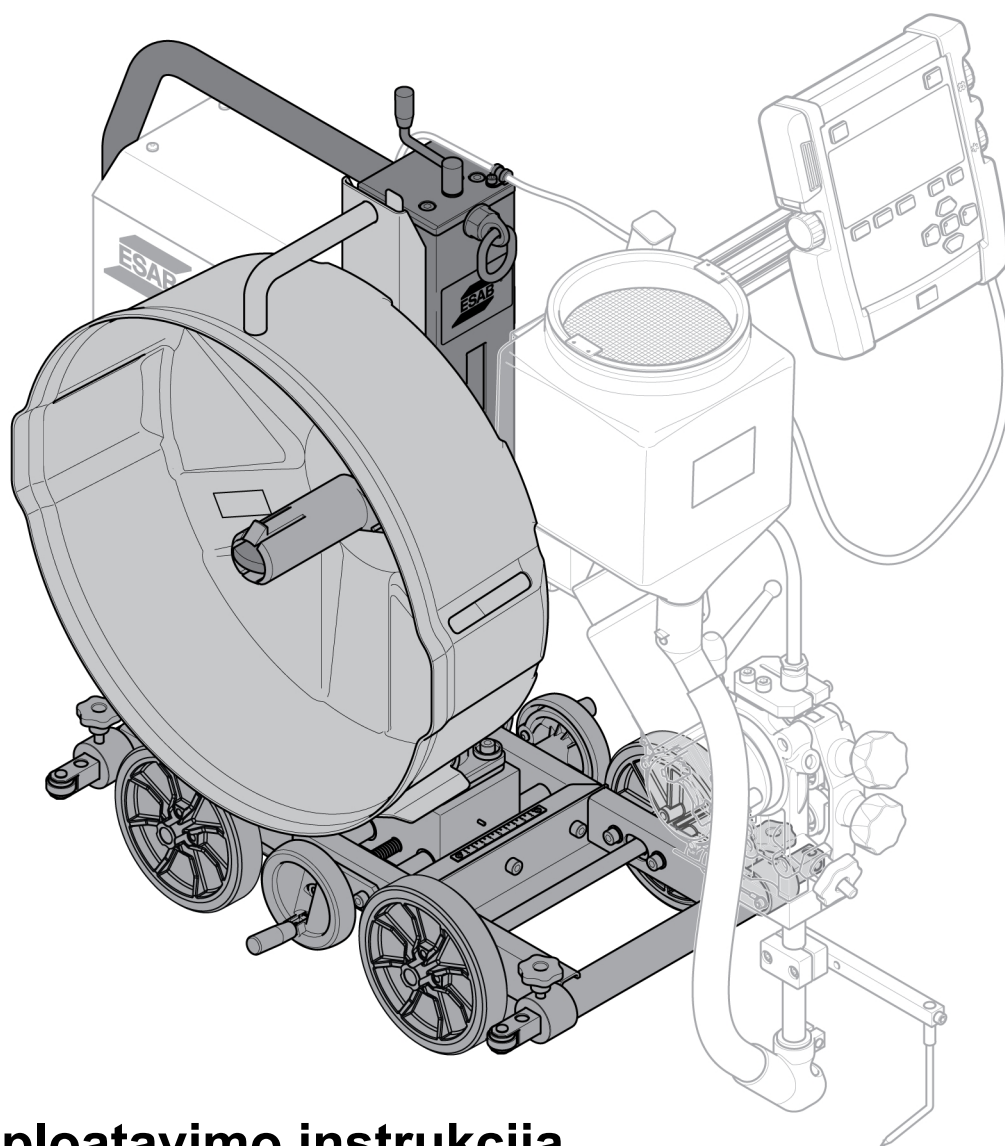


„Versotrac EWT 1000“ važiuoklės



Eksplotavimo instrukcija Originalios instrukcijos vertimas



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	SAUGA	5
1.1	Simbolių reikšmė	5
1.2	Saugos priemonės	5
2	ĮVADAS	8
2.1	Visų traktoriaus dalių apžvalga	8
2.2	Suvirinimo būdas	8
2.2.1	Apibrėžimai	8
2.2.2	Virinimas lanku panardinus (SAW)	8
2.2.3	GMAW (MIG/MAG) virinimas	9
2.3	Horizontalusis suvirinimas	9
2.4	Stabilumas	9
3	TECHNINIAI DUOMENYS	10
4	ĮDĖJIMAS	11
4.1	Bendroji informacija	11
4.2	Kėlimo instrukcijos	11
4.3	Surinkimas	12
4.3.1	Ričių laikiklis (pasirenkamas)	12
4.3.2	Stabdžių įvorės reguliavimas	12
4.4	Jungtys	13
4.4.1	Prijungimas prie skaitmeninio maitinimo šaltinio	14
4.4.2	Suderinamo nuolatinės srovės analoginio maitinimo šaltinio prijungimas	15
5	NAUDOJIMAS	17
5.1	Bendroji informacija	17
5.2	Pagrindiniai komponentai	18
5.2.1	Suvirinimo kabeliai	18
5.3	Transportavimas	18
5.4	Sankaba	21
5.5	Pakeitimas į trijų ratų modulį	22
5.6	Valdymo pultas EAC 10	23
5.6.1	Mygtukai ir ratukai	23
5.6.2	Pradinė konfigūracija	24
5.6.3	Paleidimas	25
5.6.4	Ekranas MEASURED (Matavimai)	25
5.6.5	Ekranas SET (Nustatymas), skaitmeninis maitinimo šaltinis	26
5.6.6	Ekranas SET (Nustatymas), analoginis maitinimo šaltinis	27
5.6.7	Suvirinimo meniu	27
5.7	Reguliavimas	29
5.8	Ruošinio įtampos etaloninis šepetėlis	29
5.9	Suvirinimo darbai	30
6	TECHNINĖ PRIEŽIŪRA	35

6.1	Bendroji informacija.....	35
6.2	Kasdienė priežiūra	35
6.3	Kas savaitę.....	35
7	GEDIMŲ ŠALINIMAS	36
7.1	„EWT 1000“	36
7.2	„EAC 10“	36
8	KLAIDŲ KODAI	37
9	ATSARGINIŲ DALIŲ UŽSAKYMAS	39
	DIAGRAMA	40
	UŽSAKYMO NUMERIAI	42
	PRIEDAI	43

1 SAUGA

1.1 Simbolių reikšmė

Kaip naudojama šiame vadove: Reiškia „Dėmesio“! Būkite atsargūs!



PAVOJUS!

Reiškia tiesiogiai gresiantį pavojų, kuris, jei jo nebus išvengta, nedelsiant sukels sunkų arba mirtiną asmens sužalojimą.



ĮSPĖJIMAS!

Reiškia galimą pavojų, kuris gali sukelti asmens sužalojimą arba mirtį.



DĖMESIO!

Reiškia pavojus, kurie gali sukelti nesunkų asmens sužalojimą.



ĮSPĖJIMAS!

Prieš naudodami perskaitykite naudojimo instrukciją ir atsižvelkite į visose etiketėse nurodytą informaciją, darbdavio saugias praktikas ir saugos duomenų lapų (SDS) informaciją.



1.2 Saugos priemonės

Kad su įranga ar šalia jos dirbantys asmenys laikytųsi atitinkamų saugos priemonių, atsako ESAB įrangos naudotojai. Saugos priemonės turi tenkinti šio tipo įrangai keliamus reikalavimus. Be standartinių taisyklių, taikomų darbo vietoje, atsižvelkite į toliau pateikiamas rekomendacijas.

Visus darbus turi atlikti specialiai parengti darbuotojai, gerai išmanantys įrangos veikimą. Netinkamai naudojama įranga gali lemti pavojingas situacijas, dėl kurių gali susižeisti naudotojas arba sugesti įranga.

1. Kiekvienas asmuo, naudojantis įrangą, turi žinoti:
 - kaip ji veikia
 - avarinių išjungiklių vietas
 - jos funkcijas
 - susijusias saugos priemones
 - suvirinimo, pjovimo ar kitus su šia įranga atliekamus veiksmus
2. Naudotojas turi pasirūpinti, kad:
 - pradėjus dirbti, įrangos naudojimo vietoje nebūtų pašalinių asmenų
 - visi yra saugūs atliekant elektros lanko taktą arba pradėjus darbą su įranga
3. Darbo vieta turi būti:
 - tinkama tam tikslui
 - be skersvėjų

4. Asmeninės apsaugos priemonės:
 - visuomet naudokite rekomenduojamas asmens apsaugos priemones, pvz., apsauginius akinius, ugniai atsparius drabužius, apsaugines pirštines
 - nedėvėkite palaidų daiktų, pvz., šalikų, apyrankių, žiedų ir t. t., kurie gali įstrigti ir nudeginti
5. Bendrosios saugos priemonės:
 - patikrinkite, ar grįžtamasis kabelis tvirtai prijungtas
 - darbus su aukštos įtampos įranga **gali atlikti tik kvalifikuotas elektrikas**
 - atitinkama gaisro gesinimo įranga turi būti aiškiai pažymėta ir laikoma netoliese
 - darbo metu **negalima** įrangos sutepti ir atlikti kitų priežiūros darbų



ĮSPĖJIMAS!

Virindami ir pjaudami elektros lanku galite susižaloti patys ir sužaloti kitus. Virindami ir pjaudami imkitės atsargumo priemonių.



ELEKTROS SMŪGIS - gali būti mirties priežastis

- Prietaisą sumontuokite ir įžeminkite atsižvelgdami į naudojimo instrukciją.
- Nelieskite veikiančių elektrinių dalių arba elektrodų plika oda, šlapiomis pirštinėmis arba šlapiais drabužiais.
- Izoliuokite save nuo darbo vietos ir nuo grindų.
- Įsitinkinkite, kad jūsų darbinė padėtis yra saugi.



ELEKTRINIAI IR MAGNETINIAI LAUKAI - gali būti pavojingi sveikatai

- Suvirintojai, turinys širdies simulatorius, prieš pradėdami virinti turėtų pasitarti su savo gydytoju. EMF gali trikdyti kai kurių širdies stimuliatorių darbą.
- EMF veikimas gali turėti sveikatai kitą poveikį, kuris nežinomas.
- Siekdami sumažinti EMF poveikį, suvirintojai turėtų atlikti toliau nurodytas procedūras:
 - Elektrodo ir darbinus kabelius nutiesti toje pačioje kūno pusėje. Jei įmanoma, pritvirtinti juos lipnia juosta. Nebūkite tarp degiklio ir darbinų kabelių. Niekuomet nevyniokite degiklio arba darbinio kabelio apie savo kūną. Laikykite suvirinimo maitinimo šaltinį ir kabelius kuo toliau nuo kūno.
 - Prijunkite darbinį kabelį kuo arčiau apdirbamos detalės suvirinimo vietos.



DŪMAI IR DUJOS - gali būti pavojingi sveikatai

- Nelaikykite galvos garų debesyje.
- Naudokite ventiliaciją, ištraukimą ties lanku arba abu, kad pašalintumėte smalkes ir dujas iš kvėpavimo zonos ir visos aplinkos.



ELEKTROS LANKO SPINDULIAI - gali pažeisti akis ir nudeginti odą

- Apsaugokite savo akis ir odą. Naudokite tinkamą virinimo kaukę ir lęšius su filtrais bei dėvėkite apsauginius drabužius.
- Apsaugokite aplinkinius įrengdami atitinkamus ekranus bei uždangas.



TRIUKŠMAS - per didelis triukšmas gali pažeisti klausos organus

Apsaugokite savo ausis. Naudokite ausines ar kitas klausos apsaugos priemones.



JUDANČIOS DALYS - gali sužeisti

- Visas dureles, skydus ir gaubtus laikykite uždarę ir tinkamai užfiksavę.
- Jei reikia atlikti priežiūros arba remonto darbus, gaubtus turėtų nuimti tik kvalifikuoti specialistai.
- Nekiškite rankų, plaukų, palaidų drabužių ir įrankių prie judančių dalių.
- Baigę priežiūros darbus ir prieš paleisdami įrenginį, pritvirtinkite skydus arba gaubtus ir uždarykite dureles.



GAISRO PAVOJUS

- Kibirkštys (tiškai) gali sukelti gaisrą. Prieš tai patikrinkite, ar arti nėra degių medžiagų.
- Nenaudokite uždarytomis talpykloms.



KARŠTAS PAVIRŠIUS – dalys gali nudeginti

- Nelieskite dalių plikomis rankomis.
- Prieš pradėdami dirbti su įranga, leiskite jai atvėsti.
- Norėdami tvarkyti karštas dalis, naudokite tinkamus įrankius ir (arba) izoliuotas suvirinimo pirštines, kad išvengtumėte nudegimų.



DĖMESIO!

Šis gaminytis skirtas tik virinti lanku.



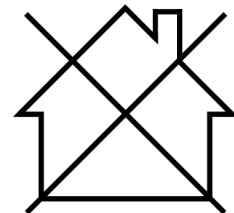
ĮSPĖJIMAS!

Nenaudokite maitinimo šaltinio užšalusiems vamzdžiams atšildyti.



DĖMESIO!

„Class A“ tipo įranga neskirta naudoti gyvenamosiose patalpose, kur elektros srovė tiekama viešaisiais žemosios įtampos elektros tinklais. Gali kilti sunkumų tokiose patalpose nustatant elektromagnetinį „class A“ įrangos suderinamumą dėl laidais sklindančių, taip pat ir spinduliuojamų trikdžių.



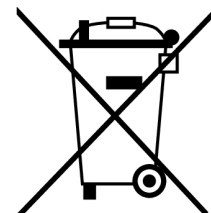
PASTABA!

Išmeskite elektroninę įrangą pateikdami ją perdirbimo įmonei!

Pagal Europos Direktyvą 2012/19/EB dėl elektrinių ir elektroninių atliekų ir jos pritaikymą pagal nacionalinius įstatymus, nebetinkama naudoti elektros ir (arba) elektroninė įranga turi būti pateikta perdirbimo įmonei.

Esate už įrangą atsakingas asmuo, todėl įsipareigojate gauti informacijos apie patvirtintas surinkimo stotis.

Dėl išsamesnės informacijos kreipkitės į artimiausią ESAB platintoją.



ESAB turi didelį suvirinimo priedų ir asmens apsaugos priemonių asortimentą. Norėdami gauti užsakymo informacijos, kreipkitės į vietinį ESAB platintoją arba apsilankykite mūsų svetainėje.

2 ĮVADAS

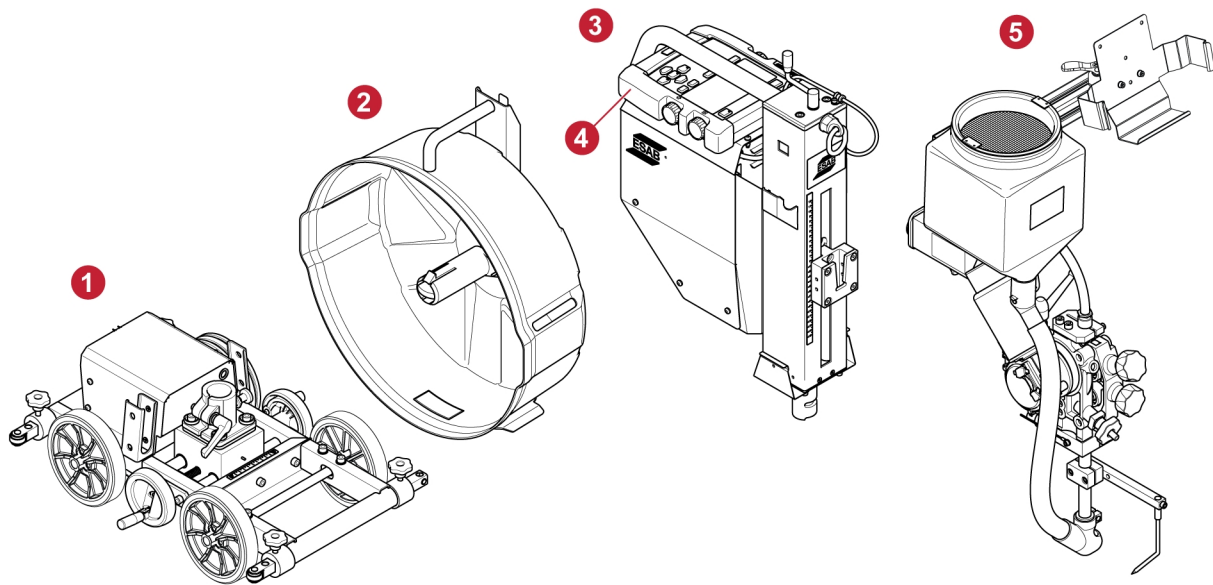
Versotec EWT 1000 suvirinimo įranga skirta sudūrimams ir kraštams suvirinti **suvirinimo lanku panardinus (SAW)** ir **GMAW (MIG/MAG) suvirinimo** metodais.

Visi kiti panaudojimo būdai yra draudžiami.

Įranga skirta naudoti su ESAB valdymo sistema **EAC 10**, ESAB suvirinimo galvutėmis **EWH** ir ESAB skaitmeniniais maitinimo šaltiniais **LAF xxx1**, **TAF xxx1** arba „Aristo 1000“, taip pat naudojantis analogine sąsaja **LAF 635** bei **LAF 1000**.

EAC 10 taip pat palaiko kitų tiekėjų maitinimo šaltinius, valdomus analoginiu būdu; daugiau informacijos apie sąsają žr. skyriuje „Prijungimas prie suderinamo nuolatinės srovės analoginio maitinimo šaltinio“.

2.1 Visų traktoriaus dalių apžvalga



- | | |
|--------------------------|---------------------------------|
| 1. Traktoriaus vežimėlis | 4. EAC 10, valdiklis |
| 2. Ritės laikiklis | 5. EWH 1000, suvirinimo galvutė |
| 3. Kolona su EAC 10 | |

2.2 Suvirinimo būdas

2.2.1 Apibrėžimai

SAW Suvirinimo metu virintinė siūlė apsaugoma flusine danga.

GMAW (MIG/MAG) virinimas Suvirinimo siūlė virinimo metu apsaugota apsauginėmis dujomis.

Virinimas sudvejinta viela Virinimas, naudojant dvi vielas viename degiklyje.

Plokščių kraštų virinimas Virinimas iš viršaus, viršutinėje jungties pusėje.

2.2.2 Virinimas lanku panardinus (SAW)

Naudokite „EWH 1000 Single“ arba „EWH 1000 Twin“ suvirinimo įrangą suvirinimui lanku panardinus.

EWH 1000 leistina apkrova yra iki 1 000 A (100 %).

Su šia versija galima naudoti tiekimo ritinėlius suvirinimui viena arba sudvejinta viela (sudvejintu lanku). Vielai su fluso šerdimi galima naudoti specialų cilindrinį tiekimo ritinėlį, kuris užtikrina tolygų vielos tiekimą ir neleidžia suvirinimo vielai deformuotis dėl aukšto slėgio.

2.2.3 GMAW (MIG/MAG) virinimas

GMAW (MIG / MAG) suvirinimui naudokite **EWH 600 GMAW** suvirinimo įrangą.

EWH 600 GMAW sudaro GMAW degiklis ir apsauginių dujų įranga.

Suvirinimo galvutė aušinama vandeniu. Aušinimo vanduo tiekiamas žarnelėmis iš šiam tikslui skirtų jungčių.

2.3 Horizontalusis suvirinimas

Šiame vadove aprašytas gaminys yra skirtas horizontaliajam suvirinimui. Suvirinimo traktorius gali būti naudojamas plokščiajam kraštų suvirinimui, kai virinamas pakreiptas sujungimas, naudojant pasirenkamą plokščiojo kraštų suvirinimo rinkinį.



PASTABA!

Nenaudokite **EWT 1000** nuožulnių plokštumų suvirinimui.

Nevirinkite paviršių, kurių nuolydis didesnis nei 3° (>5 cm/m), nes galimi suvirinimo defektai dėl didelio išsilydžiusio metalo kiekio virinimo zonoje.

2.4 Stabilumas



PASTABA!

Prieš suvirinimą visada patikrinkite, ar suvirinimo įranga stabili.

EWT 1000 turi lanksčias pritaikymo galimybes ir yra skirtas įvairiems suvirinimo darbams bei sąrankoms. Stabilumą galima pagerinti perstumiant horizontalųjį šliaužiklį, perkeliant vielos ritę į priešingą pusę ir pan.

3 TECHNINIAI DUOMENYS

Versotrac EWT 1000 važiuoklės su EAC 10 valdymo bloku, nuo serijos Nr. 905-xxx-xxxx ir LX905-xxxx-xxxx	
EWT 1000 ir EAC 10	
Maitinimo įtampa	60 V nuolatinė srovė arba 42 V kintamoji srovė, 50/60 Hz
Maks. reikalavimai įtampai	900 VA
Valdiklio maitinimo įtampa	12 V DC
Judėjimo greitis	0,1–2,0 m/min (0,3–6,6 pėd./min)
Greičio valdymas	Pagal impulsų kodavimo įtaiso padavimą atgal
Stabdžio stebulės stabdymo momentas	1,5 Nm (13,3 col. svar.)
Minimalus sukimosi spindulys periferiniam suvirinimui	
Vidinis objekto skersmuo	3 000 mm (9 pėd. 10,11 col.)
Išorinis objekto skersmuo, keturi ratai	3 900 mm (12 pėd. 9,54 col.)
Minimalus vamzdžio skersmuo vidinių sujungimų suvirinimui	1 100 mm (3 pėd. 7,31 col.)
Maks. vielos svoris	30 kg (66 svar.)
Svoris	
Iš viso, be vielos ir fliušo	67 kg (148 svar.)
Traktoriaus vežimėlis ir EAC 10	45 kg (99 svar.)
Ritės laikiklis, be vielos	6 kg
Santykinė oro drėgmė	Maks. 95%
Darbinė temperatūra	Nuo –10 iki +40 °C (nuo –14 iki +104 °F)
Laikymo temperatūra	Nuo –20 iki +55 °C (nuo –4 iki +131 °F)
Didžiausia suvirinimo objekto paviršiaus temperatūra (ratukas)	150 °C
EMC klasifikacija	A klasė
Traktoriaus vežimėlio gaubto apsaugos klasė	IPXX
Valdymo bloko gaubto apsaugos klasė	IP23

4 ĮDĖJIMAS

4.1 Bendroji informacija

Montavimo darbus turi atlikti specialistas.



ĮSPĖJIMAS!

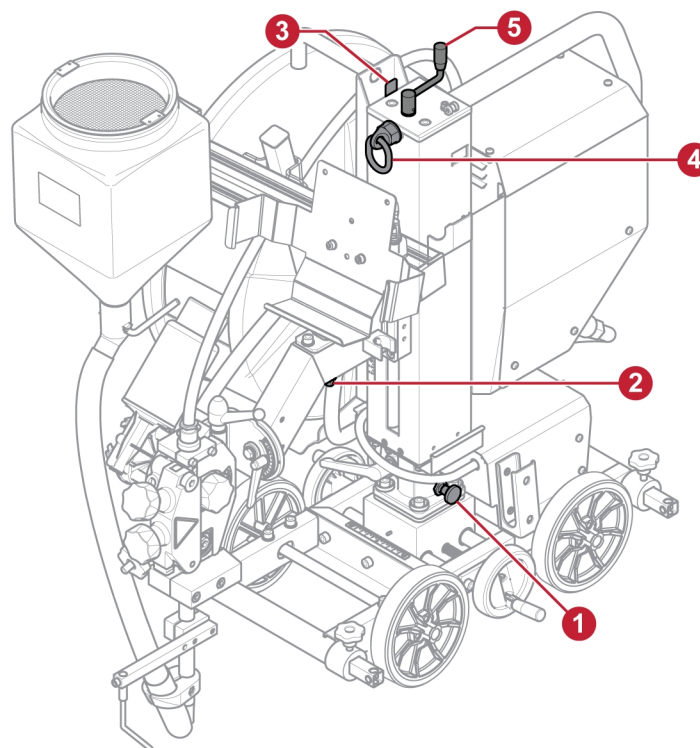
Būkite atsargūs, besisukančios dalys gali sužeisti.



DĖMESIO!

Šis gaminys skirtas naudoti pramonės srityje. Namų aplinkoje šis gaminys gali kelti radijo trukdžių. Naudotojas atsako už tinkamų atsargumo priemonių taikymą.

4.2 Kėlimo instrukcijos



ĮSPĖJIMAS!

Suvirinimo traktorius turi būti keliamas naudojantis kėlimo kilpa (4).

- Atjunkite maitinimo šaltinį ir pašalinkite visas eksploatacines medžiagas (flusą ir suvirinimo vielą).
- Atjunkite ir nuimkite nuo suvirinimo traktoriaus suvirinimo kabelius. Suvirinimo kabeliai neturi būti keliami kartu su traktoriumi.
- Atjunkite pasirenkamas oro ir vandens žarnas.

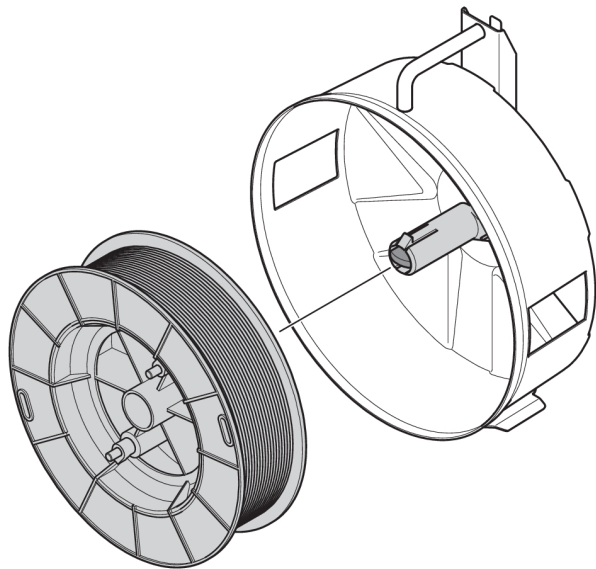
- Įsitikinkite, kad kolona yra užfiksuotoje padėtyje (1), nukreipta į priekį, kaip pavaizduota iliustracijoje.
- Įsitikinkite, kad suvirinimo galvutės atšaka yra užfiksuotoje padėtyje (2).
- Nuimkite ritės laikiklį arba vielos būgną nuo ritės laikiklio. Įsitikinkite, kad tuščias ritės laikiklis yra užfiksuotoje padėtyje (3).
- Įsitikinkite, kad aukščio reguliavimo švaistiklis (5) yra nusuktas nuo pakėlimo kilpos (4).

4.3 Surinkimas

Informacijos apie suvirinimo traktoriaus surinkimą ieškokite skyriuje „Transportavimas“.

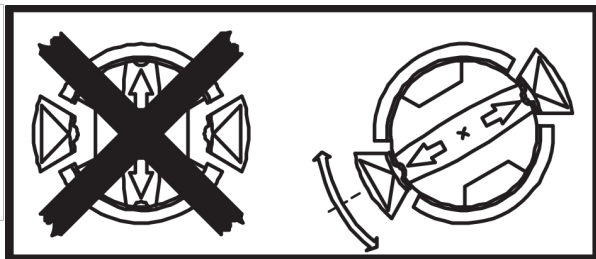
4.3.1 Ričių laikiklis (pasirenkamas)

Sumontuokite vielos būgną ant stabdžio stebulės ritės laikiklyje.



ĮSPĖJIMAS!

Kad ritė neišslystų iš laikiklio: Užfiksuokite ritę pasukdami raudoną rankenėlę, kaip parodyta įspėjimo lipduke, esančiame šalia laikiklio.

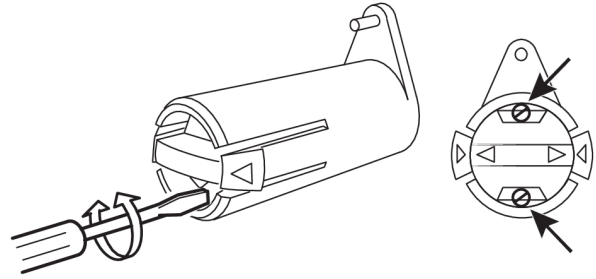


4.3.2 Stabdžių įvorės reguliavimas

Stabdžių įvorė sureguliuojama pristačius. Jei reikalingas pakartotinis reguliavimas, vadovaukitės toliau pateiktomis instrukcijomis. Sureguliuokite stabdžių įvorę taip, kad viela būtų šiek tiek laisva, kai sustabdomas jos tiekimas.

Stabdymo jėgos reguliavimas:

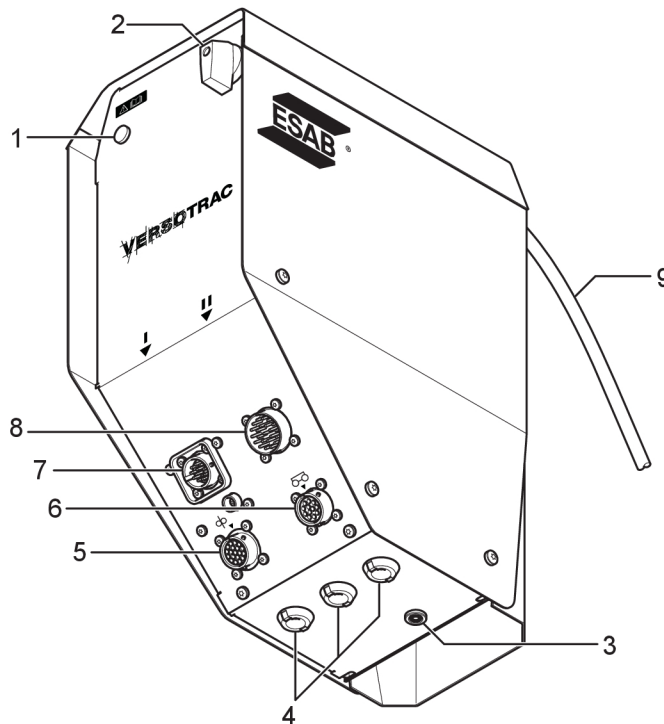
1. Nustatykite raudoną rankenėlę į fiksavimo padėtį.
2. Įstatykite atsuktuvą į įvorės spyruokles.
 - Stabdymo jėgai sumažinti, pasukite spyruokles pagal laikrodžio rodyklę.
 - Stabdymo jėgai padidinti, pasukite spyruokles prieš laikrodžio rodyklę.



PASTABA!

Abi spyruokles pasukite tiek pat.

4.4 Jungtys



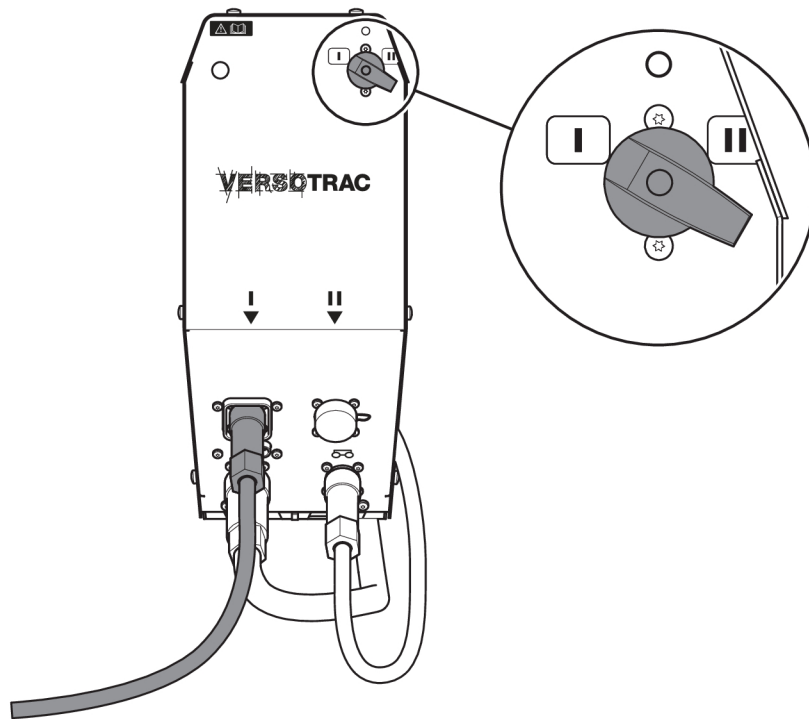
- | | |
|---|--|
| 1. Įjungimo / išjungimo indikatorius | 6. Traktoriaus vežimėlio jungtis |
| 2. Įjungimo / išjungimo jungiklis | 7. Skaitmeninio maitinimo šaltinio jungtis |
| 3. Darbinės dalies įtampos jungties šepetėlis | 8. Analoginio maitinimo šaltinio jungtis |
| 4. Papildomų kabelių įvadai | 9. Valdiklio kabelis |
| 5. Suvirinimo galvutės jungtis | |



PASTABA!

Vienu metu naudokite tik skaitmeninį maitinimo šaltinį **arba** tik analoginį maitinimo šaltinį.

4.4.1 Prijungimas prie skaitmeninio maitinimo šaltinio



Prijunkite sujungimo kabelį prie jungties, pažymėtos ženklų I.

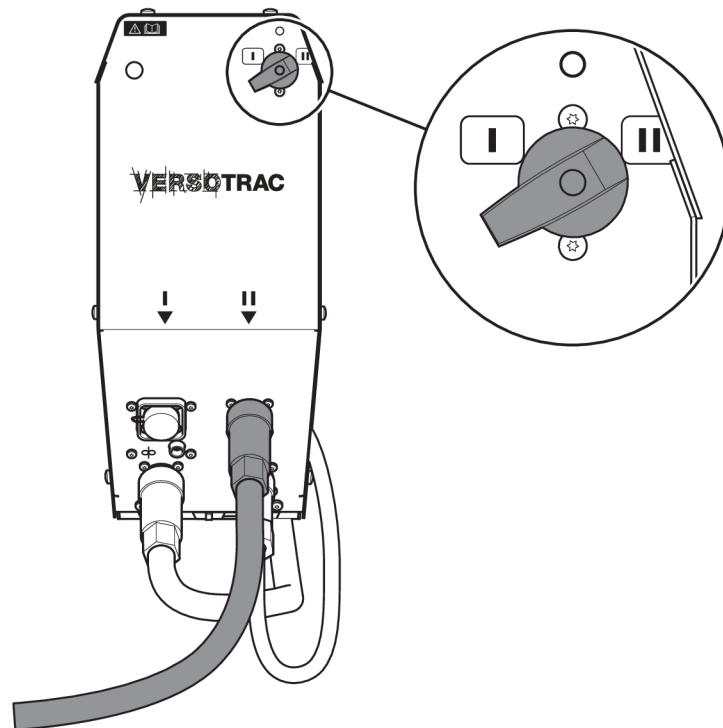
Įvairaus ilgio CAN pagrindu veikiančio ESAB maitinimo šaltinio ir EAC 10 sujungimo kabelį galima įsigyti kaip priedą.

ESAB CAN pagrindu veikiantys maitinimo šaltiniai yra LAF xxx1, TAF xxx1 ir Aristo® 1000.

Daugiau informacijos apie suvirinimo maitinimo šaltinio prijungimą žr. atskirose naudojimo instrukcijose.

Ant jungčių, prie kurių neprijungti kabeliai, visada uždėkite nuo dulkių apsaugantį dangtelį.

4.4.2 Suderinamo nuolatinės srovės analoginio maitinimo šaltinio prijungimas



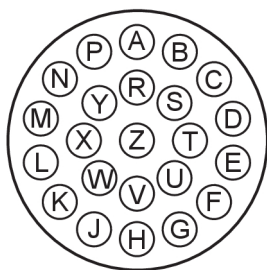
Prijunkite sujungimo kabelį prie jungties, pažymėtos ženklu II.

Įvairaus ilgio analoginio ESAB maitinimo šaltinio ir EAC 10 valdymo bloko sujungimo kabelį galima įsigyti kaip priedą.

Ant jungčių, prie kurių neprijungti kabeliai, visada uždėkite nuo dulkių apsaugantį dangtelį.

Analoginio maitinimo šaltinio reikalavimai

- Maitinimo įtampa 60 V (nuolatinė srovė) arba 42 V (kintamoji srovė), 50/60 Hz, iš suvirinimo maitinimo šaltinio arba išorinių priemonių.
- Įtampos padavimas iš neigiamo suvirinimo išvado (suvirinimo įtampos matavimui, rodomam valdiklyje).
- Paleidimo įtampa siekiant pradėti virinimą, analoginė įvestis (0–10 V DC) suvirinimo parametrai nustatyti (valdymo signalas).
- 1000 A/60 mV šunto išvestis suvirinimo srovės matavimui.



Maitinimo šaltinio prijungimo lizdo XP2 kontaktų išvadai	
B, C	42 V kintamoji srovė
E, F	42 V grįžtamoji kintamoji srovė
J	Maitinimo šaltinio neigiamas polius (U-)
W	Maitinimo šaltinio teigiamas polius (U+)

Maitinimo šaltinio prijungimo lizdo XP2 kontaktų išvadai	
X	Lanko įtampa iš suvirinimo galvutės
K	Maitinimo šaltinis įjungtas
L	0 V, bendras maitinimo šaltinio paleidimui ir kreipčiai
M	0–10 V, kreiptis
N	Srovės šuntas, neig. (-mV)
P	Srovės šuntas, teig. (+mV)
R	Avarinis išjungimas
Y	Avarinis išjungimas
S	24 V kintamoji srovė / paleidiklio įvadas. Ne ESAB maitinimo šaltiniams.
T	Kontaktų korpusas su S kontaktais / bendrasis paleidiklis. Ne ESAB maitinimo šaltiniams.
U	Palikta ateičiai.

Norint prijungti EAC 10 prie ne ESAB SAW analoginio maitinimo šaltinio, kaip priedus galima naudoti analoginio maitinimo šaltinio sąsajos dėžutę ir valdymo kabelius.

Žr. skyrių „PRIEDAI“.

5 NAUDOJIMAS

5.1 Bendroji informacija



DĖMESIO!

Prieš montuodami ar naudodami, atidžiai perskaitykite naudojimo instrukciją.



Bendras įrenginio naudojimo saugos taisyklės rasite šios instrukcijos skyriuje SAUGA. Perskaitykite jas prieš pradėdami naudoti įrangą!



PASTABA!

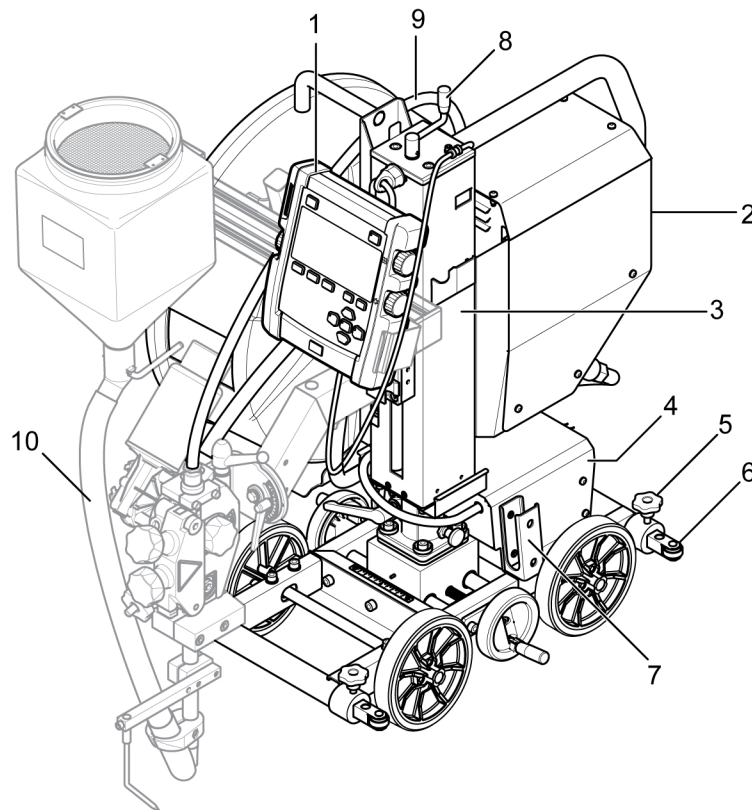
Perkeldami įrangą laikykite už tam tikslui skirtos rankenos. Niekada netraukite už kabelių.



PASTABA!

Traktoriuje yra dirželis. Jis gali būti naudojamas suvirinimo kabelių surinkimui už traktoriaus.

5.2 Pagrindiniai komponentai



- | | |
|-----------------------------------|---|
| 1. EAC 10 valdiklis | 6. Kreipiamasis strypas |
| 2. EAC 10 variklio blokas | 7. Kabelio atrama |
| 3. Kolona | 8. Švaistiklis, aukščio reguliavimui |
| 4. Traktoriaus vežimėlis | 9. Vielos įdėklas |
| 5. Kreipiamojo strypo fiksatorius | 10. Suvirinimo galvutė (pasirenkama) – nėra „Versotrac EWT 1000“ važiuoklių dalis |

5.2.1 Suvirinimo kabeliai

Skirtingai suvirinimo srovei naudokite skirtingą suvirinimo kabelių skaičių:

Iki 500 A du 95 mm² kabeliai (po vieną kiekvienoje traktoriaus pusėje)

500–1 000 A du 120 mm² kabeliai (po vieną kiekvienoje traktoriaus pusėje)



PASTABA!

Naudodami du suvirinimo kabelius, praveskite juos šalia vienas kito lygiagrečiai, tačiau nesusukite jų tarpusavyje.

5.3 Transportavimas

Visiškai sumontuotą „Versotrac EWT 1000“ suvirinimo traktorių arba „Versotrac EWT 1000“ važiuokles galima transportuoti tik laikantis skyriuje „Kėlimo instrukcijos“ pateiktų nurodymų.

Prieš transportuodami išardykite visiškai surinktą suvirinimo traktorių „Versotrac EWT 1000“ į keturis atskirus modulius vadovaudamiesi šiomis instrukcijomis.

Kai transportuojate suvirinimo traktorių EWT 1000 ant ratukų: perstumkite horizontalųjį šliaužiklį į vidurinę padėtį, kad skalės rodyklė rodytų nulį.



PASTABA!

Prieš nuimdami suvirinimo galvutę, įsitinkite, kad ji yra atvėsusi.

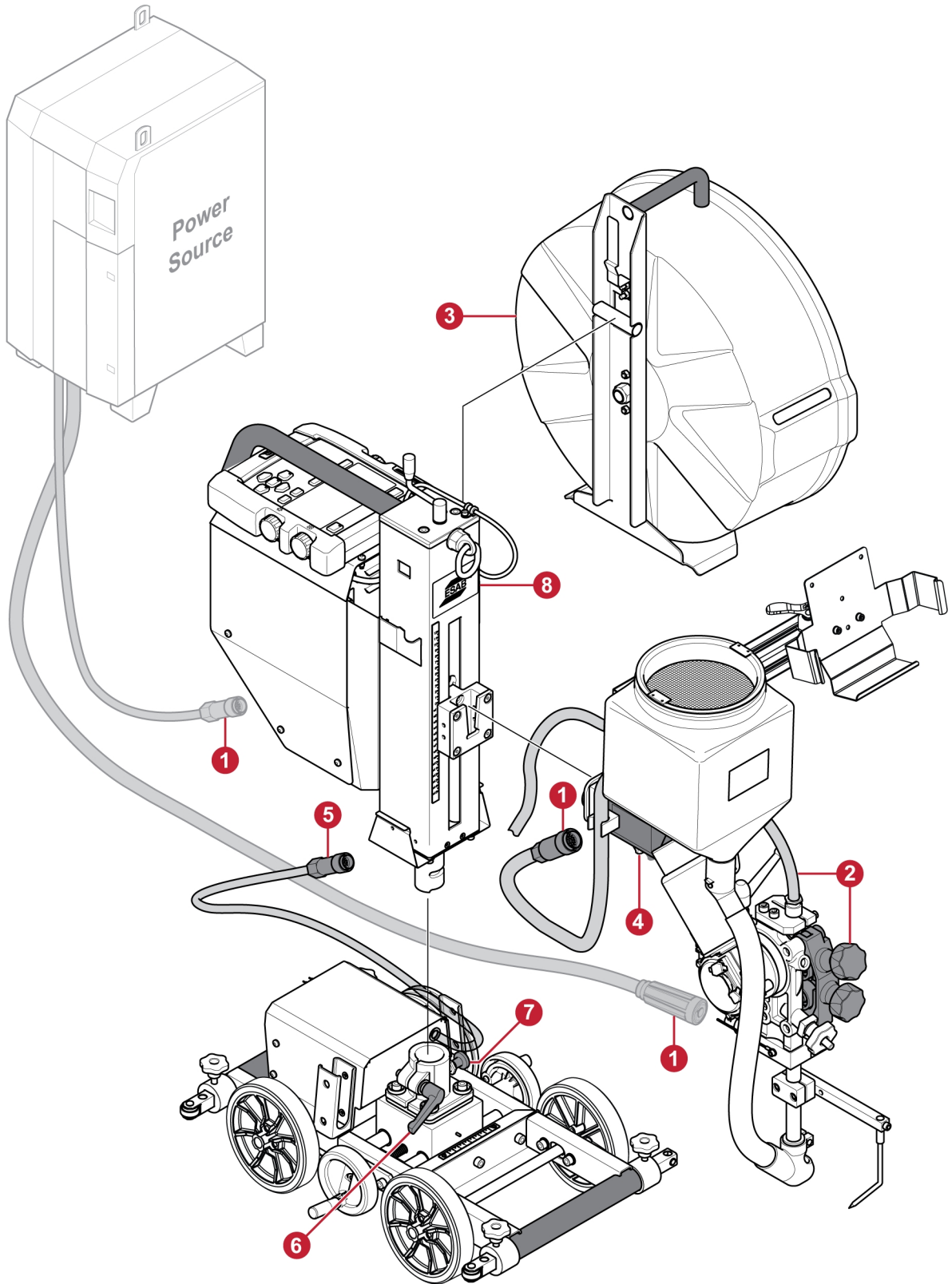
1. Išjunkite ir atjunkite maitinimo šaltinį. Atjunkite kabelius, prijungtus prie suvirinimo galvutės ir traktoriaus vežimėlio (1). Atjunkite kabelius nuo suvirinimo traktoriaus.



PASTABA!

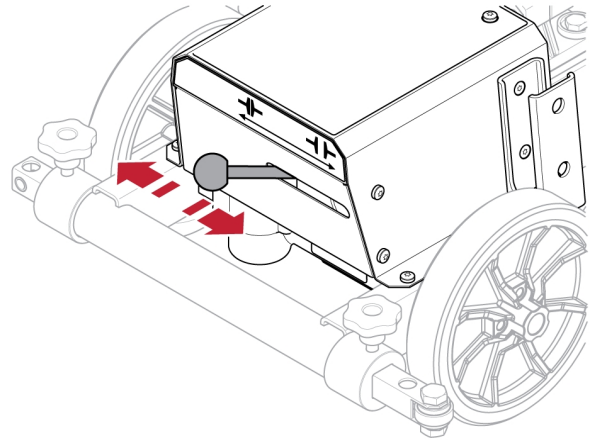
Jei maitinimo šaltinis atjungiamas prieš tai neišjungus maitinimo, gali būti suaktyvintas maitinimo šaltinio avarinis sustabdymas.

2. Išimkite vielą iš vielos padavimo įrenginio ir vielos įdėklo (2).
3. Atfiksukite ir nuimkite ritės laikiklį (3).
4. Padėkite EAC 10 valdiklį ant EAC 10 variklio bloko viršaus.
5. Įsitinkite, kad kolona yra ties traktoriaus vežimėlio viduriu.
6. Atfiksukite ir nuimkite suvirinimo galvutę (4).
7. Atjunkite kabelį (5), jungiantį traktoriaus vežimėlį ir valdymo bloką.
8. Rankenėle (6) atfiksukite koloną, kad ji galėtų sukstis. Pasukite į galutinį tašką. Patraukite (7) ir pasukite dar keletą laipsnių. Nuimkite valdymo bloką (8).
9. Viską vėl sumontuosite atlikdami veiksmus atvirkštine tvarka. Nepamirškite užfiksuoti suvirinimo galvutės (6).



5.4 Sankaba

Naudokite sankabos rankeną traktoriaus vežimėlio gale, norėdami sukabinti ratus su varikliu ir atkabinti. Ratai sukabinami su varikliu užrakintoje padėtyje.

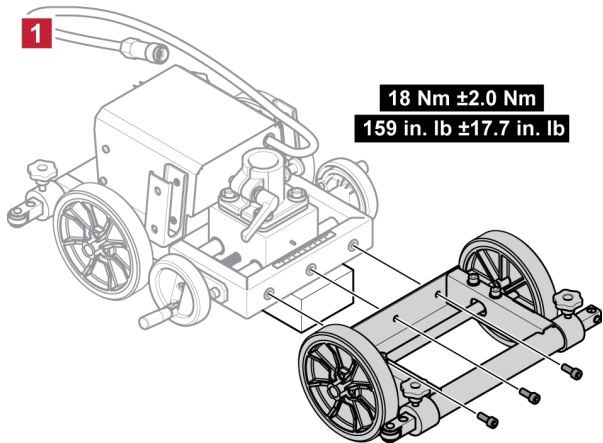


5.5 Pakeitimas į trijų ratų modulį

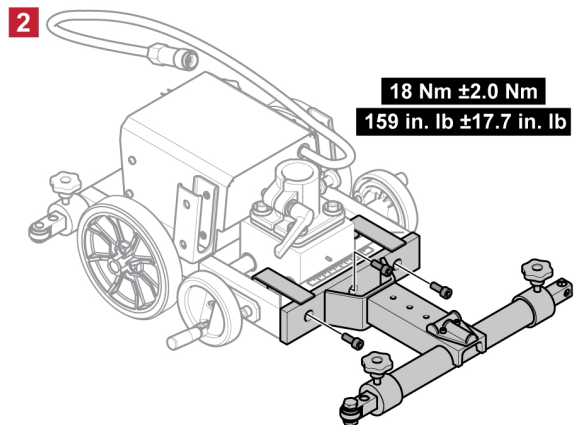
1. Išmontuokite suvirinimo traktorių pagal instrukcijas skyriuje „Transportavimas“.

Norėdami išvengti apsvertimo, padėkite atraminį blokelį po suvirinimo traktoriumi, prieš nuimdami priekinius ratus.

Išsukite tris varžtus, laikančius priekinius ratus.



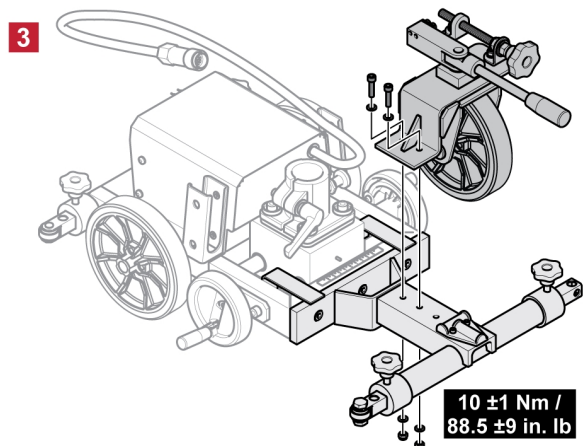
2. Sumontuokite laikiklį, naudodami tris varžtus.



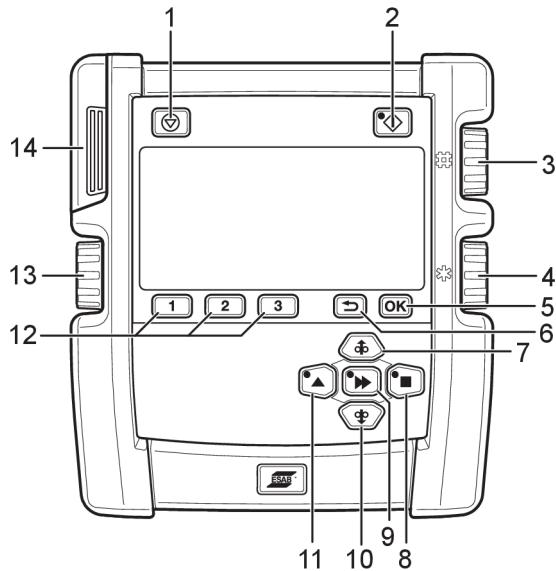
3. Užstumkite trijų ratų komplektą ant laikiklio.

Užfiksuokite vietoje, naudodami du varžtus.

Pakeiskite atgal į keturis ratus, atlikdami šiuos veiksmus atgaline tvarka.



5.6 Valdymo pultas EAC 10

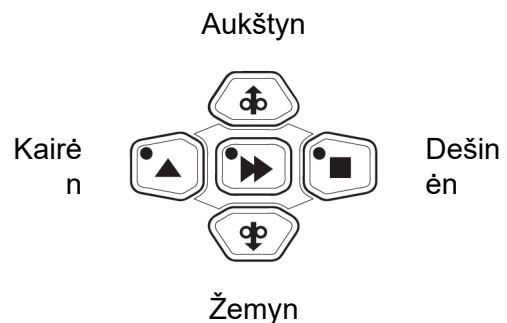


- | | |
|---|--|
| 1. Suvirinimo pabaiga | 8. Rankinio važiavimo judesio kryptis |
| 2. Suvirinimo pradžia | 9. Greitas judėjimas |
| 3. Suvirinimo srovė / vielos padavimo greitis / balansas* | 10. Rankinis vielos padavimas žemyn |
| 4. Lanko įtampa / priešįtampis* | 11. Rankinio važiavimo judesio kryptis |
| 5. Mygtukas OK (Gerai) / nustatymų meniu | 12. 1, 2, 3 atmintis / programiniai mygtukai |
| 6. Grįžti | 13. Eigis greitis / dažnumas* |
| 7. Rankinis vielos padavimas aukštyn | 14. USB jungtis |

*Tik su „Aristo® 1000“, kintamosios srovės režimu.

5.6.1 Mygtukai ir ratukai

Konfigūravimo ir nustatymo metu mygtukai naudojami norint pereiti aukštyn, žemyn, dešinėn ir kairėn bei patvirtinti (vidurinis mygtukas).



Suvirinimo pabaiga (1). Sustabdomi visi važiavimo judesiai, visi varikliai ir suvirinimo srovė.



Suvirinimo pradžia (2). Kai vyksta virinimas, dega LED indikatorius.



Mygtuku **OK** (Gerai) (5) patvirtinamas pasirinkimas.



Mygtuku **Grįžti** (6) grįžtama meniu vienu žingsniu atgal.

Norėdami nustatyti vielos tipą ir vielos matmenis, paspauskite ir laikykite ilgiau nei 3 sek.



Paspauskite mygtuką **Rankinis vielos padavimas aukštyn** (7), kad tiekumėte vielą aukštyn. Viela tiekama tol, kol laikomas nuspaustas mygtukas.



Paspauskite mygtuką **Važiavimo judesys** (8), kad važiuotumėte suvirinimo kryptimi, kurią nurodo simbolis ant suvirinimo įrangos.



Mygtuku **Greitas judėjimas** (9), naudojant jį kartu su kitais mygtukais, didinamas greitis. Paspauskite mygtuką, kad suaktyvintumėte greitą judėjimą, tada paspauskite rankinio vielos padavimo (7, 10) arba važiavimo judesio (8, 11) mygtuką. Kai suaktyvinamas greitas judėjimas, įsižiebia greito judėjimo mygtuko LED indikatorius. Paspauskite dar kartą, jei norite išjungti greito judėjimo funkciją.

Konfigūravimo metu greito judėjimo mygtuku galima patvirtinti ir išsaugoti reikšmę bei grįžti į ankstesnį ekraną.



Paspauskite mygtuką **Rankinis vielos padavimas žemyn** (10), kad tiekumėte vielą žemyn. Viela tiekama tol, kol laikomas nuspaustas mygtukas.



Paspauskite mygtuką **Važiavimo judesys** (11), kad važiuotumėte suvirinimo kryptimi, kurią nurodo simbolis ant suvirinimo įrangos.



Valdymo pulto atmintyje, naudojantis 1, 2 ir 3 programiniais mygtukais (12), galima išsaugoti tris skirtingas kiekvienos suvirinimo galvutės suvirinimo duomenų atmintis. Programiniai mygtukai taip pat atlieka įvairias funkcijas, atsižvelgiant į tai, kuriame meniu jie naudojami. Dabartinę funkciją galima matyti ekrano apatinėje eilutėje pateikiamame tekste.



Suvirinimo srovės / vielos padavimo greičio / balanso rankenėlė¹ (3) naudojama nustatytoms vertėms didinti arba mažinti.



Lanko įtampos / priešįtampio rankenėlė¹ (4) naudojama nustatytoms vertėms didinti arba mažinti.



Važiavimo greičio / dažnio rankenėlė¹ (13) naudojama nustatytoms vertėms didinti arba mažinti.

¹ Tik su „Aristo® 1000“, kintamosios srovės režimu.

5.6.2 Pradinė konfigūracija

Pirmojo paleidimo metu, po programos atnaujinimo ir po atlikto nustatymo iš naujo, turi būti atliekama valdymo pulto pradinė konfigūracija. Pradinė konfigūracija pradedama automatiškai.

Pradinę konfigūraciją galima inicijuoti paspaudus ir palaikius OK paleidimo metu, kol rodomas ESAB logotipas.

Įgaliotasis naudotojas gali pakeisti konfigūraciją meniu *GENERAL SETTINGS*.

1. Pasirinkite kalbą naudodamiesi mygtukais aukštyn / žemyn / dešinėn / kairėn. Patvirtinkite mygtuku OK arba viduriniu ju mygtuku.
2. Pasirinkite matavimo vienetus naudodamiesi mygtukais dešinėn / kairėn. Patvirtinkite mygtuku OK arba viduriniu ju mygtuku.
3. Nustatykite datą naudodamiesi mygtukais aukštyn / žemyn. Pereikite prie metų, mėnesio ir dienos nustatymo naudodamiesi mygtukais dešinėn / kairėn. Patvirtinkite mygtuku OK arba viduriniu ju mygtuku.

4. Nustatykite laiką naudodamiesi mygtukais aukštyn / žemyn. Pereikite prie valandų ir minučių nustatymo naudodamiesi mygtukais dešinėn / kairėn. Patvirtinkite mygtuku *OK* arba viduriniu juo mygtuku.
5. Nustatykite vielos tipą naudodamiesi mygtukais aukštyn / žemyn. Rodomi vielos tipai priklauso nuo paleidimo metu aptiktos suvirinimo galvutės. Patvirtinkite mygtuku *OK* arba viduriniu juo mygtuku.
6. Nustatykite vielos dydį naudodamiesi mygtukais aukštyn / žemyn. Patvirtinkite mygtuku *OK* arba viduriniu juo mygtuku.
7. Atlikus pradinę konfigūraciją, valdymo pulte bus atidarytas meniu *SET*.

5.6.3 Paleidimas



1. Paleidimo metu valdymo pulte rodoma programinės įrangos versija. Valdymo pultas paleidimo metu automatiškai aptinka suvirinimo galvutę.

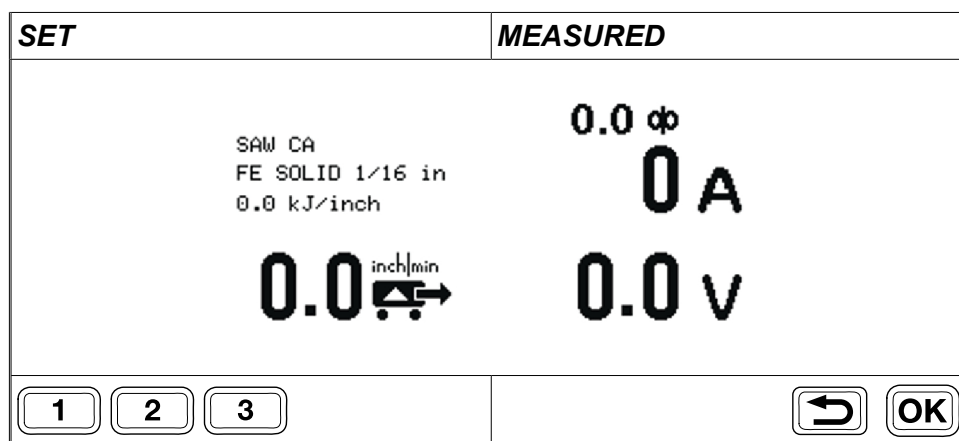


PASTABA!

Suvirinimo galvutę identifikuoja suvirinimo galvutės kabelis. Jei keičiate kabelį, naudokite ESAB originalų atsarginį kabelį, kad ši funkcija toliau veiktų.

2. Jei neprijungtas joks skaitmeninis maitinimo šaltinis, bus rodomas analoginio maitinimo šaltinio tipo pasirinkimo meniu. Jei įjungimo / išjungimo jungiklis yra II padėtyje, rodomas anksčiau naudotas analoginis maitinimo šaltinis. Per 3 sekundes paspauskite bet kurį mygtuką, kad atidarytumėte meniu ir pakeistumėte analoginį maitinimo šaltinį naudodamiesi mygtukais aukštyn / žemyn ir *OK* (Gerai). Jei nepaspaudžiamas joks mygtukas, paleidimas bus tęsiamas nepakeitus maitinimo šaltinio.
3. Rodomas anksčiau pasirinktas vielos tipas ir vielos dydis. Per 7 sekundes paspauskite bet kurį mygtuką, kad atidarytumėte meniu. Pasirinkite vielos tipą ir vielos dydį naudodamiesi mygtukais aukštyn / žemyn ir *OK* (Gerai). Jei nepaspaudžiamas joks mygtukas, valdymo pulte atidaromas meniu *SET* (*Nustatymas*) neatlikus jokių vielos tipo ar vielos dydžio pakeitimų.

5.6.4 Ekranas MEASURED (Matavimai)



Ekране *MEASURED* (Matavimai) rodomos išmatuotos reikšmės suvirinimo metu. Ekране pateikiama informacija priklauso nuo pasirinkto suvirinimo būdo.

Ekране informacija pateikiama padalyta į keturias dalis:

Būdas, viela, šilumos kiekis	Amperažas
Judėjimo greitis	Įtampa



Trumpai paspaudus mygtuką *OK* (*Gerai*) esant prijungtam kintamosios srovės maitinimo šaltiniui, bus atidarytas kintamosios srovės nustatymų ekranas. Ilgai paspaudus mygtuką *OK* (*Gerai*) atidaromas nustatymų ekranas *WELDING MENU* (*Suvirinimo meniu*).

Kai suvirinimas sustabdytas, pasukite bet kurią rankenėlę, kad atidarytumėte ekraną *SET* (*Nustatymas*). Rodomos reikšmės ir ekranas *SET* (*Nustatymas*) paliekamas atidarytas.



Trumpai paspaudus 1, 2 arba 3 mygtuką, išskviečiama atitinkama atmintis. Atidaromas ekranas *SET* (*Nustatymas*) ir rodomos reikšmės.

5.6.5 Ekranas *SET* (Nustatymas), skaitmeninis maitinimo šaltinis



PASTABA!

Ekране *SET* (Nustatyti) pasiekiamos funkcijos priklauso nuo pasirinkto suvirinimo būdo.



<i>NUSTATYTI</i>	<i>MEASURED</i> (Matavimai)
SAW CA FE SOLID 1/16 in 0.0 kJ/inch 0.0 $\frac{\text{inch}}{\text{min}}$	0.0 ϕ 0 A 0.0 V
1 2 3	OK



Ekranas *SET* naudojamas norint pakeisti suvirinimo nustatymus ir išsaugoti nustatymus atmintyje naudojantis 1, 2 ir 3 mygtukais.

Suvirinimo metu pasukite bet kurią rankenėlę, kad atidarytumėte ekraną *SET* (Nustatyti) ekране *MEASURED* (Matavimai). Reikšmės rodomos 2 sekundes, po to, jei reikšmės nekeičiamos, grįžtama į ekraną *MEASURED* (Matavimai).

Jeigu ekranas *SET* (Nustatyti) atidaromas nevykstant suvirinimui, jis liks aktyvus. Pradėjus suvirinimą, ekranas *MEASURED* (Matavimai) išjungiamas.

Pakeiskite suvirinimo nustatymus naudodamiesi rankenėle, esančia šalia ekrane rodomos reikšmės. Nustatymus galima išsaugoti, kad juos būtų galima lengvai pasiekti.

„Aristo® 1000“ kintamosios srovės / nuolatinės srovės suvirinimo meniu pavyzdys			
	WELDING MENU		
	METHOD	DC+	
	REGULATION TYPE	CA	
	START TYPE	DIRECT	
	CRATER FILL TIME	0.0 s	
	BURNBACK TIME	0.50 s	

SAW suvirinimo galvutės su LAF arba TAF suvirinimo meniu pavyzdys			
	WELDING MENU		
	REGULATION TYPE	CA	
	START TYPE	DIRECT	
	CRATER FILL TIME	0.0 s	
	BURNBACK TIME	0,7 s	



Pasirinkite **WELDING MENU** (Suvirinimo meniu) paspausdami mygtuką dešinėn.



Pasirinkite meniu eilutę naudodamiesi mygtukais aukštyn / žemyn ir paspauskite OK (Gerai) arba patvirtinkite paspausdami vidurinįjį mygtuką.



Nustatykite skaitinę reikšmę naudodamiesi lanko įtampos / priešįtampos rankenėle (4). Kitos reikšmės pasirenkamos naudojantis mygtukais aukštyn ir žemyn.



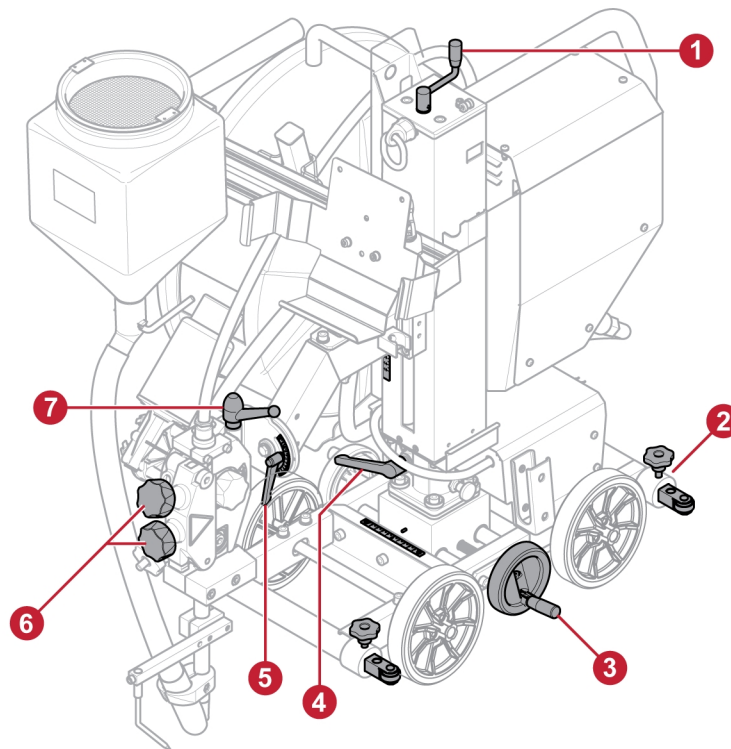
Paspauskite OK (Gerai) arba vidurinįjį mygtuką, kad patvirtintumėte ir grįžtumėte į ankstesnį meniu lygį. Bus rodoma naujoji reikšmė.



Grįžkite į ankstesnį meniu lygį NEPAKEITĘ nustatymų, paspausdami grįžimo mygtuką arba mygtuką kairėn.



5.7 Reguliavimas



PASTABA!

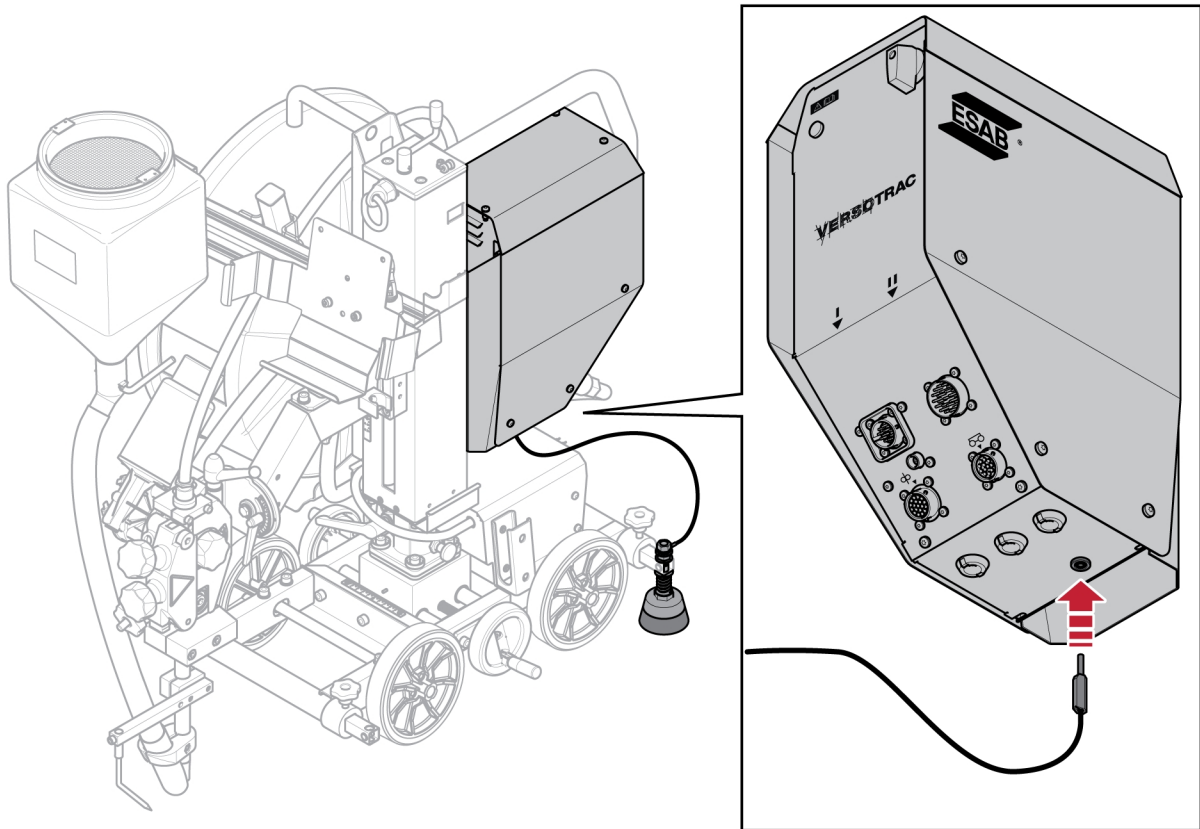
Kai nereguliuojate, visada laikykite rankenėlę užfiksuotoje padėtyje.

1. Vertikalus suvirinimo galvutės reguliavimas; žr. ant kolonos esančią skalę.
2. Reguliuokite kreipiamojo ritinėlio įrenginio atstumą suvirinimo traktoriaus priekyje ir gale.
3. Reguliuokite horizontalią kolonos padėtį; žr. šalia kolonos esančią skalę.
4. Reguliuokite kolonos pasukimo kampą.
5. Reguliuokite suvirinimo galvutės pasukimo kampą; žr. šalia rankenėlės esančią skalę.
6. Sureguliuokite vielos prispaudimą.
7. Reguliuokite suvirinimo galvutės pasukimo kampą.

5.8 Ruošinio įtamos etaloninis šepetėlis

„Versotrac“ suteikia alternatyvią etaloninę ruošinio įtampą per sumontuotą šepetėlį. Ruošinio įtamos etaloninis šepetėlis suteikia stabilią ruošinio etaloninę įtampą suvirinimo maitinimo šaltiniui. Šis sprendimas efektyviai pašalina lanko įtamos matavimo laidų trukdžius, užtikrindamas stabilesnį suvirinimo lanką.

Šis sprendimas rekomenduojamas šaltinių etalonams suvirinimui naudojant „Versotrac“ su kintamosios srovės šaltiniu.



Ruošinio įtampos etaloninį šepetėlį sumontuokite ant bet kurio iš kreipiamųjų strypų.
Prijunkite kabelį prie ruošinio etaloninės įtampos įvesties EAC 10 valdymo įrenginyje.



PASTABA!

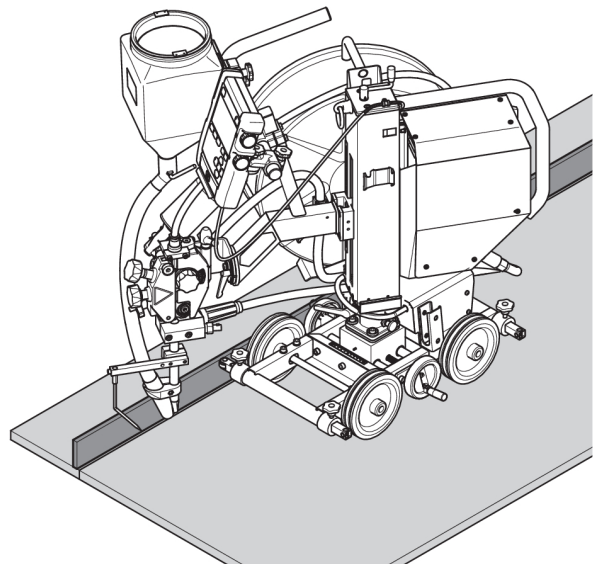
Tarp valdymo įrenginio EAC 10 ir maitinimo šaltinio reikalingas 0446 146 880-885 valdymo kabelis. Žr. skyrių „PRIEDAI“.

5.9 Suvirinimo darbai

Bazinė versija

Bazinės versijos EWT 1000 su kreipiamuoju ritinėlio įrenginiu. Šis įrenginys tinkamai pastato suvirinimo traktorių ties virinimo siūlėmis, maždaug $0,5-1^\circ$ link vertikalios plokštumos pakreiptais ratukais; kreipiamasis ritinėlio įrenginys vairuojamas išilgai siūlei lygiagretaus kreiptuvo. Kreiptuvas gali būti apdirbamo gaminio dalis arba atskiras kreipiamasis bėgelis, lygiagrečiai sulygiuotas su siūle.

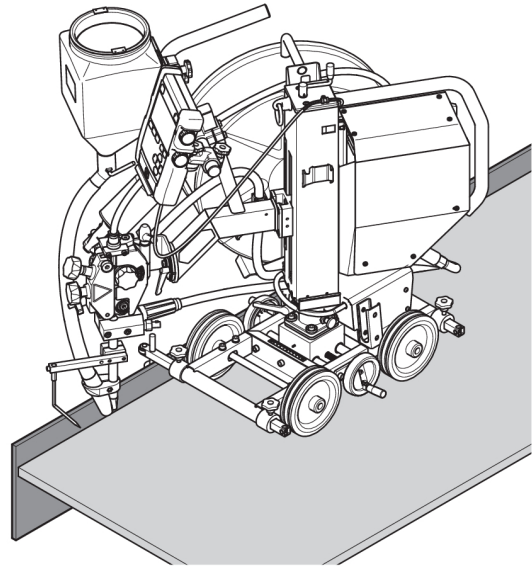
Žiedinių siūlių virinimas. Suvirinimo traktorių seka siūlę naudodamasis pagrindiniu kreipiančiosios svirties įrenginiu. Minimalus spindulys – 3,9 m.



Laisvosios eigos ritinėliai (0446 151 880)

Reguliuojamo aukščio laisvosios eigos ritinėliai tiekiami kaip priedai. Du laisvosios eigos ritinėliai reikalingi virinant siūles išilgai žemos vertikalios plokštumos. Laisvosios eigos ritinėliai gali būti naudojami įvairių tipų apdirbamoms dalims, pavyzdžiui, išilgai virinamo sujungimo esantiems kreiptuvo kraštams.

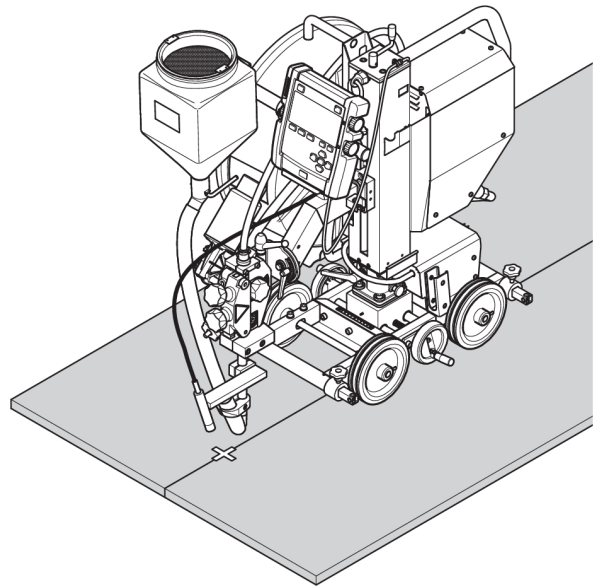
Žr. skyrių „PRIEDAI“.



Lazerinė lemputė (0821 440 880)

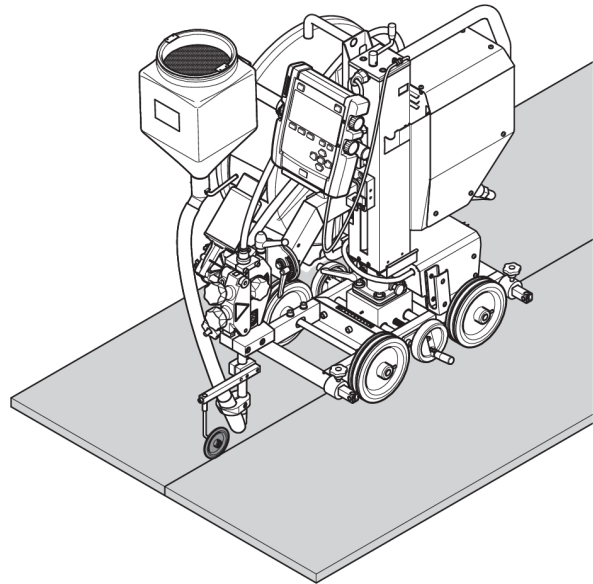
Jei nėra tinkamo krašto, išilgai kurio būtų galima mechaniškai vairuoti suvirinimo traktorių, pavyzdžiui, atliekant „I“ sujungimą, lazerinė lemputė padės atlikti virinimą lanku panardinus, nurodyma suvirinimo antgalio padėtį ties sujungimu.

Žr. skyrių „PRIEDAI“.

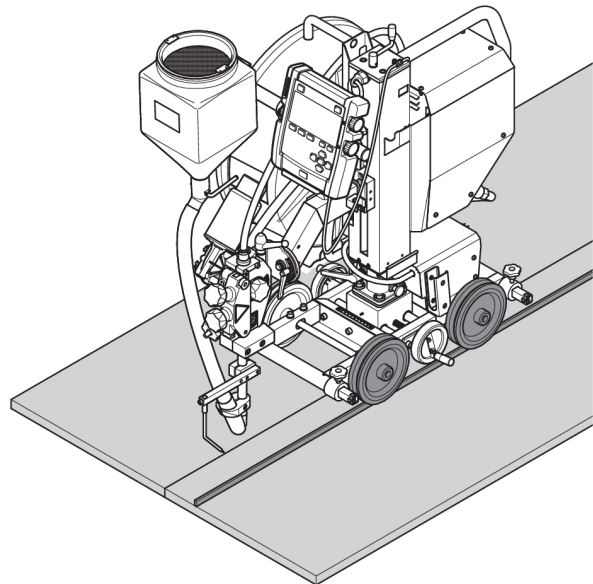


Kreipiamasis ratukas (0413 542 880)

Naudojant kreipiamąjį ratuką virinant „V“ sujungimus, suvirinimo traktorius gali sekti sujungimo vietą. Suvirinimo traktorius gali be problemų sekti taškinį suvirinimą, nenukrypdamas nuo linijos. Kreipiamasis ratukas tvirtinamas prie kontaktinio vamzdelio, o suvirinimo antgalis nustatomas taip, kad virintų už kreipiamojo ratuko. Žr. skyrių „PRIEDAI“.

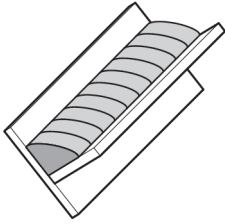
**Ratukai su grioveliais (0443 682 881)**

Jei nėra tinkamo krašto, išilgai kurio būtų galima vairuoti suvirinimo traktorių, pavyzdžiui, atliekant „I“ sujungimą, galima sumontuoti du ratukus su grioveliais, kurie judės geležiniais kreipiamaisiais bėgiais, kuriuos galima sujungti, norint gauti reikiamą ilgį. Žr. skyrių „PRIEDAI“.



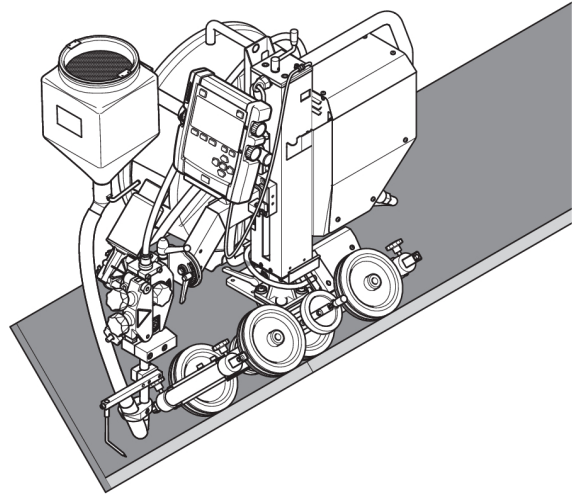
Plokščių kraštų virinimas (0904 586 880)

Norint išlaikyti įrangą stačią virinant plokščių kraštų sujungimą, galima naudoti plokščių kraštų virinimo rinkinį.



Galima nustatyti 0°, 30° ir 45° kampą.

Žr. skyrių „PRIEDAI“.

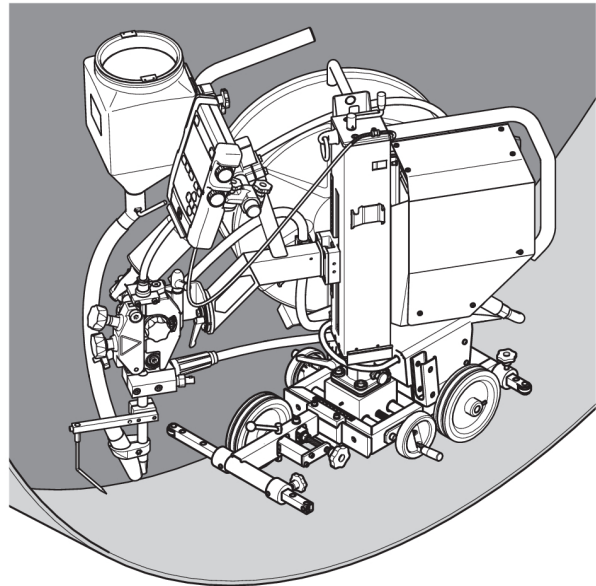


Trijų ratų modulis (0904 557 880)

Naudojama vidinių sujungimų suvirinimui. Suvirinimo traktorius seka kreipiamąjį ratuką ties „V“ sujungimu.

Minimalus vamzdžio skersmuo vidinių sujungimų suvirinimui yra 1,1 m (3,6 pėd.).

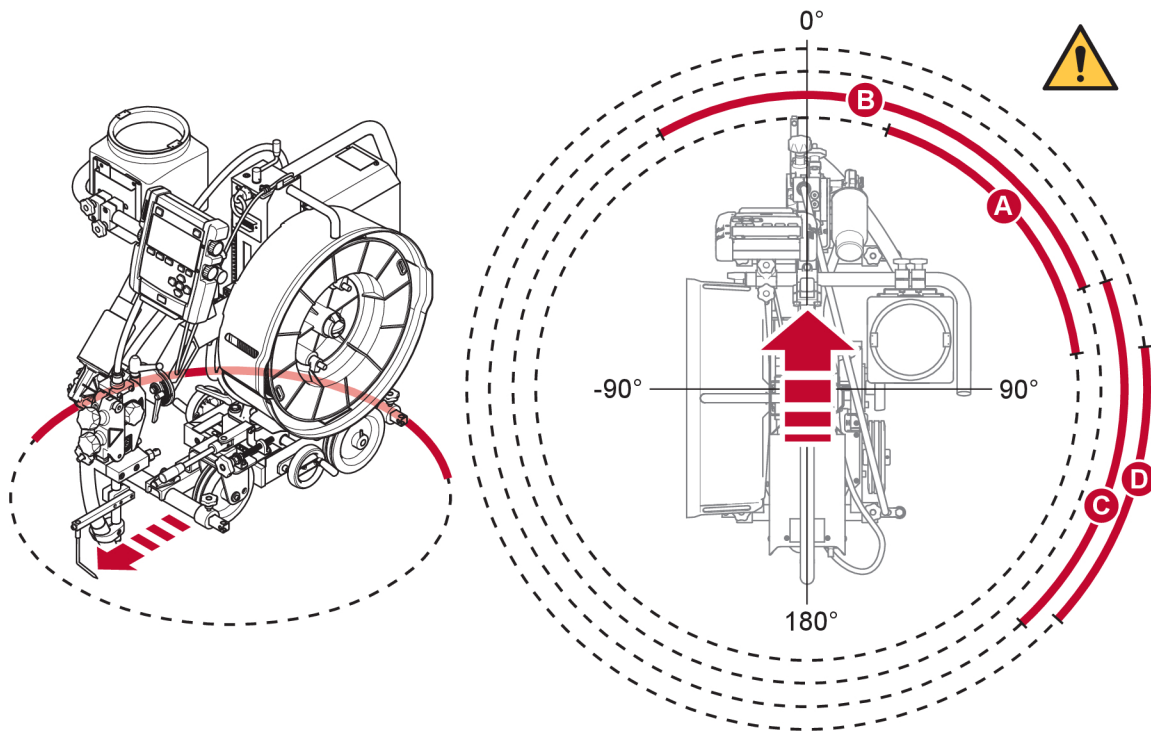
Žr. skyrių „PRIEDAI“.



ĮSPĖJIMAS!

Norėdami išvengti apvirtimo, suvirinimo galvutę visada laikykite leidžiamoje suvirinimo srityje.

Suvirinimo sritis priklauso nuo sumontuotos įrangos, kaip parodyta iliustracijoje.



- A. Jokio fliuso, jokios vielos: suvirinimo galvutės kampas **nėra** 17–82,5°
- B. Tik fliusas: suvirinimo galvutės kampas **nėra** -30–70°
- C. Tik fliusas: suvirinimo galvutės kampas **nėra** 70–137,5°
- D. Ir fliusas, ir viela: suvirinimo galvutės kampas **nėra** 82,5–133°

6 TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

6.1 Bendroji informacija

**DĖMESIO!**

Tiekėjo garantija netaikoma, jei garantiniu laikotarpiu klientas pats bando pašalinti gedimus.

**PASTABA!**

Prieš atlikdami bet kokius priežiūros darbus, įsitikinkite, kad atjungtas maitinimo kabelis.

Apie valdymo bloko **EAC 10** ir suvirinimo galvutės **EWH** priežiūrą žr. atskiroje naudojimo instrukcijoje.

6.2 Kasdienė priežiūra

- Įsitikinkite, kad kolona yra užfiksuotoje padėtyje.
- Įsitikinkite, kad suvirinimo galvutės atšaka yra užfiksuotoje padėtyje.
- Įsitikinkite, kad ritės laikiklis yra užfiksuotoje padėtyje.
- Nuvalykite fliusą ir purvą nuo judančių dalių.
- Nuvalykite fliusą ir purvą nuo šliaužiklių.
- Patikrinkite:
 - Sukimosi fiksavimą tarp vežimėlio ir kolonos.
 - Suvirinimo galvutės fiksavimą.
 - Ritės laikiklio fiksavimą.
- Patikrinkite, ar prijungtas kontaktinis antgalis ir visi elektros kabeliai.
- Įsitikinkite, kad visos srieginės jungtys priveržtos.
- Patikrinkite, ar nenusidėvėję ir nepažeisti kreiptuvai bei ritinėliai.
- Patikrinkite stabdžių stebulės stabdymo momentą. Priveržkite, jei sustabdžius vielos padavimą vielos ritė toliau sukasi. Atlaisvinkite, jei padavimo ritinėliai praslysta. Rekomendacija: 30 kg vielos ritės stabdymo momentas turėtų būti 1,5 Nm. Kaip reguliuoti stabdymo momentą, žr. skyrių „Stabdžio stebulės reguliavimas“.

6.3 Kas savaitę

- Patikrinkite šliaužiklius. Jei jie sukimba, sutepkite.

7 GEDIMŲ ŠALINIMAS

Prieš kviesdami įgaliotąjį priežiūros darbų techniką, atlikite šias patikras ir apžiūras.

7.1 „EWT 1000“

Trikties tipas	Galima priežastis	Veiksmas
Važiavimo judesys negalimas	Elektrinė jungtis neatitinka reikalavimų.	Nuvalykite ir priveržkite visas elektros jungtis.
		Patikrinkite kabelius.
Netinkamas variklio greitis.	Kodavimo įrenginio klaida. Sistemoje nėra grįžtamojo ryšio.	Nuvalykite ir priveržkite visas elektros jungtis.
		Patikrinkite kabelius.

7.2 „EAC 10“

Trikties tipas	Galima priežastis	Veiksmas
Valdymo įtaisas neįsijungia, diodas nešviečia	Neužtikrinamas 42 V tiekimas.	Patikrinkite elektros jungtis.
		Patikrinkite valdymo kabelį.
		Patikrinkite, ar įjungimo / išjungimo jungiklis yra teisingoje padėtyje (analoginis / skaitmeninis).
Valdymo valdiklis neįsijungia	Neužtikrinamas 12 V tiekimas.	Patikrinkite elektros jungtis.
		Patikrinkite kabelį.

8 KLAIDŲ KODAI

Klaidų valdymo kodai naudojami nurodyti kad suvirinimo proceso metu įvyko klaida. Tai nurodoma ekrane iššokančiame meniu.

Šiose instrukcijose aprašomi EAC 10 klaidų kodai. Kitų įtaisų klaidų kodai aprašomi šių įtaisų instrukcijose.



PASTABA!

Taikoma tik visiškai surinktam „Versotrac EWT 1000“, prijungtam prie suvirinimo maitinimo šaltinio.

Klaidos kodas		Apibūdinimas
LAF, TAF	Aristo® 1000	
6	4201, 4202, 4203	<p><i>Aukšta temperatūra</i></p> <p>Maitinimo šaltinis perkaito ir nutraukė virinimą. Virinti vėl leidžiama, kai temperatūra nukrenta žemiau aukščiausio temperatūros parametro.</p> <p>Veiksmas: patikrinkite, ar aušinimo oro įvadai ir išvadai nėra blokuojami ar užkimšti nešvarumais. Patikrinkite, kiek laiko įranga veikia, ir įsitikinkite, kad apkrova ne per didelė. Jei klaidos pašalinti nepavyko, iškvieskite tech. priežiūros inžinierių.</p>
7		<p><i>Silpna suvirinimo srovė</i></p> <p>Suvirinimo lankas buvo išjungtas dėl suvirinimo metu tiekto per silpnos suvirinimo srovės.</p> <p>Veiksmas: atkurama pradėjus suvirinimą kitą kartą. Jei klaidos pašalinti nepavyko, iškvieskite tech. priežiūros inžinierių.</p>
8		<p><i>Silpna akumulatoriaus įtampa</i></p> <p>Akumulatoriaus įtampa per silpna. Jei akumulatoriaus nepakeisite, visi išsaugoti duomenys bus prarasti. Ši klaida neturi įtakos kitoms funkcijoms.</p> <p>Veiksmas: kvieskite techninės priežiūros inžinierių, kad pakeistų akumuliatorių.</p>
11	8411 antrinis kodas 0	<p><i>Variklio greičio klaida (vielos padavimas, judėjimo variklis)</i></p> <p>Variklis nebegali palaikyti greičio. Suvirinimas nutraukiamas.</p> <p>Veiksmas: patikrinkite, ar neįstrigo vielos padavimas ir ar ji nepaduodama per greitai. Jei klaidos pašalinti nepavyko, iškvieskite tech. priežiūros inžinierių.</p>
12	12, 93	<p><i>Vidinė ryšio klaida (įspėjimas)</i></p> <p>Sistemos CAN magistralės įkrovė laikinai per didelė. Gali būti, kad nutrūko maitinimo šaltinio ryšys su valdymo įtaisu.</p> <p>Veiksmas: patikrinkite, ar visi įrenginiai prijungti tinkamai. Jei klaidos pašalinti nepavyko, iškvieskite tech. priežiūros inžinierių.</p>

Klaidos kodas		Apibūdinimas
LAF, TAF	Aristo® 1000	
14	14, 95	<i>Ryšio sutrikimas</i> Sistemos CAN magistralė laikinai neveikia dėl per didelio įkrovio. Atliekama suvirinimo procedūra sustabdoma. Veiksmas: patikrinkite, ar visi įrenginiai prijungti tinkamai. Paleiskite įrenginį iš naujo išjungdami maitinimą. Jei klaidos pašalinti nepavyko, iškvieskite tech. priežiūros inžinierių.
17	8117	<i>Nutrūkęs ryšys su įrenginiu</i> Veiksmas: patikrinkite laidus ir jungtį tarp valdymo bloko ir maitinimo šaltinio. Jei klaidos pašalinti nepavyko, iškvieskite tech. priežiūros inžinierių.
32		<i>Neteka dujos</i> Neleidžiama įjungti įrenginio. Veiksmas: patikrinkite dujų vožtuvą, žarneles ir jungtis.
43	71	<i>Stipri suvirinimo srovė</i> Maitinimo šaltinis išjungė suvirinimo procesą, nes srovė viršijo didžiausią maitinimo šaltinio įtampos parametą. Veiksmas: atkuriami pradėjus suvirinimą kitą kartą. Jei klaidos pašalinti nepavyko, iškvieskite tech. priežiūros inžinierių.
44	100	<i>Paleidimo sustabdymas suvirinimo srovė</i> Suvirinimo procesas buvo sustabdytas, nes jis nevyko 10 sekundžių. Veiksmas: atkuriami pradėjus suvirinimą kitą kartą. Jei klaidos pašalinti nepavyko, iškvieskite tech. priežiūros inžinierių.
168, 169	8411 antrinis kodas 1	<i>Variklis sustojo.</i> Nėra impulsų iš variklio impulsinio keitiklio. LAF ir TAF: 168 = M1 variklis (vielos padavimo variklis), 169 = M2 variklis (judėjimo variklis) Veiksmas: patikrinkite variklių kabelius. Pakeiskite impulsinį keitiklį.
	2310	<i>Srovės stiprintuvo įsotinimas</i> Maitinimo šaltinis laikinai gamina didžiausią srovę. Veiksmas: jei klaida nedingsta, pabandykite mažinti suvirinimo siūlės parametrus.
4	3205	<i>Aukšta nuolatinės srovės įtampa</i> Veiksmas: patikrinkite, ar pagrindinė įtampa nėra per žema arba per aukšta.
88	5010	<i>Aukštas induktyvumas</i> Induktyvumas būna per aukštas dėl ilgų suvirinimo kabelių ir (arba) didelių suvirinimo duomenų. Veiksmas: pabandykite koreguoti suvirinimo siūlės parametrus.

9 ATSARGINIŲ DALIŲ UŽSAKYMAS



DĖMESIO!

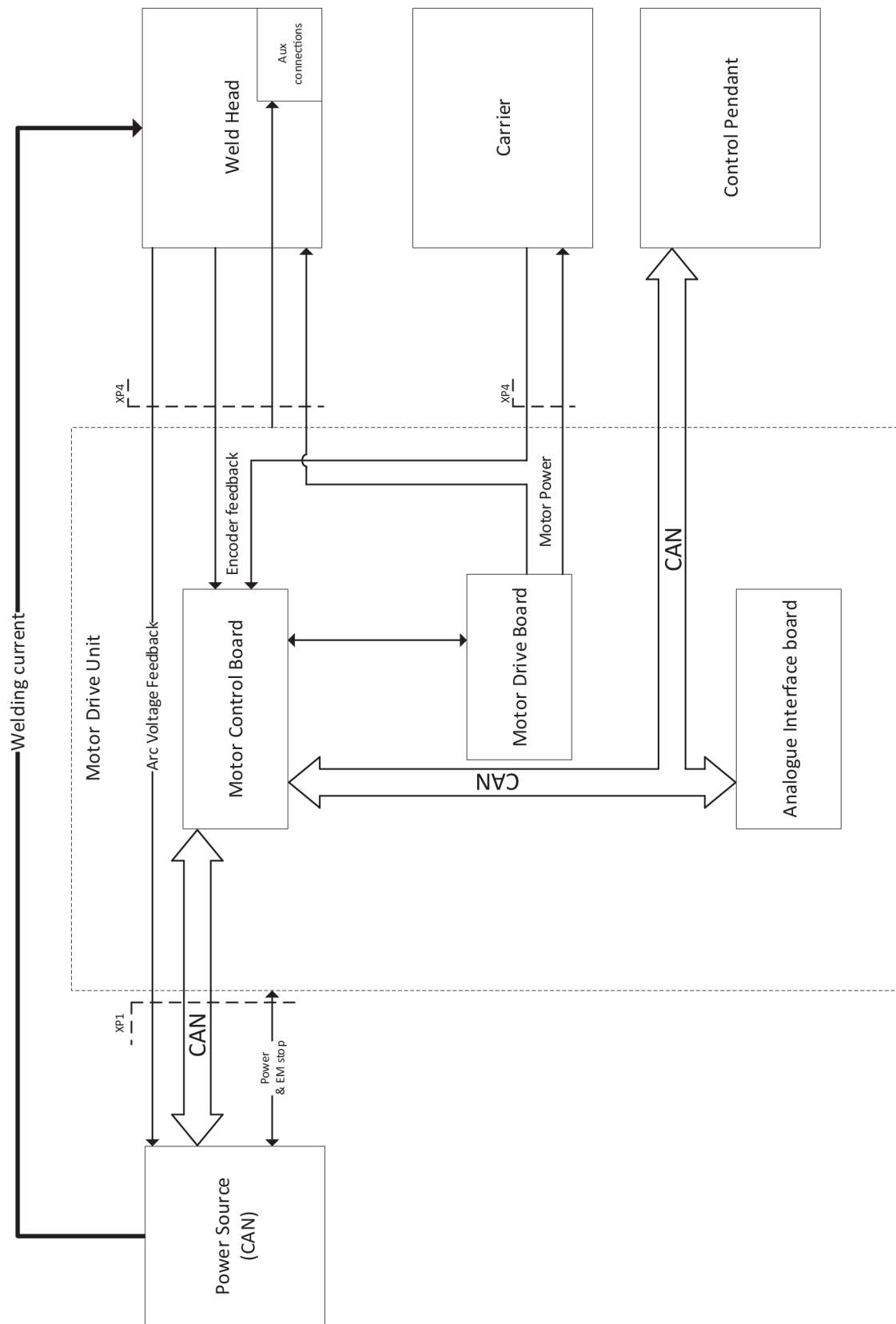
Remontą ir elektros darbus turėtų atlikti ESAB įgaliotas techninės priežiūros inžinierius. Naudokite tik originalias ESAB atsargines ir susidėvinčias dalis.

„Versotrac EWT 1000“ važiuoklės yra sukurtos ir išbandytos laikantis tarptautinių ir Europos standartų **IEC/EN 60974-5**, **IEC/EN 60974-10** ir **EN 12100:2010**. Baigęs (-ę) priežiūros ar remonto darbus, tuos darbus atlikęs (-ę) asmuo (-enys) atsako už tai, kad gaminys ir toliau atitiktų pirmiau nurodytų standartų reikalavimus.

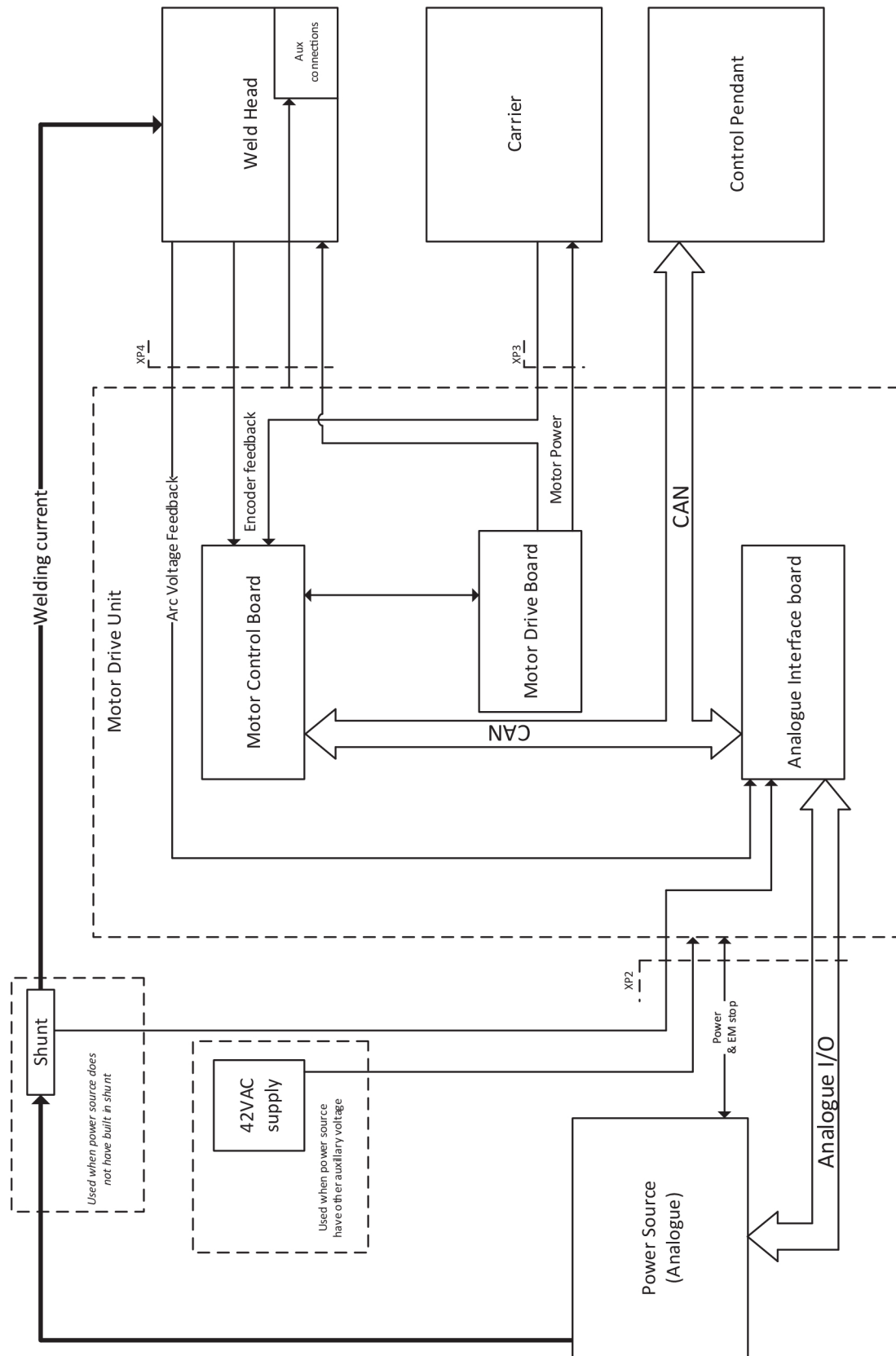
Atsargines dalis galima užsakyti iš artimiausio ESAB platintojo, žr. esab.com. Užsakydami detales, nurodykite gaminio tipą, serijos numerį, pavadinimą ir atsarginės detalės numerį pagal atsarginių detalių sąrašą. Turint šią informaciją, lengviau išsiųsti ir tinkamai pristatyti reikalingą detalę.

DIAGRAMA

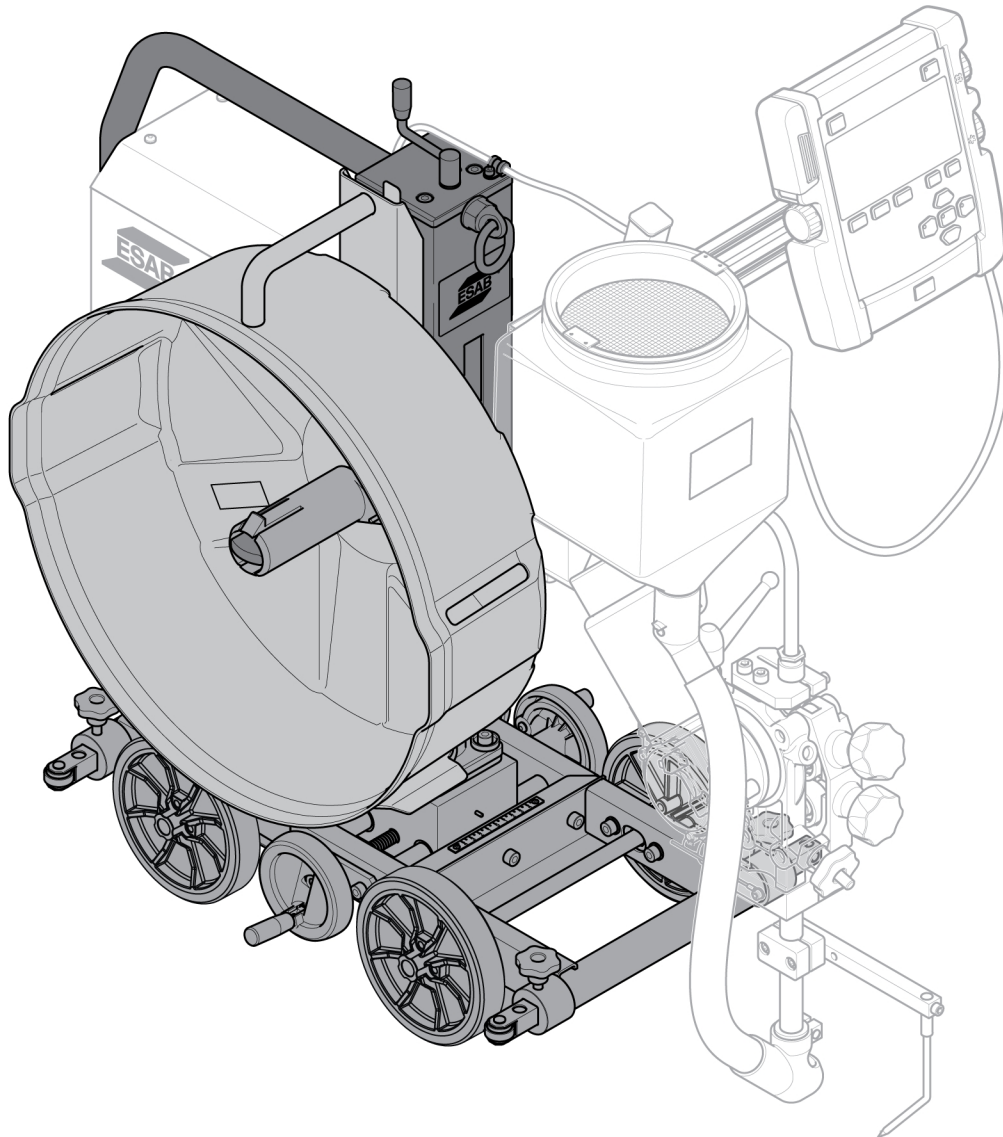
Skaitmeninis maitinimo šaltinis



Analoginis maitinimo šaltinis



UŽSAKYMO NUMERIAI

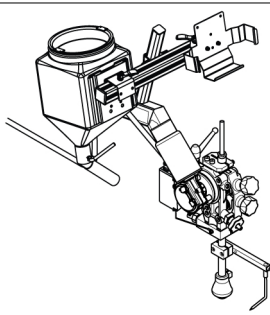
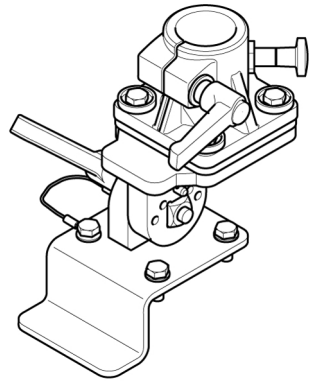
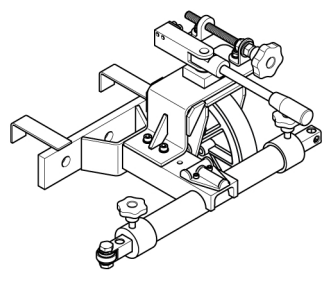
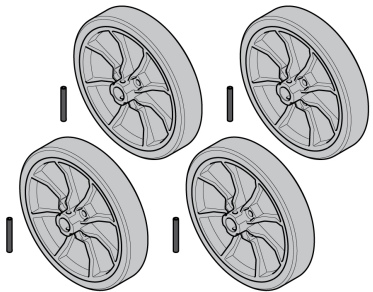
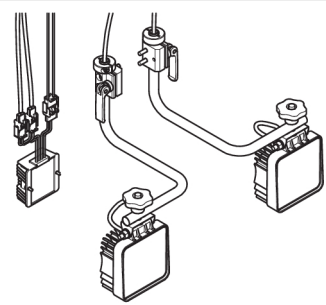


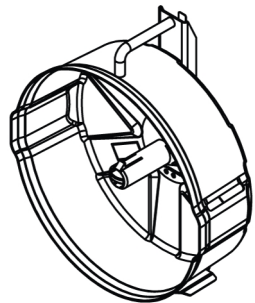
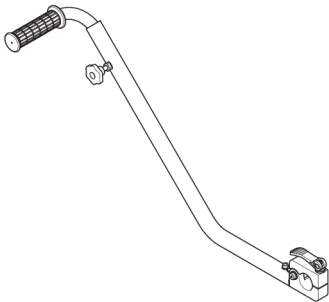
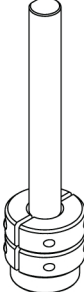
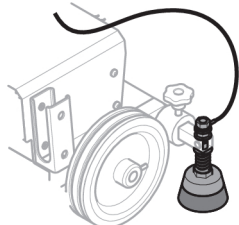
Ordering number	Denomination	Type	Notes
0904 200 891	Welding tractor	Versotrac EWT 1000 Chassis, 4WD	Welding heads and Bobbin holder available separately.
0463 614 001	Spare parts list		

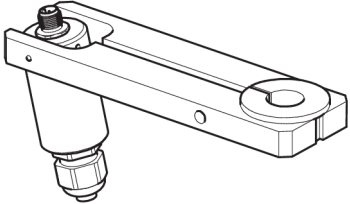

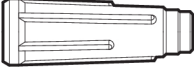
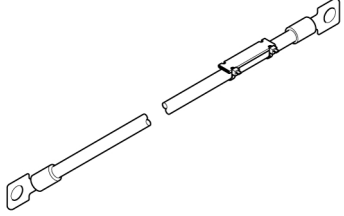
Techninę dokumentaciją rasite svetainėje adresu www.esab.com.

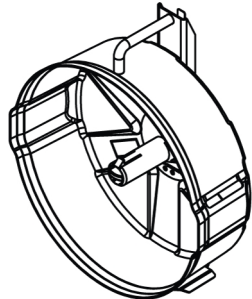
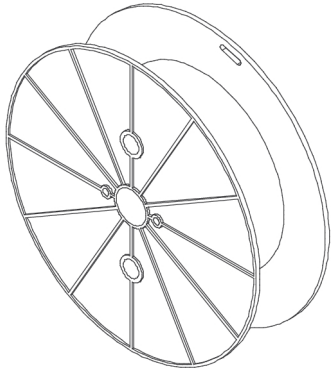
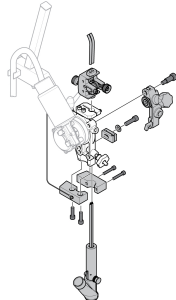
Trys paskutiniai vadovo dokumento numerio skaitmenys rodo vadovo versiją. Todėl jie čia yra pakeisti *. Įsitinkite, kad naudojate vadovą su serijos numeriu arba programinės įrangos versija, atitinkančia gaminį, žr. pirmą vadovo puslapį.

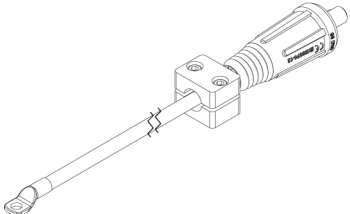
PRIEDAI

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	

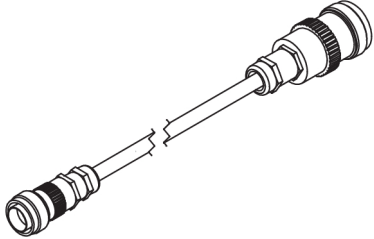
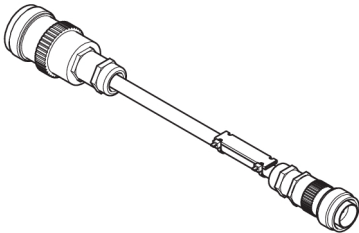
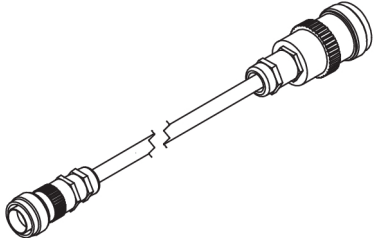
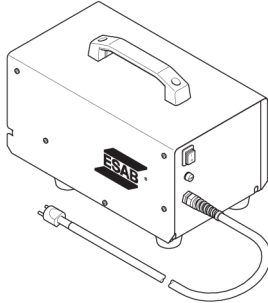

EWT 1000		
0908 520 880	Bobbin holder	
0904 537 880	Steering handle	
0446 151 880	Idling roller (1 piece)	
0443 682 881	V-wheeltrack steel (4 pcs)	
0443 682 880	V-wheeltrack steel (1 piece)	
0332 947 880	Bracket suction	
0904 223 880	Work piece voltage reference brush	
0413 542 880	Guide wheel bogey. 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.	

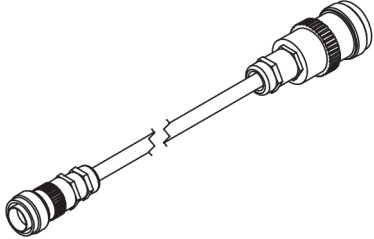
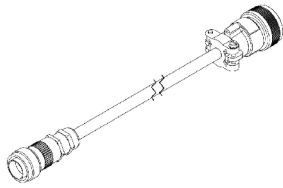
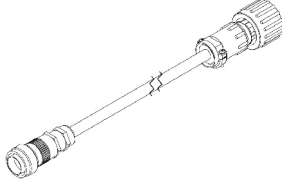
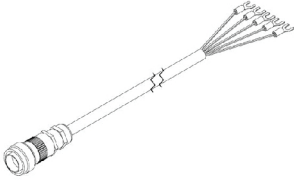
EWH 1000		
0821 440 984	Laser lamp kit, 0.5 m (1 ft 7.7 in.) cable	
0160 360 882	OKC connector Male, 70-120 mm²	
0160 361 882	OKC connector Female, 70-120 mm²	
Welding cable with OKC		
0446 134 880	95 mm ² , 15 m (49 ft)	
0446 134 881	95 mm ² , 25 m (82 ft)	
0446 134 882	95 mm ² , 35 m (115 ft)	
0446 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	
		630	1	
0908 778 881	120 mm ²	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)	
Suvirinimo energijos šaltinio sietuvas, 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

