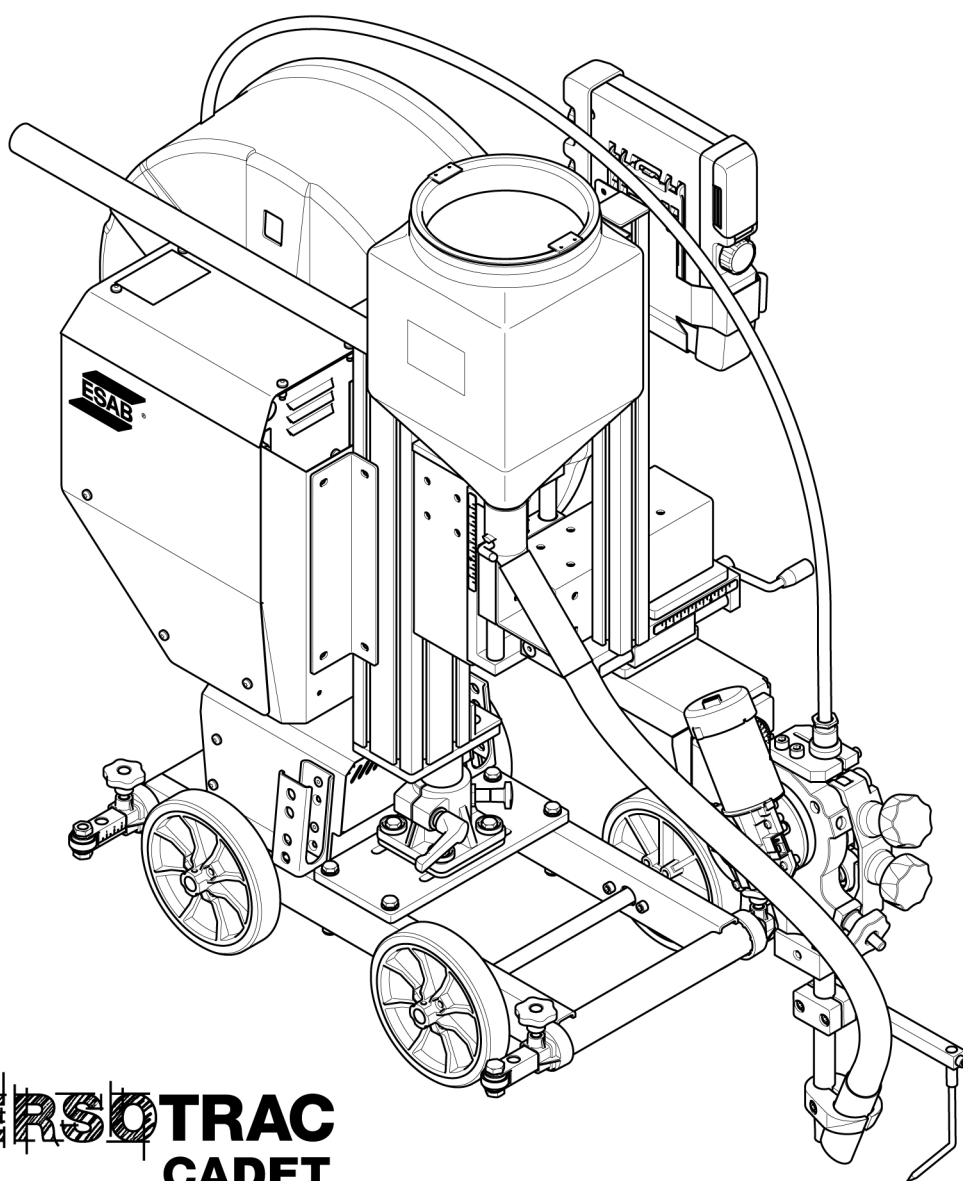


Versotrac Cadet EWT 1000

Räbustikeevitustraktor



VERSOTRAC
CADET

Kasutusjuhend
Algupärase kasutusjuhendi tõlge



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

Versotrac Cadet EWT 1000

Serial number, from: xx 234 22xx xxxx,

Brand name or trademark

ESAB

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

ESAB AB

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

Phone: +46 31 50 90 00, www.esab.com

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

EN 60974-5:2019,	Arc Welding Equipment – Part 5: Wire feeders
EN 60974-10:2014,	Arc Welding Equipment – Part 10: Electromagnetic compatibility (EMC) requirements
EN 12100:2010,	Safety of machinery – Risk assessment and risk reduction general principles for design

Additional Information:

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

Flat fillet kit is optional

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

Date

Signature

Position

Göteborg

2022-08-22

Peter Kjällström

Director Welding Automation

CE 2022

1	OHUTUS	5
1.1	Sümbolite tähendus	5
1.2	Ohutusabinõud	5
2	SISSEJUHATUS	8
2.1	Keevitusmeetodid	8
2.2	Horisontaalne keevitamine	8
2.3	Stabiilsus	8
3	TEHNILISED ANDMED	9
3.1	Versotrac Cadet EWT 1000	9
4	PAIGALDAMINE	11
4.1	Töstmisjuhised	11
4.2	Põhikomponendid	12
4.2.1	Keevituskaablid	13
4.2.2	Traadipooli hoidik	14
4.3	Ühendused	14
4.3.1	Toiteallikaga ühendamine	15
5	KASUTAMINE	16
5.1	Transportimine	16
5.1.1	Võtke vanker lahti	17
5.2	Sidur	18
5.3	Keevitustraadi läbijuhtimine	18
5.4	Etteanderulli vahetamine	19
5.5	Räbustipulbri lisamine	19
5.6	Traktori täiustamine neljarattaveoga traktoriks	19
5.7	Juhtpaneel EAC 10	21
5.7.1	Klahvid ja nupud	22
5.7.2	Esmane konfiguratsioon	23
5.7.3	Käivitamine	23
5.7.4	Mõõteandmete kuva	24
5.7.5	Seadistuskuva, vooluallikas	24
5.7.6	Keevitusmenüü	25
5.8	Reguleerimised	26
5.9	Keevitusasendid	26
5.10	Töödeldava detaili võrdluspinge hari	27
5.11	Keevitusrakendused	28
5.11.1	Põhiversioon	29
5.11.2	Tühikäigurullikud (0446 151 880)	29
5.11.3	Laserlamp (0821 440 980)	30
5.11.4	Ratastega juhtpöördvanker (0413 542 880)	30
5.11.5	Soontega rattad (0443 682 881)	31
5.11.6	Rõhtasendis nurkkeevitus (0904 586 881)	31
6	HOOLDAMINE	32
6.1	Igapäevaselt	32
6.2	Igal nädalal	32
7	VEAOTSING	33
7.1	Versotrac Cadet EWT 1000	33
7.2	Keevituspea	33

7.3	Versotrac Cadeti juhtseade	34
8	SÜNDMUSKOODID	35
8.1	High DC voltage	35
8.2	High temperature	35
8.3	Low welding current	35
8.4	Low battery voltage	35
8.5	Kiiruse viga mootoris (traadi etteanne, liikumismootor)	35
8.6	Internal communication error (warning)	35
8.7	Communication error	36
8.8	Lost contact with the unit	36
8.9	No gas flow	36
8.10	High welding current	36
8.11	Current servo saturation	36
8.12	High welding current	36
8.13	High inductance	36
8.14	Internal communication error (warning)	36
8.15	Communication error	37
8.16	Current servo saturation	37
8.17	Mootor on seiskunud	37
8.18	Mootor on seiskunud	37
8.19	Current servo saturation	37
8.20	High DC voltage	37
8.21	High temperature	37
8.22	High temperature	38
8.23	High temperature	38
8.24	High inductance	38
8.25	Lost contact with the unit	38
8.26	Kiiruse viga mootoris (traadi etteanne, liikumismootor)	38
8.27	Mootor on seiskunud	38
9	VARUOSADE TELLIMINE	39
	ELEKTRISKEEM	40
	TELLIMISNUMBRID	41
	TARVIKUD	42
	KULUTARVIKUD	45

1 OHUTUS

1.1 Sümbolite tähendus

Selles juhendis: tähendab Tähelepanu! Olge valvel!

**OHT**

Tähendab otsest ohtu, mis juhul, kui seda ei väldita, põhjustab otsese raske kehavigastuse või surma.

**HOIATUS!**

Tähendab potentsiaalset ohtu, mis võib põhjustada kehavigastuse või surma.

**ETTEVAATUST!**

Tähendab ohtu, mis võib põhjustada kerge kehavigastuse.

**HOIATUS!**

Enne kasutamist lugege läbi ja tehke omale selgeks kasutusjuhendi juhised ning järgige kõiki märgiseid, töötajate ohutuspraktikaid ja ohutuse teabelehti (SDS).



1.2 Ohutusabinõud

ESAB keevitusseadmete kasutajad on kohustatud tagama, et igaüks, kes töötab seadmetega või nende läheduses, järgiks kõiki asjakohaseid ohutusabinõusid. Ohutusabinõud peavad vastama antud seadme tüübile kehtestatud nõuetele. Lisaks tavapärastele töökohale kehtestatud eeskirjadele tuleb järgida allpool esitatud soovitusi.

Kõiki töid peavad teostama hea väljaõppe saanud ja seadmete tööga hästi kursis olevad töötajad. Seadmete ebaõige kasutamine võib põhjustada ohtlikke olukordi, mille tagajärjel võib viga saada kasutaja või seade.

1. Kõik, kes kasutavad seadmeid, peavad olema kursis:
 - selle töö;
 - hädaseiskamislülite asukoha;
 - selle talitluse;
 - asjakohaste ohutusabinõude;
 - keevitamise ja lõikamise või seadme muu kohase kasutamisega
2. Kasutaja peab tagama, et:
 - seadme käivitamisel ei oleks selle tööala piires ühtki kõrvalist isikut
 - kaare käivitamisel või seadmega töö alustamisel poleks keegi kaitsevahendita
3. Töökoht peab:
 - vastama otstarbele;
 - olema tuuletõmbeta.
4. Isikukaitsevahendid:
 - soovitame teil alati kanda isikukaitsevahendeid, nagu kaitseprillid, leegikindlad riided, kaitsekindad
 - ärge kandke kergesti haakuvaid esemeid, nagu sallid, käeketid, sõrmused jms, mis võivad kinni kiiluda või põletushaavu tekitada
5. Üldised ohutusabinõud
 - veenduge, et tagasivoolukaabel on turvaliselt ühendatud
 - kõrgpingeseadmetega seotud töid **võib teostada ainult väljaõppinud elektrik**
 - sobivad tulekustutusvahendid peavad olema tähistatud selgelt ja paigutatud käepäraselt
 - seadmeid ei **tohi** määrada ega hooldada nende töötamise ajal

**HOIATUS!**

Kaarkeevitus ja -lõikamine võivad vigastada teid ennast ja teisi. Kasutage keevitamisel ja lõikamisel ettevaatusabinõusid.

**ELEKTRILÖÖK – võib tappa!**

- Paigaldage ja maandage keevitusseade vastavalt kasutusjuhendile.
- Ärge puutuge pingestatud elektrilisi osi või elektroode ei paljakäsi, märgade kinnaste ega rõivastega.
- Isoleerige ennast töödeldavast detailist ja maast.
- Veenduge, et teie tööasend on ohutu.

**ELEKTRI- JA MAGNETVÄLJAD – võivad olla tervisele ohtlikud**

- Südamestimulaatoreid kasutavad keevitajad peaks enne keevitamist pidama nõu oma arstiga. Elektromagnetväljad võivad häirida mõnede südamestimulaatorite tööd.
- Kokkupuutel elektromagnetväljadega võib olla muid mõjusid tervisele, mida ei teata.
- Kevitajad peaks elektromagnetväljadega kokkupuute vähendamiseks toimima järgmiselt.
 - Juhtige elektroodi- ja töökaablid kehast mööda samalt küljelt. Võimalusel kinnitage need lindiga. Ärge paigutage ennast põleti ja töökaablite vahele. Ärge keerake põleti- või töökaablit ümber oma keha. Hoidke keevitusseadme toiteallikas ja kaablid kehast võimalikult kaugel.
 - Ühendage töökaabel töödeldava detailiga võimalikult keevituskoha lähedalt.

**AEROSOLID JA GAASID – võivad ohustada tervist**

- Hoidke pead aerosoolidest kaugel.
- Kasutage ventilatsiooni, väljatõmmet kaare kohal või mõlemat, selleks et juhtida aerosoolid ja gaasid sissehingamistsoonist ja lähiümbrusest kõrvale

**KEEVITUSKIRED – võivad vigastada silmi ja tekitada põletushaavu**

- Kaitske oma silmi ja keha. Kasutage õiget keevitusmaski ja filterklaasi ning kandke kaitserõivaid
- Kaitske juuresviibijad sobivate varjete või kardinatega.

**MÜRA – liigne müra võib kahjustada kuulmist**

Kaitske oma kõrvu. Kasutage kõrvaklappe või muid kaitsevahendeid.

**LIIKUVAD OSAD – võivad põhjustada kehavigastusi**

- Hoidke kõik luugid, paneelid, kaitsepiirded ja katted suletult ning kindlalt paigas.
- Katteid tohivad eemaldada ainult asjakohase väljaõppega isikud hoolduse ja tõrkeotsingu eesmärgil.



- Hoidke käed, juuksed, avarad rõivad ja tööriistad liikuvatest osadest eemal.
- Pange paneelid ja katted oma kohale tagasi ning sulgege uksed pärast hoolduse lõppemist ja enne seadme käivitamist.

**TULEOHT**

- Sädemed (keevituspritsmed) võivad põhjustada tulekahju. Veenduge, et läheduses ei oleks kergesti süttivaid materjale.
- Ärge kasutage suletud mahuteid.

**KUUM PIND – osad võivad põletada**

- Ärge puudutage osi paljaste kätega.
- Enne seadmega töötamist oodake, kuni see on jahtunud.
- Kuumade osade käsistsemisel kasutage põletuste vältimiseks sobivaid tööriistu ja/või isoleeritud keevituskindaid.

**ETTEVAATUST!**

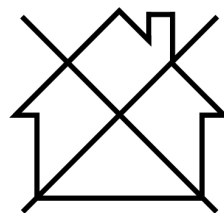
See toode on ettenähtud ainult kaarkeevituseks.

**HOIATUS!**

Ärge kasutage keevitusvooluallikat külmunud torude sulatamiseks.

**ETTEVAATUST!**

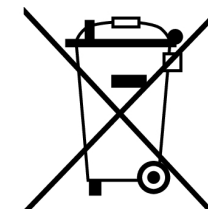
Klass A seadmed ei ole mõeldud kasutamiseks elurajoonides, kus elektrivoolu saadakse avalikust madalpingevõrgust. Neis kohtades võib esineda raskusi klass A seadmete elektromagnetilise ühilduvuse tagamisel juhtivuslike või kiirguslike häiringute tõttu.

**TÄHELEPANU!****Kõrvaldage elektroonikaseadmed ringlussevõturajatises!**

Järgides Euroopa direktiivi 2012/19/EÜ elektri- ja elektroonikaseadmete jäätmete kohta ja selle rakendamist siseriikliku õiguse kohaselt, tuleb kasutuskõlbmatuks muutunud elektri- ja/või elektroonikaseadmed kõrvaldada ringlussevõturajatises.

Seadmete eest vastutava isikuna on Teie kohustuseks hankida teavet volitatud kogumisjaamade kohta.

Lisateabe saamiseks pöörduge lähima ESAB'i toodete edasimüüja poole.



ESAB pakub laias valikus keevitamisel vajalikke tarvikuid ja kaitsevahendeid. Tellimisinfo saamiseks pöörduge ESAB-i toodete kohaliku edasimüüja poole või külastage meie veebilehte.

2 SISSEJUHATUS

Versotrac Cadet EWT 1000 keevitustraktor on mõeldud pökk- ja nurkliidete **räbustikeevituseks (SAW)**.

Seadme kõik muud kasutusviisid on keelatud.

Seade on mõeldud kasutamiseks koos ESAB digitaalse vooluallikaga **LAF xxx1**, **TAF xxx1** või **Aristo 1000**.

2.1 Keevitusmeetodid

Sukel-kaarkeevitus (SAW)

Keevisõmblust kaitseb keevitamise ajal räbukiht.

2.2 Horisontaalne keevitamine

Käesolevas käsiraamatus kirjeldatud toode on ette nähtud horisontaalseks keevitamiseks. Keevitustraktorit võib kasutada tasapinnaliseks nurkkeevituseks, kui keevitatakse kaldu paiknevat nurkliidet lisavarustuseks oleva tasapinnalise nurkkeevituse komplekti abil.



TÄHELEPANU!

Ärge kasutage seadet **Versotrac Cadet EWT 1000** kaldpinnal keevitamiseks.

Vältige keevitamist pindadel kaldega üle 3° (>5 cm/m), sest keevisvannis oleva sulametalli suure mahu tõttu tekib keevitusdefektide oht.

2.3 Stabiilsus



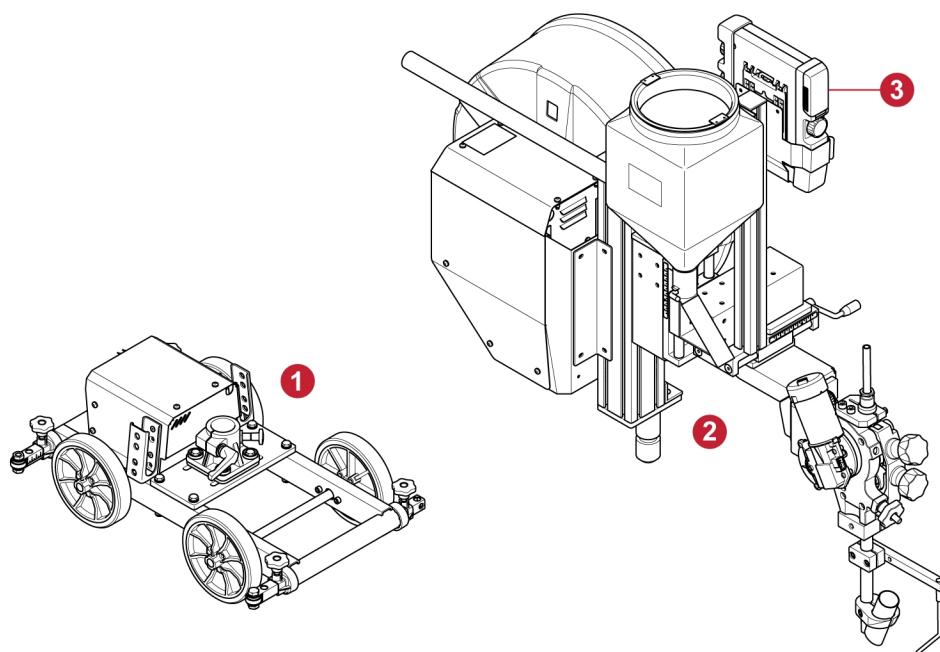
TÄHELEPANU!

Enne keevitamist veenduge alati, et keevitusseade on stabiilne.

Versotrac Cadet EWT 1000 on konstrueeritud paindlikuks kasutamiseks ja hõlmab paljusid erinevaid keevitusrakendusi ning seadistusi. Stabiilsust saab parandada, liigutades postihoidukut külgsuunas, muutes räbusti mahuti asendit jne.

3 TEHNILISED ANDMED

3.1 Versotrac Cadet EWT 1000



1. Traktori vanker
2. Traadipooli hoidik, sammas ja keevituspea
3. EAC 10, juhtpult

Versotrac Cadet EWT 1000	
Toitepinge	alalispinge 60 V või vahelduvpinge 42 V AC, 50/60 Hz
Max voolutarve	900 VA
liikumiskiirus	0,1-2,0 m/min (0,3-6,6 feet/min)
Pidurirummu pidurdusmoment	1,5 Nm (13,3 toll- naela)
Ringõmblusega keevitamise minimaalne pöörderaadius	
Objekti siseläbimõõt	3000 mm (9 jalga 10,11 tolli)
Objekti välisläbimõõt, neli ratast	3900 mm (12 jalga 9,54 tolli)
Minimaalne toruläbimõõt sisejätku keevitamisel	1100 mm (3 jalga 7,31 tolli)
Traadi maksimaalne kaal	30 kg (66 naela)
Kaal, koos traadi ja räubustiga	65 kg (143,3 naela)
Suhteline õhuniiskus	Max 95%
Töötemperatuur	-10 kuni +40 °C (-14 kuni +104 °F)
Ladustamistemperatuur	-20 kuni +55 °C (-4 kuni +131 °F)
Keevitatava objekti (ratta) maksimaalne pinnatemperatuur	150 °C
EMÜ klassifikatsioon	A-klass
Korpuse kaitseaste	IPXX

Keevituspea	
Toitepinge	42 V alalisvool
Lubatud koormus 100% juures	1000 A
Traadi mõõtmised	
Fe ühekordne täistraat	1,6–4,0 mm (0,06–0,15 tolli)
SS täistraat	1,6–3,2 mm (0,06–0,12 tolli)
Maksimaalne traadi etteandekiirus (≤ 4 mm traat)	9,0 m/min (29,5 jalga/min)
Pidurirummu pidurdusmoment	1,5 Nm (13,3 toll- naela)
Räbusti mahuti maht	6 l
EMÜ klassifikatsioon	A-klass

4 PAIGALDAMINE

Paigaldust peab tegema kvalifitseeritud isik.



HOIATUS!

Pöörlevad osad võivad põhjustada vigastusi. Olge hoolikas.



ETTEVAATUST!

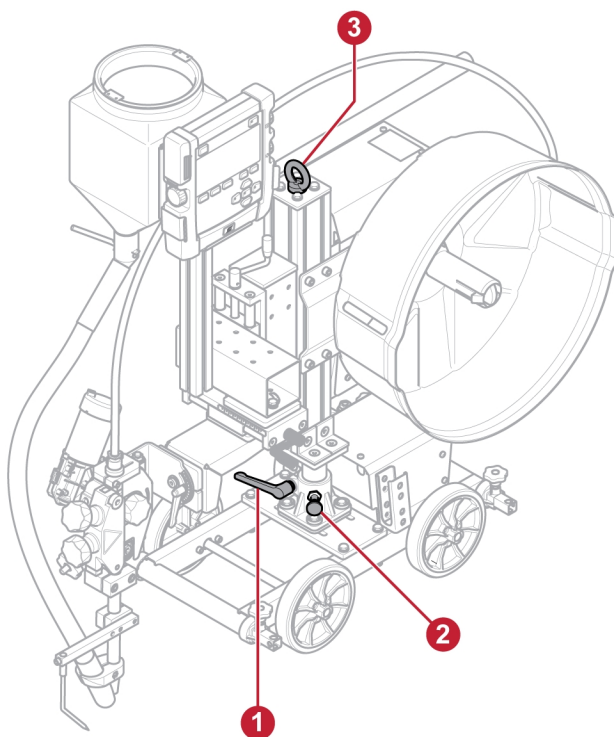
See toode on mõeldud tööstuslikuks kasutamiseks. Kodumajapidamistes kasutamisel võib see toode põhjustada raadiohäireid. Kohaste ettevaatusabinõude rakendamise vastutus lasub kasutajal.

4.1 Tõstmisjuhised



HOIATUS!

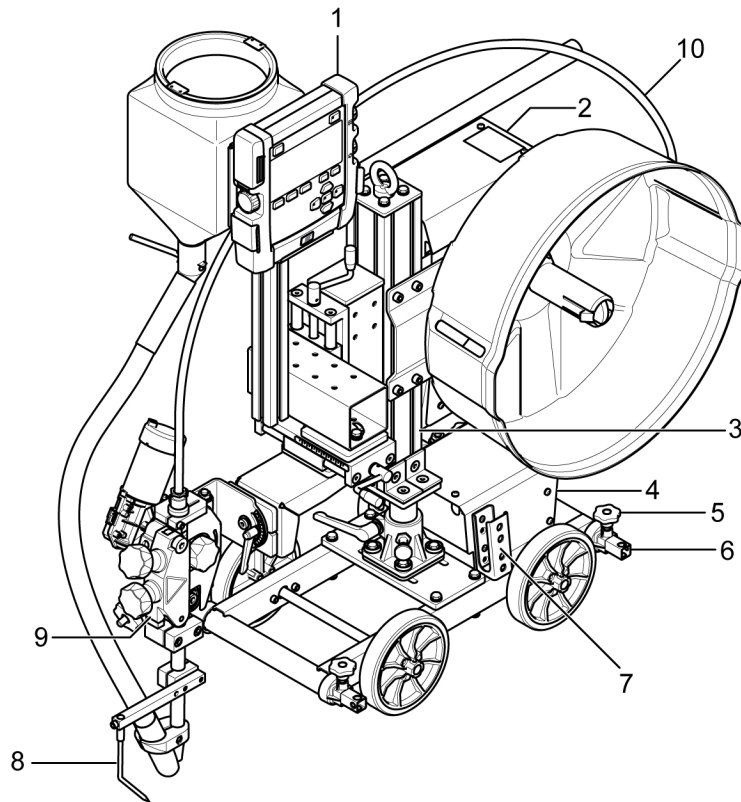
Käesolevat keevitustraktorit tuleb tõsta tõsteaasast (3).



- Lahutage elektritoide ja eemaldage kõik kulumaterjalid (rübusti ja keevitustraata).
- Lahutage ja eemaldage keevitustraktorilt keevituskaablid. Kevvituskaableid ei tohi tõsta traktoriga.
- Veenduge, et samm on lukustatud asendis (1 ja 2) ning suunatud joonisel näidatud viisil ettepoole.

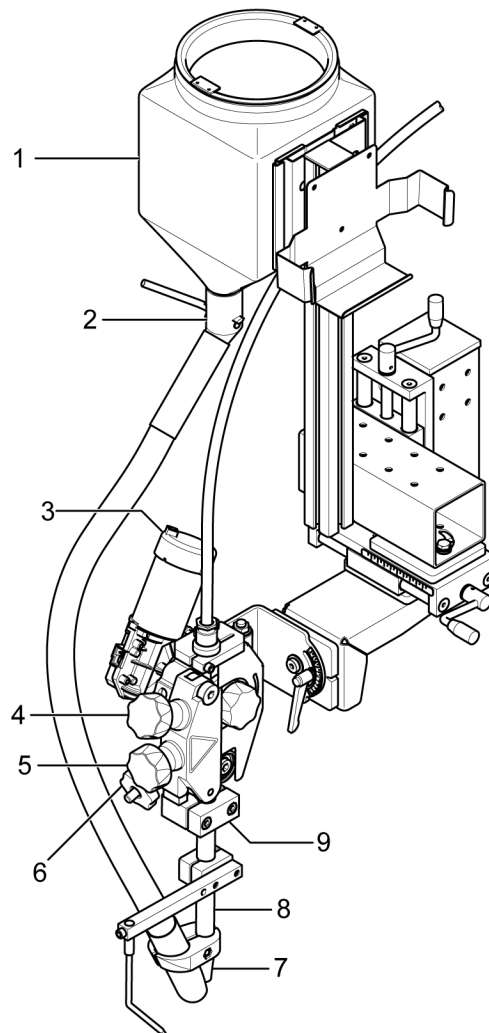
4.2 Põhikomponendid

Versotrac Cadet EWT 1000 keevitustraktor



1. EAC 10 juhtpult
2. Versotrac Cadeti juhtseade
3. Sammas
4. Traktori vanker
5. Juhtlati lukk
6. Juhtlatt
7. Kaablitugi
8. Juhttihvt
9. Keevituspea
10. Traadipuks

Keevituspea



- | | |
|------------------------------|------------------------------------|
| 1. Räbusti mahuti | 6. Traadisirgendaja mälufunktsioon |
| 2. Räbustiklapp | 7. Puuteots |
| 3. Traadi etteandemootor | 8. Kontakttoru |
| 4. Traadi etteande surverull | 9. Keevitusvoolu ühendus |
| 5. Traadisirgendaja | |

4.2.1 Keevituskaablid

Kasutage erinevate keevitusvoolude puhul erineval arvul keevituskaableid:

kuni 500 A	üks 120 mm ² kaabel
500–1000 A	kaks 120 mm ² kaablit

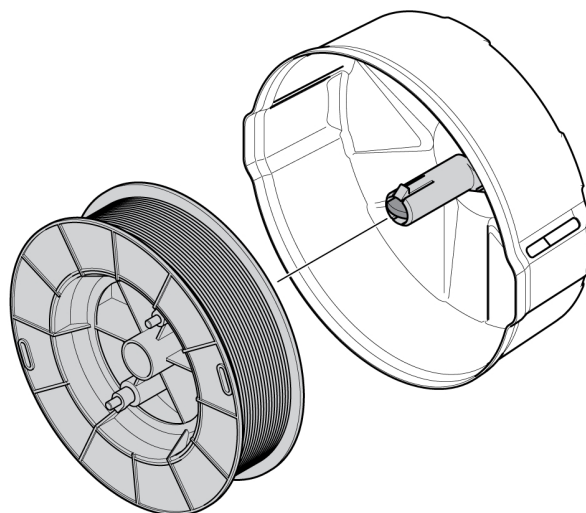


TÄHELEPANU!

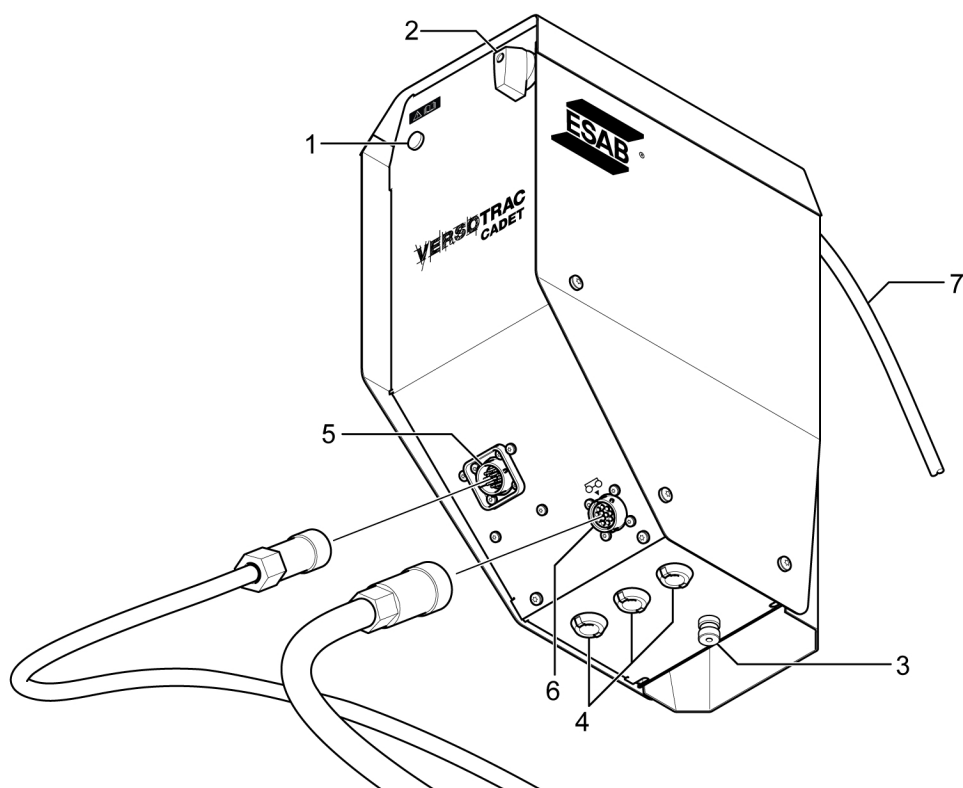
Kahe keevituskaabliga seadistuse korral kasutage keevituskaableid teineteise lähedal või paralleelselt, kuid ärge keerutage neid teineteise ümber.

4.2.2 Traadipooli hoidik

Paigaldage traaditrummel poolihoidiku pidurirummule.

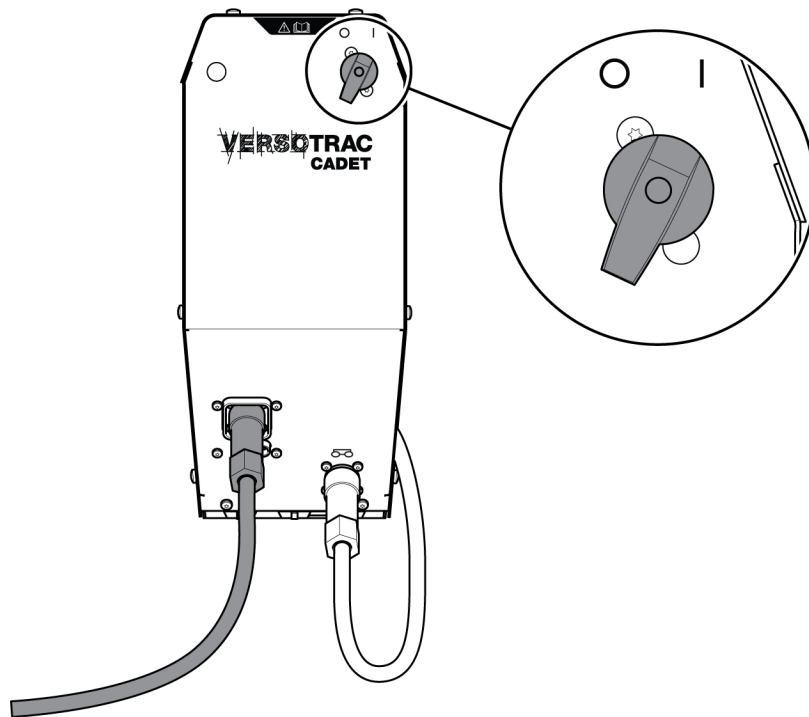


4.3 Ühendused



- | | |
|--|----------------------------|
| 1. Elektriite märgutuli | 5. Vooluallika ühendus |
| 2. Toitelüliti | 6. Traktori vankri ühendus |
| 3. Töödeldava detaili võrdluspinge harja ühendus | 7. Juhtpuldi kaabel |
| 4. Tarvikute kaabli sisendid | |

4.3.1 Toiteallikaga ühendamine



Ühendage ühenduskaabel liitmikuga.

CAN-il põhineva ESAB-vooluallika ja Verotrak Cadeti juhtseadme vaheline ühenduskaabel on lisavarustusena saadaval erineva pikkusega.

ESAB CAN-il põhinevad vooluallikad on LAF xxx1, TAF xxx1 ja Aristo® 1000.

Lisateavet keevituse vooluallika ühendamise kohta leiate eraldi kasutusjuhendist.

Katke ühendused, millega kaableid ei ole ühendatud, alati tolmu- ja niiskusega.

5 KASUTAMINE



ETTEVAATUST!

Enne paigaldamist või tööle hakkamist peate lugema ja mõistma kasutusjuhendit.



Seadmete käsitlemist puudutavad üldised ohutusnõuanded leiate käesoleva käsiraamatu peatükist "OHUTUS". Lugege see enne seadmete kasutuselevõttu läbi!



TÄHELEPANU!

Seadme liigutamiseks kasutage selleks ettenähtud käepidet. Ärge kunagi tõmmake juhtmeid.



TÄHELEPANU!

Traktor on varustatud rihmaga. Seda kasutatakse traktori järelt keevituskaablite kokkukorjamiseks.

5.1 Transportimine

Versotrac Cadet EWT 1000 keevitustraktorit saab transportida, järgides punktis „Tõstmise juhised“ toodud juhtnööre.



TÄHELEPANU!

Enne transportimist veenduge, et keevituspea on jahtunud.

- 1) Lülitage välja ja lahutage elektritoide. Lahutage keevituspea ja traktori vankri (1) kaablid. Eemaldage keevitustraktorilt kaablid.

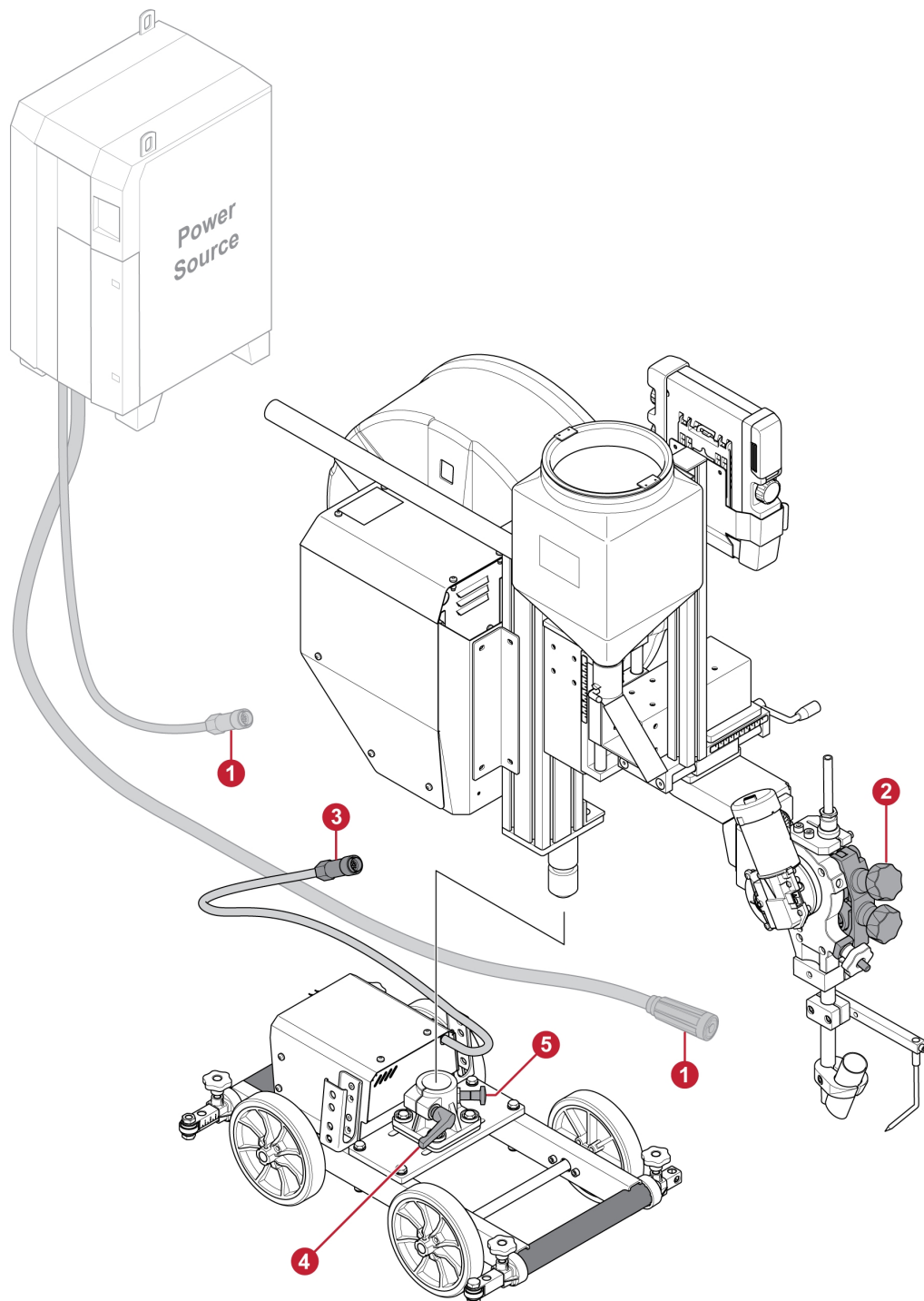


TÄHELEPANU!

Kui vooluallikas lahutatakse enne elektritoidet eelnevalt välja lülitamata, võib aktiveeruda vooluallika avariiseiskamine.

- 2) Eemaldage traat traadi etteandeseadmest ja traadipuksist (2).

3) Eemaldage traadipool.

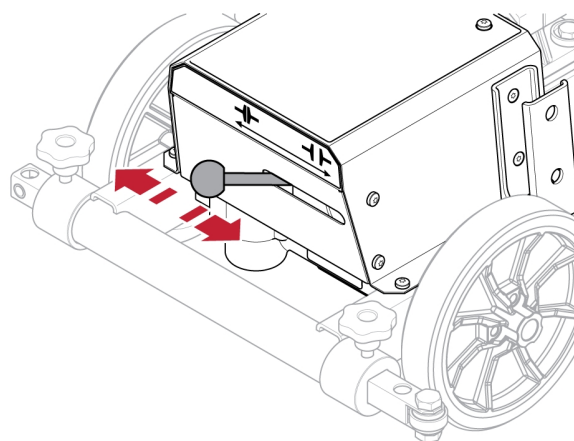


5.1.1 Võtke vanker lahti

- 1) Veenduge, et samm on paigutatud traktori vankri keskele.
- 2) Lahutage traktori vankri ja juhtseadme vaheline kaabel (3).
- 3) Vabastage käepideme (4) abil samba pööramine. Pöörake samm lõpp-punkti. Tõmmake (5) ja pöörake veel mõne kraadi võrra.

5.2 Sidur

Kasutage rataste mootori külge lukustamiseks ja lukust avamiseks traktori vankri taga olevat sidurinuppu. Rattad rakendatakse lukustatud asendis koos mootoriga.



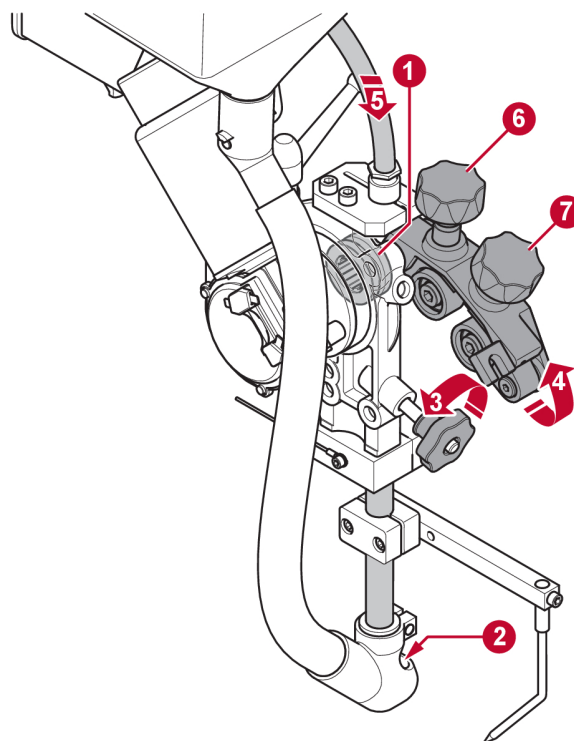
5.3 Keevitustraadi läbijuhtimine



TÄHELEPANU!

Etteanderullikute küljel on soone vastava läbimõõdu (D) tähis.

1. Lülitage Versotrac Cadeti juhtseade lüliti Sisse/Välja abil välja.
2. Veenduge, et etteanderullikul (1) ja kontaktotsakul (2) on valitud keevitustraadi jaoks õige mõõde.
3. Traadiõgvendi vabastamiseks pöörake nuppu (3).
4. Tõstke mäluga traadiõgvendi (4) üles. Seadistused ei muutu.
5. Andke keevitustraati (5) ette õigesse kontaktotsakusse.
6. Tõstke mäluga traadiõgvendi (4) tagasi oma asendisse. Täielikuks lukustamiseks pöörake nuppu (3).
7. Lülitage Versotrac Cadeti juhtseade sisse ja valige keevitustraati, kui näidikule ilmub vastav käsk.
8. EAC 10 juhtpaneeliga: juhtige keevitustraati läbi kontaktotsaku, kuni see on kontaktotsaku all näha.
9. Vajaduse korral reguleerige traadi etteanderõhku nupuga (6).
10. Vajaduse korral reguleerige traadi sirgust nupuga (7).



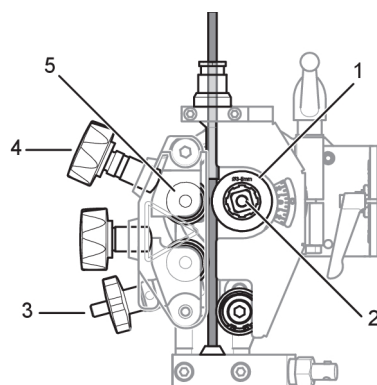
TÄHELEPANU!

Ärge pingutage etteanderõhku nuppu (6) liiga tugevasti. Selle tagajärjeks võib olla traadi etteandeseadme ülekuumenemine.

5.4 Etteanderulli vahetamine

1. Vabastage nupp (3).
2. Vabastage käsiratas (2).
3. Vahetage etteanderullik (1).

Etteanderullid on tähistatud oma vastavate traadisuurustega.



5.5 Räbustipulbri lisamine

1. Sulgege räbustimahutil olev räbustiklapp (1).
2. Eemaldage räbusti toibutusseadmel olev valikuline tsüklon, kui see on paigaldatud.
3. Täitke mahuti räbustipulbriga.

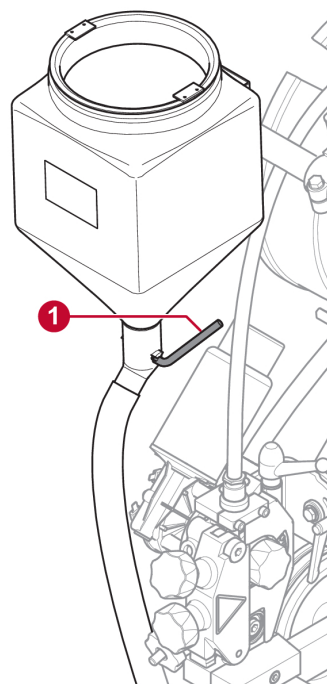


TÄHELEPANU!

Räbustipulber peab olema kuiv. Kasutage eelsoojendatud räbustipulbrit ainult juhul, kui räbustimahuti on selleks ette nähtud.

4. Asetage räbustitoru seda keeramata.
5. Reguleerige räbustiotsaku kõrgust keevisõmbluse kohal, et tagada õige kogus räbustit.

Räbusti kogus peaks olema piisav selleks, et ei toimuks kaare läbimist.



5.6 Traktori täiustamine neljarattaveoga traktoriks

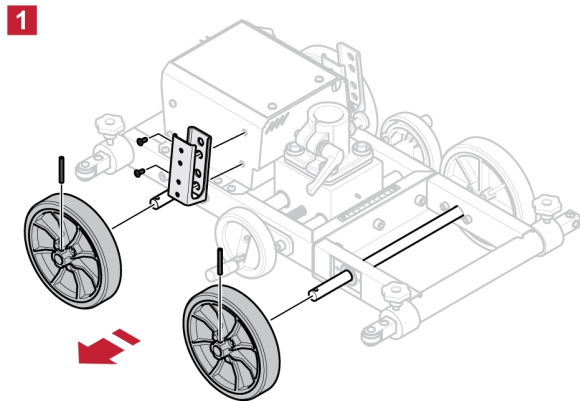


TÄHELEPANU!

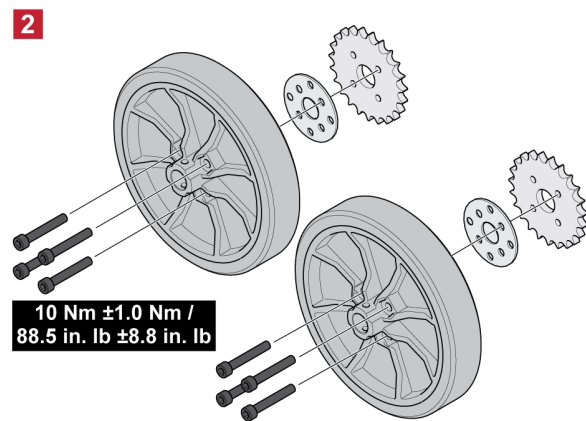
Järgmised pildid võivad erineda traktori Cadet-versioonist. Seadmestiku käsitlemise osas on pildid siiski korrektsed.

Alates 2025. aasta keskpaigast on kõik Versotrac Cadet EWT 1000 nelikveolised. See täienduskomplekt tootenumbriga 0910 053 880 on mõeldud varasematele kahe- ja kolmeveolisele traktoritele tootenumbriga 0910 944 880.

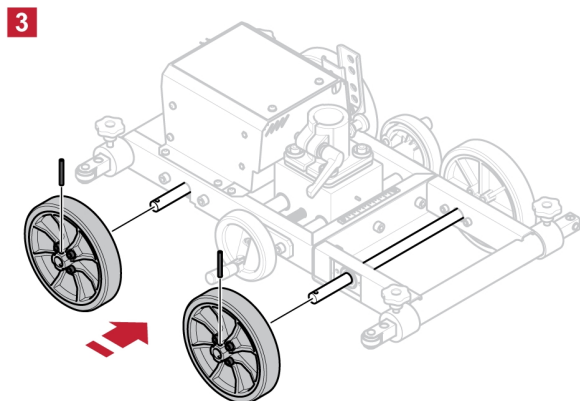
1. Võtke vanker lahti vastavalt peatüki „Vankri lahtivõtmine“ juhisele.
2. Eemaldage kaablitugi ja rattad, mis on ühelt küljelt lõhistihvtidega kinnitatud.



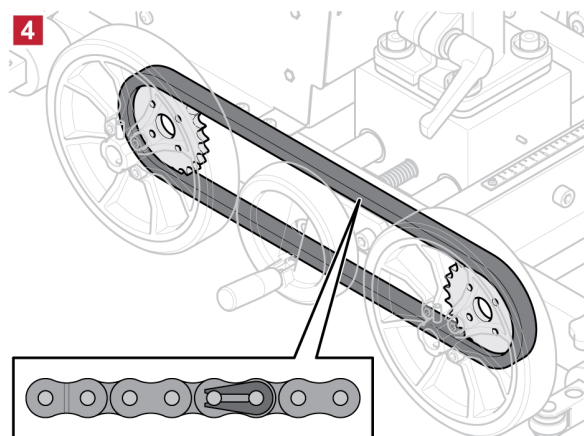
3. Kinnitage vahepuks ja hammasrattad rataste külge kaasasolevate kruvidega.



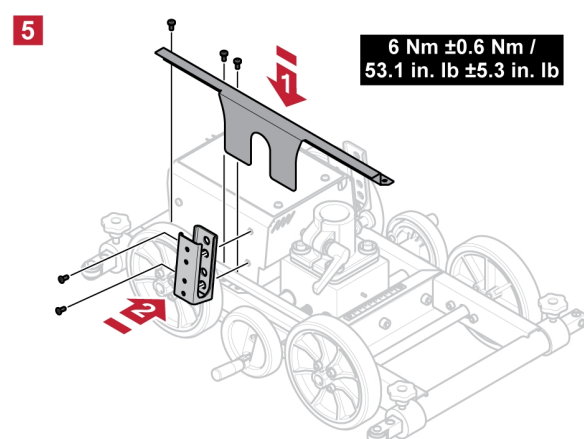
4. Paigaldage rattad võllidele ja fikseerige need lõhistihvtidega.



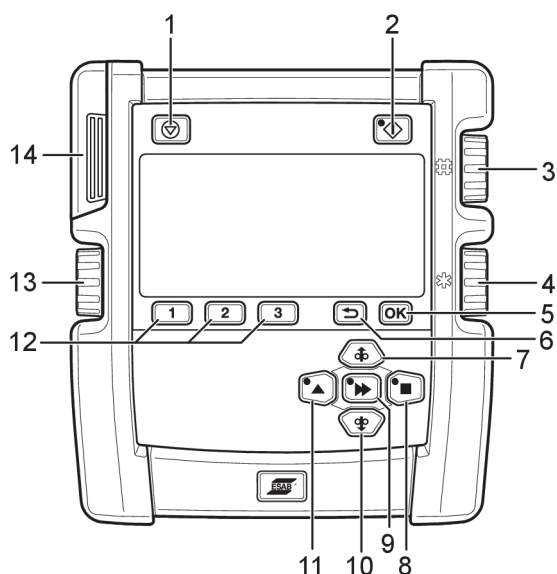
5. Pange kett hammasratastele ja fikseerige ketilukuga.



6. Paigaldage ketikaitse ja kaablitugi komplektis sisalduvate poltidega.



5.7 Juhtpaneel EAC 10

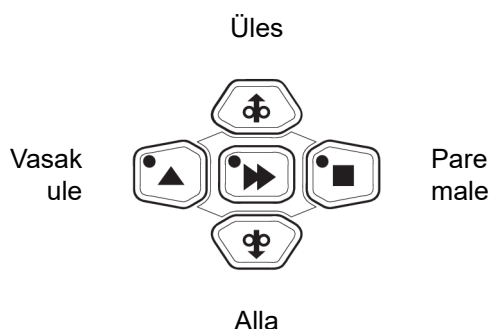


- | | |
|---|-------------------------------------|
| 1. Keevituse lõpetamine | 8. Manuaalse keevituskiiruse suund |
| 2. Keevituse alustamine | 9. Kiirliikumine |
| 3. Keevitusvool / traadi etteandekiirus / tasakaal* | 10. Manuaalne traadi etteanne alla |
| 4. Kaare ping / nihkepinge* | 11. Manuaalse keevituskiiruse suund |
| 5. OK / seadistusmenüü | 12. Mälu 1, 2, 3 / funktsiooninupud |
| 6. Tagumised | 13. Liikumiskiirus / sagedus* |
| 7. Manuaalne traadi etteanne üles | 14. USB ühendus |

*Ainult Aristo® 1000 vahelduvvoolu režiimis.

5.7.1 Klahvid ja nupud

Konfigureerimise ja seadistamise ajal kasutatakse üles, alla, paremale ja vasakule liikumise nuppe ning kinnitamise nuppu (keskel).



Keevituse lõpetamine (1). Seisake kõik käiguliigutused ja kõik mootorid ning lülitage välja keevitusvool.



Keevituse alustamine (2). Märgutuli põleb, kui keevitamine on pooleli.



Nuppu **OK** (5) kasutatakse tehtud valiku kinnitamiseks.



Nuppu **Tagasi** (6) kasutatakse menüüs ühe astme võrra tagasiminekuks.



Traadi ülespoole etteandmiseks vajutage nuppu **Traadi käsitsi etteanne ülespoole** (7). Traadi etteanne kestab nii kaua, kuni nuppu all hoitakse.



Vajutage nuppu **Kulgliikumine** (8) keevituse suunas, kus sümbol on keevitusseadmetel tähistatud.



Kiire liikumise nuppu (9) kasutatakse kiiruse suurendamiseks koos muude nuppudega. Vajutage nuppu kiire liikumise käivitamiseks ja seejärel vajutage traadi etteande nuppe (7, 10) või kulgliikumise nuppe (8, 11). Kui kiire liikumine on aktiveeritud, põleb kiire liikumise nupu märgutuli. Kiire liikumise deaktiveerimiseks vajutage nuppu uuesti.

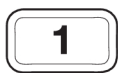
Konfigureerimise ajal saab väärtuse kiire liikumise nupu abil kinnitada ja salvestada ning naasta eelmisele kuvale.



Traadi allapoole etteandmiseks vajutage nuppu **Traadi käsitsi etteanne allapoole** (10). Traadi etteanne kestab nii kaua, kuni nuppu all hoitakse.



Vajutage nuppu **Kulgliikumine** (11) keevituse suunas, kus sümbol on keevitusseadmetel tähistatud.



2

3

Juhtpaneeli mällu saab funktsiooniklahvide 1, 2 ja 3 (12) abil salvestada kolm erinevat keevitusandmete salvestist. Funktsiooniklahvidel on ka erinevad funktsioonid sõltuvalt sellest, milline menüü on parajasti kasutusel. Parajasti kasutatav funktsioon on näha näidiku alumisel real asuvast tekstist.



Keevitusvoolu / traadi etteande kiiruse/tasakaalu nuppu¹ (3) kasutatakse seadistatud väärtuste suurendamiseks või vähendamiseks.



Keevituskaare pinge / nihkepinge nuppu¹ (4) kasutatakse seadistatud väärtuste suurendamiseks või vähendamiseks.



Liikumiskiiruse/-sageduse nuppu¹ (13) kasutatakse seadistatud väärtuste suurendamiseks või vähendamiseks.

¹ Ainult Aristo® 1000 vahelduvvoolu režiimis.

5.7.2 Esmane konfiguratsioon

Esmakäivitamisel pärast tarnimist, programmi värskendamist ja lähtestamise lõpuleviimist vajab juhtpaneel esialgset konfigureerimist. Esialgne konfigureerimine käivitub automaatselt.

Samuti võib esialgse konfigureerimise alustamiseks käivitades EASB logo kuvamise ajal nuppu **OK** vajutada ja all hoiida.

Volitatud kasutaja saab konfiguratsiooni muuta menüüs **ÜLDISED SEADISTUSED**.

- 1) Valige nuppude Üles/Alla/Paremale/Vasakule abil keel. Kinnitage nupuga **OK** või keskmise nupuga.
- 2) Valige nuppude Paremale/Vasakule abil mõõtühik. Kinnitage nupuga **OK** või keskmise nupuga.
- 3) Kuupäeva seadmiseks kasutage nuppe Üles/Alla. Muutke nupuga Paremale/Vasakule aastat, kuud ja kuupäeva. Kinnitage nupuga **OK** või keskmise nupuga.
- 4) Kellaaja seadmiseks kasutage nuppe Üles/Alla. Muutke nupuga Paremale/Vasakule tunde ja minuteid. Kinnitage nupuga **OK** või keskmise nupuga.
- 5) Traadi tüübi valimiseks kasutage nuppe Üles/Alla. Kinnitage nupuga **OK** või keskmise nupuga.
- 6) Traadi mõõtmete valimiseks kasutage nuppe Üles/Alla. Kinnitage nupuga **OK** või keskmise nupuga.
- 7) Pärast esmast konfigureerimist kuvatakse juhtpaneelil järgmisena menüü **SEADISTA**.

5.7.3 Käivitamine



- 1) Käivitamise ajal kuvatakse juhtpaneelil tarkvara versioon.
- 2) Kuvatakse eelnevalt valitud traadi tüüp ja läbimõõt. Menüü avamiseks hoidke mis tahes nuppu all 7 sekundit. Traadi tüübi ja läbimõõdu valimiseks kasutage nuppe Üles/Alla ja OK.
Kui ühelegi nupule ei vajutata, kuvatakse juhtpaneelil järgmisena menüü **SEADISTA** ilma traadi tüübi või mõõtude muutmiseta.

5.7.4 Mõõteandmete kuva

SET (seadista)	Kuval MÕÕTEANDMED
SAW CA FE SOLID 1/16 in 0.0 kJ/inch 0.0 ϕ 0 A 0.0 V 0.0 inch/min 	
1 2 3	↶ OK

Kuval *MÕÕTEANDMED* näidatakse keevitamise ajal mõõdetud väärtusi. Näidikul kuvatav teave sõltub valitud keevitusmeetodist.

Näidikul kuvatav teave on jaotatud nelja ossa:

Meetod, traat, sisendsoojus	Voolutugevus
liikumiskiirus	Pinge



Korraks nuppu **OK** vajutades, kui vahelduvvooluallikas on ühendatud, avaneb vahelduvvoolu seadistuste kuva. Pikalt nuppu **OK** vajutades avaneb *KEEVITUSMENÜÜ* seadistuste kuva.

Pärast keevitamise lõpetamist pöörake mis tahes nuppu, et avada kuva *SEADISTA*. Väärtused kuvatakse ja kuva *SEADISTA* jääb avatuks.



Nupu 1, 2 või 3 lühiajalisel vajutamisel valitakse vastav mälupeesa. Kuva *SEADISTA* avatakse ja kuvatakse väärtused.

5.7.5 Seadistuskuva, vooluallikas

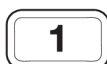
SET (seadista)	Kuval MÕÕTEANDMED
SAW CA FE SOLID 1/16 in 0.0 kJ/inch 0.0 ϕ 0 A 0.0 V 0.0 inch/min 	
1 2 3	↶ OK

Kuva *SEADISTA* kasutatakse keevitusseadete muutmiseks ja seadete salvestamiseks mälupeadesse, kasutades nuppe 1, 2 ja 3.

Pöörake keevitamise ajal ükskõik millist nuppu, et avada kuva *SEADISTA* kuvalt *MÕÕTEANDMED*. Kui reguleerimisi ei ole teostatud, näidatakse väärtusi 2 sekundi jooksul enne naasmist kuvale *MÕÕTEANDMED*.

Kui kuva *SEADISTA* avatakse ilma, et keevitamine oleks pooleli, püsib see aktiivne. Kui keevitamine algab, aktiveeritakse kuva *MÕÕTEANDMED*.

Muutke keevitusseadistusi, kasutades näidikul kuvatava väärtuse kõrval olevat nuppu. Lihtsa kättesaadavuse tagamiseks saab seadistused salvestada.



Kui mõnda klahvidest 1, 2 või 3 vajutada lühidalt, kuvatakse salvestatud keevitusandmete mälu. Seadistage väärtused ja kuvage uuesti kuva *MÕÕTEANDMED*. Kasutatud keevitusandmete mälunumber kuvatakse vahelehel *SEADISTA* ja klahvi kohale kuvatakse vastava numbriga riba.



Vahelduvvoolu toiteallikaga: lühike vajutus nupule OK avab kuva *VAHELDUVVOOLU SEADISTUSED*.



Nupu OK pikaajalisel vajutamisel avaneb *KEEVITUSMENÜÜ*. Tagasiliikumiseks vajutage nuppu Tagasi.

5.7.6 Keevitusmenüü



Kui on näha kuva *SEADISTA* või *MÕÕTEANDMED*, vajutage pikalt valikule OK, et avada laiendatud *KEEVITUSMENÜÜ*.

Kuvatav informatsioon sõltub õiguste tasemest, ühendatud vooluallikast ja keevituspeast. Õiguste taset näidatakse näidiku paremas ülannurgas paikneva ikooniga.

Aristo® 1000 AC/DC keevitusmenüü näide			
	<i>KEEVITUSMENÜÜ</i>		
	<i>METHOD (meetod)</i>	DC+	
	<i>REGULATION TYPE (regulaatori tüüp)</i>	CA	
	<i>START TYPE (käivitustüüp)</i>	<i>DIRECT (otsene)</i>	
	<i>PRAGUDE TÄITMISE AEG</i>	O.O s	
	<i>TAGASIPÕLEMISAEG</i>	0,50 s	
Näide SAW-keevitamise keevitusmenüüst seadmete LAF või TAF korral			
	<i>KEEVITUSMENÜÜ</i>		
	<i>REGULATION TYPE (regulaatori tüüp)</i>	CA	
	<i>START TYPE (käivitustüüp)</i>	<i>DIRECT (otsene)</i>	
	<i>PRAGUDE TÄITMISE AEG</i>	O.O s	
	<i>TAGASIPÕLEMISAEG</i>	0,7 s	



Valige **KEEVITUSMENÜÜ**, vajutades nuppu Paremale.



Valige nuppude Üles/Alla abil menüürida ja vajutage nuppu OK või kinnitage keskmise nupuga.



Seadke numbriväärtus, kasutades nuppu Keevituskaare pinge / Nihkepinge (4). Muid väärtusi saab valida nuppude Üles ja Alla abil.



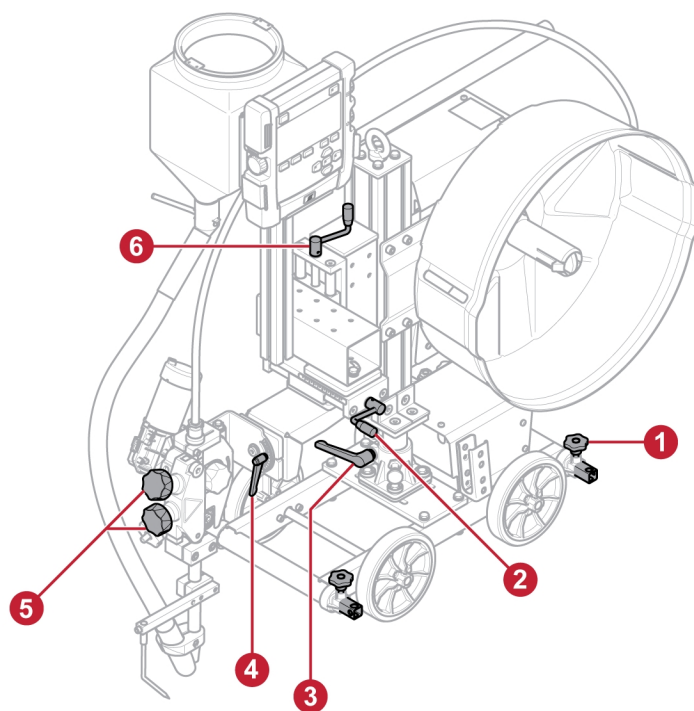
Kinnitamiseks ja eelmisele menüütasandile naasmiseks vajutage nuppu OK või keskmist nuppu. Kuvatakse uus väärtus.



Naasmine eelmisele menüütasandile nuppude Tagasi või Vasakule abil ILMA seadeid muutmata.



5.8 Reguleerimised



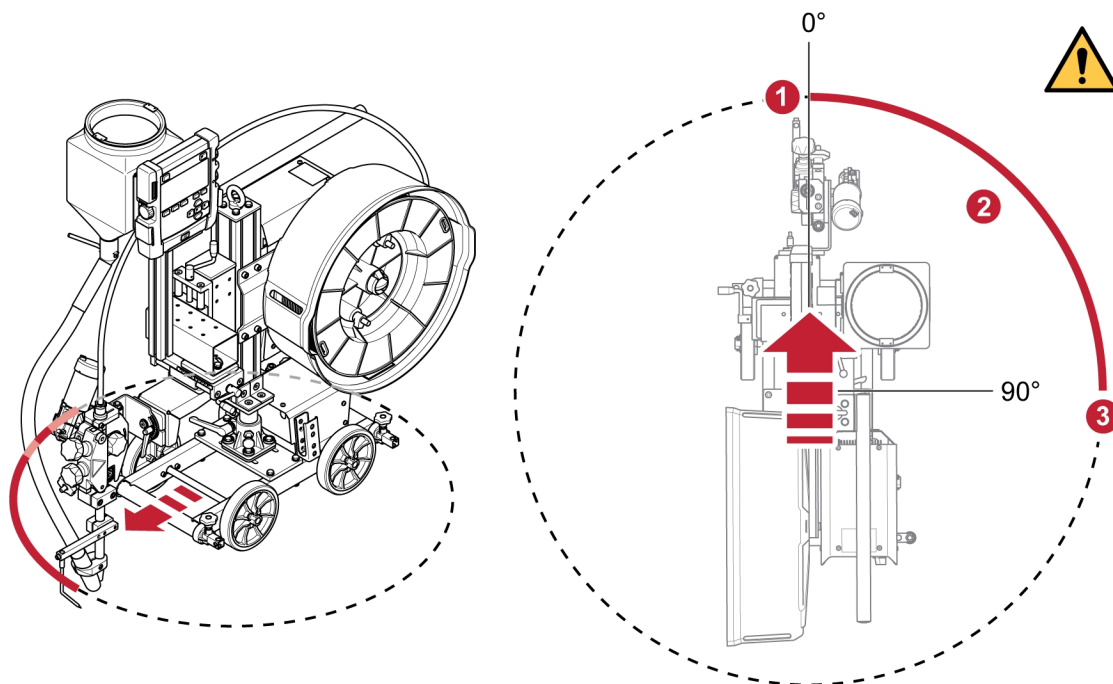
- 1) Reguleerige juhtrulli seadme kaugust nii keevitustraktori ees kui taga.
- 2) Reguleerige horisontaalse/ristkeervisõmbluse liugurit, vt liuguri kõrval olevat mõõteskaalat.
- 3) Reguleerige samba pöördenurka.
- 4) Reguleerige keevituspea pöördenurka, vt käepideme kõrval paiknevat skaalat.
- 5) Reguleerige traadi survet.
- 6) Keevituspea reguleerimine vertikaalsuunas, vt liuguri kõrval olevat skaalat.

5.9 Keevitusasendid

Keevituspea ning teiste osade nagu rübusti mahuti ja juhtpuldi nurki saab reguleerida ja muuta. Altpoolt leiate keevituspea nurga reguleerimise nõuanded.

Käesoleva traktori maksimaalseks ärakasutamiseks tuleb kontrollida mõnda asja.

- Horisontaalne liugur on mõeldud alati ristõmbluseks, seega saab keevituspead enne keevitamist ja selle ajal hõlpsasti reguleerida.
- Traadipuks on sobivas asendis, mis laseb traadil siseneda traadiõgvendisse õige nurga all.

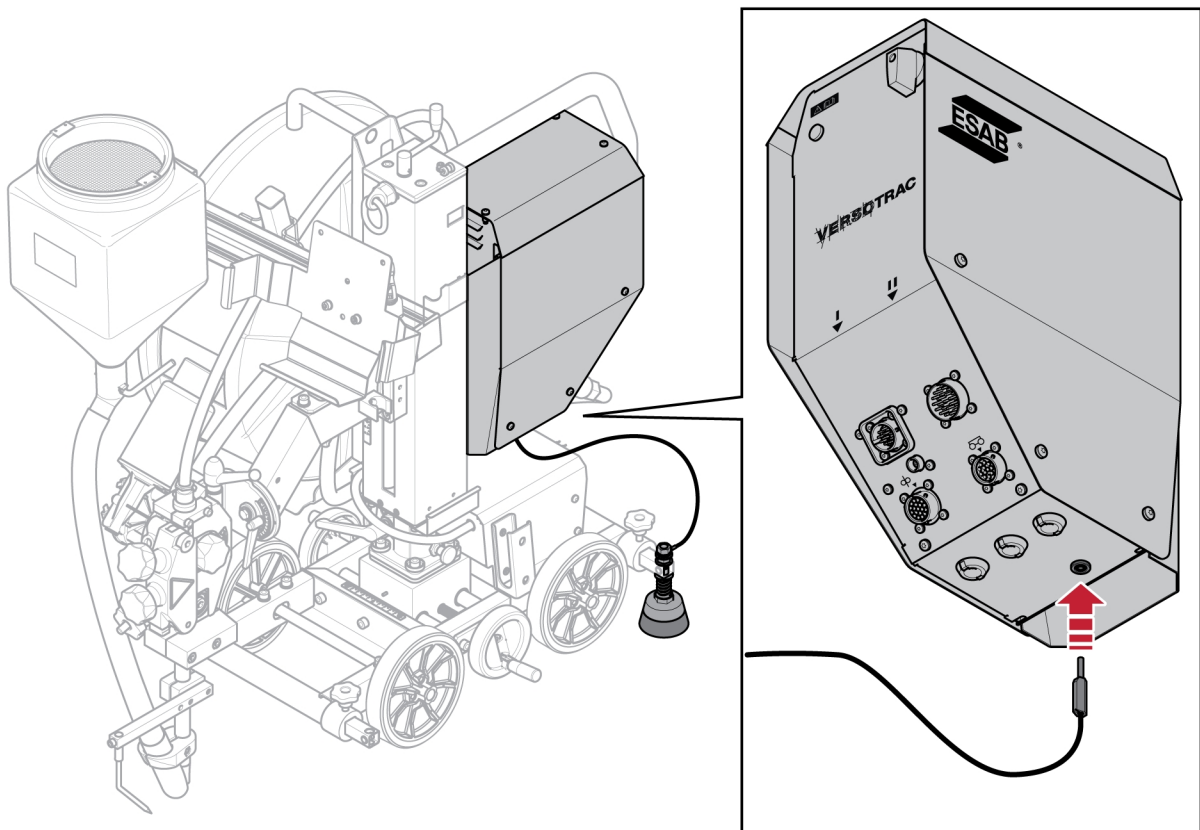


- 1) Keevituspea asend traktori ees: keevituspea on tarnides keskmises asendis.
- 2) Keevituspea asend vahemikus 0 kuni 90°: kasutage kahte horisontaalliuguri peal ja all asuvat reguleerimisvahendit, et panna keevituspea asendisse 0-90°. Veenduge, et horisontaalliugur on ristõmblus ja traadipuks on õiges asendis.
- 3) Keevituspea asend traktori küljel: keerates horisontaalliuguri ülemist reguleerimisvahendit 90° ja horisontaalliuguri all olevat reguleerimisvahendit 90°, viite horisontaalliuguri ristõmbluse ja traadipuksi õigesse asendisse nii, et traat siseneb traadiõgvendisse õige nurga all.

5.10 Töödeldava detaili võrdluspinge hari

Versotrac pakub ühendatud harja kaudu töödeldava detaili alternatiivset võrdluspinget. Töödeldava detaili võrdluspinge hari tagab keevituse vooluallika jaoks töödeldava detaili stabiilse võrdluspinge. Lahendus kõrvaldab tõhusalt keevituskaare pinge mõõtekaablites, tagades stabiilsema keevituskaare.

See on Versotraci vahelduvvooluallikaga keevitamisel töödeldava detaili võrdluspinge jaoks soovitatav lahendus.



Kinnitage töödeldava detaili võrdluspinge hari mis tahes juhtlatile.

Ühendage kaabel juhtseadmes olevasse töödeldava detaili võrdluspinge sisendisse.



TÄHELEPANU!

Juhtseadme ja vooluallika vahel tuleb kasutada juhtkaablit 0446 146 880-885. Vt peatükki „TARVIKUD”.

5.11 Keevitusrakendused



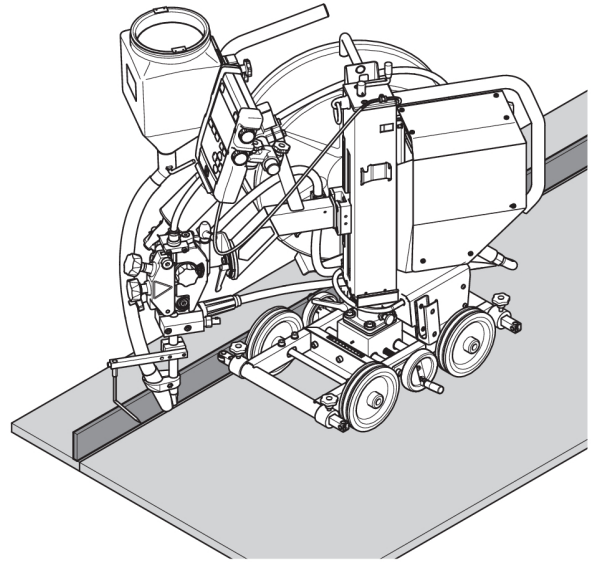
TÄHELEPANU!

Järgmised pildid võivad erineda traktori Cadet-versioonist. Seadmestiku käsitlemise osas on pildid siiski korrektsed.

5.11.1 Põhiversioon

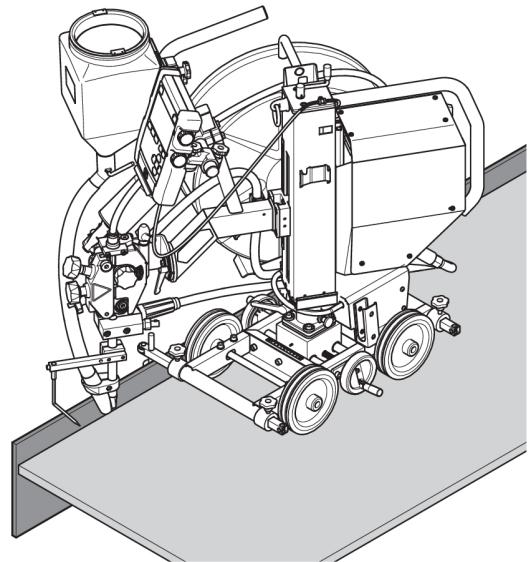
Versotrac Cadet EWT 1000 põhiversioon juhtrulliseadmega. See paigutab keevitustraktori korrektselt piki nurkõmblusi nii, et käigurattad on vertikaalplaadi suhtes umbes nurga $0,5-1^\circ$ all ja juhtrulliseade juhib piki liitega paralleelselt paiknevat juhikut. Juhik võib olla töödeldava detaili osa või eraldi juhtlatt, mis on joondatud liitega paralleelselt.

Ringjooneline nurkkeevitus. Keevitustraktor järgib liidet, kasutades põhijuhtvardaga seadet. Minimaalne raadius 3,9 m.



5.11.2 Tühikäigurullikud (0446 151 880)

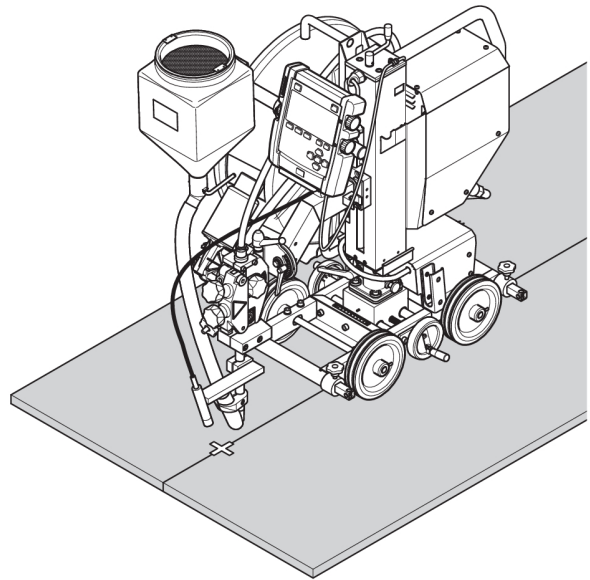
Reguleeritava kõrgusega tühikäigurullikud tarnitakse lisatarvikuna. Nurkõmblustega keevitamisel piki madalat vertikaalplaati on vaja kaht tühikäigurullikut. Tühikäigurullikuid võib kasutada mitmesugust tüüpi töödeldavate detailide puhul, näiteks piki keevisliitega paralleelseid juhtservi. Vt peatükki „TARVIKUD”.



5.11.3 Laserlamp (0821 440 980)

Kui ei ole sobivat serva, mida mööda saaks keevitustraktorit näiteks I-liite tegemisel mehaaniliselt juhtida, on sukel-kaarkeevitusel abi laserlambist, mis näitab keevitusotsaku asukohta liitekohas.

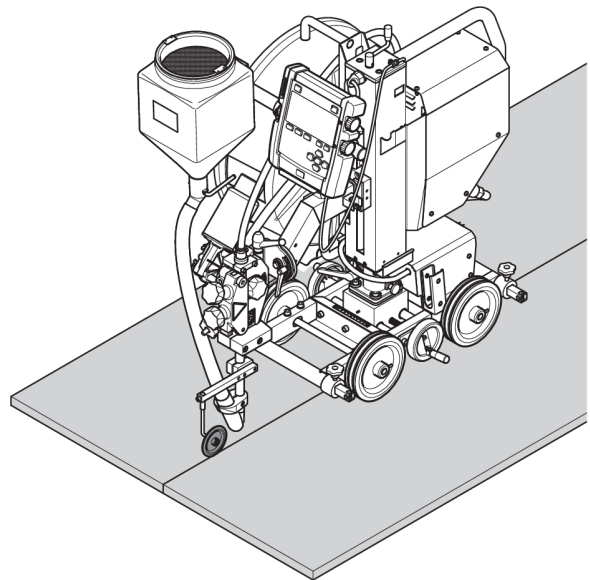
Vt peatükki „TARVIKUD”.



5.11.4 Ratastega juhtpöördvanker (0413 542 880)

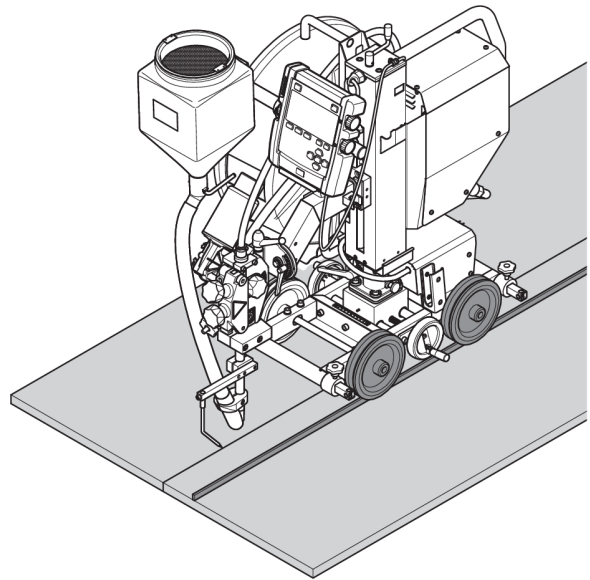
Ratastega juhtpöördvankri kasutamine V-liites võimaldab keevitustraktoril järgida liitekohta. Kevitustraktor saab liikuda üle nakkekeevise probleemideta ja ilma rada kaotamata. Ratastega juhtpöördvanker on kinnitatud kontaktoru külge ja keevitusotsak on paigutatud keevitamiseks ratastega juhtpöördvankri tagant.

Vt peatükki „TARVIKUD”.



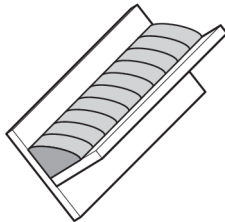
5.11.5 Soontega rattad (0443 682 881)

Kui puudub keevitustraktori juhtimiseks sobiv serv, saab selle nagu l-liite tegemise korral varustada kahe soontega rattaga, mis liigub nurkrauast juhtrööbastel, mida saab vajaliku pikkuse saavutamiseks ühendada. Vt peatükki „TARVIKUD”.



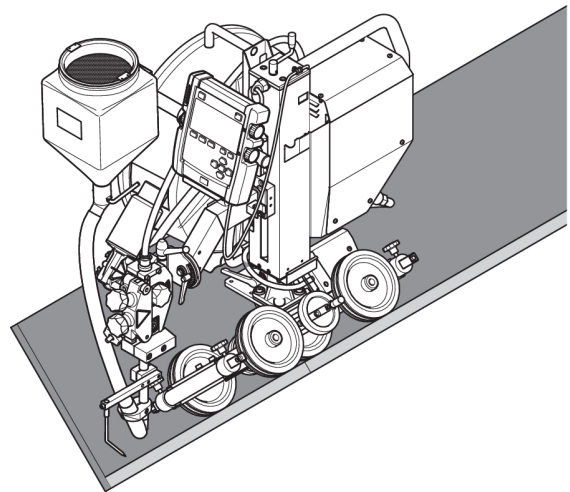
5.11.6 Rõhtasendis nurkkeevitus (0904 586 881)

Tasapinnalise nurkkeevituse komplekti võib kasutada selleks, et hoida seadet kaldupaikneva nurkõmbluse keevitamise ajal otse püsti.



Nurga saab seada väärtustele 0, 30° ja 45°.

Vt peatükki „TARVIKUD”.



6 HOOLDAMINE

**ETTEVAATUST!**

Kõik tarnijapoolsed garantiikohustused kaotavad kehtivuse, kui klient on püüdnud toote garantiiperioodi ajal mõnd riket iseseisvalt parandada.

**TÄHELEPANU!**

Enne mis tahes hooldustöö tegemist tuleb veenduda, et elektritoitekaabel on lahutatud.

Teavet **Versotrac Cadeti juhtseadme** hoolduse kohta vaadake eraldi juhendist.

6.1 Igapäevaselt

- Puhastage liikuvad osad räbustist ja mustusest.
- Puhastage liugurid räbustist ja mustusest.
- Kontrollige:
 - pöördlukku vankri ja samba vahel;
- Veenduge, et kontaktotsaku kaabel ja kõik elektriakaablid on ühendatud.
- Veenduge, et kõik kruviliited on pingutatud.
- Veenduge, et juhikud ja veorullikud ei ole kulunud ega kahjustunud.
- Kontrollige pidurirummu pidurdusmomenti. Pingutage, kui traadipool jätkab traadi etteande peatumisel pöörlemist. Keerake lahti, kui etteanderullikud libisevad. 30 kg kaaluva traadipooli pidurdusmoment peab olema orienteeruvalt 1,5 Nm.
Pidurdusmomendi reguleerimise kohta vt jaotist „Pidurirummu reguleerimine“.

6.2 Igal nädalal

- Kontrollige liugureid. Kui liugurid kiiluvad kinni, määrige neid.

7 VEAOTSING

Enne volitatud teenindustehniku kutsumist proovige neid kontroll- ja jälgimismeetodeid.

7.1 Versotrac Cadet EWT 1000

Vea tüüp	Võimalik põhjus	Toiming
Kulgliikumine puudub	Halb elektriühendus.	Puhastage ja pingutage kõiki elektriühendusi. Kontrollige juhtmeid.
Mootori vale kiirus	Viga kooderis. Süsteemis puudub tagasiside.	Puhastage ja pingutage kõiki elektriühendusi. Kontrollige juhtmeid.

7.2 Keevituspea

Vea tüüp	Võimalik põhjus	Toiming
Voolutugevuse ja pinge näidud kõiguvad suurtes piirides	Klemmiklotsid või otsak on kulunud või vale suurusega.	Vahetage klemmiklotsid või otsak välja.
	Traadi etteanderulliku surve ei ole piisav.	Suurendage traadi etteanderullikute survet.
Traadi etteanne on ebaühtlane	Etteanderullikute surve on valesti seatud.	Reguleerige traadi etteanderullikute survet.
	Traadi etteanderullikud on vale suurusega.	Vahetage traadi etteanderullikud välja.
	Traadi etteanderullikute sooned on kulunud.	Vahetage traadi etteanderullikud välja.
Traadi etteanne ei tööta	Traadi etteanderulliku surve ei ole piisav.	Reguleerige traadi etteanderullikute survet.
	Kasutatakse vale etteanderullikut.	Vahetage etteanderullik välja.
Keevituskaablid kuumenevad üle	Halb elektriühendus.	Puhastage ja pingutage kõiki elektriühendusi.
	Keevituskaabli ristlõikepindala on liiga väike.	Kasutage suurema ristlõikepindalaga kaableid või paralleelseid kaableid.
Mootori vale kiirus	Viga kooderis. Süsteemis puudub tagasiside.	Kontrollige elektriühendusi.
		Kontrollige juhtmeid.
Keevitamine või kaaresüüde toimib halvasti või ei alga	Kehv elektriühendus keevituskaablite vahel.	Pingutage keevituskaablite kinnituskruvisid. Kontrollige keevituskaableid.
	Keevitustraadi kehv ühendus.	Veenduge, et keevitustraad on lõigatud sirgelt.
	Aristo 1000: keevitustraadi kehv ühendus, tagasiside (+) puudub.	Kontrollige elektriühendusi. Kontrollige juhtmeid.
Halb keevitustulemus	Kehv või puuduv tagasiside süsteemile.	Kontrollige elektriühendusi. Kontrollige juhtmeid.
	LAF, TAF: tagasiside (-) puudub.	Kontrollige elektriühendusi. Kontrollige juhtmeid.

7.3 Versotrac Cadeti juhtseade

Vea tüüp	Võimalik põhjus	Toiming
Juhtseade ei käivitu, diodid ei sütti	Puudub 42 V.	Kontrollige elektriühendusi.
		Kontrollige juhtkaablit.
		Kontrollige, kas lüliti Sees/väljas on õiges asendis.
Juhtpult ei käivitu	Puudub 12 V.	Kontrollige elektriühendusi.
		Kontrollige juhtmeid.

8 SÜNDMUSKOODID

Veakoodidega näidatakse, et keevitusprotsessis on ilmnenud viga. See kuvatakse ekraanil hüpikmenüüs.

Selles kasutusjuhendis selgitatakse **Versotrac Cadet EWT 1000** veakode. Teiste seadmete veakode selgitatakse nende seadmete kasutusjuhendites.

Versotrac Cadeti juhtseadme veakoodid leiate eraldi juhendist.

4 High DC voltage

1. kontrollige, kas võrgupinge on liiga madal või liiga kõrge.

6 High temperature

Vooluallikas on üle kuumenenud. Keevitamine on tühistatud. Keevitamine on taas lubatud kui temperatuur langeb allapoole maksimaalse temperatuuri väärtust.

1. kontrollige, et jahutusõhu sisse- ja väljalaskeavad ei oleks takistatud ega tolmust ummistunud.
2. Selleks, et veenduda, ega seadet ei ole üle koormatud, kontrollige kas koormatavust kasutatakse.

7 Low welding current

Keevituskaar on suletud liiga madala keevitusvoolu tõttu keevitusprotsessi ajal.

1. lähtestatakse järgmise keevituse alguses. Vea püsimisel kutsuge teenindustehnik.

8 Low battery voltage

Akupinge on liiga madal. Kui akut ei vahetata, kaotatakse kõik salvestatud andmed. Viga ei lülita ühtegi funktsiooni välja.

1. aku välja vahetamiseks kutsuge hooldustehnik.

11 Kiiruse viga mootoris (traadi etteanne, liikumismootor)

Mootor ei suuda oma kiirust hoida. Keevitamine peatatakse.

1. kontrollige, et traadi etteanne poleks kinni kiilunud ega jookseks liiga kiiresti. Vea püsimisel kutsuge teenindustehnik.
2. Vea püsimisel kutsuge teenindustehnik.

12 Internal communication error (warning)

Süsteemi CAN elektrivõrgu sõlme koormus on ajutiselt liiga kõrge. Vooluallikas võib olla kaotanud ühenduse juhtseadmega

1. Kontrollige, et kogu varustus oleks korralikult ühendatud. Vea püsimisel kutsuge teenindustehnik.

14 Communication error

Süsteemi CAN elektrivõrgu sõlm on ajutiselt lakanud töötamast ülemäärase koormuse tõttu.

Keevitusprotsess on peatunud.

1. kontrollige seadmeid ja tehke kindlaks, et paigaldatud on ainult üks traadi etteandeseade või kaugjuhtimisseade.
2. Vea kordumisel kutsuge teenindustehnik.

17 Lost contact with the unit

Ühendus seadmega kadunud.

1. kontrollige juhtseadme ja vooluallika vahelist kaabeldust ja konnektorit.

32 No gas flow

Käivitamine on takistatud.

1. kontrollige gaasiklappi, voolikuid ja ühendusi.

43 High welding current

Vooluallikas on keevitusprotsessi välja lülitanud, kuna vool on ületanud vooluallika maksimaalse voolu väärtuse.

1. lähtestatakse järgmise keevituse alguses. Vea püsimisel kutsuge teenindustehnik.

44 Current servo saturation

Keevitusprotsess on peatunud, kuna see pole 10 sekundi jooksul edasi liikunud.

1. lähtestatakse järgmise keevituse alguses. Vea püsimisel kutsuge teenindustehnik.

71 High welding current

Vooluallikas on keevitusprotsessi välja lülitanud, kuna vool on ületanud vooluallika maksimaalse voolu väärtuse.

1. lähtestatakse järgmise keevituse alguses. Vea püsimisel kutsuge teenindustehnik.

88 High inductance

Induktiivsus on liiga kõrge sõltuvalt pikkadest keevituskaablitest ja/või keevitusandmete kõrgetest väärtustest.

1. Kohandage keevitusandmeid.

93 Internal communication error (warning)

Süsteemi CAN elektrivõrgu sõlme koormus on ajutiselt liiga kõrge. Vooluallikas võib olla kaotanud ühenduse juhtseadmega

1. Kontrollige, et kogu varustus oleks korralikult ühendatud. Vea püsimisel kutsuge teenindustehnik.

95 Communication error

Süsteemi CAN elektrivõrgu sõlm on ajutiselt lakanud töötamast ülemäärase koormuse tõttu.

Keevitusprotsess on peatunud.

1. kontrollige seadmeid ja tehke kindlaks, et paigaldatud on ainult üks traadi etteandeseade või kaugjuhtimisseade.
2. Vea kordumisel kutsuge teenindustehnik.

100 Current servo saturation

Keevitusprotsess on peatunud, kuna see pole 10 sekundi jooksul edasi liikunud.

1. lähtestatakse järgmise keevituse alguses. Vea püsimisel kutsuge teenindustehnik.

168 Mootor on seiskunud

Mootori impulsiandur ei edasta impulsse.

LAF-i ja TAF-i puhul: 168 = mootor M1 (traadi etteande mootor), 169 = mootor M2 (liikumismootor).

1. kontrollige mootori juhtmeid. Asendage impulsiandur.

169 Mootor on seiskunud

Mootori impulsiandur ei edasta impulsse.

LAF-i ja TAF-i puhul: 168 = mootor M1 (traadi etteande mootor), 169 = mootor M2 (liikumismootor).

1. kontrollige mootori juhtmeid. Asendage impulsiandur.

2310 Current servo saturation

Vooluallikas on ajutiselt edastanud maksimumvoolu.

1. vea püsimisel proovige keevitusandmete väärtusi vähendada.

3205 High DC voltage

1. kontrollige, kas võrgupinge on liiga madal või liiga kõrge.

4201 High temperature

Vooluallikas on üle kuumenenud. Keevitamine on tühistatud. Keevitamine on taas lubatud kui temperatuur langeb allapoole maksimaalse temperatuuri väärtust.

1. kontrollige, et jahutusõhu sisse- ja väljalaskeavad ei oleks takistatud ega tolmust ummistunud.
2. Selleks, et veenduda, ega seadet ei ole üle koormatud, kontrollige kas koormatavust kasutatakse.

4202 High temperature

Vooluallikas on üle kuumenenud. Keevitamine on tühistatud. Keevitamine on taas lubatud kui temperatuur langeb allapoole maksimaalse temperatuuri väärtust.

1. kontrollige, et jahutusõhu sisse- ja väljalaskeavad ei oleks takistatud ega tolmust ummistunud.
2. Selleks, et veenduda, ega seadet ei ole üle koormatud, kontrollige kas koormatavust kasutatakse.

4203 High temperature

Vooluallikas on üle kuumenenud. Keevitamine on tühistatud. Keevitamine on taas lubatud kui temperatuur langeb allapoole maksimaalse temperatuuri väärtust.

1. kontrollige, et jahutusõhu sisse- ja väljalaskeavad ei oleks takistatud ega tolmust ummistunud.
2. Selleks, et veenduda, ega seadet ei ole üle koormatud, kontrollige kas koormatavust kasutatakse.

5010 High inductance

Induktiivsus on liiga kõrge sõltuvalt pikkadest keevituskaablitest ja/või keevitusandmete kõrgetest väärtustest.

1. Kohandage keevitusandmeid.

8117 Lost contact with the unit

Ühendus seadmega kadunud.

1. kontrollige juhtseadme ja vooluallika vahelist kaabeldust ja konnektorit.

8411 sub-code 0 Kiiruse viga mootoris (traadi etteanne, liikumismootor)

Mootor ei suuda oma kiirust hoida. Keevitamine peatatakse.

1. kontrollige, et traadi etteanne poleks kinni kiilunud ega jookseks liiga kiiresti. Vea püsimisel kutsuge teenindustehnik.
2. Vea püsimisel kutsuge teenindustehnik.

8411 sub-code 1 Mootor on seiskunud

Mootori impulsiandur ei edasta impulsse.

LAF-i ja TAF-i puhul: 168 = mootor M1 (traadi etteande mootor), 169 = mootor M2 (liikumismootor).

1. kontrollige mootori juhtmeid. Asendage impulsiandur.

9 VARUOSADE TELLIMINE

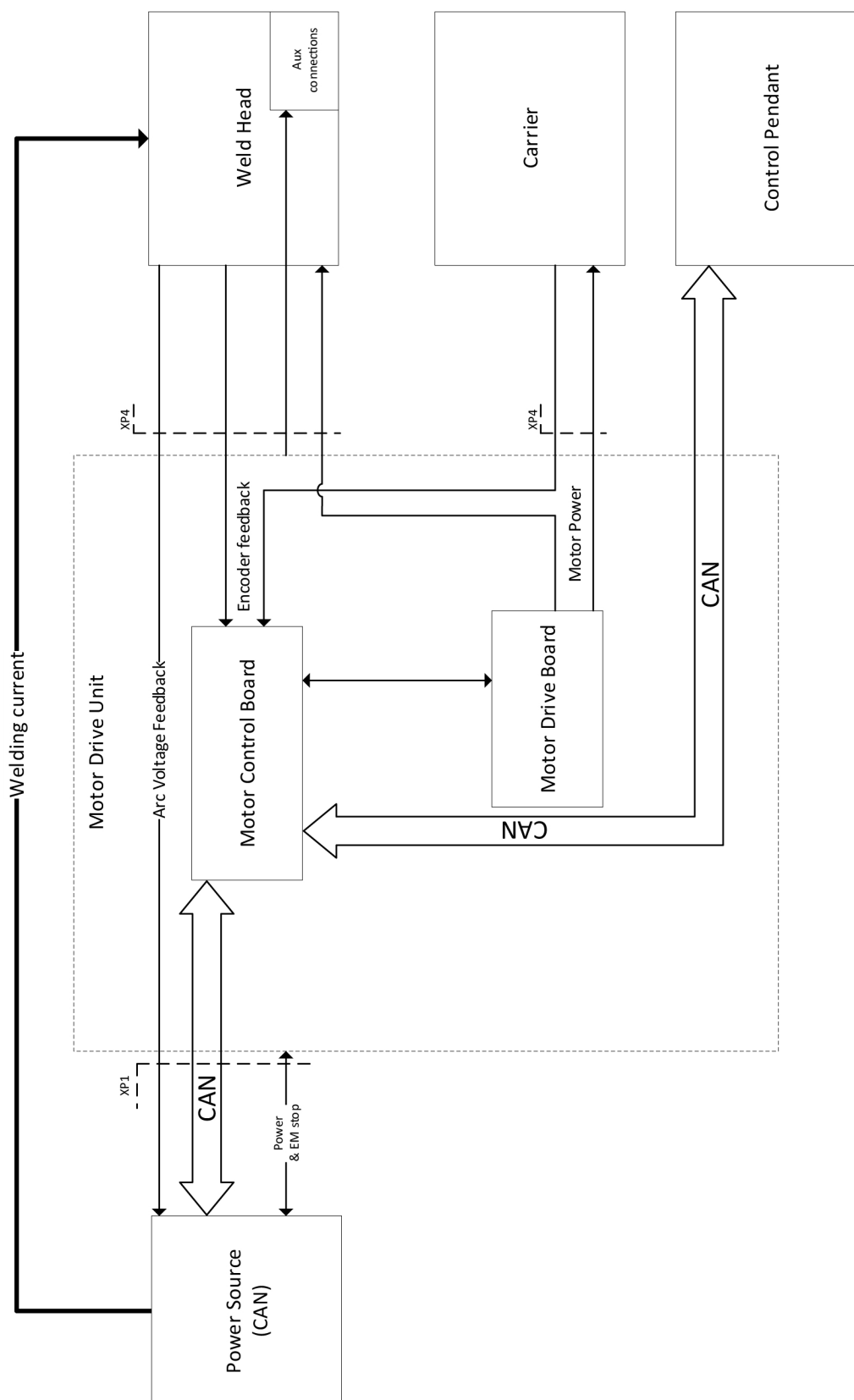
**ETTEVAATUST!**

Remondi- ja elektritöid peab teostama ESAB'i volitatud hooldustehnik. Kasutage ainult ESAB'i originaalvaru- ja kuluosi.

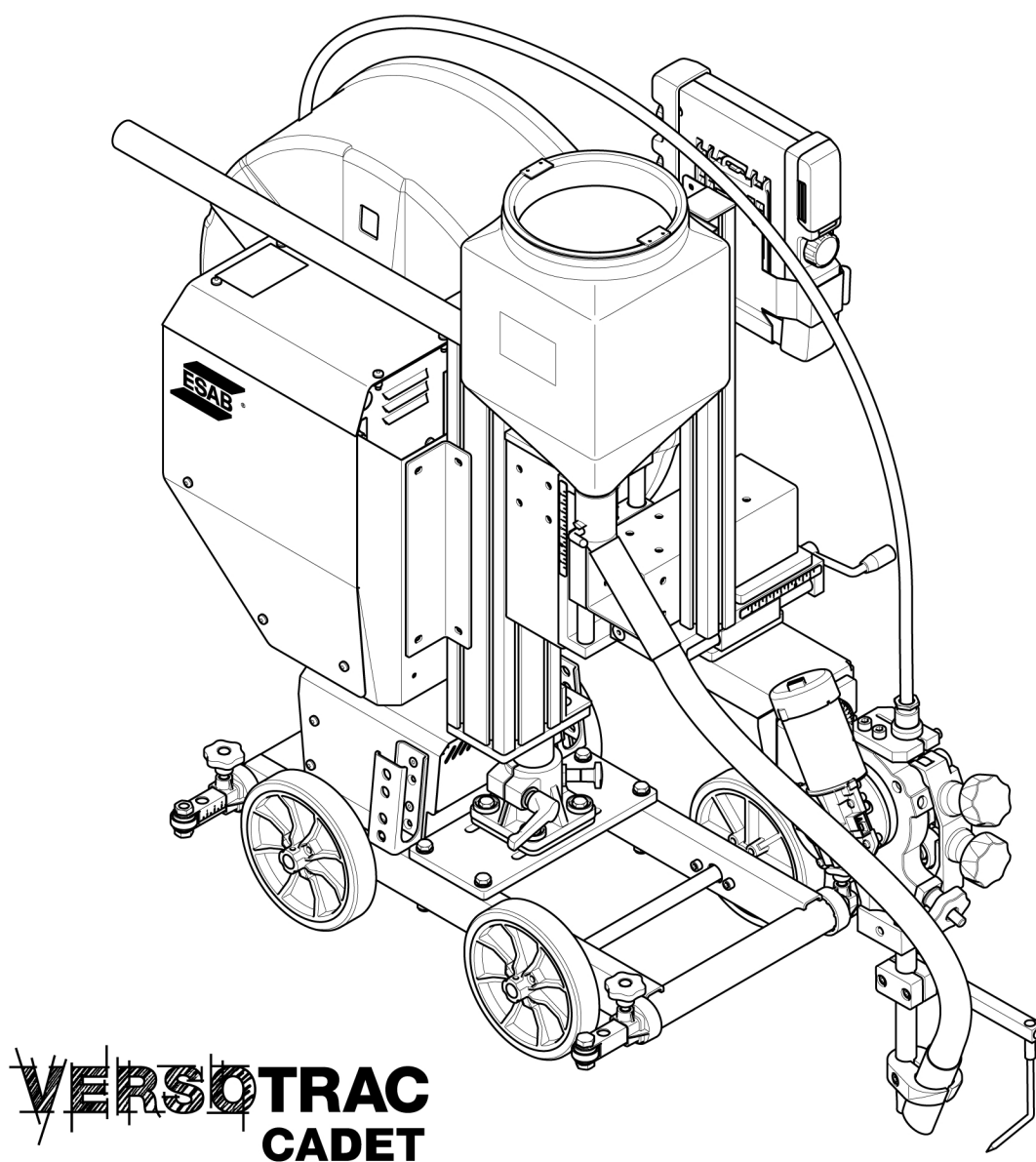
Versotrac Cadet EWT 1000 on projekteeritud ja testitud vastavalt rahvusvahelistele ja Euroopa standarditele **IEC/EN 60974-5**, **IEC/EN 60974-10** ja **EN 12100:2010**. Hooldus- või remonditööde lõpetamisel on töid teostanud isik(ud) kohustatud tagama toote vastavuse ülalloodud standardi nõuetele.

Varuosi ja kulutarvikuid saate tellida lähima ESAB-i toodete edasimüüja juurest, lisateavet vaadake veebisaidilt esab.com. Tellimisel märkige palun toote tüüp, seerianumber, kasutamisosstarve ja varuosa number nii, nagu see on esitatud varuosade loetelus. See hõlbustab tarnet ja tagab korrektse kättetoimetamise.

ELEKTRISKEEM



TELLIMISNUMBRID



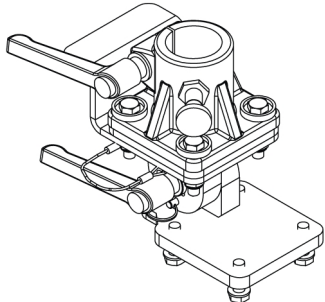
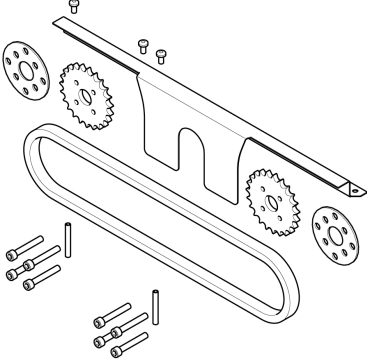
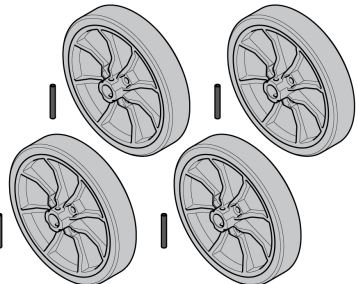
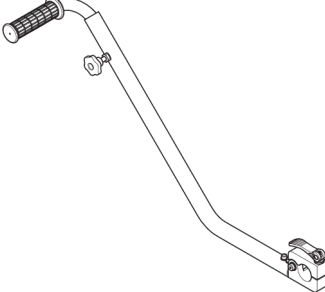
**VERSOTRAC
CADET**

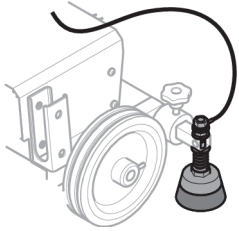
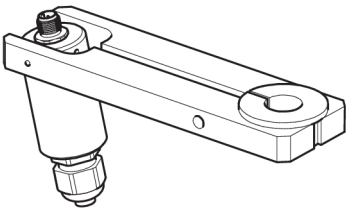
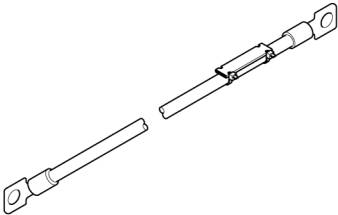
Ordering number	Denomination	Type	Notes
0910 944 881	Welding tractor	Versotrac Cadet EWT 1000 4WD	
0463 877 *	Instruction manual	Versotrac Cadet Control unit	
0463 612 *	Instruction manual	EAC 10 control panel	Describes software functions.
0463 894 001	Spare parts list		

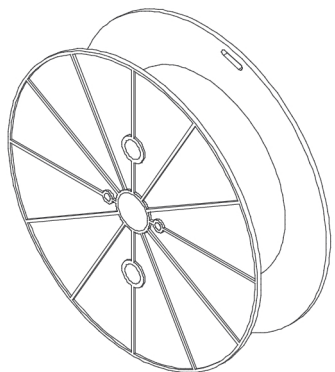
Juhendi dokumendinumbri kolm viimast numbrit tähistavad juhendi versiooni. Seega on need siin asendatud sümboliga *. Kasutage kindlasti tootele vastava seerianumbri või tarkvaraversiooniga kasutusjuhendit; numbrileiute juhendi esilehelt.

Tehniline dokumentatsioon on saadaval veebiaadressil: www.esab.com

TARVIKUD

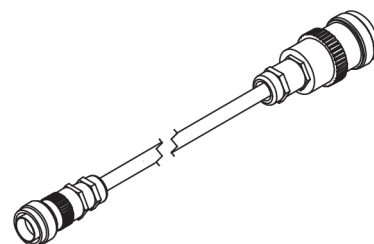
Versotrac Cadet EWT 1000		
0904 586 881	Flat fillet welding kit	
0910 053 880	4 wheel drive kit	
0910 531 880	Wheel kit	
0904 537 880	Steering handle	
0446 151 880	Idling roller (1 piece)	
0443 682 881	V-wheeltrack steel (4 pcs)	
0443 682 880	V-wheeltrack steel (1 piece)	
0332 947 880	Bracket suction	

Versotrac Cadet EWT 1000		
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.	
0154 203 880	Guide rail with magnets, 3 m (9.8 ft). Several lengths of guide rail can be used.	
Welding head		
0821 440 980	Laser lamp kit, 2 m (6 ft 6.7 in.) cable	
Welding cable with cable lug		
0413 768 899	95 mm ² , 15 m (49 ft)	
0413 768 882	95 mm ² , 24 m (78 ft)	
0413 768 885	95 mm ² , 34 m (111 ft)	
0413 768 911	95 mm ² , 50 m (164 ft)	
0413 768 912	95 mm ² , 75 m (246 ft)	
0413 768 896	120 mm ² , 15 m (49 ft)	
0413 768 889	120 mm ² , 24 m (78 ft)	
0413 768 892	120 mm ² , 34 m (111 ft)	
0413 768 907	120 mm ² , 50 m (164 ft)	
0413 768 913	120 mm ² , 75 m (246 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.)	

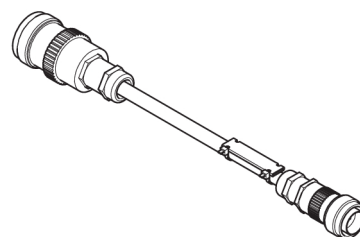
0413 511 001	Contact tube, bent	
0153 872 880	Wire reel, plastic, 30 kg	

Versotrac Cadet Control unit**Control cable Versotrac Cadet Control unit - digital power source**

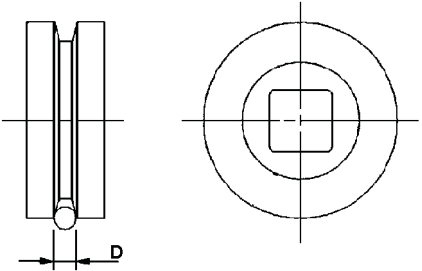
0460 910 880	5 m (16 ft)
0460 910 881	15 m (49 ft)
0460 910 882	25 m (82 ft)
0460 910 883	35 m (115 ft)
0460 910 884	50 m (164 ft)
0460 910 885	75 m (246 ft)
0460 910 886	100 m (328 ft)

**Control cable Versotrac Cadet Control unit - 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)

**USB Memory stick 2 Gb**

KULUTARVIKUD

Feed rollers - SAW		
Part no.	D (mm)	
0218 510 281	1.6	
0218 510 282	2.0	
0218 510 283	2.5	
0218 510 286	4.0	
0218 510 298	3.0-3.2	



A WORLD OF PRODUCTS AND SOLUTIONS.



Kontaktandmed leiate lehelt [esab.com](https://www.esab.com)

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

manuals.esab.com

