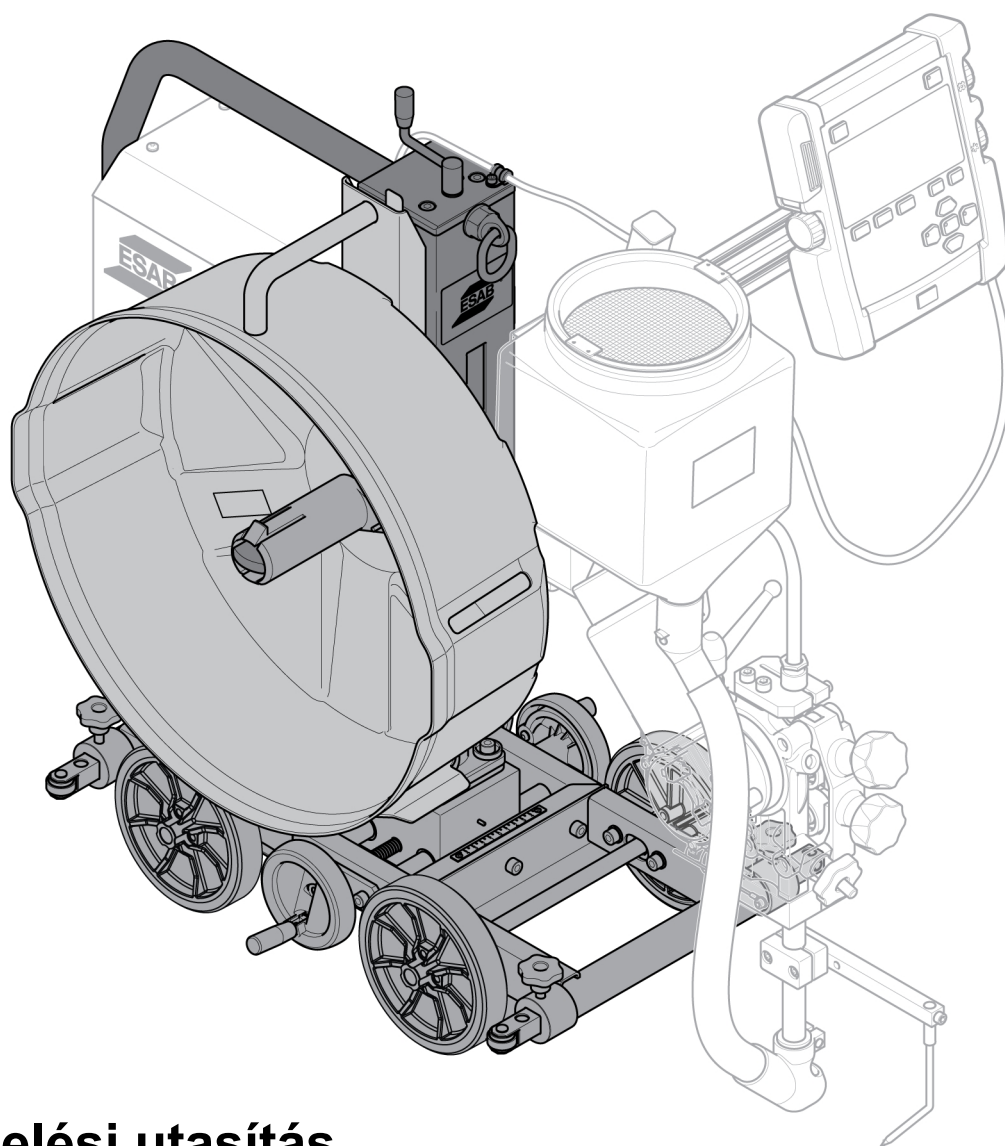


Versotrac EWT 1000 vázak



Kezelési utasítás **Eredeti használati utasítás fordítása**



EU DECLARATION OF CONFORMITY

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

Type of equipment

Submerged arc welding tractor

Type designation

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

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

1	BIZTONSÁG	5
1.1	Jelmagyarázat.....	5
1.2	Biztonsági óvintézkedések.....	5
2	BEVEZETÉS	9
2.1	A traktor összes alkatrészének áttekintése	9
2.2	Hegesztési eljárás	9
2.2.1	Meghatározások.....	9
2.2.2	Fedett ívű hegesztés (SAW).....	10
2.2.3	GMAW (MIG/MAG) hegesztés	10
2.3	Vízszintes hegesztés.....	10
2.4	Stabilitás	10
3	MŰSZAKI ADATOK	11
4	ÜZEMBE HELYEZÉS	12
4.1	Általános	12
4.2	Emelési utasítások	12
4.3	Összeszerelés.....	13
4.3.1	Huzaltekercstartó (opcionális).....	13
4.3.2	A fékagy beállítása	13
4.4	Csatlakozások	14
4.4.1	Csatlakozás egy digitális áramforráshoz.....	15
4.4.2	Csatlakozás egy kompatibilis analóg DC áramforráshoz	16
5	ÜZEMELTETÉS	18
5.1	Általános	18
5.2	Fő részek	19
5.2.1	Hegesztőkábelek.....	19
5.3	Szállítás	19
5.4	A tengelykapcsoló.....	22
5.5	Váltás háromkerekű modulra	23
5.6	EAC 10 vezérlőpanel	24
5.6.1	Billentyűk és gombok	24
5.6.2	Kezdeti konfiguráció	25
5.6.3	Üzembe helyezés.....	26
5.6.4	Mért érték képernyő	26
5.6.5	Beállítás képernyő, digitális áramforrás	27
5.6.6	Beállítás képernyő, analóg áramforrás.....	28
5.6.7	Hegesztés menü	28
5.7	Beállítások	30
5.8	Munkadarab feszültségreferencia-bemenete	30
5.9	Hegesztési alkalmazások	31
6	KARBANTARTÁS	36
6.1	Általános	36

6.2	Naponta	36
6.3	Hetente	36
7	HIBAELHÁRÍTÁS	37
7.1	EWT 1000	37
7.2	EAC 10	37
8	HIBAKÓDOK	38
9	PÓTALKATRÉSZEK RENDELÉSE	41
	DIAGRAM	42
	RENDELÉSI SZÁM	44
	TARTOZÉKOK	45

1 BIZTONSÁG

1.1 Jelmagyarázat

A kézikönyvben mindenütt: **Veszélyre hívja fel a figyelmet! Legyen óvatos!**



VESZÉLY!

Közvetlen veszélyt jelent, mely azonnali, súlyos személyi sérülést és életvesztést okoz, ha nem kerülik el.



FIGYELMEZTETÉS!

Potenciális veszélyt jelent, mely azonnali, súlyos személyi sérülést és életvesztést okozhat.



VIGYÁZAT!

Olyan veszélyt jelez, ami kisebb személyi sérülést eredményezhet.



FIGYELMEZTETÉS!

Használat előtt olvassa el és ismerje meg a használati útmutatót, valamint kövesse a címkéken szereplő utasításokat, munkáltatója biztonsági előírásait és a biztonsági adatlapokat (SDSs).



1.2 Biztonsági óvintézkedések

Az ESAB készülék használói maguk felelnek azért, hogy bárki, aki a berendezést használja, vagy annak közelében dolgozik, minden vonatkozó biztonsági óvintézkedést betartson. A biztonsági óvintézkedéseknek meg kell felelniük az adott típusú készülékre vonatkozó követelményeknek. A munkahelyen alkalmazandó szokásos előírások mellett a következő ajánlásoknak is eleget kell tenni.

Minden munkát szakképzett személynek kell végeznie, aki jól ismeri a készülék működését. A készülék szabálytalan üzemeltetése veszélyhelyzetet teremthet, és a készüléket üzemeltető sérülését, vagy a készülék meghibásodását eredményezheti.

1. Mindenkinek, aki a készüléket üzemelteti, tisztában kell lennie a következőkkel:
 - a hegesztőkészülék működése,
 - a vészkapcsolók helye,
 - funkciója,
 - a vonatkozó biztonsági óvintézkedések,
 - hegesztés és vágás vagy a készülék egyéb működése.
2. A készülék üzemeltetőjének biztosítania kell, hogy
 - illetéktelen személy ne tartózkodjon a készülék hatósugarában, amikor azt beindítják,
 - senki se maradjon védőeszköz nélkül ívhúzáskor vagy a készülékkel történő munkavégzés megkezdésekor
3. A munkahelynek
 - munkavégzésre alkalmasnak kell lennie
 - huzatmentesnek kell lennie.

4. Egyéni védőeszközök:

- Mindig használja az ajánlott egyéni védőeszközöket, azaz a védőszemüveget, a lángálló védőruhát és a védőkesztyűket
- Ne viseljen laza ruházatot, például sálát, vagy karkötőt, gyűrűt, stb., ami beakadhat vagy égési sérülést okozhat

5. Általános óvintézkedések:

- Ellenőrizze, hogy a testkábel csatlakozása rendben van-e
- Nagyfeszültségű berendezésen **csak szakképzett villanszerelő végezhet munkát**
- Legyen kéznél jól látható jelöléssel ellátott, megfelelő tűzoltó készülék
- Üzemeltetés közben a készüléken **nem** végezhető olajozás és karbantartás

**FIGYELMEZTETÉS!**

Az ívhegesztés és vágás sérülést okozhat. Hegesztés és vágás esetén tegyen óvintézkedéseket.

**ÁRAMÜTÉS – halálos sérülést okozhat**

- A hegesztőkészüléket a használati útmutatóban leírtaknak megfelelően telepítse és földelje.
- Ne érjen pusztá kézzel, illetve nedves kesztyűvel vagy ruhával az áram alatt álló elektromos alkatrészekhez vagy elektródákhoz.
- Szigetelje magát a munkadarabtól és a földtől.
- Gondoskodjon róla, hogy a munkavégzés helye biztonságos legyen.

**ELEKTROMOS ÉS MÁGNESES MEZŐK (EMF) – veszélyeztethetik az egészséget**

- A szívritmus-szabályozóval rendelkező hegesztő hegesztés előtt konzultáljon orvosával. Az EMF és egyes szívritmus-szabályozók között interferencia jöhet létre.
- Az EMF-nek más, eddig ismeretlen egészségügyi hatásai is lehetnek.
- A hegesztő az alábbi eljárások alkalmazásával minimalizálhatja az EMF hatásainak való kitettségét:
 - Vezesse az elektródát és a munkakábeleket együtt, teste azonos oldalán. Ha lehetséges, rögzítse ragasztószalaggal azokat. Ne helyezkedjen a hegesztőpisztoly és a munkakábelek közé. Figyeljen arra, hogy a hegesztőpisztoly kábele vagy a munkakábelek ne tekeredjenek a teste köré. Tartsa a hegesztőpisztoly áramforrását és a kábeleket olyan távol a testétől, amennyire csak lehetséges.
 - Csatlakoztassa a munkakábelt a munkadarabhoz minél közelebb a hegesztendő felülethez.

**GŐZÖK ÉS GÁZOK – veszélyeztethetik az egészséget**

- Tartsa a fejét a füsttől távol.
- Alkalmazzon szellőztetést, elszívást az ívnél vagy egyszerre mindkét megoldást, hogy eltávolítsa a füstöket és gázokat a belélegzés helyéről és a környezetből.

**ÍVSUGÁRZÁS – szem- és bőrsérülést okozhat**

- Védje szemét és testét. Használjon megfelelő védőpajzsot és védőszemüveget, valamint viseljen védőruházatot.
- Védje a közelben tartózkodókat megfelelő paravánnal vagy függönnyel.

**ZAJ – a túl nagy zaj halláskárosodást okozhat**

Védje hallását. Használjon fülvédőt vagy más hallásvédelmet.

**MOZGÓ ALKATRÉSZEK – sérülést okozhatnak**

- Valamennyi ajtó, panel, védőelem és fedőlap legyen zárva és biztonságos helyzetben rögzítve.
- Karbantartás és hibaelhárítás esetén kizárólag szakképzett személy távolíthatja el a fedőlapokat.
- Kezét, haját, laza ruhadarabjait és a szerszámokat tartsa a mozgó alkatrészekről távol.
- A szervizelés végeztével, a készülék elindítása előtt helyezze vissza a paneleket vagy fedőlapokat, és zárja be az ajtókat.

**TŰZVESZÉLY**

- A szikra (a szétfroccsenő anyag) tüzet okozhat. Győződjön meg arról, hogy nincs a közelben gyúlékony anyag.
- Ne használja zárt tartályok közelében.

**FORRÓ FELÜLET – alkatrészek általi égési sérülés veszélye**

- Ne érjen pusztán kézzel az alkatrészekhez.
- A munka megkezdése előtt várja meg, amíg a berendezés lehűl.
- Az égési sérülések elkerülése érdekében a forró alkatrészeket csak arra alkalmas eszközökkel és/vagy szigetelt hegesztőkesztyűt viselve fogja meg.

**VIGYÁZAT!**

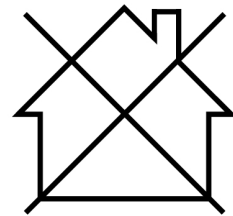
A termék kizárólag ívhegesztésre szolgál.

**FIGYELMEZTETÉS!**

Ne használja a hegesztőkészüléket befagyott csövek kiolvasztására!

**VIGYÁZAT!**

Az A osztályú berendezés nem használható lakókörnyezetben, ahol az áramellátás a kisfeszültségű hálózaton keresztül biztosított. A vezetett, valamint a sugárzott zavarás következtében ezeken a helyeken esetleg nehézséget okozhat az A osztályú berendezés elektromágneses kompatibilitásának biztosítása.





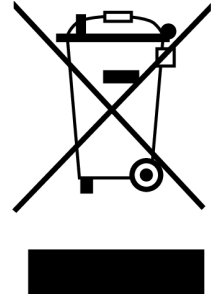
MEGJEGYZÉS!

Az elektromos berendezéseket újrahasznosító létesítményben helyezze el!

Az elektromos és elektronikus berendezések hulladékairól szóló 2012/19/EK irányelvre és annak a nemzeti jogszabályok szerinti végrehajtására tekintettel az elektromos és/vagy elektronikus berendezéseket hasznos élettartamuk leteltével újrahasznosító létesítményben kell elhelyezni.

Miután ön felel a berendezésért, az ön feladata, hogy tájékozódjon a jóváhagyott begyűjtőhelyekről.

További tájékoztatásért forduljon a legközelebbi ESAB forgalmazóhoz.



Az ESAB-nál hegesztési tartozékok és személyi védőfelszerelések széles választéka kapható. Rendeléssel kapcsolatos információkért forduljon a helyi ESAB forgalmazóhoz, vagy látogasson el weboldalunkra.

2 BEVEZETÉS

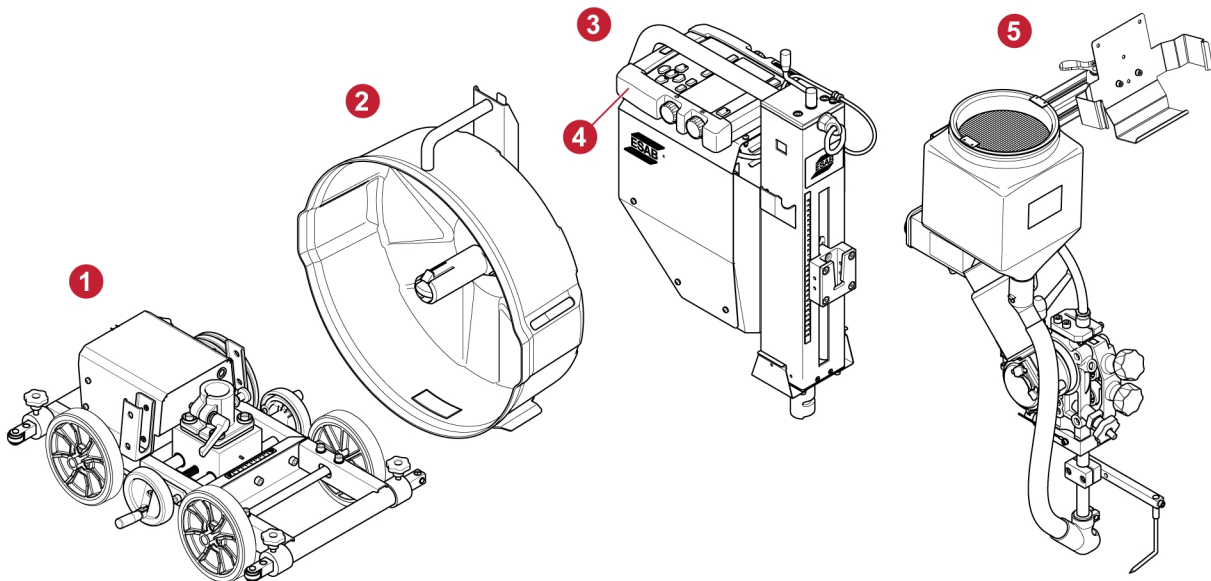
A **Versotrac EWT 1000** hegesztőberendezés tompa- és sarokvarratok **fedettívű hegesztéssel (SAW)** és **GMAW (MIG/MAG)** hegesztéssel való elkészítéséhez használható.

Minden egyéb alkalmazás tilos.

A berendezés az **EAC 10** ESAB vezérlőrendszerrel, az ESAB **EWH** hegesztőfejekkel, valamint az ESAB digitális áramforrásaival, az **LAF xxx1**, **TAF xxx1** vagy **Aristo 1000** áramforrásokkal együtt, az analóg interfészen keresztül pedig az **LAF 635** és **LAF 1000** áramforrásokkal is használható.

Az **EAC 10** egyéb beszállítóktól származó analóg vezérlésű áramforrásokat is támogat. Az interfésszel kapcsolatos további információkat lásd a „Csatlakozás egy kompatibilis analóg DC áramforráshoz” című fejezetben.

2.1 A traktor összes alkatrészének áttekintése



- | | |
|-------------------------------|---------------------------------|
| 1. Traktorkocsi | 4. EAC 10, függesztett kapcsoló |
| 2. Huzaltekercstartó | 5. EWH 1000, hegesztőfej |
| 3. Oszlop az EAC 10 egységgel | |

2.2 Hegesztési eljárás

2.2.1 Meghatározások

SAW	A hegesztés során a hegesztési varratot folyasztószer-bevonat védi.
GMAW (MIG/MAG) hegesztés	A hegesztés során a hegesztési varratot védőgáz védi.
Ikerhuzalos hegesztés	A hegesztés két darab, egyetlen hegesztőpisztolyban lévő huzallal történik.
Lapos sarokhegesztés	A hegesztés normál pozícióban, a varrat felső oldalán történik.

2.2.2 Fedett ívű hegesztés (SAW)

Fedettívű hegesztéshez használja az **EWH 1000 egyhuzalos** vagy **EWH 1000 ikerhuzalos** hegesztőberendezést.

Az EWH 1000 megengedett terhelése akár 1000 A (100%).

Ez a változat egyhuzalos vagy ikerhuzalos hegesztéshez (ikerhuzalos ívhegesztéshez) használatos adagológörgőkkel is felszerelhető. A hegesztőpor töltetű huzalhoz egy speciális, recézett adagológörgő is elérhető, amely egyenletes huzalelőtolást biztosít, az adagolási nyomásból eredő eldeformálódás kockázata nélkül.

2.2.3 GMAW (MIG/MAG) hegesztés

GMAW (MIG/MAG) hegesztéshez használja az **EWH 600 GMAW** hegesztőberendezést.

Az **EWH 600 GMAW** berendezés egy GMAW hegesztőpisztolyból és védőgáz-felszerelésből áll.

A hegesztőfej vízhűtéses. A hűtővizet az adott célra szolgáló csatlakozásokra kötött tömlők biztosítják.

2.3 Vízszintes hegesztés

A jelen útmutatóban ismertetett termék vízszintes hegesztéshez használható. Egy ferde sarokvarrat az opcionális lapos sarokhegesztési készlettel való hegesztése esetén a hegesztőtraktor lapos sarokhegesztéshez is használható.



MEGJEGYZÉS!

Ferde síkon való hegesztéshez ne használja az **EWT 1000** hegesztőberendezést.

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

2.4 Stabilitás



MEGJEGYZÉS!

Hegesztés előtt mindig ellenőrizze a hegesztőberendezés stabilitását.

Az EWT 1000 egy rugalmasan használható berendezés, amely számos különböző hegesztési alkalmazáshoz és beállításhoz is alkalmas. A stabilitás például a vízszintes csúszka elmozdításával vagy a huzaltekercs az ellenkező oldalra mozdításával javítható.

3 MŰSZAKI ADATOK

Versotrac EWT 1000 vázak EAC 10 vezérlőegységgel, a következő sorozatszámától: 905-xxx-xxxx és LX905-xxxx-xxxx

	EWT 1000 és EAC 10
Tápfeszültség	60 V DC vagy 42 V AC, 50/60 Hz
Max. energiafelvétel	900 VA
A függesztett kapcsoló tápfeszültsége	12 V DC (egyenáram)
Haladási sebesség	0,1–2,0 m/perc (0,3–6,6 láb/perc)
Sebességszabályozás	Visszacsatolás az impulzuskódolótól
Fékagy féknyomatéka	1,5 Nm (13,3 hüvelyk font)
Minimális fordulási sugár körvarrathegesztés esetén	
Belső tárgy átmérője	3000 mm (9 láb 10,11 hüvelyk)
Külső tárgy átmérője, négy kerék	3900 mm (12 láb 9,54 hüvelyk)
Minimális csőátmérő belső kötőhegesztés esetén	1100 mm (3 láb 7,31 hüvelyk)
Huzal maximális tömege	30 kg (66 font)
Tömeg	
Összesen, huzal és folyasztószer nélkül	67 kg (148 font)
Traktorkocsi és EAC 10	45 kg (99 lb)
Huzaltekercstartó, huzal nélkül	6 kg
A levegő relatív páratartalma	Max. 95%
Üzemi hőmérséklet	-10 °C-tól +40 °C-ig (-14 °F-től +104 °F-ig)
Tárolási hőmérséklet	-20 °C-tól +55 °C-ig (-4 °F-től +131 °F-ig)
Maximális felületi hőmérséklet a hegesztett tárgyon (kerék)	150 °C
EMC besorolás	A. osztály
A traktorkocsi készülékháza	IPXX
A vezérlőegység készülékháza	IP23

4 ÜZEMBE HELYEZÉS

4.1 Általános

A telepítést szakembernek kell végeznie.



FIGYELMEZTETÉS!

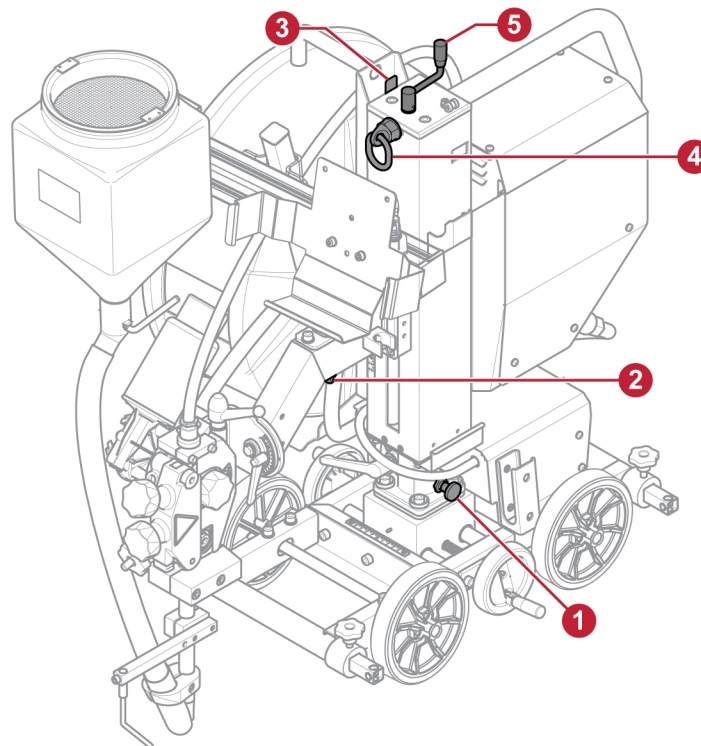
A forgó alkatrészek sérülést okozhatnak; legyen nagyon óvatos!



VIGYÁZAT!

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

4.2 Emelési utasítások



FIGYELMEZTETÉS!

A hegesztőtraktor az emelőfül (4) segítségével emelhető fel.

- Válassza le az áramforrást, és távolítsa el a fogyóeszközöket (a folyasztószert és a hegesztőhuzalt).
- Válassza le és távolítsa el a hegesztőtraktorhoz csatlakoztatott hegesztőkábeleket. A hegesztőkábeleket nem szabad a traktorral felemelni.
- Távolítsa el az esetlegesen csatlakoztatott levegő- és víztömlőket.

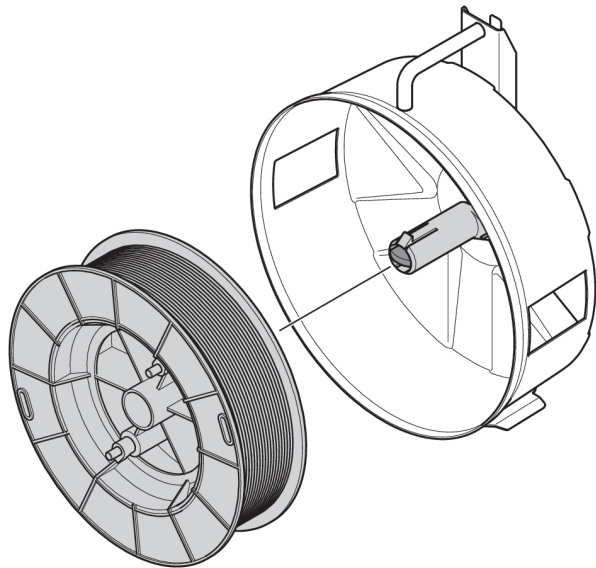
- Ellenőrizze, hogy az oszlop zárolt pozícióban van-e (1), az ábrának megfelelően előrefelé fordítva.
- Ellenőrizze, hogy a hegesztőfej karja zárolt pozícióban van-e (2).
- Távolítsa el a huzaltekercstartót vagy távolítsa el a huzaldobot a huzaltekercstartóból. Ellenőrizze, hogy az üres huzaltekercstartó zárolt pozícióban van-e (3).
- Ügyeljen arra, hogy a magasságállításra szolgáló forgattyús kar (5) az emelőfültől (4) elfordítva álljon.

4.3 Összeszerelés

A hegesztőtraktor összeszerelésével kapcsolatban lásd a „Szállítás” című fejezetet.

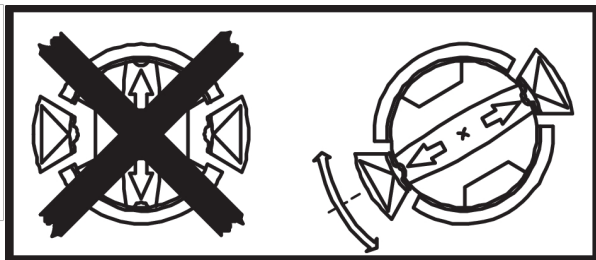
4.3.1 Huzaltekercstartó (opcionális)

Szerelje a huzaldoboz a huzaltekercstartóban található fékagyra.



FIGYELMEZTETÉS!

Hogy a tekercs ne csúszhasson le az agyról: Rögzítse a tekercset úgy, hogy a piros gombot az agy melletti figyelmeztető tábla szerint elfordítja.

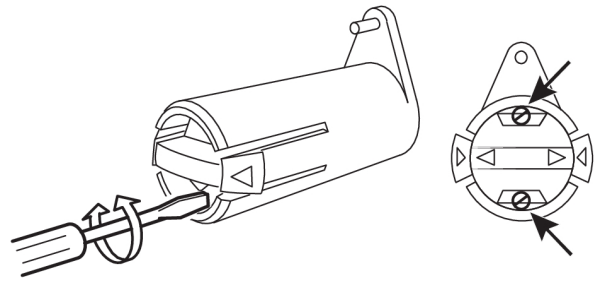


4.3.2 A fékagy beállítása

A fékagyat a szállításakor állítják be. Ha utánállítás szükséges, kövesse az alábbi utasításokat. Úgy állítsa be a fékagyat, hogy a huzalelőtolás leállításakor a huzal kicsit laza maradjon.

A féknyomaték beállítása:

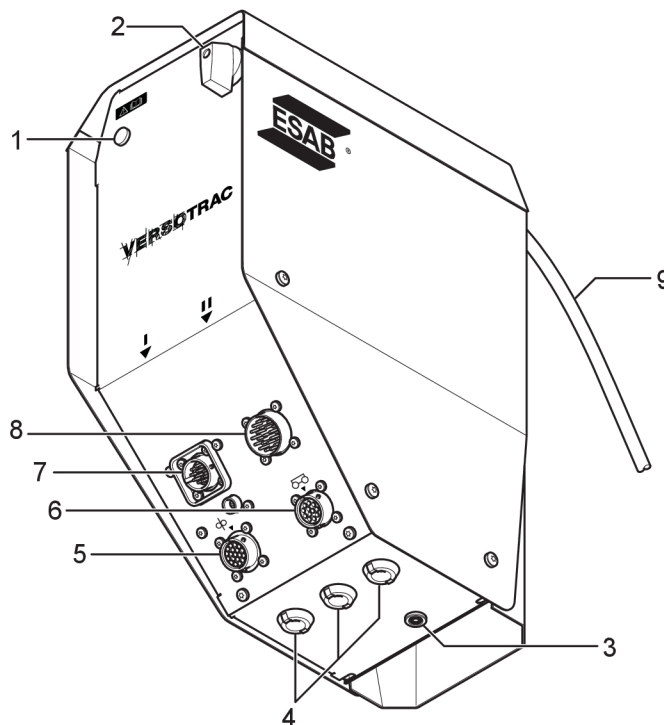
1. A piros kart fordítsa rögzített állásba.
2. Illessze be a csavarhúzó a fékagyon lévő rugókba.
 - A féknyomaték csökkentéséhez az óramutató járásával azonos irányban fordítsa el a rugókat.
 - A féknyomaték növeléséhez az óramutató járásával ellentétes irányba fordítsa el a rugókat.



MEGJEGYZÉS!

Mindkét rugót azonos mértékben fordítsa el.

4.4 Csatlakozások



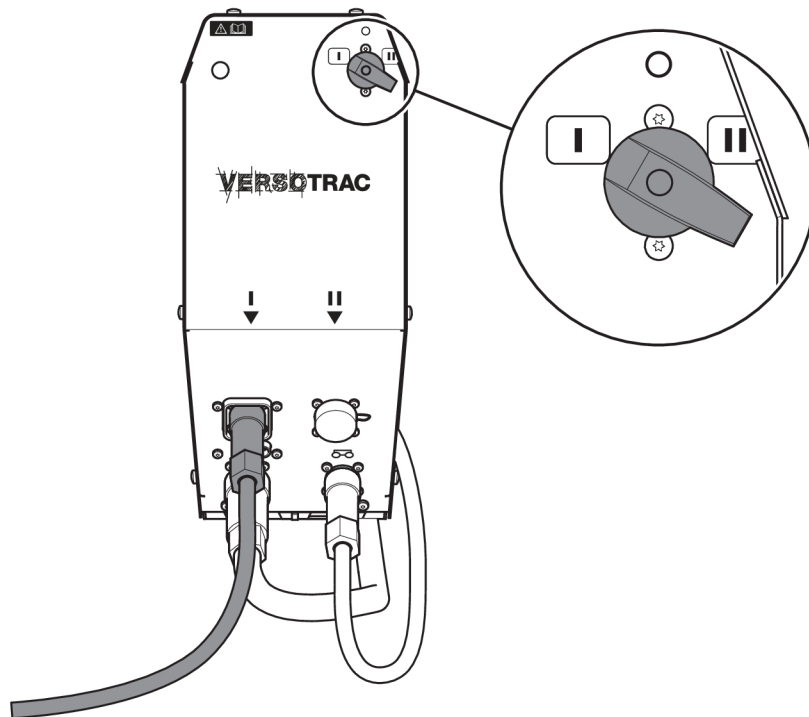
- | | |
|--|---|
| <ol style="list-style-type: none"> 1. Be/ki jelzőfény 2. Be/ki kapcsoló 3. Csatlakozó munkadarab feszültségreferencia-bemenete 4. Bevezetőnyílások a tartozékkábelekhez 5. A hegesztőfej csatlakozása | <ol style="list-style-type: none"> 6. A traktorkocsi csatlakozása 7. A digitális áramforrás csatlakozása 8. Az analóg áramforrás csatlakozása 9. A függesztett kapcsolóhoz vezető kábel |
|--|---|



MEGJEGYZÉS!

Egy időben csak egy digitális **vagy** egy analóg áramforrást csatlakoztasson.

4.4.1 Csatlakozás egy digitális áramforráshoz



Csatlakoztassa a csatlakozókábelt az I jelzésű csatlakozóhoz.

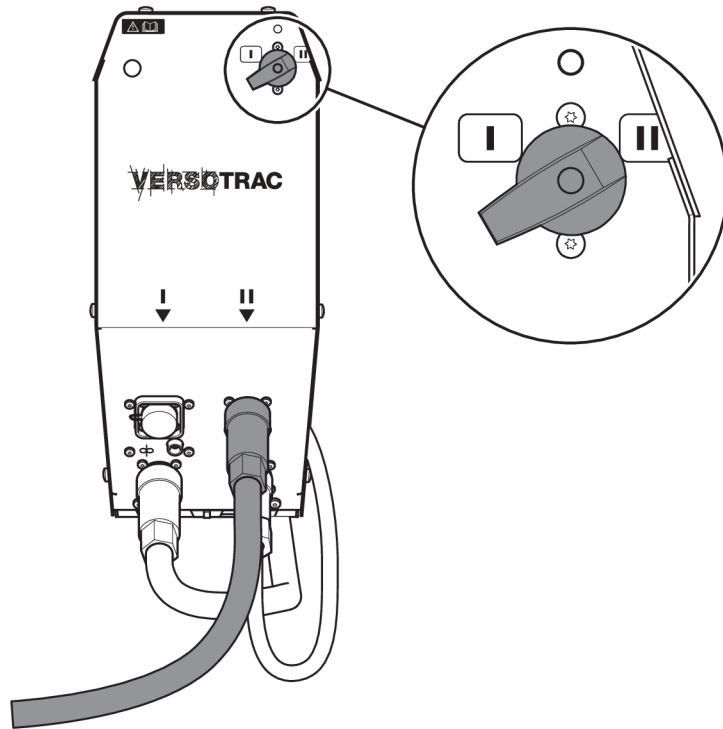
A CAN-alapú ESAB áramforrást és az EAC 10 vezérlőegységet összekötő csatlakozókábelek különböző hosszúságban, tartozékként érhetők el.

Az ESAB CAN-alapú áramforrásai: LAF xxx1, TAF xxx1 és Aristo® 1000.

A hegesztő áramforrások csatlakoztatásával kapcsolatos további információkat lásd a külön használati útmutatóban.

Ha nincs csatlakoztatott kábel, mindig takarja le a csatlakozásokat a porvédő fedéllel.

4.4.2 Csatlakozás egy kompatibilis analóg DC áramforráshoz



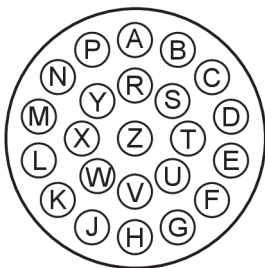
Csatlakoztassa a csatlakozókábelt az II jelzésű csatlakozóhoz.

Az analóg alapú ESAB áramforrást és az EAC 10 vezérlőegységet összekötő csatlakozókábelek különböző hosszúságban, tartozékként érhetők el.

Ha nincs csatlakoztatott kábel, mindig takarja le a csatlakozásokat a porvédő fedéllel.

Az analóg áramforrásra vonatkozó követelmények

- 60 V DC vagy 42 V AC, 50/60 Hz tápfeszültség egy áramforrásról vagy külső eszközök segítségével.
- Feszültség-visszacsatolás egy negatív hegesztőkimenettől (a függesztő kapcsoló kijelzőjén megjelenő hegesztőfeszültség-értékhez).
- Start bemenet a hegesztés megkezdéséhez, analóg bemenet (0-10 V DC) a hegesztési paraméter (vezérlőjel) beállításához.
- 1000 A/60 mV sönt kimenet a hegesztőáram méréséhez.



Az áramforrás XP2 csatlakozójzatának póluskiosztása	
B, C	42 V AC
E, F	42 V AC, visszatérő
J	Áramforrás negatív kimenete (U-)
F	Áramforrás pozitív kimenete (U+)

Az áramforrás XP2 csatlakozójának póluskiosztása	
X	A hegesztőfejtől érkező ívfeszültség
K	Áramforrás indítása
L	0 V, közös az áramforrás indítása és a referencia esetében
M	0–10 V referencia
N	Negatív áramsönt (-mV)
P	Pozitív áramsönt (+mV)
R	Vészleállító
Y	Vészleállító
S	24 V AC/trigger bemenet. Nem ESAB gyártmányú áramforrások.
T	Érintkezés zárása az S csaphoz/közös trigger. Nem ESAB gyártmányú áramforrások.
U	Jövőbeni használatra.

Az EAC 10 vezérlőegység nem ESAB gyártmányú SAW analóg áramforráshoz való csatlakoztatásához interfészház és vezérlőkábelek érhetők el tartozékként.

Lásd a „TARTOZÉKOK” című fejezetet.

5 ÜZEMELTETÉS

5.1 Általános

**VIGYÁZAT!**

Telepítés vagy üzemeltetés előtt olvassa el és ismerje meg a használati utasítást.



A készülék kezelésére vonatkozó általános biztonsági szabályok e kézikönyv "BIZTONSÁG" c. fejezetében található. A berendezés használata előtt tanulmányozza alaposan!

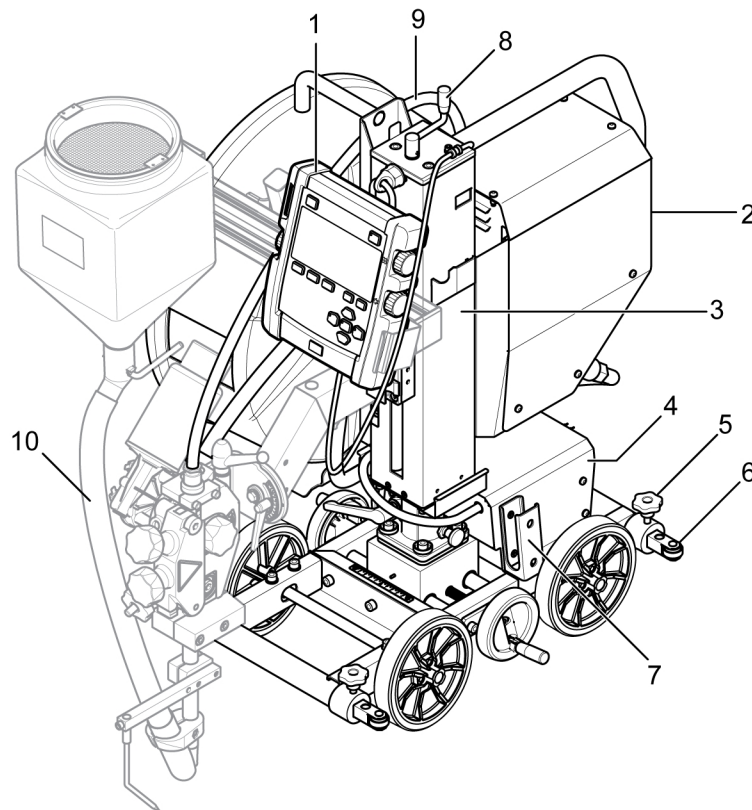
**MEGJEGYZÉS!**

A berendezés mozgatásához az erre való fogantyút használja. Soha ne húzza a kábeleknél fogva.

**MEGJEGYZÉS!**

A traktor szíjjal rendelkezik. A szíj használatával egybegyűjtheti a traktor mögött lévő hegesztőkábeleket.

5.2 Fő részek



- | | |
|--------------------------------|--|
| 1. EAC 10 függesztett kapcsoló | 6. Vezetőrúd |
| 2. EAC 10 motorvezérlő egység | 7. Kábeltartó |
| 3. Oszlop | 8. Forgattyús kar magasságállításhoz |
| 4. Traktorkocsi | 9. Huzalvezető |
| 5. Vezetőrúd retesze | 10. Hegesztőfej (opcionális) – nem része a Versotrac EWT 1000 váznak |

5.2.1 Hegesztőkábelek

A különböző hegesztőáram-értékhez különböző hegesztőkábelt használjon:

- | | |
|--------------|---|
| 500 A-ig | két 95 mm ² -es kábel (egy-egy a traktor két oldalán) |
| 500 - 1000 A | két 120 mm ² -es kábel (egy-egy a traktor két oldalán) |



MEGJEGYZÉS!

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

5.3 Szállítás

A teljesen összeszerelt Versotrac EWT 1000 hegesztőtraktor vagy a Versotrac EWT 1000 vázak szállítása csak az „Emelési utasítások” című részben leírt utasítások betartásával lehetséges.

Kövesse az utasításokat, és szállítás előtt szerelje szét a Versotrac EWT 1000 hegesztőtraktort négy külön modulra.

Az EWT 1000 kerekeken történő szállítása esetén: állítsa a vízszintes csúszkát a középső helyzetbe úgy, hogy a tű a nullára mutasson a skálán.



MEGJEGYZÉS!

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

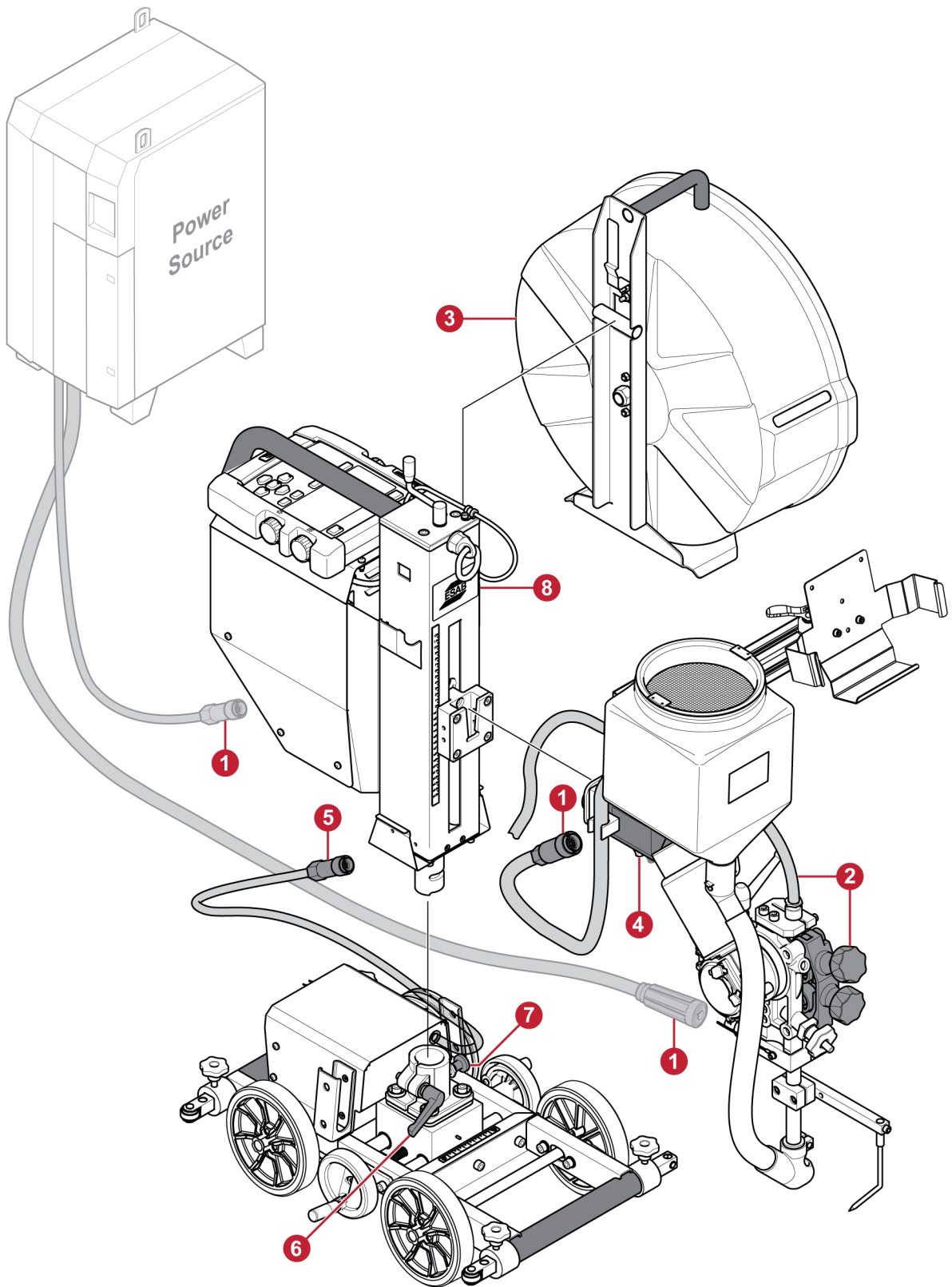
1. Kapcsolja ki és válassza le az áramforrást. Válassza le a hegesztőfejhez és a traktorkocsihoz vezető kábeleket (1). Távolítsa el a kábeleket a hegesztőtraktorról.



MEGJEGYZÉS!

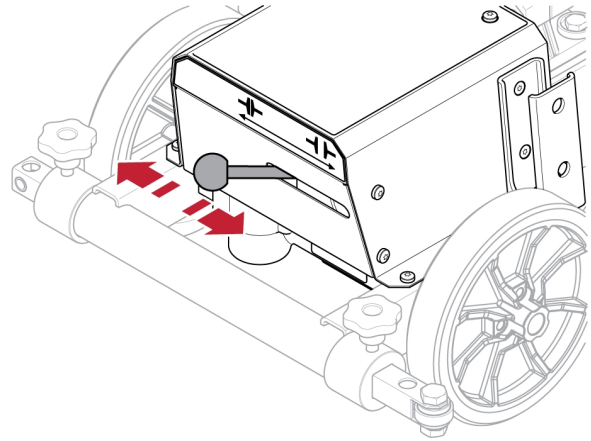
Ha az áramforrást kikapcsolás nélkül választja le, aktiválhatja az áramforrást vészleállítóját.

2. Távolítsa el a huzalt a huzalelőtoló egységből és a huzalvezetőből (2).
3. Oldja ki és szerelje le a huzaltekerccstartót (3).
4. Helyezze az EAC 10 függesztett kapcsolót az EAC 10 motorvezérlő egységre.
5. Ügyeljen arra, hogy az oszlop a traktorkocsi közepén helyezkedjen el.
6. Oldja ki és szerelje le a hegesztőfejet (4).
7. Válassza le a traktorkocsit és a vezérlőegységet összekötő kábelt (5).
8. Oldja ki az oszlopot a kar (6) segítségével. Forgassa el a végpontig. Húzza (7) és forgassa el még néhány fokkal. Szerelje le a vezérlőegységet (8).
9. A berendezést a fenti lépések fordított sorrendben történő elvégzésével szerelheti ismét össze. Rögzítse a hegesztőfejet (6).



5.4 A tengelykapcsoló

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

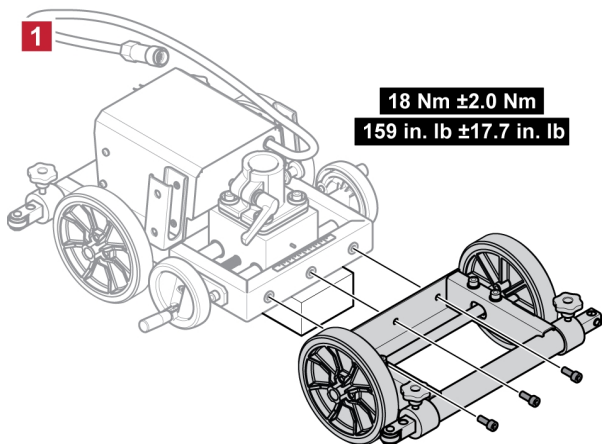


5.5 Váltás háromkerekű modulra

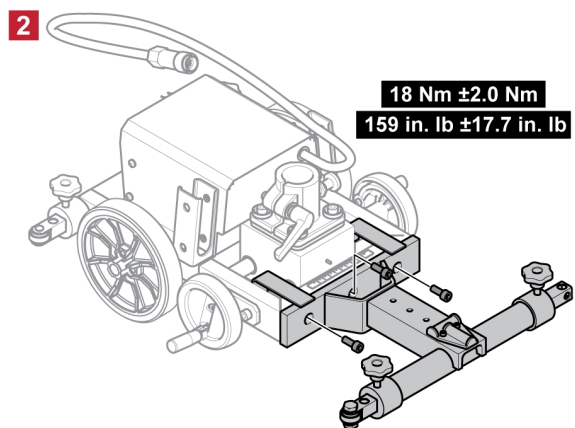
1. Szerelje szét a hegesztőtraktort a „Szállítás” című fejezetben található utasításoknak megfelelően.

A felborulás elkerülése érdekében az első kerekek eltávolítása előtt helyezzen egy támasztóblokkot a hegesztőtraktor alá.

Távolítsa el az első kerekeket rögzítő három csavart.



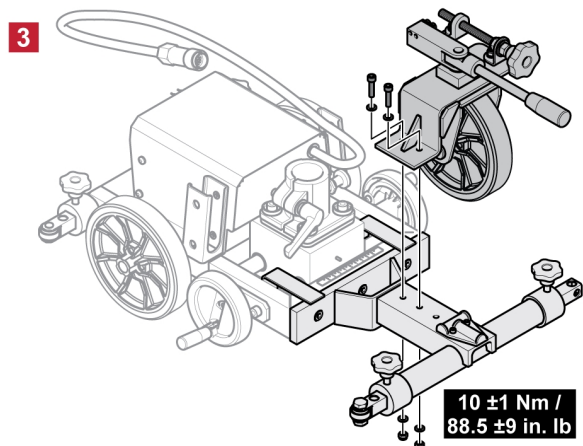
2. Szerelje fel a tartókonzolt a három csavar használatával.



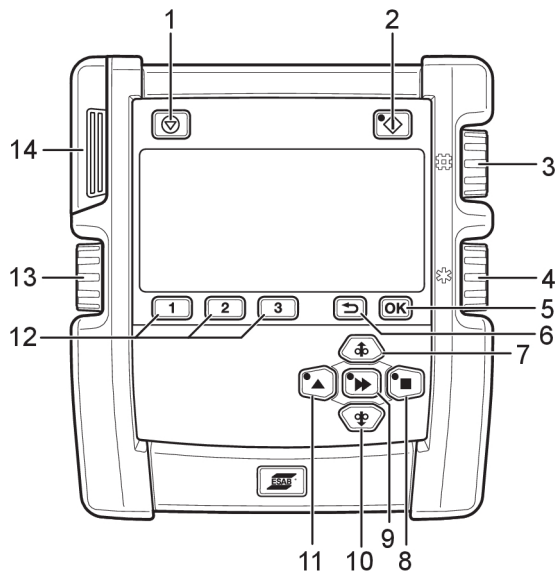
3. Csúsztassa a háromkerekű készletet a tartókonzolra.

Rögzítse a két csavar segítségével.

A négykerekű modulra való visszaváltáshoz fordított sorrendben végezze el ezeket a lépéseket.



5.6 EAC 10 vezérlőpanel

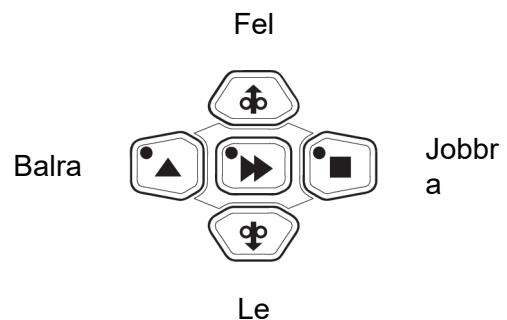


- | | |
|--|--------------------------------------|
| 1. A hegesztés leállítása | 8. Manuális haladás iránya |
| 2. A hegesztés megkezdése | 9. Gyors mozgás |
| 3. Hegesztőáram/Huzalelőtölési sebesség/Egyensúly* | 10. Manuális huzalelőtolás lefelé |
| 4. Ívfeszültség/Ofszet feszültség* | 11. Manuális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

*Csak AC üzemmódban működő Aristo® 1000 esetén.

5.6.1 Billentyűk és gombok

A gombok a Fel, Le, Jobbra, Balra és Megerősítés (középső gomb) utasításoknak felelnek meg a konfigurálás és beállítás során.



A hegesztés leállítása (1). Leállít minden haladó mozgást és minden motort, valamint a hegesztőáramot.



A hegesztés megkezdése (2). Hegesztés közben a LED világít.



Az **OK** gomb (5) a kiválasztott lehetőség megerősítésére szolgál.



A **Vissza** gombbal (6) visszaléphet egyet a menüben.

A vezeték típusának és méretének beállításához tartsa lenyomva a gombot több mint 3 másodpercig.



A **Manuális huzalelőtolás felfelé** gomb (7) megnyomásával a huzalelőtolás felfelé történik. A huzal előtolása addig történik, ameddig a gombot lenyomva tartják.



A **Haladó mozgás** (8) gomb megnyomásával a hegesztés azon irányába haladhat, ahol a szimbólum fel van tüntetve a hegesztőberendezésen.



A **Gyors mozgás** gomb (9) további gombokkal együtt használva a sebesség növelésére szolgál. Nyomja meg a gombot a gyors mozgás aktiválásához, majd nyomja meg a manuális huzalelőtölés (7, 10) vagy haladó mozgás (8, 11) gombot. A gyors mozgás aktiválásakor a gyors mozgás gomb LED-je világít. Nyomja meg ismét a gyors mozgás kikapcsolásához.

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



A **Manuális huzalelőtölés lefelé** gomb (10) megnyomásával a huzalelőtölés lefelé történik. A huzal előtölése addig történik, ameddig a gombot lenyomva tartják.



A **Haladó mozgás** (11) gomb megnyomásával a hegesztés azon irányába haladhat, ahol a szimbólum fel van tüntetve a hegesztőberendezésen.



A vezérlőpanel memóriájában az 1., 2. és 3. funkciógombok használatával (12) hegesztőfejenként három különböző hegesztőadat-memória tárolható. A funkciógombok emellett az éppen használt menütől függően eltérő funkciókkal is rendelkeznek. Az aktuális funkció a kijelző alsó sorában megjelenő szövegben látható.



A hegesztőáram/huzalelőtölő fordulatszám/kiegyenlítő gomb¹ (3) a beállított értékek növelésére vagy csökkentésére szolgál.



A beállított értékek növelésére vagy csökkentésére az ívfeszültség/eltolási feszültség¹ (4) gomb használható.



A haladási sebesség/frekvencia gomb¹ (13) a beállított értékek növelésére vagy csökkentésére szolgál.

¹ Csak AC üzemmódban működő Aristo® 1000 esetén.

5.6.2 Kezdeti konfiguráció

A kiszállítást követő első bekapcsoláskor, egy program frissítések és a visszaállítást követően a vezérlőpanel kezdeti konfigurációja szükséges. A kezdeti konfiguráció automatikusan megkezdődik.

A kezdeti konfigurációt úgy is megkezdheti, hogy bekapcsoláskor lenyomja és nyomva tartja az OK gombot, amíg az ESAB logó látható.

A konfiguráció egy jogosult felhasználó által az **ÁLTALÁNOS BEÁLLÍTÁSOK** menübe.

1. Válassza ki a nyelvet a Fel/Le/Jobbra/Balra gombok használatával. A kiválasztott lehetőséget az OK gombbal vagy a középső gombbal erősítheti meg.
2. Válassza ki a mértékegységet a Jobbra/Balra gombok használatával. A kiválasztott lehetőséget az OK gombbal vagy a középső gombbal erősítheti meg.
3. Állítsa be a dátumot a Fel/Le gombok használatával. Módosítsa az évet, a hónapot és a napot a Jobbra/Balra gombok használatával. A kiválasztott lehetőséget az OK gombbal vagy a középső gombbal erősítheti meg.
4. Állítsa be az időt a Fel/Le gombok használatával. Módosítsa az órákat és a percekét a Jobbra/Balra gombok használatával. A kiválasztott lehetőséget az OK gombbal vagy a középső gombbal erősítheti meg.

- Válassza ki a huzaltípust a Fel/Le gombok használatával. A megjelenített huzaltípusok az üzembe helyezés során észlelt hegesztőfejtől függenek. A kiválasztott lehetőséget az *OK* gombbal vagy a középső gombbal erősítheti meg.
- Válassza ki a huzalméretet a Fel/Le gombok használatával. A kiválasztott lehetőséget az *OK* gombbal vagy a középső gombbal erősítheti meg.
- A kezdeti konfigurációt követően a vezérlőpanel továbblép a *BEÁLLÍTÁS* menübe.

5.6.3 Üzembe helyezés



- Üzembe helyezéskor a vezérlőpanelen megjelenik a szoftververzió. A vezérlőpanel az üzembe helyezés során automatikusan észleli a hegesztőfejet.



MEGJEGYZÉS!

A hegesztőfej beazonosítása a hegesztőfej kábele alapján történik. A funkció megőrzése érdekében a kábel cseréjekor eredeti ESAB pótalkatrészt használjon.

- Amennyiben nincs digitális áramforrás csatlakoztatva, egy, az analóg áramforrás típusának kiválasztására szolgáló menü jelenik meg. Ha a be/ki kapcsoló „II” helyzetben van, megjelenik a korábban használat analóg áramforrás. Nyomjon meg egy gombot 3 másodpercen belül – ekkor megnyílik a menü, és a Fel/Le és OK gombok használatával módosíthatja az analóg áramforrást. Amennyiben egy gombot sem nyom meg, az üzembe helyezési folyamat az áramforrást érintő módosítások nélkül folytatódik.
- A korábban kiválasztott huzaltípus és huzalátmérő is megjelenik. A menü megnyitásához nyomjon meg egy gombot 7 másodpercen belül. Válassza ki a huzaltípust és a huzalátmérőt a Fel/Le és OK gombok használatával. Amennyiben egy gombot sem nyom meg, a vezérlőpanel a huzaltípust és a huzalátmérőt érintő módosítások nélkül lép tovább a *BEÁLLÍTÁS* menübe.

5.6.4 Mért érték képernyő

BEÁLLÍTÁS	MÉRT ÉRTÉK
SAW CA FE SOLID 1/16 in 0.0 kJ/inch 0.0	0.0 ϕ 0 A 0.0 V
<input type="button" value="1"/> <input type="button" value="2"/> <input type="button" value="3"/>	<input type="button" value="↶"/> <input type="button" value="OK"/>

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

A képernyőn látható adatok négy részre oszlanak:

Eljárás, huzal, hőbemenet	Áramerősség
Haladási sebesség	Feszültség



AC áramforrás csatlakoztatása esetén az **OK** gombot röviden megnyomva megnyílik az AC beállítások képernyője. Az **OK** gombot hosszan megnyomva a **HEGESZTÉS MENÜ** beállítási képernyője nyílik meg.

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



Az 1., 2. vagy 3. gombok egyikének rövid megnyomásával a rendszer előhívja az adott gombhoz tartozó memóriahelyet. Megnyílik a **BEÁLLÍTÁS** képernyője, és megjelennek az értékek.

5.6.5 Beállítás képernyő, digitális áramforrás



MEGJEGYZÉS!

A **BEÁLLÍTÁS** képernyő elérhető funkciói a kiválasztott hegesztési eljárástól függenek.

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

A **BEÁLLÍTÁS** képernyő a hegesztési beállítások módosítására, valamint a beállítások a memóriahelyekre történő elmentésére szolgál – utóbbi az 1., 2. és 3. gombokkal hajtható végre.

Hegesztés közben forgassa el bármelyik gombot a **BEÁLLÍTÁS** képernyő megnyitásához a **MÉRT** képernyőn. Az értékek 2 másodpercig láthatók, majd visszatér a **MÉRT** képernyő, hacsak nem történik módosítás.

Ha a **BEÁLLÍTÁS** képernyőt folyamatban lévő hegesztés nélkül nyitják meg, továbbra is aktív marad. A hegesztés megkezdésekor a **MÉRT** képernyő aktiválódik.

A hegesztési beállítások a kijelzőn megjelenő érték mellett található forgatógombbal módosíthatók. Az egyszerű hozzáférés érdekében a beállítások elmentése is lehetséges.



Az 1., 2. vagy 3. gombok egyikének rövid megnyomásával megjelennek az elmentett hegesztőadat-memóriabeállítások, a beállított értékek, és ismét megnyílik a **MÉRT** képernyő. A hegesztési adatok tárolására szolgáló memória száma a **BEÁLLÍTÁS** lapon látható, valamint a kulcs feletti sávban, a megfelelő számmal ellátva.



Hálózati áramforrással: az OK gomb rövid megnyomásával megnyílik az **AC BEÁLLÍTÁSOK** képernyő.



Az OK gomb hosszú megnyomásával megnyílik a **HEGESZTÉS MENÜ**. A Vissza gomb megnyomásával visszatérhet az előző képernyőre. A vezeték típusának és méretének beállításához nyomja meg és tartsa lenyomva a Vissza gombot több mint 3 másodpercig.

5.6.6 Beállítás képernyő, analóg áramforrás

BEÁLLÍTÁS	MÉRT ÉRTÉK
SAW AC CA FE SOLID 0.8 mm 50Hz	50% 0.0 V



AC áramforrás esetén: Az OK gomb rövid megnyomásával megnyílik az **AC BEÁLLÍTÁSOK** képernyő.

Aristo® 1000 áramforrás és SAW hegesztőfej esetén: Az OK gomb rövid megnyomásával megnyílik egy képernyő, amelyen a forgatógombok a frekvencia, az egyensúly és az ofszet szabályozására szolgálnak.





A Vissza gomb megnyomásával elmentheti az értékeket és visszatérhet a **MÉRT ADATOK** képernyőre.



5.6.7 Hegesztés menü



Ha a vezérlőpanelen a **BEÁLLÍTÁS** vagy **MÉRT ÉRTÉK** képernyő látható, az OK gomb hosszú megnyomásával megnyitható a **HEGESZTÉS MENÜ**.

A kijelzőn látható adatok a jogosultsági szinttől, a csatlakoztatott áramforrástól és a hegesztőfejtől függenek. A jogosultsági szintet egy, a kijelző jobb felső sarkában látható ikon jelzi.

Példa az Aristo® 1000 AC/DC hegesztés menüjére			
	HEGESZTÉS MENÜ		
	MÓDSZER	DC+	
	SZABÁLYOZÁS TÍPUSA	CA	
	START TÍPUSA	DIREKT	
	KRÁTERTÖLTÉSI IDŐ	0,0 másodperc	
	KIOLTÁSI IDŐ	0,50 másodperc	

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



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



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



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



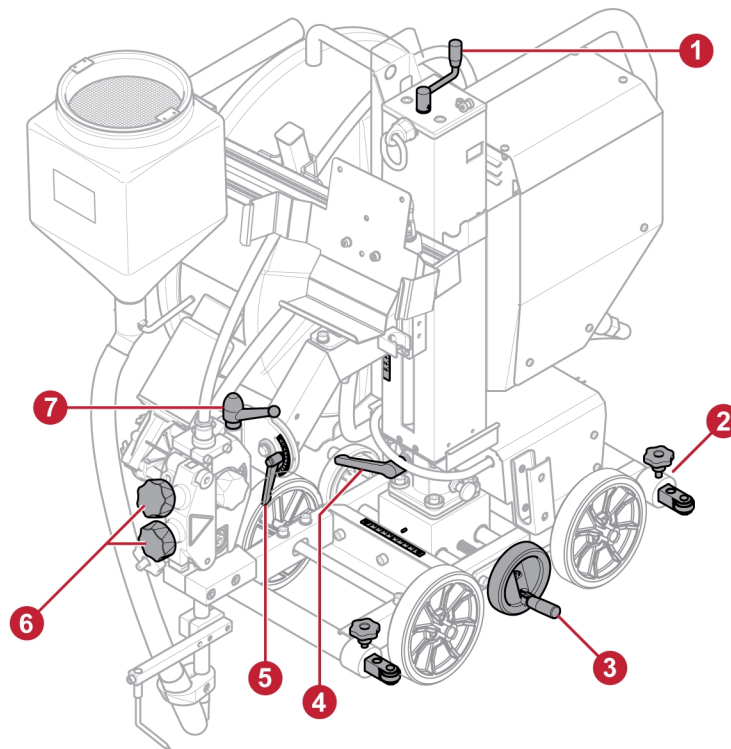
Nyomja meg az OK gombot vagy a középső gombot a választás megerősítéséhez és az előző menüsintre való visszatéréshez. Megjelenik az új érték.



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



5.7 Beállítások



MEGJEGYZÉS!

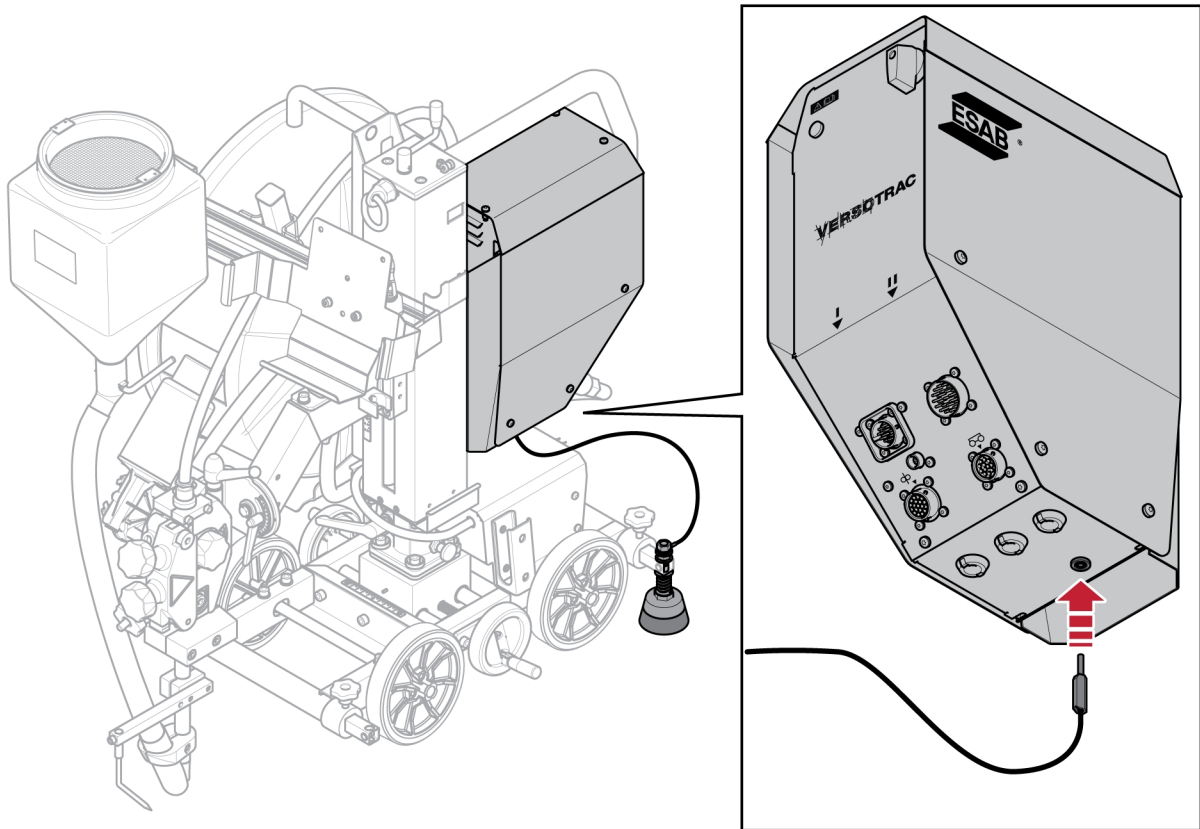
Ha éppen nem végez beállítást, a fogantyút mindig zárolt pozícióban tartsa.

1. A hegesztőfej függőleges beállítása, lásd az oszlopon lévő skálát.
2. Állítsa be a vezetőgörgő-eszköz távolságát a hegesztőtraktor elülső és hátsó részén is.
3. Állítsa be a vízszintes oszlop helyzetét, lásd az oszlop melletti skálát.
4. Állítsa be az oszlop elfordulási szögét.
5. Állítsa be a hegesztőfej elfordulási szögét, lásd a fogantyú melletti skálát.
6. Állítsa be a huzalnyomást.
7. Állítsa be a hegesztőfej elfordulási szögét.

5.8 Munkadarab feszültségreferencia-bemenete

A Versotrac a felszerelt bemenet révén alternatív munkadarab-feszültségreferenciát biztosít. A munkadarab feszültségreferencia-bemenete stabil munkadarab-feszültségreferenciát biztosít a hegesztő áramforrás számára. Ez a megoldás stabilabb hegesztőívet garantál, ezáltal hatékonyan küszöböli ki az ívfeszültségmérő kábelekben előforduló zavarokat.

Ez a munkadarab referenciáját illetően ajánlott megoldás a Versotrac egy AC áramforrással történő használata esetén.



Szerelje a munkadarab feszültségreferencia-bemenetét a vezetőrúdak egyikére.

Csatlakoztassa a kábelt az EAC 10 vezérlőegység munkadarab feszültségreferencia-bemenetéhez.



MEGJEGYZÉS!

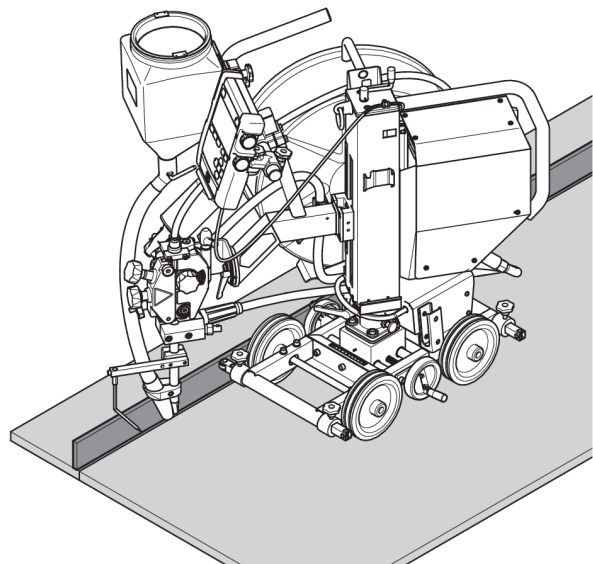
Az EAC 10 vezérlőegység és az áramforrás összekötéséhez egy 0446 146 880-885 számú vezérlőkábel szükséges. Lásd a „TARTOZÉKOK” című fejezetet.

5.9 Hegesztési alkalmazások

Alapverzió

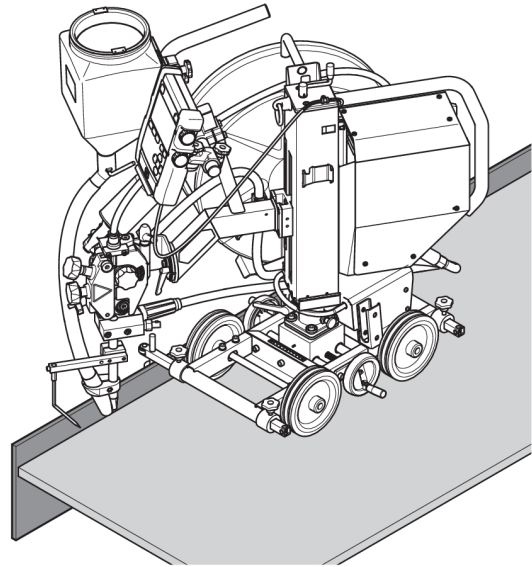
EWT 1000 alapverzió vezetőgörgő-eszközzel. Ez megfelelően pozicionálja a hegesztőtraktort a sarokvarratok mentén: a hajtókerekek ekkor a függőleges lemezhez képest $0,5-1^\circ$ -os szögben helyezkednek el, a vezetőgörgő-eszköz pedig egy, a varrattal párhuzamos vezetőn halad. Ez a vezető a munkadarab egy része vagy egy különálló, a varrattal párhuzamosan elhelyezett vezetősín is lehet.

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



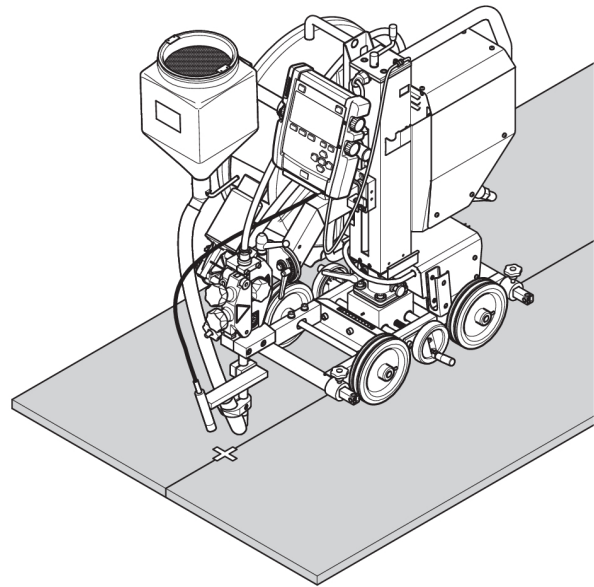
Hajtás nélküli görgők (0446 151 880)

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



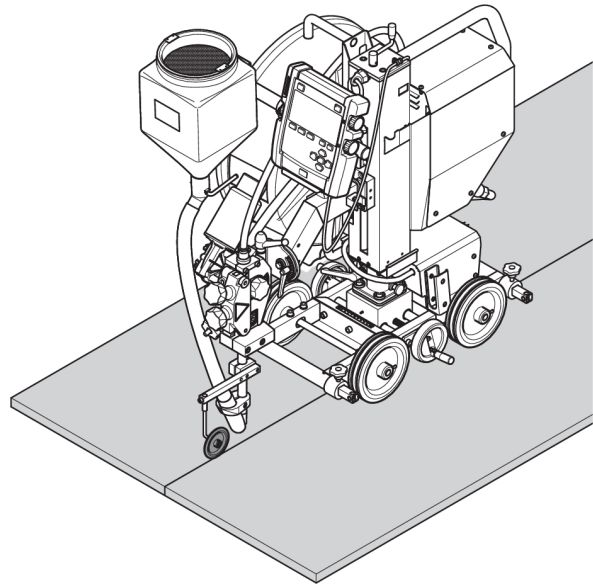
Lézeres lámpa (0821 440 880)

Ha nincs alkalmas szél, amely mentén a hegesztőtraktort mechanikusan lehetne vezetni (például I-varrat készítésekor), a lézeres lámpával a fedettívű hegesztés során jelezhető a hegesztőfúvóka varratban elfoglalt helyzete. Lásd a „TARTOZÉKOK” című fejezetet.



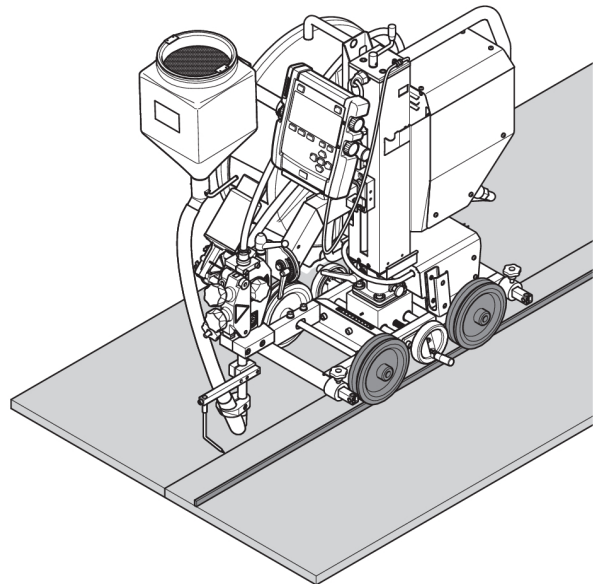
Vezetőkerék-forgóváz (0413 542 880)

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



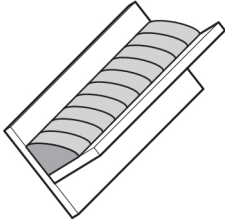
Hornycsúcsok (0443 682 881)

Ha nincs alkalmas szél, amely mentén a hegesztőtraktort vezetni lehetne (például I-varrat készítésekor), a traktor két hornycsúccsal is felszerelhető, amelyek enyhén dőlt szögben haladnak. A megfelelő hosszúság a vas vezetőcsőnek egymáshoz csatlakoztatásával érhető el. Lásd a „TARTOZÉKOK” című fejezetet.



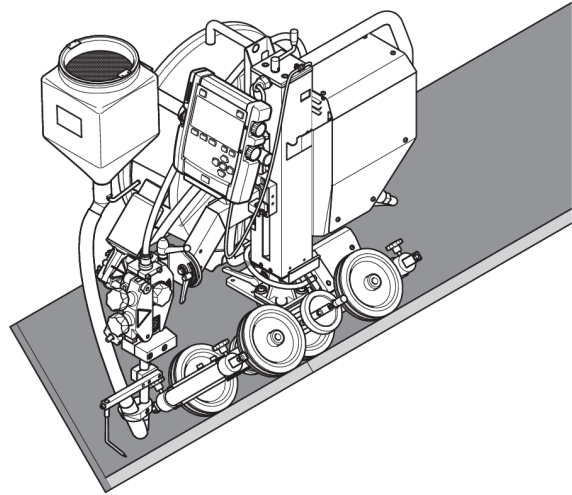
Lapos sarokhegesztés (0904 586 880)

A lapos sarokhegesztésre szolgáló készlet lehetővé teszi, hogy a ferde sarokvarratok készítésekor a berendezés egyenesen haladjon.



A szög 0, 30° és 45°-ra állítható.

Lásd a „TARTOZÉKOK” című fejezetet.

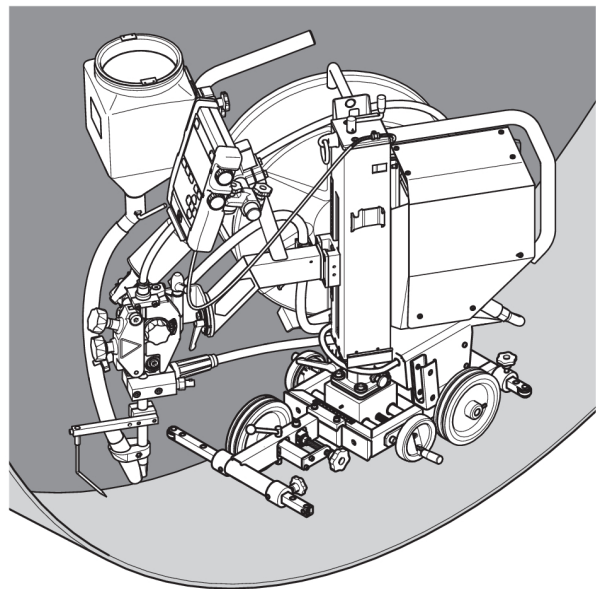


Háromkerekű modul (0904 557 880)

Belső kötőhegesztéshez. A hegesztőtraktor egy V-varratba helyezett vezetőkerék-forgóvázat követ.

Minimális csőátmérő belső kötőhegesztés esetén: 1,1 m (3,6 láb).

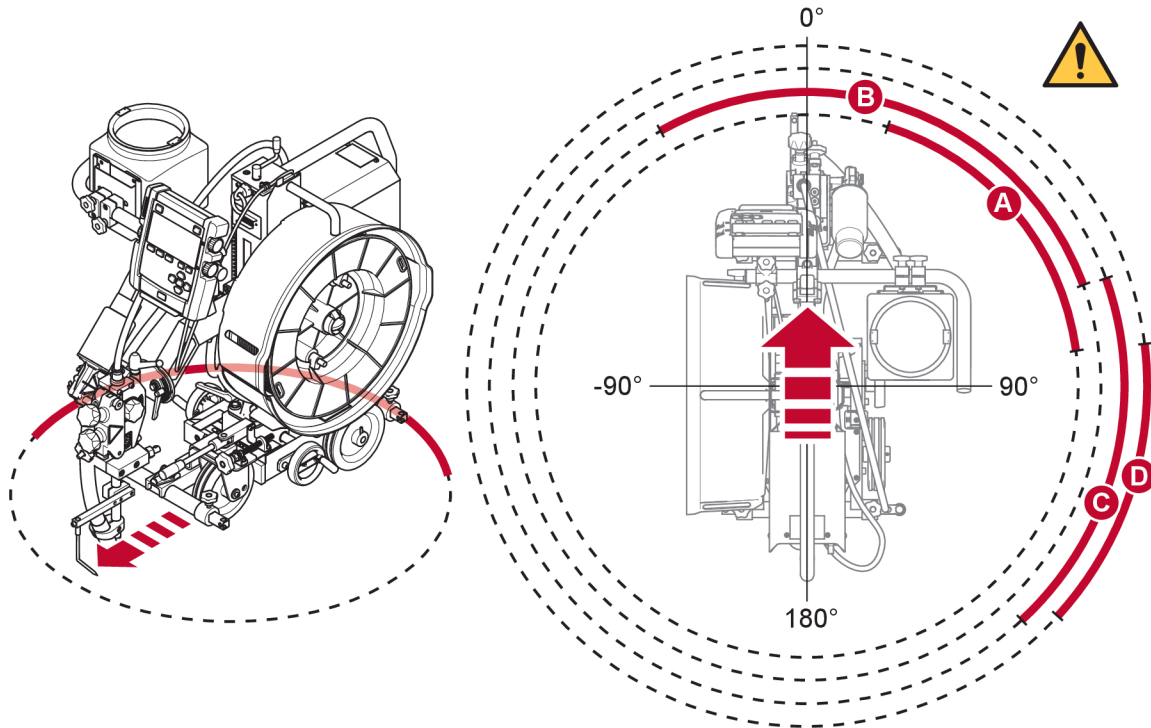
Lásd a „TARTOZÉKOK” című fejezetet.



FIGYELMEZTETÉS!

A felborulás elkerülése érdekében a hegesztőfejet mindig tartsa a megengedett hegesztési területen belül.

A hegesztési terület a felszerelt berendezéstől függ (lásd a képet).



- A. Folyasztószer és huzal nélkül: a hegesztőfej **nincs** 17–82,5°-on belül
- B. Csak folyasztószer: a hegesztőfej **nincs** -30–70°-on belül
- C. Csak huzal: a hegesztőfej **nincs** 70–137,5°-on belül
- D. Folyasztószer és huzal is: a hegesztőfej **nincs** 82,5–133°-on belül

6 KARBANTARTÁS

6.1 Általános

**VIGYÁZAT!**

A szállító minden garanciális kötelezettsége megszűnik, ha a vevő a garanciális időszak alatt megkísérli, hogy bármilyen hibát saját maga javítson ki.

**MEGJEGYZÉS!**

A karbantartási munkálatok megkezdése előtt győződjön meg arról, hogy a hálózati kábel le van-e választva.

Az **EAC 10** vezérlőegység és az **EWH** hegesztőfejek karbantartásával kapcsolatban lásd a külön használati útmutatót.

6.2 Naponta

- Ellenőrizze, hogy az oszlop zárolt helyzetben van-e.
- Ellenőrizze, hogy a hegesztőfej karja zárolt pozícióban van-e.
- Ellenőrizze, hogy a huzaltekercstartó zárolt pozícióban van-e.
- Távolítsa el a mozgó alkatrészekre tapadt folyasztozszeret és szennyeződések.
- Távolítsa el a csúszkákra tapadt folyasztozszeret és szennyeződések.
- Ellenőrizze a következőket:
 - A kocsi és az oszlop közötti forgóretesz.
 - A hegesztőfej retesze.
 - A huzaltekercstartó retesze.
- Ellenőrizze, hogy az érintkezőcsúcs és az elektromos kábelek csatlakoztatva vannak-e.
- Ellenőrizze, hogy a csavarkötések meg vannak-e húzva.
- Ellenőrizze, hogy a vezetők és hajtógörgők nincsenek-e elkopva, illetve nem sérültek-e.
- Ellenőrizze a fékagy féknyomatékát. Ha a huzalelőtolás leállítása után a huzaltekercs továbbra is forog, húzza meg. Ha az adagológörgők elcsúsznak, lazítsa meg. Egy 30 kg-os huzaltekercs féknyomatékának 1,5 Nm-nek kell lennie (irányérték).
A féknyomaték beállításával kapcsolatban lásd „A féknyomaték beállítása” című részt.

6.3 Hetente

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

7 HIBAELHÁRÍTÁS

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

7.1 EWT 1000

A hiba típusa	Lehetséges ok	Intézkedés
Nincs haladó mozgás	Rossz elektromos csatlakozás.	Tisztítsa meg és szorítsa meg az elektromos csatlakozásokat.
		Ellenőrizze a kábeleket.
Nem megfelelő motorfordulatszám	Hiba a kódolóval. Nincs visszacsatolás a rendszerben.	Tisztítsa meg és szorítsa meg az elektromos csatlakozásokat.
		Ellenőrizze a kábeleket.

7.2 EAC 10

A hiba típusa	Lehetséges ok	Intézkedés
A vezérlőegység nem kapcsol be, a dióda nem világít	42 V hiányzik.	Ellenőrizze az elektromos csatlakozásokat.
		Ellenőrizze a vezérlőkábelt.
		Ellenőrizze, hogy a be/ki kapcsoló megfelelő állásban van-e (analóg/digitális).
A függesztett kapcsoló nem kapcsol be	12 V hiányzik.	Ellenőrizze az elektromos csatlakozásokat.
		Ellenőrizze a kábelt.

8 HIBAKÓDOK

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

A jelen kézikönyv az EAC 10 hibakódjait ismerteti. A további egységekre vonatkozó hibakódokat az adott egységek kézikönyve ismerteti.



MEGJEGYZÉS!

Ez csak a hegesztő áramforrásra csatlakoztatott, teljesen összeszerelt Versotrac EWT 1000 esetén érvényes.

Hibakód		Leírás
LAF, TAF	Aristo® 1000	
6	4201, 4202, 4203	<p><i>Magas hőmérséklet</i></p> <p>Az áramforrás túlmelegedett és leállítja a hegesztést. A hegesztés akkor engedélyezett újból, amikor a hőmérséklet a maximális hőmérsékleti paraméter alá csökken.</p> <p>Teendő: Ellenőrizze, hogy a hűtőlevegő bemeneti vagy kimeneti nyílásai szennyeződés miatt nincsenek-e elzáródva vagy eltömődve. Ellenőrizze az alkalmazott működési ciklust, hogy meggyőződjön róla, hogy a berendezés nincs túlterhelve. Ha a hiba tartósan fennáll, hívja a szerviztechnikust.</p>
7		<p><i>Alacsony hegesztőáram</i></p> <p>A hegesztési folyamat során az alacsony hegesztőáram miatt kikapcsolt a hegesztőív.</p> <p>Teendő: Alaphelyzetbe áll a következő hegesztésstartnál. Ha a hiba tartósan fennáll, hívja a szerviztechnikust.</p>
8		<p><i>Alacsony akkumulátorfeszültség</i></p> <p>Az akkumulátor feszültsége túl alacsony. Ha az akkumulátort nem cserélik ki, minden tárolt adat el fog veszni. A hiba nem tilt le semmilyen funkciót.</p> <p>Teendő: Hívja a szerviztechnikust és cseréltesse ki az akkumulátort.</p>
11	8411 alkód: 0	<p><i>Fordulatszámhiba motornál, (huzalelőtolás, továbbító motor)</i></p> <p>A motor nem képes a sebesség tartására. A hegesztés leáll.</p> <p>Teendő: Ellenőrizze, hogy nem akad-e el a huzal, vagy nem túl gyors-e a huzalelőtolás. Ha a hiba tartósan fennáll, hívja a szerviztechnikust.</p>
12	12, 93	<p><i>Belső kommunikációs hiba (figyelmeztetés)</i></p> <p>A rendszerben a CAN-busz terhelése átmenetileg túl nagy. Megszűnt az összeköttetés az áramforrás és a vezérlőegység között.</p> <p>Teendő: Ellenőrizze, hogy a berendezés megfelelően van csatlakoztatva. Ha a hiba tartósan fennáll, hívja a szerviztechnikust.</p>

Hibakód		Leírás
LAF, TAF	Aristo® 1000	
14	14, 95	<p><i>Kommunikációs hiba</i></p> <p>A rendszer CAN-busza átmenetileg működésképtelenné vált a túl nagy terhelés miatt. Az aktuális hegesztési folyamat leállt.</p> <p>Teendő: Ellenőrizze, hogy a berendezés megfelelően van csatlakoztatva. Az egység újraindításához kapcsolja ki a hálózati áramellátást. Ha a hiba tartósan fennáll, hívja a szerviztechnikust.</p>
17	8117	<p><i>Nincs összeköttetés az egységgel</i></p> <p>Teendő: Ellenőrizze a vezetéket és az összeköttetést a vezérlőegység és az áramforrás között. Ha a hiba tartósan fennáll, hívja a szerviztechnikust.</p>
32		<p><i>Nincs gázáram</i></p> <p>A rendszer nem indítható.</p> <p>Teendő: Ellenőrizze a gázszelepet, a tömlőket és a csatlakozásokat.</p>
43	71	<p><i>Nagy hegesztőáram</i></p> <p>Az áramforrás leállította a hegesztési folyamatot, mivel az áramerősség meghaladta az áramforrásra megadott áramparamétert.</p> <p>Teendő: Alaphelyzetbe áll a következő hegesztésstartnál. Ha a hiba tartósan fennáll, hívja a szerviztechnikust.</p>
44	100	<p><i>A hegesztőáram felfüggesztése</i></p> <p>A hegesztési folyamat leállt, mivel 10 másodpercig nem volt előrelépés.</p> <p>Teendő: Alaphelyzetbe áll a következő hegesztésstartnál. Ha a hiba tartósan fennáll, hívja a szerviztechnikust.</p>
168 169	8411 alkód: 1	<p><i>Egy motor leállt.</i></p> <p>Nem jönnek impulzusok a motorimpulzus-transzduktortól.</p> <p>LAF és TAF esetén: 168 = M1 motor (huzalelőtoló motor), 169 = Motor M2 (továbbító motor)</p> <p>Teendő: Ellenőrizze a motorkábeleket. Cserélje ki az impulzustranzduktort.</p>
	2310	<p><i>Pillanatnyi szervotelítettség</i></p> <p>Az áramforrás átmenetileg maximális áramot biztosított.</p> <p>Teendő: Ha a hiba nem szűnik meg, próbálja csökkenteni a hegesztési adatokat.</p>

Hibakód		Leírás
LAF, TAF	Aristo® 1000	
4	3205	<i>Magas DC feszültség</i> Teendő: Ellenőrizze, hogy a hálózati feszültség túl alacsony vagy túl magas-e.
88	5010	<i>Nagy induktancia</i> Az induktancia túl magas hosszú hegesztőhuzalok és/vagy nagy hegesztési adatok miatt. Teendő: Próbálja módosítani a hegesztési adatokat.

9 PÓTALKATRÉSZEK RENDELÉSE



VIGYÁZAT!

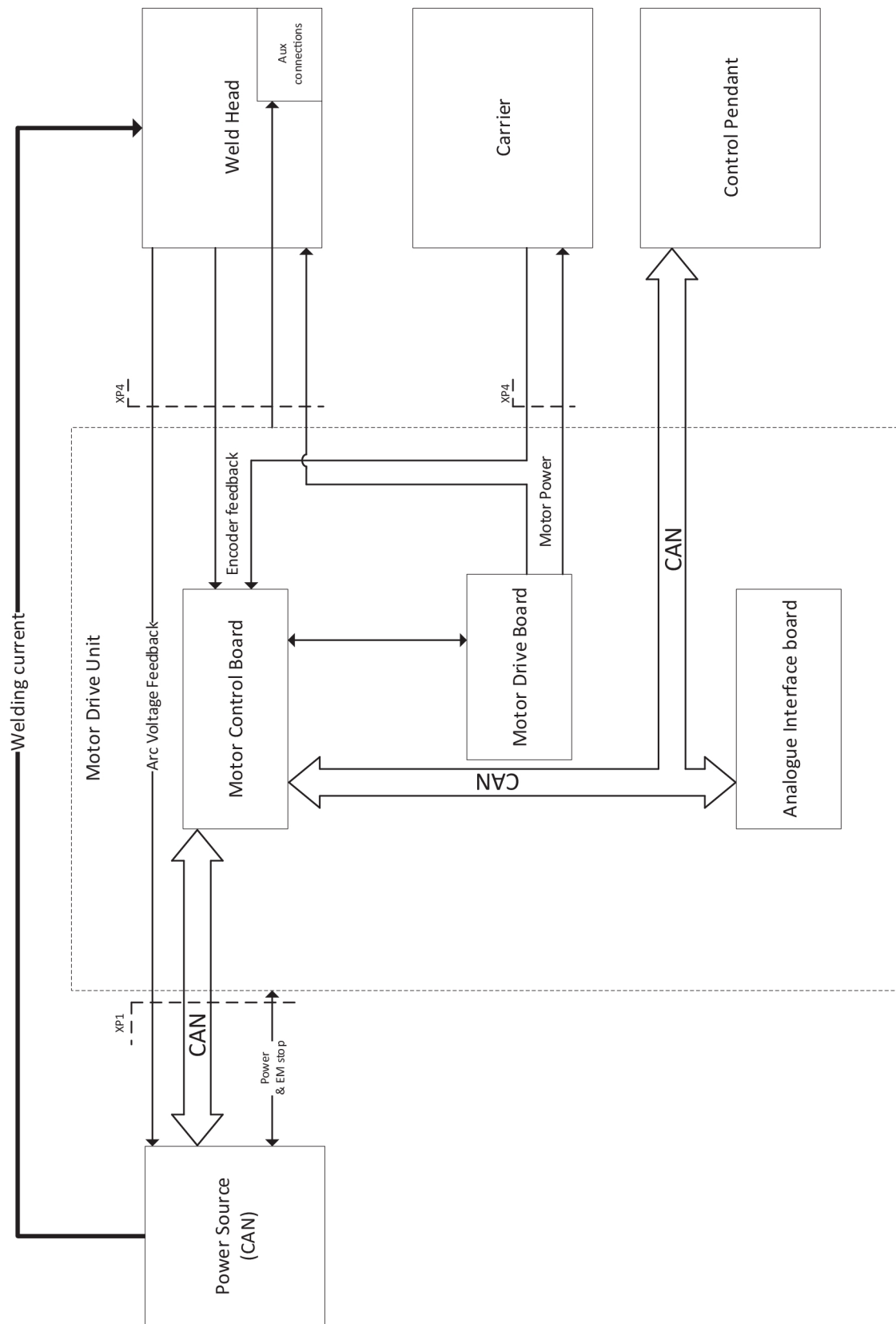
Javítást és elektromos munkákat csak engedéllyel rendelkező ESAB szerviztechnikus végezhet. Csak eredeti ESAB cserealkatrészeket használjon.

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

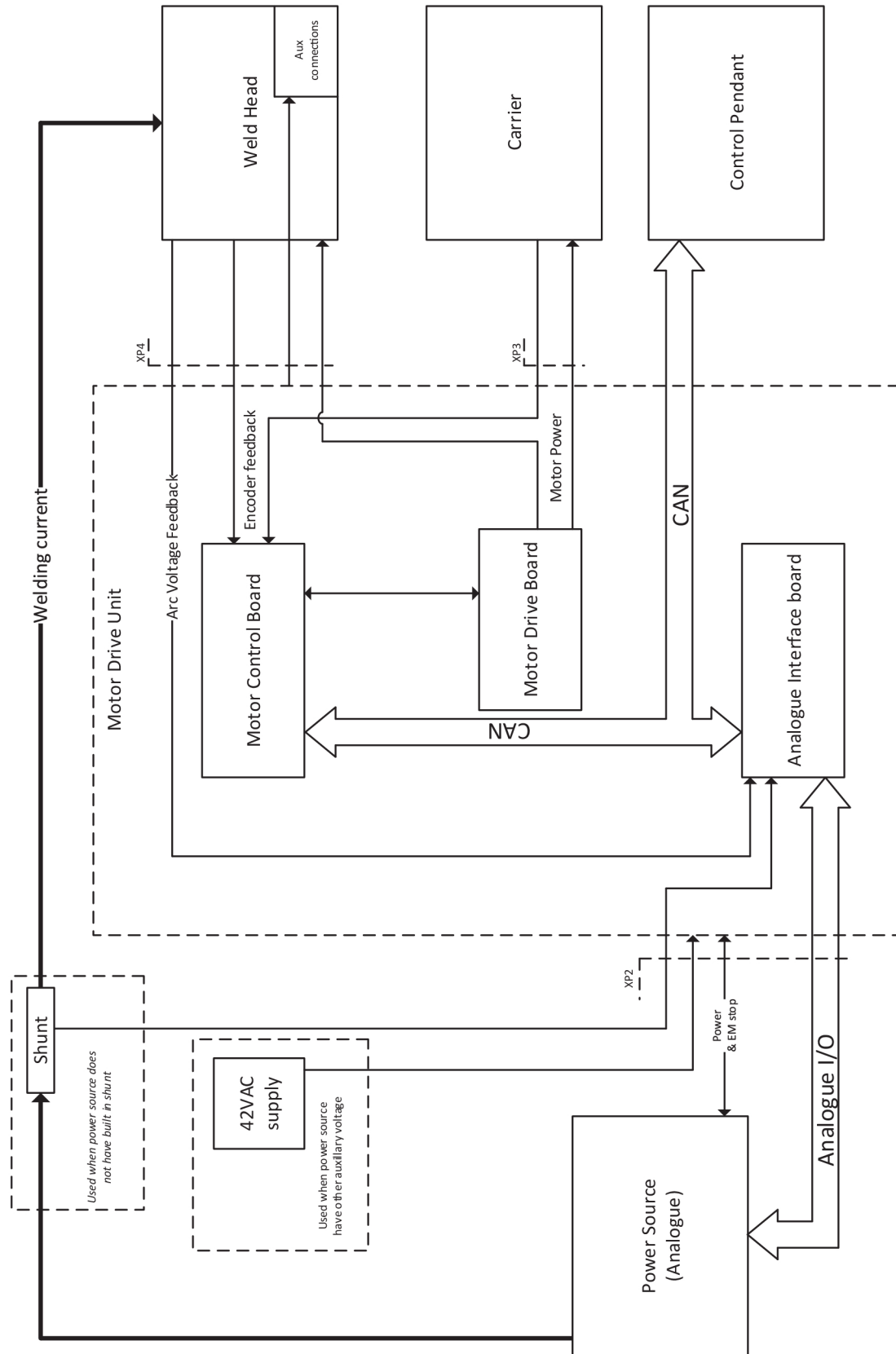
Pót- és kopó alkatrészek a legközelebbi ESAB forgalmazótól rendelhetőek. Lásd: esab.com. Rendeléskor adja meg a termék típusát, sorozatszámát, megnevezését és a pótalkatrész listának megfelelően a pótalkatrész számát. Ez lehetővé teszi a rendelés összeállítását és a pontos szállítást.

DIAGRAM

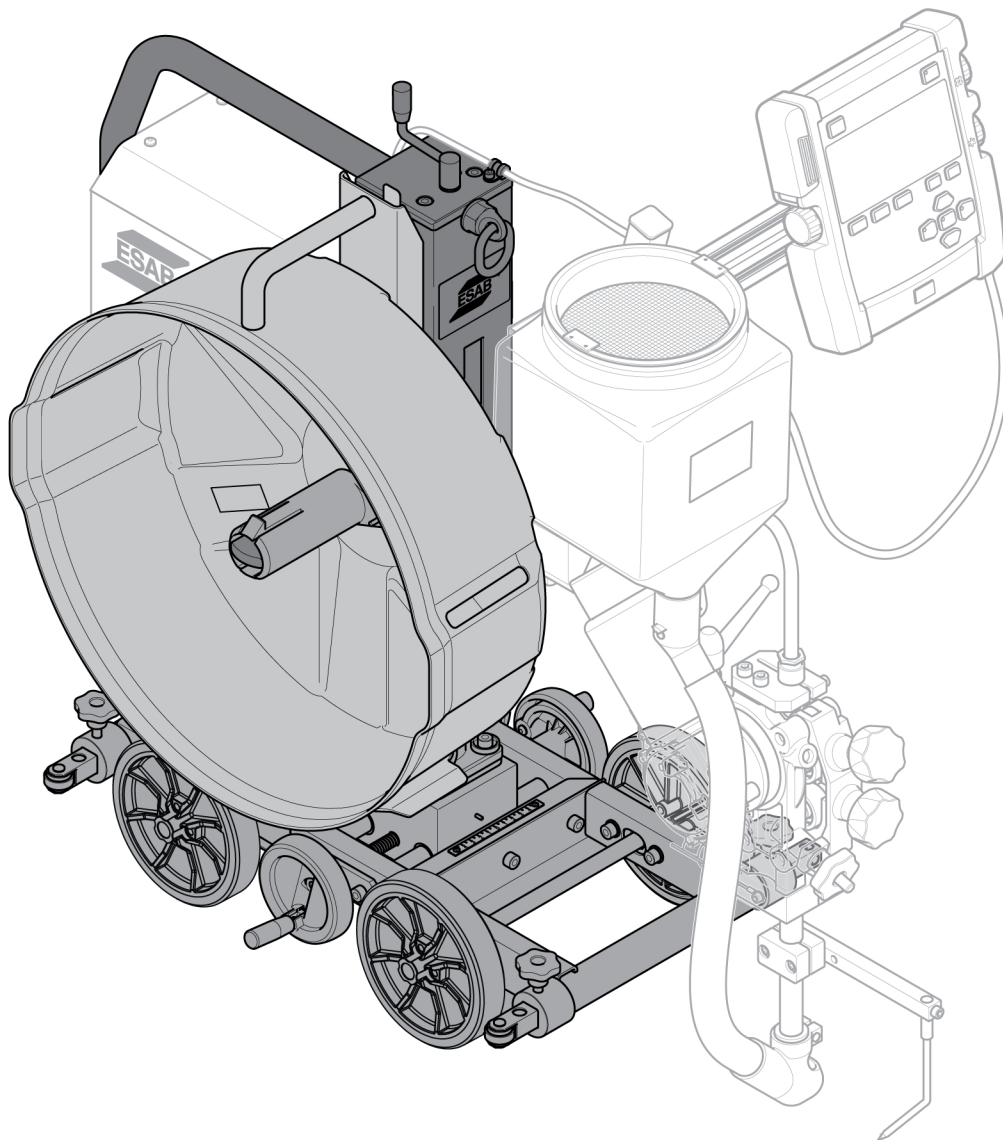
Digitális áramforrások



Analog áramforrás



RENDELÉSI SZÁM

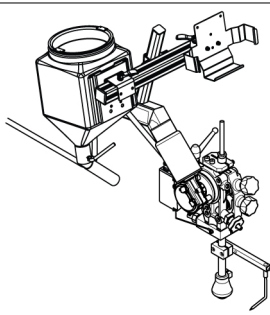
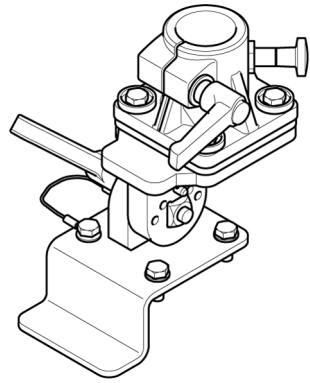
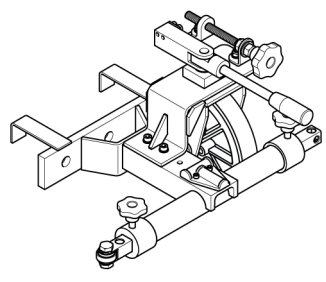
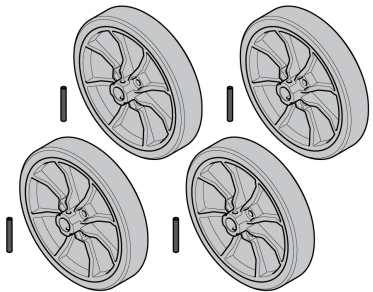
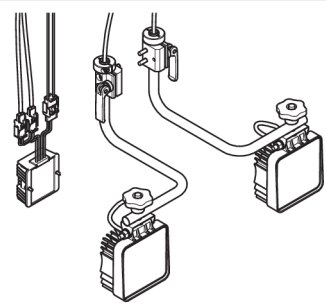


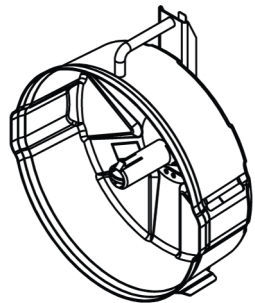
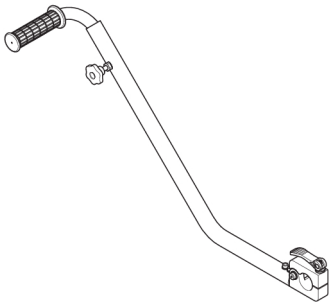
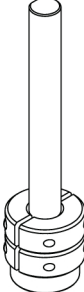
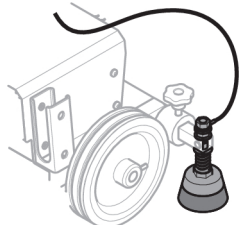
Ordering number	Denomination	Type	Notes
0904 200 891	Welding tractor	Versotrac EWT 1000 Chassis, 4WD	Welding heads and Bobbin holder avilable separately.
0463 614 001	Spare parts list		

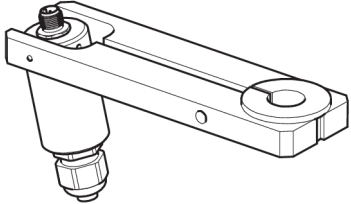

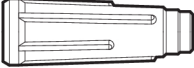
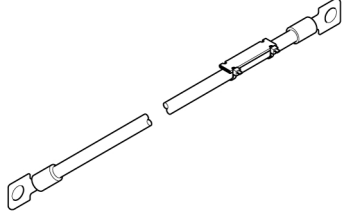
A műszaki dokumentáció a következő oldalon érhető el: www.esab.com.

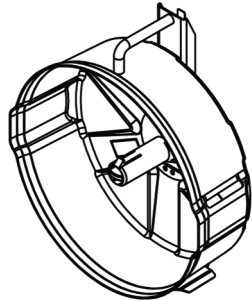
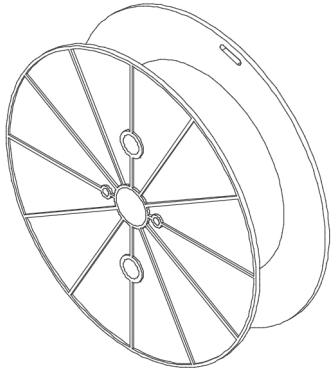
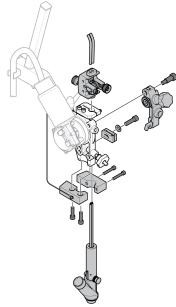
A kézikönyv dokumentumszámának három utolsó számjegye a kézikönyv verzióját mutatja. Ezért itt * szimbólummal helyettesítjük azokat. Győződjön meg arról, hogy a termékhez tartozó sorozatszámú vagy szoftververziójú kézikönyvet használja, lásd a kézikönyv első oldalát.

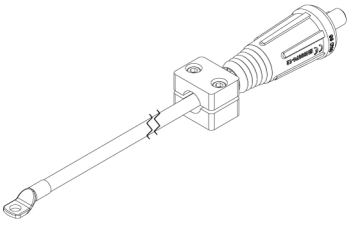
TARTOZÉKOK

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

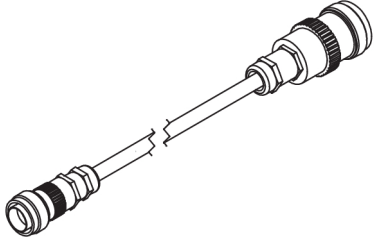
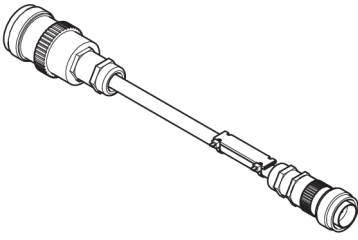
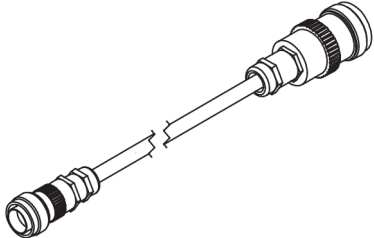
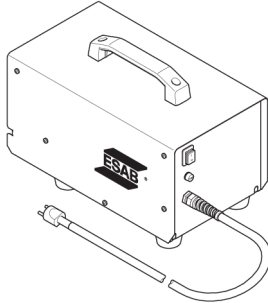

EWT 1000		
0908 520 880	Bobbin holder	
0904 537 880	Steering handle	
0446 151 880	Idling roller (1 piece)	
0443 682 881	V-wheeltrack steel (4 pcs)	
0443 682 880	V-wheeltrack steel (1 piece)	
0332 947 880	Bracket suction	
0904 223 880	Work piece voltage reference brush	
0413 542 880	Guide wheel bogey.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

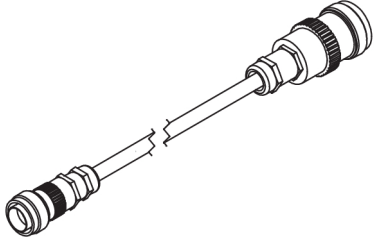
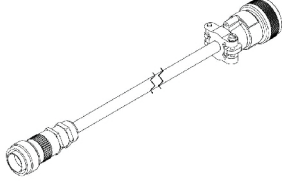
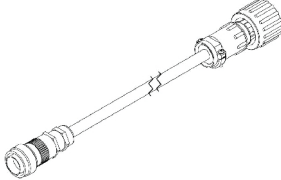
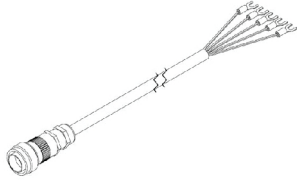
EWH 1000		
0821 440 984	Laser lamp kit, 0.5 m (1 ft 7.7 in.) cable	
0160 360 882	OKC connector Male, 70-120 mm²	
0160 361 882	OKC connector Female, 70-120 mm²	
Welding cable with OKC		
0446 134 880	95 mm ² , 15 m (49 ft)	
0446 134 881	95 mm ² , 25 m (82 ft)	
0446 134 882	95 mm ² , 35 m (115 ft)	
0446 134 883	95 mm ² , 50 m (164 ft)	
0446 134 884	95 mm ² , 75 m (246 ft)	
0446 134 885	95 mm ² , 100 m (328 ft)	
0446 134 890	120 mm ² , 15 m (49 ft)	
0446 134 891	120 mm ² , 25 m (82 ft)	
0446 134 892	120 mm ² , 35 m (115 ft)	
0446 134 893	120 mm ² , 50 m (164 ft)	
0446 134 894	120 mm ² , 75 m (246 ft)	
0446 134 895	120 mm ² , 100 m (328 ft)	
0810 093 880	Flexible arm	
0148 140 880	Flux recovery unit OPC	
0413 315 881	Flux hopper of silumin alloy	
0145 221 881	Concentric flux feeding funnel	
Contact tube		
0413 510 001	260 mm (10.24 in.)	
0413 510 002	190 mm (7.48 in.)	
0413 510 003	100 mm (3.94 in.)	
0413 510 004	500 mm (1 ft 7.7 in.)	
0413 511 001	Contact tube, bent	

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

Gouging cables with OKC (For gouging head)		Maximum Current A	Required Qty¹⁾	
0908 778 880	95 mm ²	1000	2	
0908 778 881	120 mm ²	630	1	
		1250	2	
		1600	3	

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

EAC 10		
Control cable EAC 10 - digital power source		
0460 910 880	5 m (16 ft)	
0460 910 881	15 m (49 ft)	
0460 910 882	25 m (82 ft)	
0460 910 883	35 m (115 ft)	
0460 910 884	50 m (164 ft)	
0460 910 885	75 m (246 ft)	
0460 910 886	100 m (328 ft)	
Control cable EAC 10 - digital power source and work piece voltage reference brush		
0446 146 880	5 m (16 ft)	
0446 146 881	15 m (49 ft)	
0446 146 882	25 m (82 ft)	
0446 146 883	35 m (115 ft)	
0446 146 884	50 m (164 ft)	
0446 146 885	75 m (246 ft)	
Control cable EAC 10 - ESAB analogue power source		
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)	
A hegesztőáramforrás-interfész, for non-ESAB analogue SAW power source		
0446 180 880	115 V version	
0446 180 881	230 V version	
0462 062 001	USB Memory stick 2 Gb	

Welding power source interface		
Control cable EAC 10 - Welding power source interface		
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)	
Control cable for welding power source interface - general analogue controlled power source		
0446 157 880	Cable with 14-pin MS3106 20-27PX plug Suitable for power sources: <ul style="list-style-type: none"> • Lincoln Flextec 650/650x • Lincoln DC 600 • Lincoln DC 655 	
0446 156 880	Control cable 14-pin, CPC type Suitable for power sources: <ul style="list-style-type: none"> • Miller dimension 650, 652, 452 	
0446 178 880	Control cable, terminal block Suitable for power sources: <ul style="list-style-type: none"> • Miller SubArc DC 650, 800, 1000, 1250 • Lincoln DC 1000 	



A WORLD OF PRODUCTS AND SOLUTIONS.



For contact information visit esab.com

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

manuals.esab.com

