Aristo® 1000 en el modo CA.

### 5.6.1 Teclas y mandos

Los botones se usan para Arriba, Abajo, Derecha, Izquierda y Confirmar (botón central) durante la configuración y los ajustes.



**Fin de la soldadura (1).** Detiene todos los desplazamientos, todos los motores y la corriente de soldadura.



**Inicio de la soldadura (2).** El LED se ilumina cuando la soldadura está en proceso.



El botón **Aceptar (5)** se utiliza para confirmar una opción seleccionada.



El botón **Atrás (6)** se utiliza para retroceder un paso en el menú. Para establecer el tipo y la medida del hilo, mantenga pulsado durante más de 3 segundos.



Pulse el botón **Alimentación manual de hilo arriba** (7) para que el hilo salga hacia arriba. El hilo sigue saliendo hasta que se deja de pulsar el botón.



Pulse el botón **Desplazamiento** (8) para dirigirse en la dirección de soldadura que se indica en el símbolo del equipo de soldadura.



El botón **Desplazamiento rápido** (9) se utiliza con otros botones para aumentar la velocidad. Pulse el botón para activar el desplazamiento rápido y luego pulse el botón de alimentación manual de hilo (7, 10) o del desplazamiento (8, 11). Se ilumina el LED del botón de desplazamiento cuando el desplazamiento rápido está activo. Pulse de nuevo para desactivar el desplazamiento rápido.

Es posible confirmar y guardar el valor y volver a la pantalla anterior durante la configuración si se usa el botón de desplazamiento rápido.



Pulse el botón **Alimentación manual de hilo abajo** (10) para que el hilo salga por debajo. El hilo sigue saliendo hasta que se deja de pulsar el botón.



Pulse el botón **Desplazamiento** (11) para dirigirse en la dirección de soldadura que se indica en el símbolo del equipo de soldadura.



Se pueden almacenar tres memorias de datos de soldadura diferentes por cabezal de soldadura en la memoria del panel de control con las teclas 1, 2 y 3 (12). Las teclas también tienen funciones distintas en función del menú que esté en uso en ese momento. La función asignada se indica en el texto que se muestra en la línea inferior de la pantalla.



El mando de corriente de soldadura, de velocidad de alimentación de hilo y de equilibrio<sup>1</sup> (3) se utiliza para aumentar o reducir los valores establecidos.



El mando de tensión del arco o de tensión de desviación<sup>1</sup> (4) se utiliza para aumentar o reducir los valores establecidos.



El mando de velocidad o de frecuencia de desplazamiento<sup>1</sup> (13) se utiliza para aumentar o reducir los valores establecidos.

<sup>1</sup> Solo con Aristo® 1000 en el modo de CA.

## 5.6.2 Configuración inicial

Durante el primer arranque, tras la entrega, después de la actualización del programa y un reinicio completo, el panel de control requiere la configuración inicial. La configuración inicial comienza de forma automática.

La configuración inicial también puede iniciarse manteniendo pulsado el botón *Aceptar* durante el arranque, mientras se muestra el logotipo de ESAB.

Es posible que un usuario autorizado cambie la configuración en la **CONFIG. GENERAL PREDETERMINADA**.

1. Seleccione el idioma utilizando los botones Arriba/Abajo/Derecha/Izquierda. Confirme con *Aceptar* o con el botón central.
2. Seleccione la unidad de medida utilizando los botones Derecha/Izquierda. Confirme con *Aceptar* o con el botón central.
3. Establezca la fecha utilizando los botones Arriba/Abajo. Cambie de año, mes y día con los botones Derecha/Izquierda. Confirme con *Aceptar* o con el botón central.
4. Establezca la hora utilizando los botones Arriba/Abajo. Cambie de horas y minutos con los botones Derecha/Izquierda. Confirme con *Aceptar* o con el botón central.

5. Seleccione el tipo de hilo con los botones Arriba/Abajo. Los tipos de hilo que se muestran dependen del cabezal de soldadura detectado durante el inicio. Confirme con *Aceptar* o con el botón central.
6. Seleccione la medida del hilo con los botones Arriba/Abajo. Confirme con *Aceptar* o con el botón central.
7. Tras la configuración inicial, el panel de control sigue en el menú *AJUSTE* .

### 5.6.3 Inicio



1. La versión del software se muestra en el panel de control durante el inicio. El panel de control detecta automáticamente el cabezal de soldadura durante el inicio.

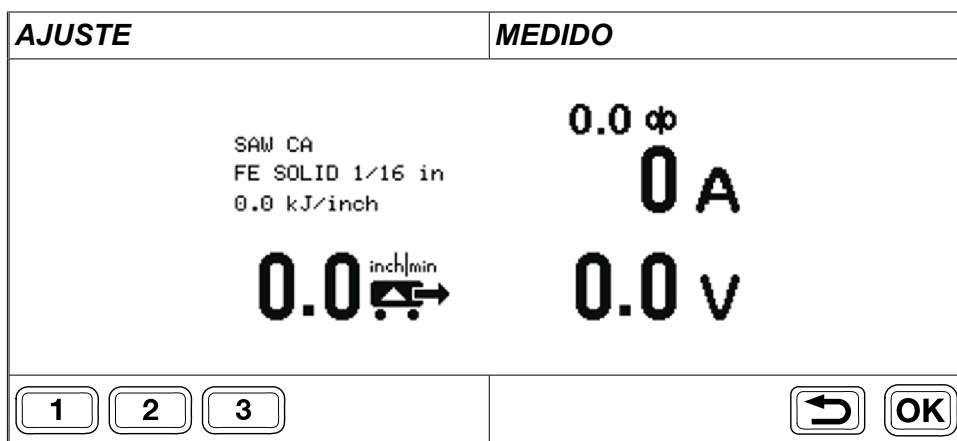


**¡NOTA!**

El cable del cabezal de soldadura identifica el cabezal de soldadura. Si el cable se sustituye, utilice el repuesto original ESAB para mantener la característica.

2. Si no se conecta una fuente de alimentación digital, se muestra un menú para seleccionar el tipo de fuente de alimentación analógica. Se muestra la fuente de alimentación analógica utilizada previamente si el interruptor de encendido/apagado se encuentra en la posición II. Pulse cualquier botón durante 3 segundos para abrir el menú y cambiar la fuente de alimentación analógica mediante los botones Arriba/Abajo y *Aceptar*. Si no pulsa ningún botón, el inicio continuará sin cambios en la fuente de alimentación.
3. Se muestra el tipo y la medida del hilo seleccionados anteriormente. Pulse cualquier botón durante 7 segundos para abrir el menú. Seleccione el tipo y la medida del hilo con los botones Arriba/Abajo y *Aceptar*. Si no pulsa ningún botón, el panel de control continúa en el menú *AJUSTE* sin cambios en el tipo ni la medida del hilo.

### 5.6.4 Pantalla de MEDICIÓN



La pantalla de *MEDICIÓN* muestra los valores medidos durante la soldadura. La información de la pantalla depende del método de soldadura seleccionado.

La pantalla muestra la información dividida en cuatro partes:

Método, hilo y entrada de calor	Amperaje
Velocidad de desplazamiento	Tensión



Si pulsa brevemente *Aceptar* cuando se conecta una fuente de alimentación de CA, se abrirá la pantalla de ajustes de CA. Si pulsa de forma prolongada *Aceptar*, se abre la pantalla de *ajustes del MENÚ DE SOLDADURA*.

Gire cualquiera de los mandos después de que la soldadura se detenga para abrir la pantalla *AJUSTE*. Se muestran los valores y la pantalla *AJUSTE* se mantiene abierta.



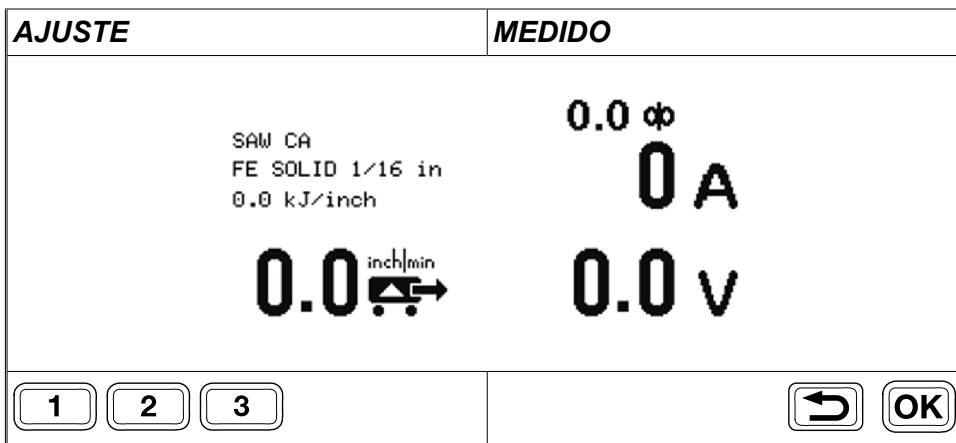
Pulse brevemente las teclas 1, 2 o 3 para recuperar la ranura de memoria correspondiente. La línea *AJUSTE* se abre y se muestran los valores.

### 5.6.5 Pantalla Ajuste, fuente de alimentación digital



**¡NOTA!**

Las funciones disponibles de la pantalla *AJUSTE* varían en función del método de soldadura seleccionado.






La pantalla *AJUSTE* se utiliza para cambiar los ajustes de soldadura y guardarlos en las ranuras de memoria mediante las teclas 1, 2 y 3.

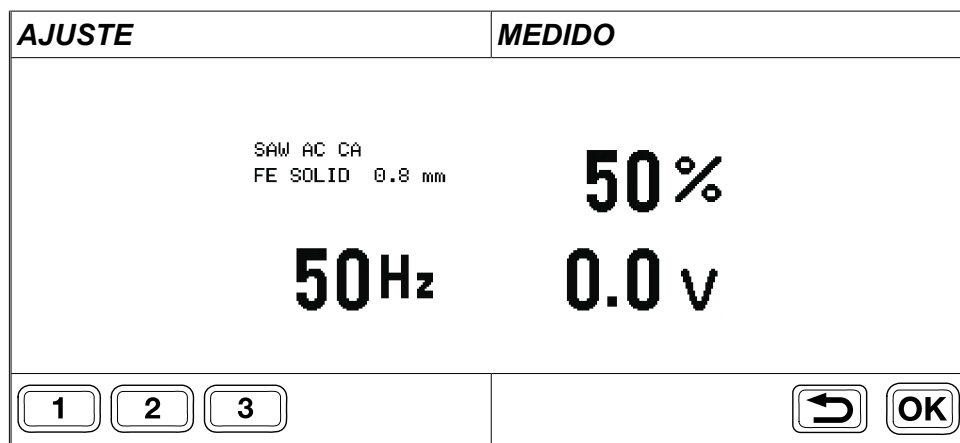
Gire cualquiera de los mandos durante la soldadura para abrir la pantalla *AJUSTE* desde la pantalla *MEDICIÓN*. Los valores se muestran durante 2 segundos antes de volver a la pantalla *MEDICIÓN*, a menos que se realice algún ajuste.



Si la pantalla *AJUSTE* se abre cuando no se está realizando la soldadura, esta permanecerá activa y, una vez iniciada la soldadura, se activará la pantalla *MEDICIÓN*.

Cambie los ajustes de soldadura con el mando que se encuentra junto al valor mostrado en la pantalla. Es posible guardar los ajustes para facilitar el acceso.


-  Pulse brevemente cualquiera de las teclas 1, 2 o 3 para mostrar los ajustes de memoria de los datos de soldadura guardados, establecer los valores y volver a mostrar la pantalla *MEDICIÓN*. El número de memoria de los datos de soldadura que se está utilizando se muestra en la pestaña *AJUSTE* y con una barra situada encima de la tecla con el número correspondiente.
-  Con una fuente de corriente de CA: al pulsar brevemente el botón Aceptar se abrirá la pantalla *AJUSTES DE CA*.
-  Pulse de forma prolongada el botón Aceptar para abrir el *MENÚ DE SOLDADURA*. Para volver, pulse el botón Atrás.  
Para establecer el tipo y la medida del hilo, mantenga pulsado el botón Atrás durante más de 3 segundos.

### 5.6.6 Pantalla Ajuste, fuente de alimentación analógica







-  Con una fuente de alimentación de CA: pulse brevemente el botón Aceptar para abrir la pantalla de *AJUSTES DE CA* .  
  
Con una fuente de alimentación Aristo® 1000 y un cabezal de soldadura SAW: pulse brevemente el botón Aceptar para abrir una pantalla donde los mandos controlarán la frecuencia, el equilibrio y la desviación.
-  Guarde los valores y vuelva a la pantalla de *MEDICIÓN* al presionar el botón Atrás.

### 5.6.7 Menú de soldadura

-  Cuando se muestra la pantalla *AJUSTE* o de *MEDICIÓN* pulse de forma prolongada Aceptar para abrir el *MENÚ DE SOLDADURA ampliado*.

La información de la pantalla depende del nivel de autorización, de la fuente de alimentación conectada y del cabezal de soldadura. El nivel de autorización se muestra con un icono en la esquina superior derecha de la pantalla.

Ejemplo del menú de soldadura de Aristo® 1000 CA/CC			
	<b>MENÚ DE SOLDADURA</b>		
	MÉTODO	CC+	
	TIPO DE REGULACIÓN	CA	
	TIPO DE ARRANQUE	DIRECTO	
	DURACIÓN DEL RELLENO DE CRÁTERES	0,0 s	
	DURACIÓN DEL POSTQUEMADO	0,50 s	

Ejemplo del menú soldadura de la soldadura SAW con LAF o TAF			
	<b>MENÚ DE SOLDADURA</b>		
	TIPO DE REGULACIÓN	CA	
	TIPO DE ARRANQUE	DIRECTO	
	DURACIÓN DEL RELLENO DE CRÁTERES	0,0 s	
	DURACIÓN DEL POSTQUEMADO	0,7 s	



Seleccione el **MENÚ DE SOLDADURA** pulsando el botón derecho.



Seleccione una fila del menú mediante los botones Arriba/Abajo y pulse Aceptar o confirme con el botón central.



Establezca un valor numérico mediante el botón de tensión del arco/tensión de desviación (4). Los demás valores se seleccionan mediante el botones Arriba y Abajo.



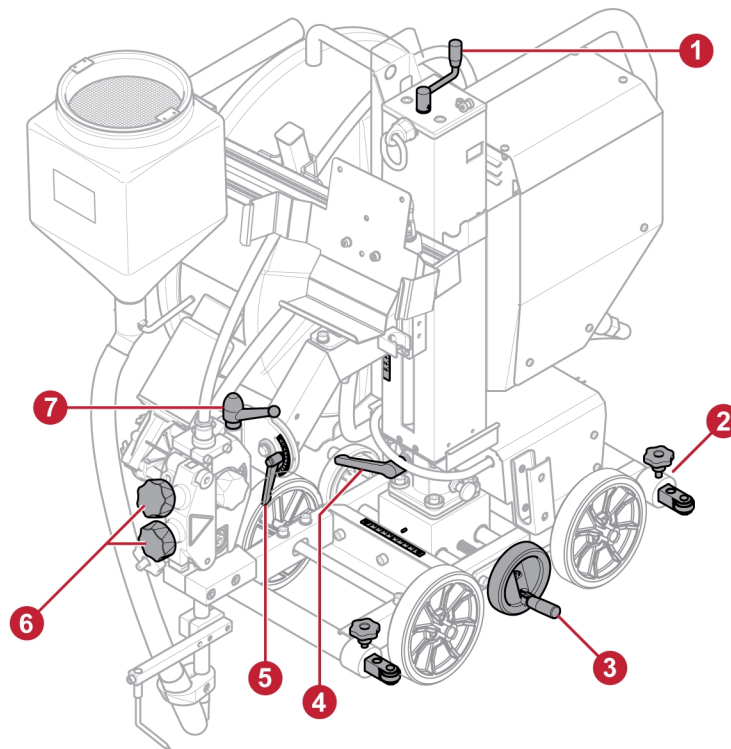
Pulse Aceptar o el botón central para confirmar y volver al nivel de menú anterior. Aparece el nuevo valor.



Vuelva al nivel de menú anterior SIN valores modificados con el botón Atrás y el botón Izquierdo.



## 5.7 Ajustes



### ¡NOTA!

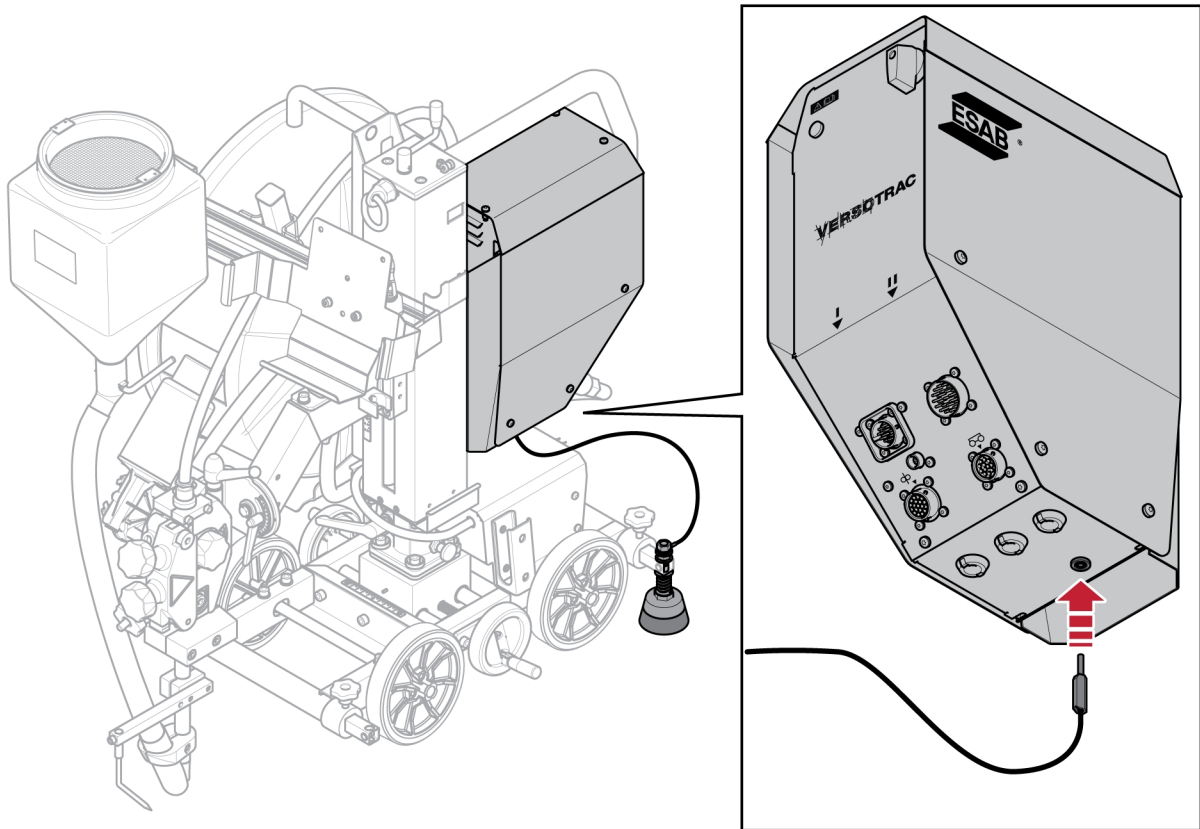
Mantenga siempre el mango en la posición de bloqueo cuando no esté ajustado.

1. Para el ajuste vertical del cabezal de soldadura, consulte la escala de la columna.
2. Ajuste la distancia del dispositivo del rodillo guía, tanto en la parte frontal como trasera del tractor de soldadura.
3. Ajuste la ubicación de la columna horizontal, consulte la escala que aparece junto a la columna.
4. Ajuste el ángulo de rotación de la columna.
5. Ajuste el ángulo de rotación del cabezal de soldadura, consulte la escala que aparece junto al mango.
6. Ajuste la presión del hilo.
7. Ajuste el ángulo de rotación del cabezal de soldadura.

## 5.8 Cepillo de referencia de la tensión de la pieza de trabajo

El Versotrak ofrece una referencia de tensión de la pieza de trabajo alternativa a través de un cepillo montado. Este cepillo proporciona una referencia estable de la tensión de la pieza de trabajo para la fuente de corriente de soldadura. Esta solución elimina con eficacia las perturbaciones en los cables de medición de la tensión del arco al proporcionar un arco de soldadura más estable.

Esta es la solución recomendada para la referencia de la pieza de trabajo cuando se realiza una soldadura con una fuente de corriente de CA con Versotrak.



Realice el montaje del cepillo de referencia de tensión de la pieza de trabajo en una de las barras de guía.

Conecte el cable en la entrada de la referencia de la tensión de la pieza de trabajo en la unidad de control EAC 10.



**¡NOTA!**

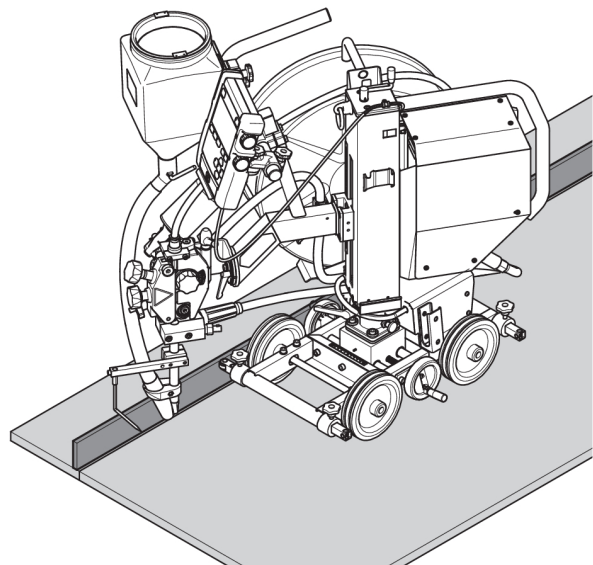
Se necesita el cable de control 0446 146 880-885 entre la unidad de control EAC 10 y la fuente de corriente. Consulte el capítulo "ACCESORIOS".

## 5.9 Aplicaciones de la soldadura

### Versión básica

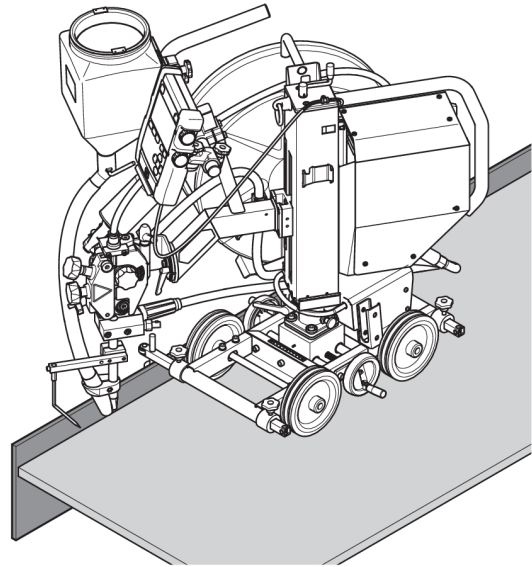
EWT 1000 en versión básica con dispositivo de rodillo guía. Esto posiciona el tractor de soldadura correctamente en las soldaduras de ángulo, colocando las ruedas de tracción con un ángulo de alrededor de  $0,5-1^\circ$  hacia la placa vertical y con la guía del dispositivo de rodillo guía en una guía paralela a la junta. La guía puede ser parte de la pieza o un rail guía correspondiente que se ha alineado en paralelo a la junta.

Soldadura en ángulo circular. El tractor de soldadura sigue la junta empleando un dispositivo básico de brazo guía. Radio mínimo de 3,9 m.



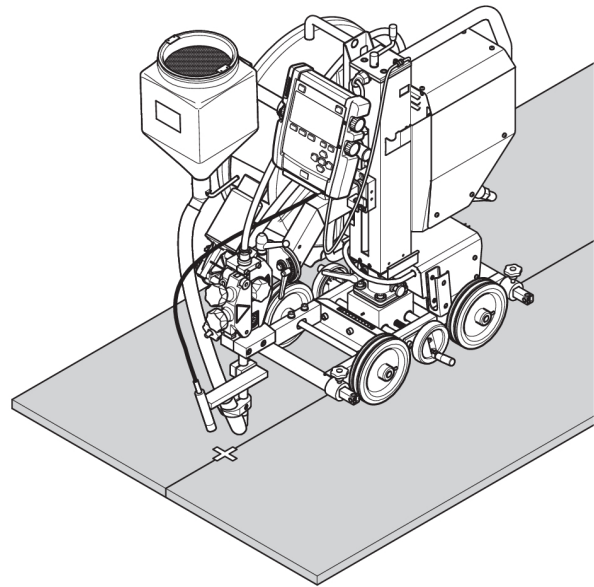
### Rodillos de ralenti (0446 151 880)

Los rodillos de ralenti con altura ajustable se suministran como un accesorio. Se necesitan dos rodillos de ralenti cuando se realice una soldadura en ángulo a lo largo de una placa vertical baja. Los rodillos de ralenti también se pueden utilizar en varios tipos de piezas, como por ejemplo, en los bordes de la guía paralelos a la junta de la soldadura. Consulte el capítulo "ACCESORIOS".



### Luz láser (0821 440 880)

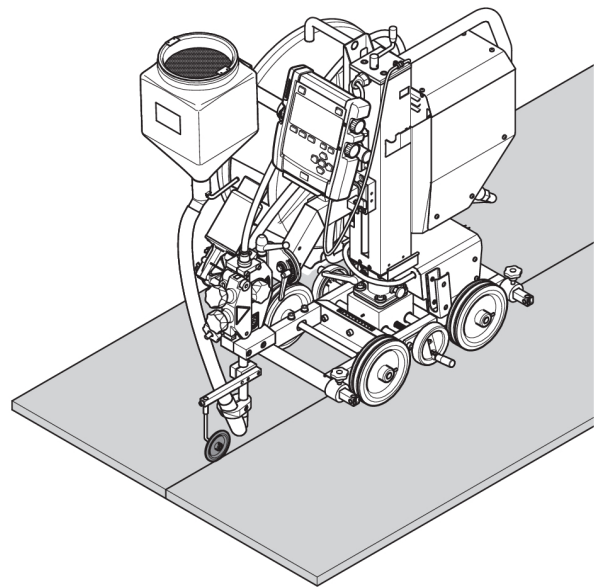
Si no hay bordes apropiados por los que encauzar el tractor de soldadura de forma mecánica, por ejemplo, al hacer una junta en I, la luz láser será de utilidad si se usa con la soldadura por arco sumergido para indicar la posición de la boquilla de la antorcha en la junta. Consulte el capítulo "ACCESORIOS".



### **Rueda guía Bogey (0413 542 880)**

Uso de la rueda guía Bogey en una junta en V permite que el tractor de soldadura guíe la junta. El tractor de soldadura puede pasar por las soldaduras por puntos sin problemas y sin salirse de la guía. La rueda guía Bogey están fijadas en el tubo de contacto y la boquilla de soldadura se coloca detrás de la rueda guía Bogey para soldar.

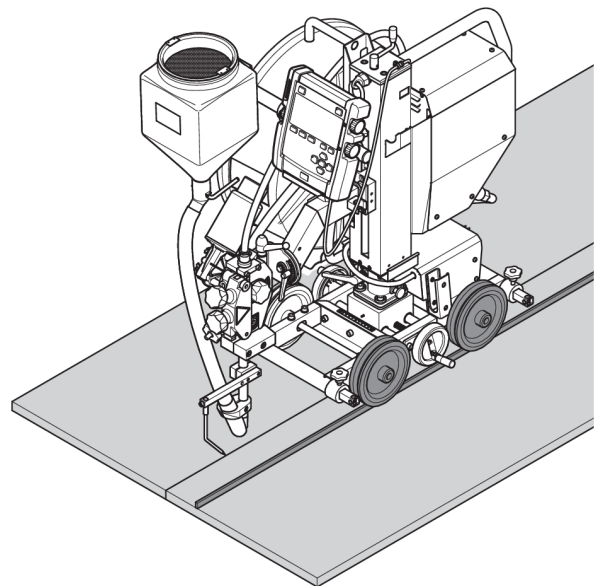
Consulte el capítulo "ACCESORIOS".



### **Ruedas con ranuras (0443 682 881)**

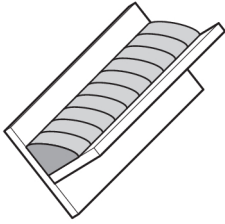
Si no hay bordes apropiados por los que encauzar el tractor de soldadura, por ejemplo cuando se realiza una junta en I, se pueden equipar con dos ruedas ranuradas, que circularán por un ángulo de hierro de raíles guía y que se pueden unir para conseguir la longitud deseada.

Consulte el capítulo "ACCESORIOS".



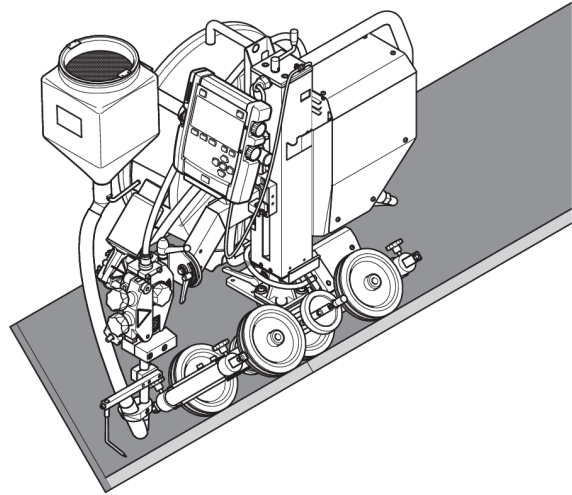
### Soldadura plana en ángulo (0904 586 880)

El kit de soldadura plana en ángulo se puede utilizar para mantener el equipo recto al soldar una junta cóncava inclinada.



El ángulo se puede configurar en 0, 30° y 45°.

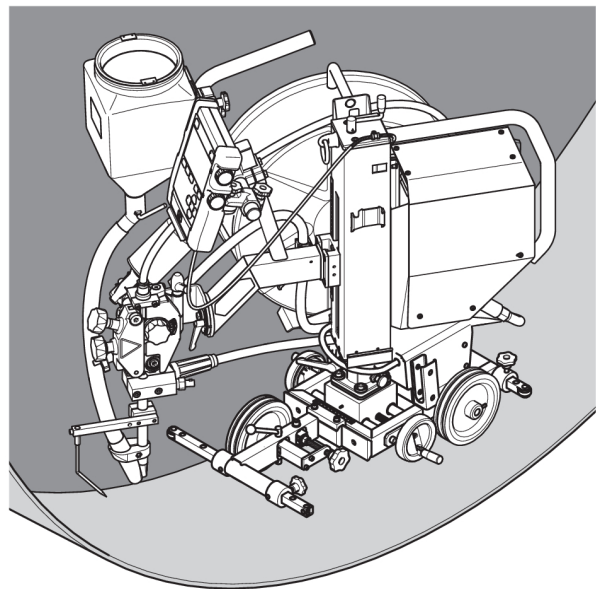
Consulte el capítulo "ACCESORIOS".



### Módulo de tres ruedas (0904 557 880)

Se utiliza para la soldadura de juntas internas. El tractor de soldadura sigue a una rueda guía Bogey en una junta en V. El diámetro mínimo del tubo para la soldadura de juntas internas es de 1,1 m (3,6 pies).

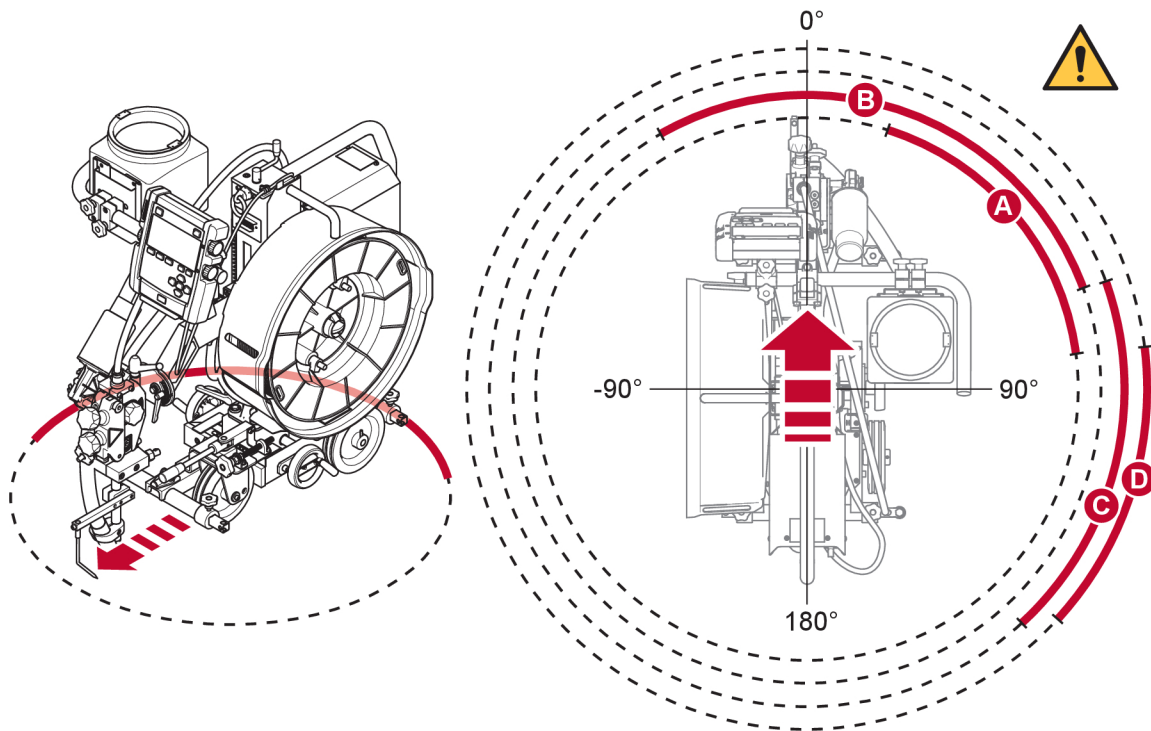
Consulte el capítulo "ACCESORIOS".



#### ¡ADVERTENCIA!

Para evitar que se vuelque, mantenga siempre el cabezal de soldadura dentro de la zona de soldadura permitida.

La zona de soldadura varía dependiendo del equipo instalado, tal y como se muestra en la imagen.



- A. Sin flux ni cable: el cabezal de soldadura **no debe estar** entre 17 y 82,5°
- B. Solo flux: el cabezal de soldadura **no debe estar** entre -30 y 70°
- C. Solo cable: el cabezal de soldadura **no debe estar** entre 70 y 137,5°
- D. Con flux y cable: el cabezal de soldadura **no debe estar** entre 82,5 y 133°

## 6 MANTENIMIENTO

### 6.1 General



#### ¡PRECAUCIÓN!

Las obligaciones del proveedor derivadas de la garantía no serán aplicables si el cliente manipula el producto por su cuenta durante el periodo de vigencia de la garantía con el fin de reparar cualquier tipo de fallo o avería.



#### ¡NOTA!

Antes de llevar a cabo cualquier tipo de trabajo de mantenimiento, asegúrese de que el cable de red está desconectado.

Para realizar el mantenimiento de la unidad de control **EAC 10** y de los cabezales de soldadura **EWB**, consulte el manual de instrucciones correspondiente.

### 6.2 A diario

- Asegúrese de que la columna está en la posición de bloqueo.
- Asegúrese de que el brazo del cabezal de soldadura está en la posición de bloqueo.
- Asegúrese de que el portabobinas está en la posición de bloqueo.
- Limpie el flux y la suciedad de las partes móviles.
- Limpie el flux y la suciedad de los deslizamientos.
- Compruebe:
  - El cierre de rotación entre el carro y la columna.
  - El cierre del cabezal de soldadura.
  - El cierre del portabobinas.
- Compruebe que la punta de contacto y todos los cables eléctricos están conectados.
- Asegúrese de que todas las juntas atornilladas están apretadas.
- Compruebe que las guías y los rodillos de transmisión no están desgastados o dañados.
- Compruebe el par de frenado del cubo de freno. Apriete si el rollo de alambre continúa girando cuando se detenga la alimentación del alambre. Afloje si los rollos de alimentación patinan. Como guía, el par de frenado para un rollo de alambre de 30 kg debe ser de 1,5 Nm.  
Para ajustar el par de frenado, consulte la sección "Ajuste del cubo de freno".

### 6.3 Semanalmente

- Inspeccione los deslizamientos. Lubríquelos si están unidos.

## 7 RESOLUCIÓN DE PROBLEMAS

Antes de avisar al servicio técnico oficial, efectúe las siguientes comprobaciones e inspecciones.

### 7.1 EWT 1000

Tipo de fallo	Causa posible	Acción
No hay desplazamiento	Deficiente conexión eléctrica.	Limpe y apriete todas las conexiones eléctricas.
		Compruebe los cables.
Velocidad del motor incorrecta	Error en el codificador. No hay realimentación en el sistema.	Limpe y apriete todas las conexiones eléctricas.
		Compruebe los cables.

### 7.2 EAC 10

Tipo de fallo	Causa posible	Acción
No se enciende la unidad de control ni el diodo	Faltan 42 V.	Revise las conexiones eléctricas.
		Revise el cable de control.
		Compruebe si el interruptor de encendido y apagado está en la posición correcta (analógico/digital).
El colgante de control no se enciende	Faltan 12 V.	Revise las conexiones eléctricas.
		Revise el cable.

## 8 CÓDIGOS DE ERROR

Los códigos de gestión de errores se utilizan para indicar que se ha producido un error en el proceso de soldadura. Se indica en la pantalla con un menú emergente.

En este manual se describen los códigos de error de EAC 10. Los códigos de error de otras unidades se describen en sus respectivos manuales.



### ¡NOTA!

Esto solo es válido para una unidad Versotrak EWT 1000 completamente montada y conectada a una fuente de corriente de soldadura.

Error code		Descripción
LAF, TAF	Aristo® 1000	
6	4201, 4202, 4203	<p><i>Temperatura elevada</i></p> <p>La fuente de corriente se ha sobrecalentado y ha interrumpido la soldadura. Podrá reanudar la soldadura cuando la temperatura baje hasta un valor inferior al del parámetro de temperatura máxima.</p> <p><b>Acción:</b> Compruebe que las entradas y salidas de aire de refrigeración no estén bloqueadas ni obstruidas. Compruebe el ciclo de trabajo que se está utilizando para asegurarse de que el equipo no está en sobrecarga. Si el error no desaparece, avise a un técnico.</p>
7		<p><i>Corriente de soldadura baja</i></p> <p>El arco se ha interrumpido debido a una corriente de soldadura demasiado baja durante el proceso de soldadura.</p> <p><b>Acción:</b> Se restablece al inicio de la siguiente soldadura. Si el error no desaparece, avise a un técnico.</p>
8		<p><i>Tensión de la batería baja</i></p> <p>La tensión de la batería es demasiado baja. Si no cambia la batería se perderán todos los datos almacenados. Este error no desactiva ninguna función.</p> <p><b>Acción:</b> Solicite asistencia técnica para sustituir la batería.</p>
11	8411 subcódigo 0	<p><i>Error de velocidad en un motor (alimentación de hilo, motor de desplazamiento)</i></p> <p>Un motor no puede mantener su velocidad. La soldadura se detiene.</p> <p><b>Acción:</b> Compruebe que la alimentación de hilo no se haya atascado ni avance demasiado rápido. Si el error no desaparece, avise a un técnico.</p>
12	12, 93	<p><i>Error de comunicación interna (advertencia)</i></p> <p>La carga del bus CAN del sistema es demasiado elevada temporalmente. La fuente de alimentación ha perdido el contacto con la unidad de control.</p> <p><b>Acción:</b> Compruebe que el equipo está correctamente conectado. Si el error no desaparece, avise a un técnico.</p>

Error code		Descripción
<b>LAF, TAF</b>	<b>Aristo® 1000</b>	
<b>14</b>	<b>14, 95</b>	<p><i>Error de comunicación</i></p> <p>El bus CAN del sistema ha dejado de funcionar temporalmente debido a una sobrecarga. El proceso de soldadura se detiene.</p> <p><b>Acción:</b> Compruebe que el equipo está correctamente conectado. Desconecte la alimentación de red para reiniciar la unidad. Si el error no desaparece, avise a un técnico.</p>
<b>17</b>	<b>8117</b>	<p><i>Pérdida de contacto con la unidad</i></p> <p><b>Acción:</b> Compruebe el estado del cableado y del conector entre la unidad de control y la fuente de corriente. Si el error no desaparece, avise a un técnico.</p>
	<b>32</b>	<p><i>No hay flujo de gas</i></p> <p>No es posible iniciar la soldadura</p> <p><b>Acción:</b> Compruebe la válvula, las tuberías y los conectores del gas.</p>
<b>43</b>	<b>71</b>	<p><i>Corriente de soldadura elevada</i></p> <p>La fuente de corriente ha detenido el proceso de soldadura debido a que la corriente ha excedido el parámetro de corriente máximo para dicha fuente.</p> <p><b>Acción:</b> Se restablece al inicio de la siguiente soldadura. Si el error no desaparece, avise a un técnico.</p>
<b>44</b>	<b>100</b>	<p><i>Corriente de soldadura pausada</i></p> <p>El proceso de soldadura se ha detenido porque no ha avanzado durante 10 segundos.</p> <p><b>Acción:</b> Se restablece al inicio de la siguiente soldadura. Si el error no desaparece, avise a un técnico.</p>
<b>168, 169</b>	<b>8411 subcódigo 1</b>	<p><i>Se ha detenido un motor.</i></p> <p>No hay pulsos desde el transductor de pulsos del motor.</p> <p>Para LAF y TAF: 168 = Motor M1 (motor de alimentación de hilo) y 169 = Motor M2 (motor de desplazamiento)</p> <p><b>Acción:</b> Compruebe los cables del motor. Reemplace el transductor de pulsos.</p>
	<b>2310</b>	<p><i>Saturación de servomecanismo eléctrico</i></p> <p>La fuente de corriente ha aportado temporalmente la corriente máxima.</p> <p><b>Acción:</b> Si el error persiste, pruebe a reducir los datos de soldadura.</p>

Error code		Descripción
LAF, TAF	Aristo® 1000	
4	3205	<i>Tensión CC elevada</i> <b>Acción:</b> Compruebe si la tensión de red es demasiado baja o demasiado alta.
88	5010	<i>Alta inductancia</i> La inductancia es demasiado alta, debido a unos cables de soldadura muy largos o unos datos de soldadura muy altos. <b>Acción:</b> Pruebe a ajustar los datos de soldadura.

## 9 PEDIDOS DE REPUESTOS

---



### ¡PRECAUCIÓN!

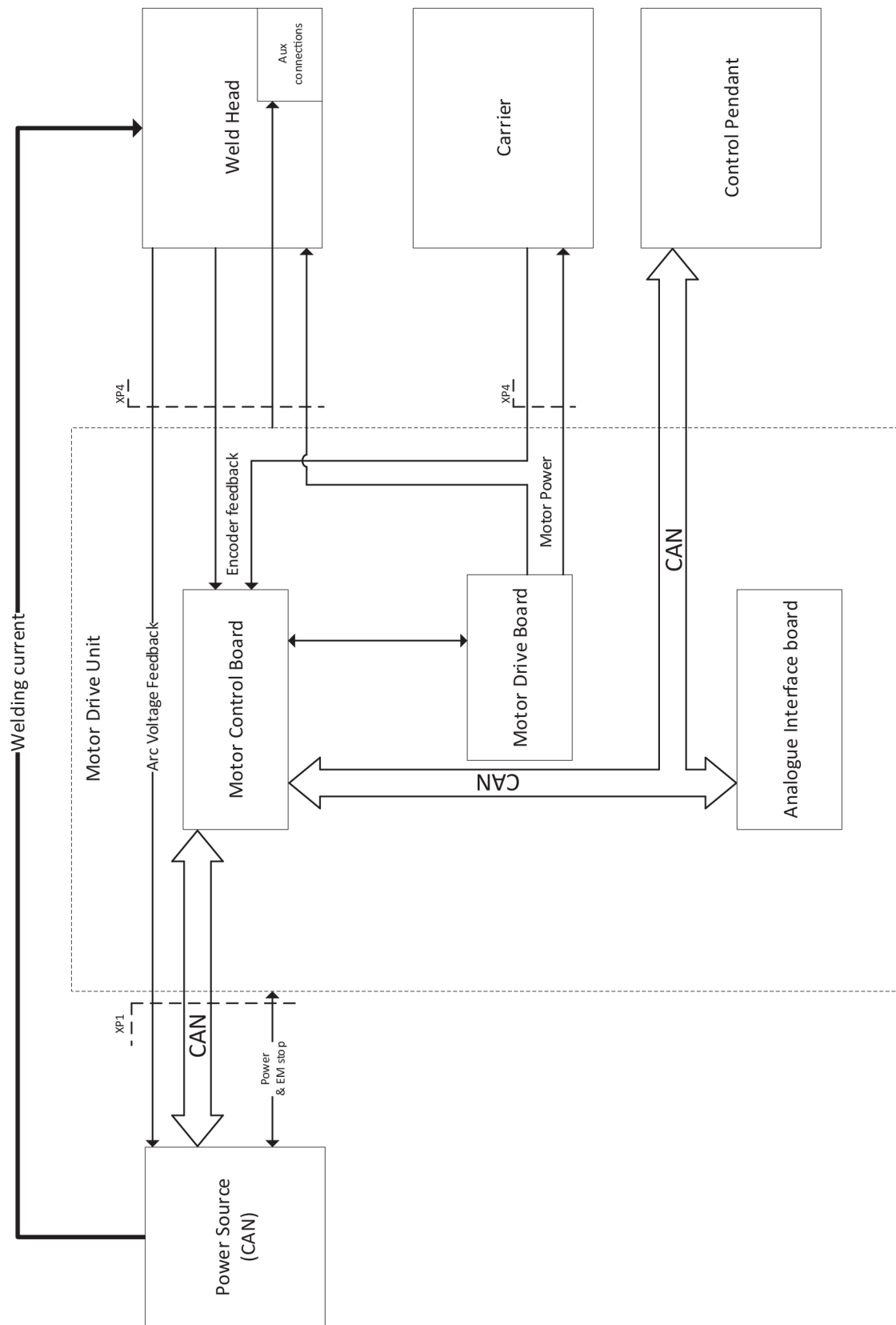
Todas las reparaciones y trabajos eléctricos deben encargarse a un servicio técnico oficial ESAB. Utilice siempre repuestos y consumibles originales de ESAB.

El chasis del Versotrac EWT 1000 está diseñado y homologado conforme a las normas internacionales y europeas **IEC/EN 60974-5**, **IEC/EN 60974-10** y **EN 12100:2010**. Una vez terminadas las tareas de mantenimiento o reparación, es responsabilidad de la persona o personas que las hayan llevado a cabo asegurarse de que el producto sigue cumpliendo dichas normas.

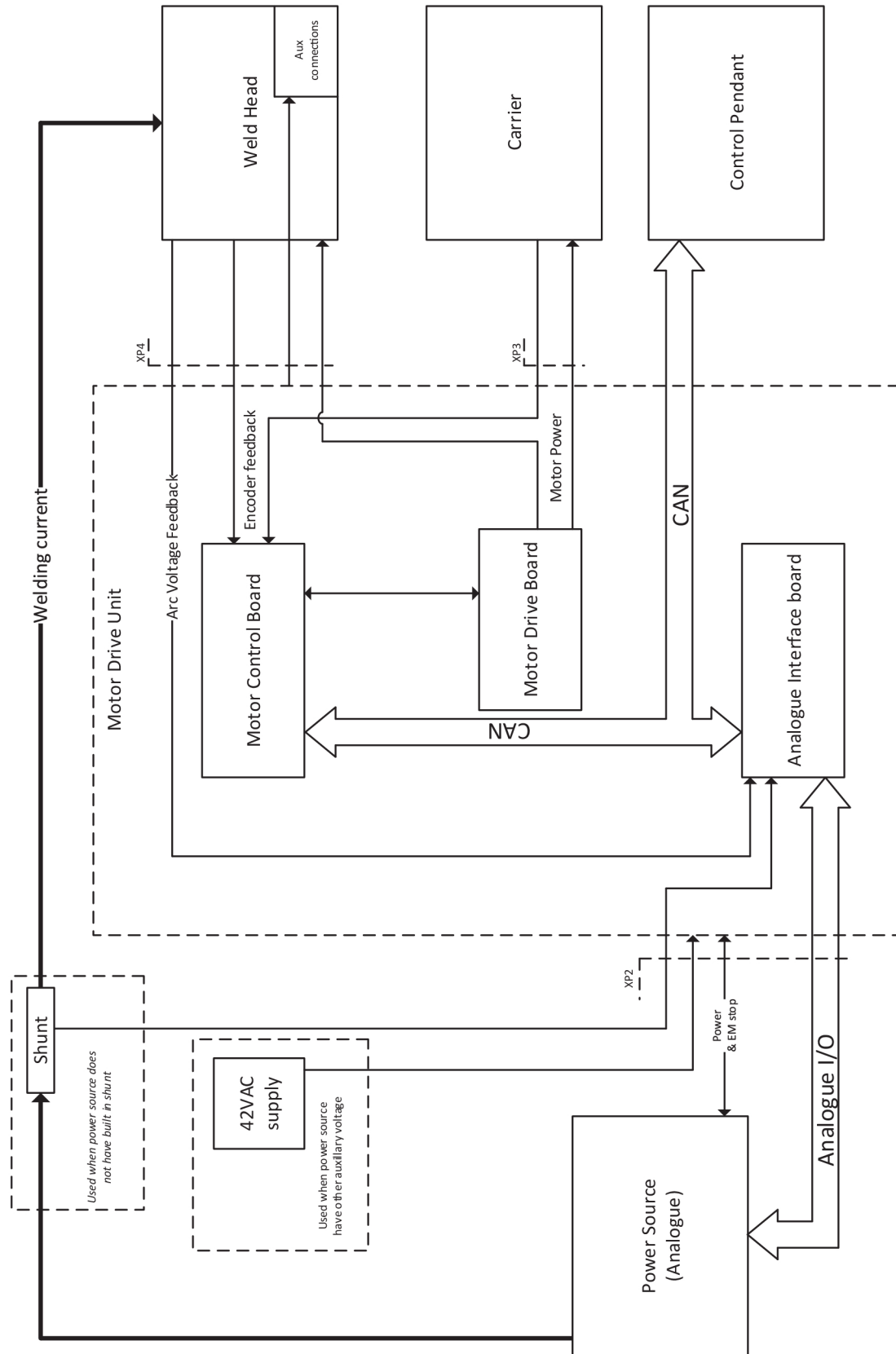
Los repuestos se pueden pedir a través de su distribuidor ESAB más cercano; consulte [esab.com](http://esab.com). Para realizar un pedido, indique el tipo de producto, el número de serie, y el nombre y número del repuesto que aparecen indicados en la lista de repuestos. De hacerlo así, la tramitación de su pedido resultará más sencilla y podremos garantizarle una entrega correcta de las piezas solicitadas.

# ESQUEMA

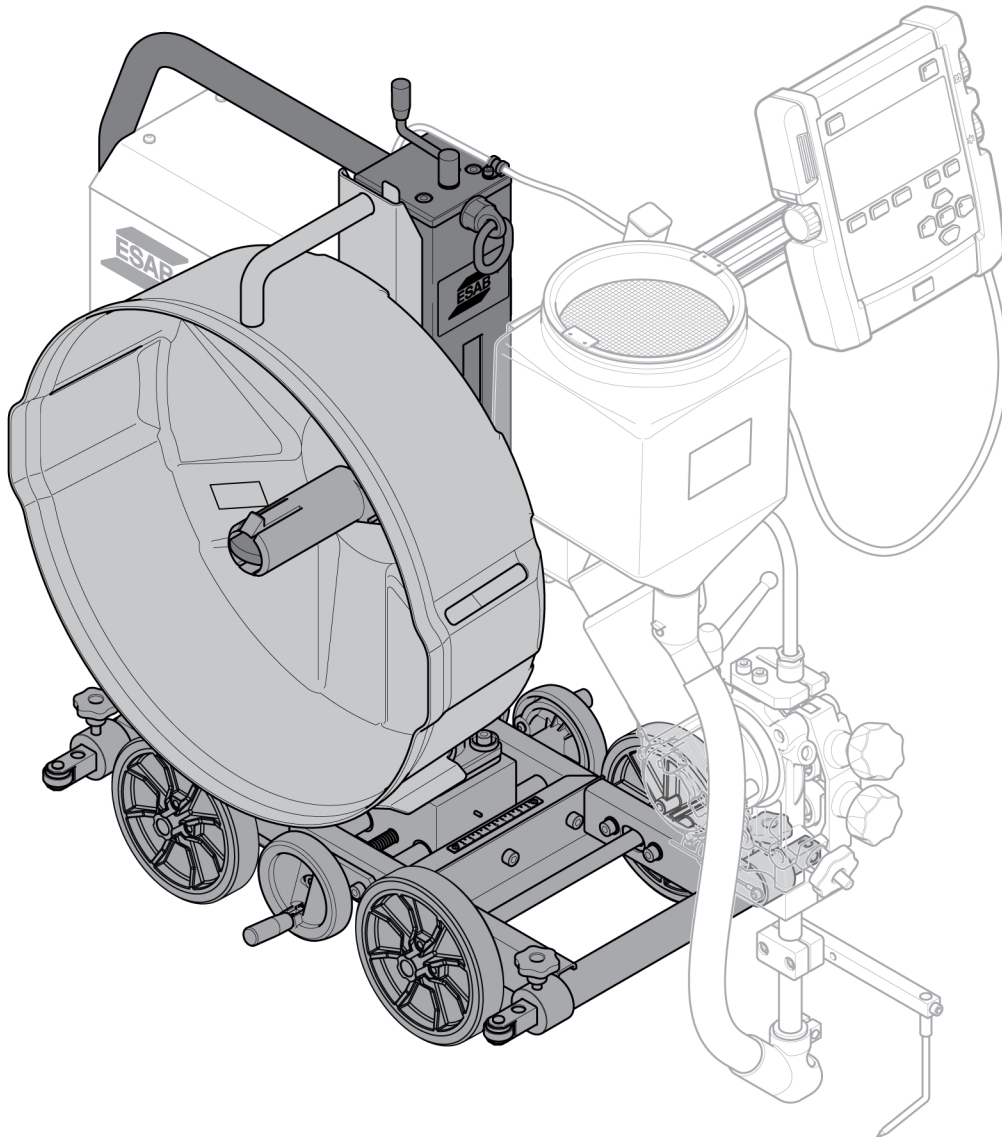
## Fuente de alimentación digital



Fuente de alimentación analógica



## NÚMEROS DE REFERENCIA

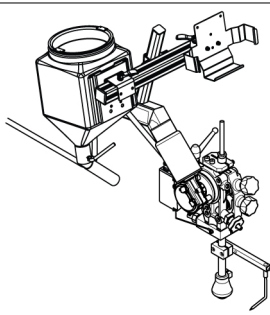
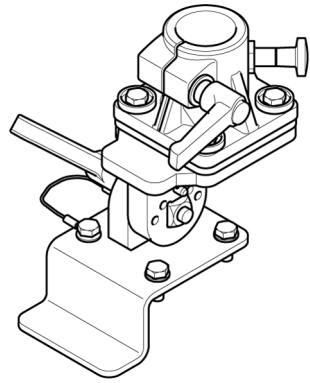
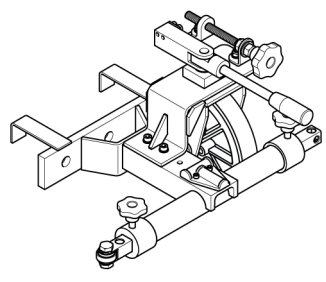
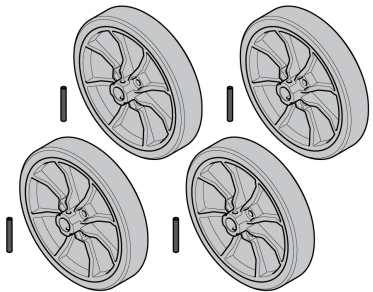
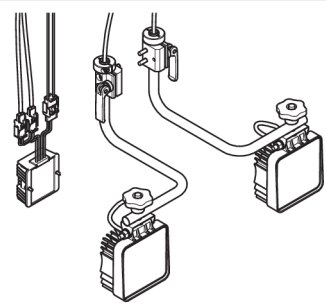


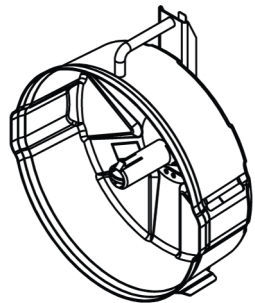
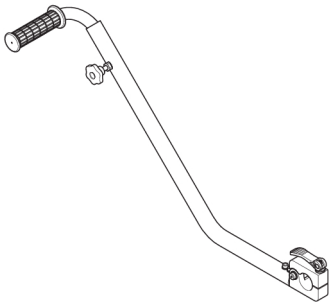
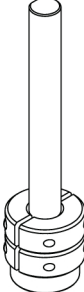
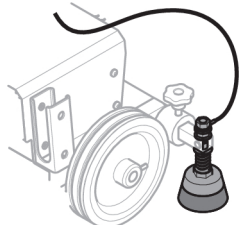
Ordering number	Denomination	Type	Notes
0904 200 891	Welding tractor	Versotrak EWT 1000 Chassis, 4WD	Welding heads and Bobbin holder available separately.
0463 614 001	Spare parts list		

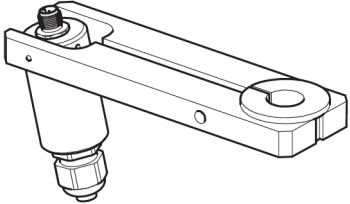

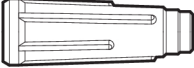
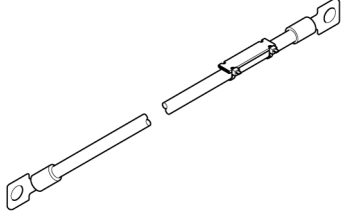
La documentación técnica está disponible en Internet en: [www.esab.com](http://www.esab.com)

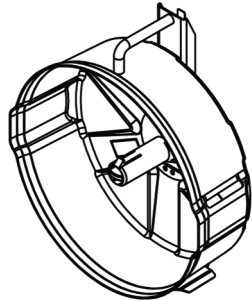
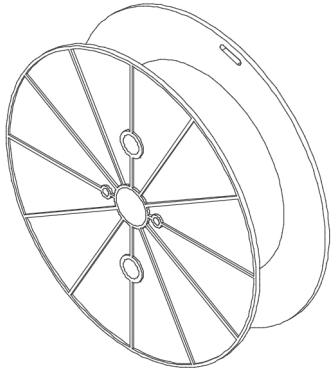
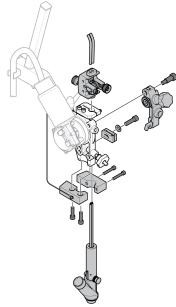
Los tres últimos dígitos del número de documento del manual indican la versión del manual. Por consiguiente, en el presente texto se han sustituido por un asterisco (\*). Utilice un manual con un número de serie o una versión del software que se correspondan con el producto; consulte la portada del manual.

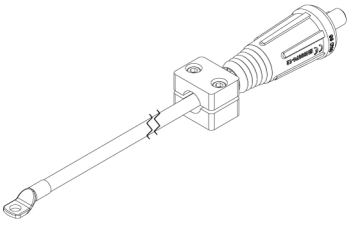
## ACCESORIOS

<b>EWT 1000</b>		
0904 520 880	<b>Welding head, EWH 1000 Single</b>	
0904 520 884	<b>Welding head, EWH 1000 Twin</b> Requires two Portable Wire Bobbin Holders - 0908520880	
0904 520 885	<b>Welding head, EWH 600 GMAW</b>	
0908 904 880	<b>Gouging head, EWH 1600 Gouging</b>	
0904 586 880	<b>Flat fillet welding kit</b>	
0904 557 880	<b>Three wheeler module</b>	
0910 531 880	<b>Wheel kit</b>	
0904 273 880	<b>LED lamp kit, 27 W, 12/24 V</b>	

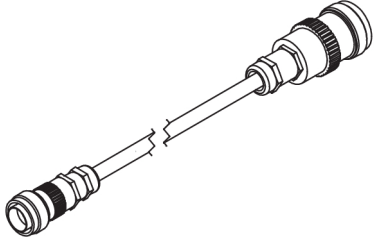
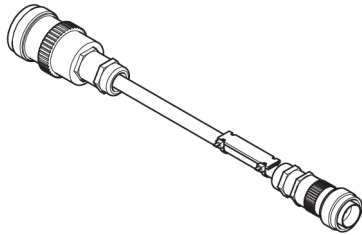
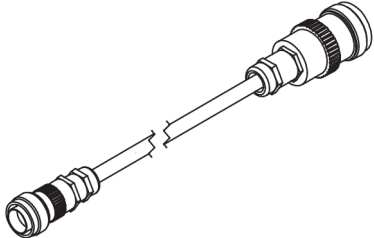
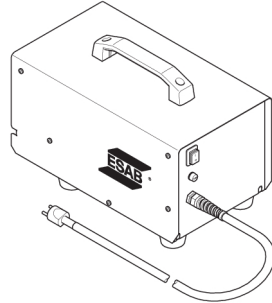

<b>EWT 1000</b>		
0908 520 880	<b>Bobbin holder</b>	
0904 537 880	<b>Steering handle</b>	
0446 151 880	<b>Idling roller (1 piece)</b>	
0443 682 881	<b>V-wheeltrack steel (4 pcs)</b>	
0443 682 880	<b>V-wheeltrack steel (1 piece)</b>	
0332 947 880	<b>Bracket suction</b>	
0904 223 880	<b>Work piece voltage reference brush</b>	
0413 542 880	<b>Guide wheel bogey.</b> For V-joints, used for joint tracking, for fitting on the contact tube.	
0415 857 002	<b>Heat resistant wheel (1 piece), 250 °C (482 °F)</b>	
0154 203 880	<b>Guide rail with magnets, 3 m (9.8 ft).</b> Several lengths of guide rail can be used.	

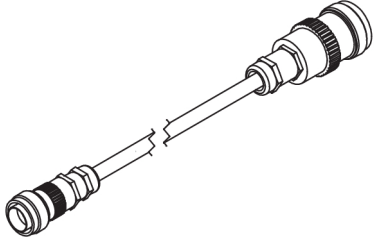
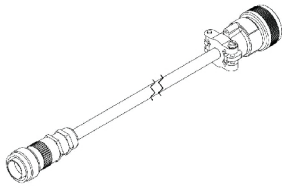
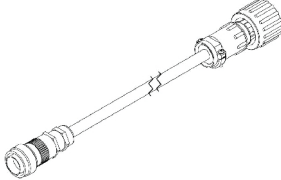
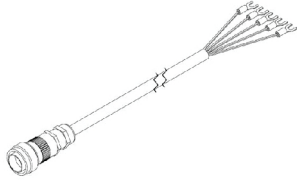
<b>EWH 1000</b>		
0821 440 984	<b>Laser lamp kit, 0.5 m (1 ft 7.7 in.) cable</b>	
0160 360 882	<b>OKC connector Male, 70-120 mm<sup>2</sup></b>	
0160 361 882	<b>OKC connector Female, 70-120 mm<sup>2</sup></b>	
<b>Welding cable with OKC</b>		
0446 134 880	95 mm <sup>2</sup> , 15 m (49 ft)	
0446 134 881	95 mm <sup>2</sup> , 25 m (82 ft)	
0446 134 882	95 mm <sup>2</sup> , 35 m (115 ft)	
0446 134 883	95 mm <sup>2</sup> , 50 m (164 ft)	
0446 134 884	95 mm <sup>2</sup> , 75 m (246 ft)	
0446 134 885	95 mm <sup>2</sup> , 100 m (328 ft)	
0446 134 890	120 mm <sup>2</sup> , 15 m (49 ft)	
0446 134 891	120 mm <sup>2</sup> , 25 m (82 ft)	
0446 134 892	120 mm <sup>2</sup> , 35 m (115 ft)	
0446 134 893	120 mm <sup>2</sup> , 50 m (164 ft)	
0446 134 894	120 mm <sup>2</sup> , 75 m (246 ft)	
0446 134 895	120 mm <sup>2</sup> , 100 m (328 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>	

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

<b>Gouging cables with OKC (For gouging head)</b>		<b>Maximum Current A</b>	<b>Required Qty<sup>1)</sup></b>	
0908 778 880	95 mm <sup>2</sup>	1000	2	
0908 778 881	120 mm <sup>2</sup>	630	1	
		1250	2	
		1600	3	

<sup>1)</sup> The number of cables needed for proper and safe function at the specified maximum current. The cables are ordered by piece.

<b>EAC 10</b>		
<b>Control cable EAC 10 - 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 EAC 10 - 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)	
<b>Control cable EAC 10 - ESAB analogue power source</b>		
0449 500 880	15 m (49 ft)	
0449 500 881	25 m (82 ft)	
0449 500 882	35 m (115 ft)	
0449 500 883	50 m (164 ft)	
0449 500 884	75 m (246 ft)	
0449 500 885	100 m (328 ft)	
La interfaz de fuente de corriente para soldadura, for non-ESAB analogue SAW power source		
0446 180 880	115 V version	
0446 180 881	230 V version	
0462 062 001	<b>USB Memory stick 2 Gb</b>	

<b>Welding power source interface</b>		
<b>Control cable EAC 10 - Welding power source interface</b>		
0446 179 880	15 m (49 ft)	
0446 179 881	25 m (82 ft)	
0446 179 882	35 m (115 ft)	
0446 179 883	50 m (164 ft)	
0446 179 884	75 m (246 ft)	
0446 179 885	100 m (328 ft)	
<b>Control cable for welding power source interface - general analogue controlled power source</b>		
0446 157 880	Cable with 14-pin MS3106 20-27PX plug Suitable for power sources: <ul style="list-style-type: none"> <li>• Lincoln Flextec 650/650x</li> <li>• Lincoln DC 600</li> <li>• Lincoln DC 655</li> </ul>	
0446 156 880	Control cable 14-pin, CPC type Suitable for power sources: <ul style="list-style-type: none"> <li>• Miller dimension 650, 652, 452</li> </ul>	
0446 178 880	Control cable, terminal block Suitable for power sources: <ul style="list-style-type: none"> <li>• Miller SubArc DC 650, 800, 1000, 1250</li> <li>• Lincoln DC 1000</li> </ul>	





# A WORLD OF PRODUCTS AND SOLUTIONS.



For contact information visit [esab.com](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)

