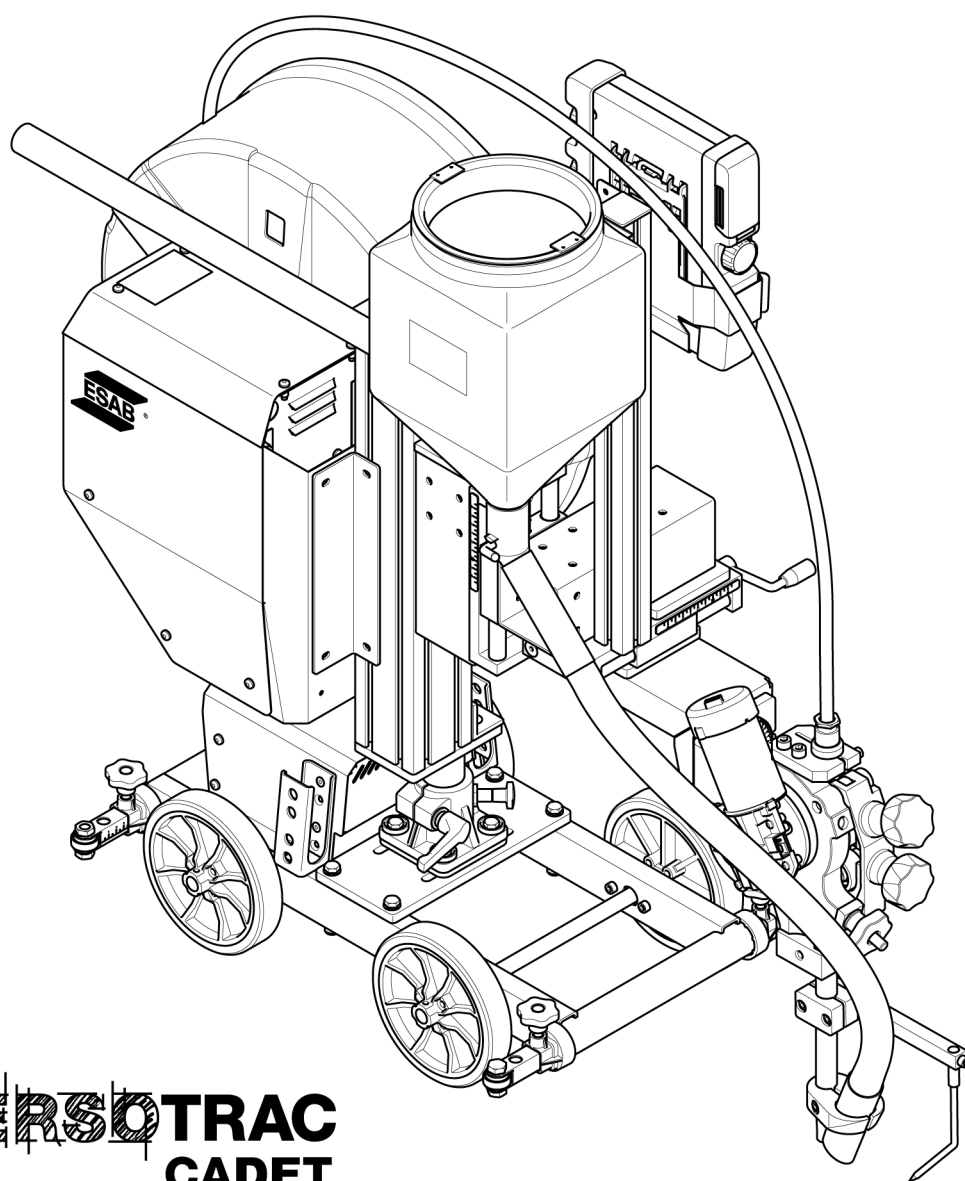


Versotrac Cadet EWT 1000

Tracteur SAW



**VERSOTRAC
CADET**

Manuel d'instructions
Traduction de la notice originale



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	SÉCURITÉ	5
1.1	Signification des symboles	5
1.2	Précautions de sécurité	5
2	INTRODUCTION	8
2.1	Méthodes de soudage	8
2.2	Soudage horizontal	8
2.3	Stabilité	8
3	CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES	9
3.1	Versotrac Cadet EWT 1000	9
4	INSTALLATION	11
4.1	Instructions pour soulever l'appareil	11
4.2	Principaux composants	12
4.2.1	Câbles de soudage	13
4.2.2	Porte-bobine	14
4.3	Raccordements	14
4.3.1	Raccordement à une source d'alimentation	15
5	FONCTIONNEMENT	16
5.1	Transport	16
5.1.1	Démontage du chariot	17
5.2	Embrayage	18
5.3	Chargement du fil de soudage	18
5.4	Remplacement du galet de dévidage	19
5.5	Remplissage avec du flux en poudre	19
5.6	Mise à niveau du tracteur vers la version 4 roues motrices	19
5.7	Panneau de commande EAC 10	22
5.7.1	Touches et molettes	22
5.7.2	Configuration initiale	23
5.7.3	Démarrage	24
5.7.4	Fenêtre Mesuré	24
5.7.5	Fenêtre Régler, source d'alimentation	25
5.7.6	Menu de soudage	25
5.8	Réglages	27
5.9	Positions de soudage	27
5.10	Brosse de référence de tension de la pièce à souder	28
5.11	Application de soudage	29
5.11.1	Version de base	30
5.11.2	Galets fous (0446 151 880)	30
5.11.3	Lampe laser (0821 440 980)	31
5.11.4	Boggie de guidage (0413 542 880)	31
5.11.5	Roues rainurées (0443 682 881)	32
5.11.6	Soudage d'angle à plat (0904 586 881)	32
6	MAINTENANCE	33
6.1	Au quotidien	33
6.2	Une fois par semaine	33
7	DÉPANNAGE	34
7.1	Versotrac Cadet EWT 1000	34
7.2	Tête de soudage	34

7.3	Unité de commande Versotrac Cadet	35
8	CODES CORRESPONDANT AUX ÉVÉNEMENTS	36
8.1	Tension CC élevée	36
8.2	Température élevée	36
8.3	Intensité de soudage faible	36
8.4	Tension de batterie faible	36
8.5	Erreur de vitesse sur un moteur (dévidage, déplacement)	36
8.6	Erreur de communication interne (alerte)	36
8.7	Erreur de communication	37
8.8	Unité déconnectée	37
8.9	Le gaz n'arrive pas	37
8.10	Intensité de soudage élevée	37
8.11	Saturation servo courant	37
8.12	Intensité de soudage élevée	37
8.13	Inductance élevée	37
8.14	Erreur de communication interne (alerte)	38
8.15	Erreur de communication	38
8.16	Saturation servo courant	38
8.17	Un moteur s'est arrêté	38
8.18	Un moteur s'est arrêté	38
8.19	Saturation servo courant	38
8.20	Tension CC élevée	38
8.21	Température élevée	38
8.22	Température élevée	39
8.23	Température élevée	39
8.24	Inductance élevée	39
8.25	Unité déconnectée	39
8.26	Erreur de vitesse sur un moteur (dévidage, déplacement)	39
8.27	Un moteur s'est arrêté	39
9	COMMANDE DE PIÈCES DE RECHANGE	41
	SCHÉMA DE CÂBLAGE	42
	NUMÉROS DE COMMANDE	43
	ACCESSOIRES	44
	PIÈCES D'USURE	47

1 SÉCURITÉ

1.1 Signification des symboles

Utilisé tout au long de ce manuel : signifie attention ! Soyez vigilant !

**DANGER !**

Signifie dangers immédiats qui, s'ils ne sont pas évités, entraîneront immédiatement de graves blessures ou le décès.

**AVERTISSEMENT !**

Signifie risques potentiels qui pourraient entraîner des blessures ou le décès.

**ATTENTION !**

Signifie dangers qui pourraient entraîner des blessures légères.

**AVERTISSEMENT !**

Avant toute utilisation, merci de lire et de comprendre le contenu du manuel d'instructions et de respecter l'ensemble des indications des étiquettes, les règles de sécurité de l'employeur ainsi que les fiches de données de sécurité (SDS).



1.2 Précautions de sécurité

Il incombe à l'utilisateur des équipements ESAB de prendre toutes les mesures nécessaires pour garantir la sécurité du personnel utilisant le système de soudage ou se trouvant à proximité. Les mesures de sécurité doivent répondre aux normes correspondant à ce type d'appareil. Le contenu de ces recommandations peut être considéré comme un complément aux règles de sécurité en vigueur sur le lieu de travail.

Toutes les opérations doivent être exécutées par du personnel spécialisé qui maîtrise le fonctionnement de l'équipement. Une utilisation incorrecte est susceptible de créer une situation anormale comportant un risque de blessure ou de dégât matériel.

1. Toute personne utilisant l'équipement devra bien connaître :
 - son utilisation
 - l'emplacement de l'arrêt d'urgence
 - son fonctionnement
 - les règles de sécurité en vigueur
 - les procédés de soudage, de découpe et autres opérations applicables à l'équipement
2. L'opérateur doit s'assurer des points suivants :
 - que personne ne se trouve dans la zone de travail au moment de la mise en service de l'équipement ;
 - que toutes les personnes à proximité de l'arc sont protégées dès l'amorçage de l'arc ou l'actionnement de l'équipement.
3. Le poste de travail doit être :
 - adapté aux besoins,
 - à l'abri des courants d'air.
4. Équipement de protection :
 - Veillez à toujours porter l'équipement de protection individuelle recommandé, tel que des lunettes de sécurité, des vêtements ignifuges et des gants de sécurité.
 - Ne portez pas de vêtements trop larges ni d'écharpes, de bracelets, de bagues, etc., pouvant s'accrocher en cours d'opération ou occasionner des brûlures.

5. Mesures de précaution :

- Vérifiez que le câble de retour est bien raccordé.
- **Seul un électricien qualifié est habilité** à intervenir sur les équipements haute tension.
- Un équipement d'extinction d'incendie adapté doit se trouver à proximité et être clairement signalé.
- N'effectuez **pas** de graissage ou d'entretien sur l'équipement pendant l'opération.



AVERTISSEMENT !

Le soudage à l'arc et la découpe sont sources de danger pour vous-même et votre entourage. Prenez les précautions nécessaires pendant le soudage et la découpe.



DÉCHARGE ÉLECTRIQUE - Danger de mort

- Installer l'équipement et assurer sa mise à la terre conformément au manuel d'instructions.
- Ne pas toucher des électrodes ou des pièces électriques sous tension à main nue ou avec des gants ou des vêtements humides.
- Portez une tenue isolante et isolez la zone de travail.
- Faire en sorte de travailler dans une position sûre.



CHAMPS ÉLECTRIQUES ET MAGNÉTIQUES - Nocifs

- Les soudeurs équipés de stimulateurs cardiaques doivent consulter leur médecin avant d'effectuer le soudage. Les CEM peuvent interférer avec certains stimulateurs cardiaques.
- L'exposition aux CEM peut avoir d'autres effets inconnus sur la santé.
- Les soudeurs doivent suivre la procédure suivante pour minimiser l'exposition aux CEM :
 - Acheminez l'électrode et les câbles de travail du même côté de votre corps. Sécurisez-les avec du ruban adhésif, si possible. Ne vous placez pas entre la torche et les câbles de travail. N'enroulez jamais la torche ou le câble de travail autour de votre corps. Maintenez la source d'alimentation de soudage et les câbles le plus à l'écart possible de votre corps.
 - Connectez le câble de travail à la pièce à souder, aussi près que possible de la zone à souder.



FUMÉES ET GAZ - Nocifs

- Éloigner le visage des fumées de soudage.
- Installer un système de ventilation ou d'évacuation au niveau de l'arc, ou les deux, pour évacuer les émanations et les gaz de la zone respirable et de la zone de travail en général.



RADIATIONS LUMINEUSES DE L'ARC - Danger pour les yeux et la peau

- Protégez-vos yeux et votre peau. Utiliser un écran de soudeur et des verres filtrants appropriés et porter des vêtements de protection.
- Protéger les personnes voisines des effets dangereux de l'arc par des rideaux ou des écrans protecteurs.



BRUIT - Le niveau élevé de bruit peut altérer les facultés auditives.

Utilisez une protection d'oreilles ou toute protection auditive similaire.



PIÈCES MOBILES - Peuvent provoquer des blessures

- Maintenez l'ensemble des portes, panneaux, dispositifs de protection et caches fermés et fixés en place.
- Assurez-vous que seules des personnes qualifiées déposent les caches en vue de la maintenance et du dépannage, si nécessaire.
- Maintenez les mains, cheveux, vêtements amples et outils à l'écart des pièces mobiles.
- Reposez les panneaux ou les caches et fermez les portes une fois l'entretien terminé et avant de démarrer l'unité.



RISQUE D'INCENDIE

- Les étincelles peuvent provoquer un incendie. S'assurer qu'il n'y a pas de matières inflammables à proximité.
- N'utilisez pas sur réservoirs fermés.



SURFACE CHAUDE - Pièces brûlantes

- Ne pas toucher les pièces à mains nues.
- Laisser refroidir avant toute intervention sur l'équipement.
- La manipulation de pièces chaudes nécessite l'utilisation d'outils appropriés et/ou de gants de soudage isolés pour éviter toute brûlure.



ATTENTION !

Ce produit est exclusivement destiné au soudage à l'arc.



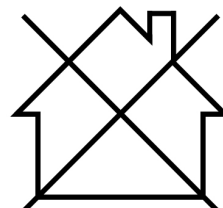
AVERTISSEMENT !

N'utilisez pas le générateur pour dégeler des canalisations.



ATTENTION !

Les équipements de classe A ne sont pas conçus pour un usage résidentiel avec une alimentation secteur à basse tension. Dans ces lieux, garantir la compatibilité électromagnétique des équipements de classe A devient difficile, dû à des perturbations par conduction et par rayonnement.



REMARQUE !

Jetez votre équipement électronique dans les centres de recyclage agréés !

Conformément à la Directive européenne 2012/19/EC relative aux déchets d'équipements électriques et électroniques et à sa transposition dans la législation nationale en vigueur, les équipements électriques et/ou électroniques parvenus en fin de vie doivent être confiés à un centre de recyclage agréé.

En tant que responsable de l'équipement, il est de votre responsabilité d'obtenir les informations nécessaires sur les centres de recyclage agréés.

Pour plus d'informations, contactez votre fournisseur ESAB le plus proche.



ESAB propose à la vente toute une gamme d'accessoires de soudage et d'équipements de protection personnelle. Pour obtenir des informations sur les commandes, merci de contacter votre distributeur ESAB ou de consulter notre site Web.

2 INTRODUCTION

Le **tracteur de soudage Versotrac Cadet EWT 1000** est conçu pour le **soudage à l'arc submergé (SAW)** des joints d'angle et aboutés.

Toutes les autres applications sont interdites.

L'équipement doit être combiné avec une source d'alimentation numérique ESAB **LAF xxx1**, **TAF xxx1** ou **Aristo 1000**.

2.1 Méthodes de soudage

SAW

Le cordon de soudure est protégé par un cache de flux pendant la soudure.

2.2 Soudage horizontal

Le produit décrit dans ce manuel est conçu pour le soudage horizontal. Le tracteur de soudage peut être utilisé pour le soudage d'angle à plat lors du soudage d'un joint d'angle incliné avec le kit de soudage d'angle à plat en option.



REMARQUE !

Ne pas utiliser le **Versotrac Cadet EWT 1000** pour des travaux de soudage sur des plans inclinés.

Ne pas souder sur les surfaces présentant une inclinaison supérieure à 3° (>5 cm/m) pour éviter les risques de défauts de soudure causés par la grande quantité de métal fondu dans le bain de fusion.

2.3 Stabilité



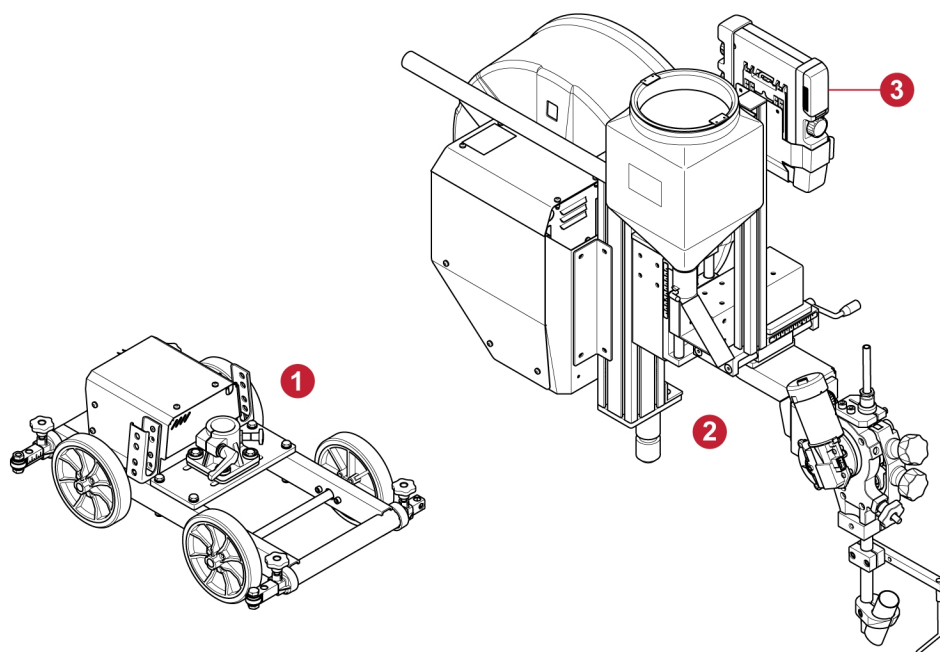
REMARQUE !

Toujours vérifier la stabilité de l'équipement de soudage avant de souder.

Le Versotrac Cadet EWT 1000 est conçu pour être flexible et couvrir de nombreuses applications de soudage et configurations différentes. La stabilité peut être améliorée en déplaçant le support de pilier sur le côté, en modifiant la position du réservoir de flux, etc.

3 CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

3.1 Versotrac Cadet EWT 1000



1. Chariot tracteur
2. Porte-bobine, colonne et tête de soudage
3. EAC 10, commande pendante

Versotrac Cadet EWT 1000	
Tension d'alimentation	60 V CC ou 42 V CA, 50/60 Hz
Puissance max. requise	900 VA
Vitesse de déplacement	0,1-2,0 m/min (0,3-6,6 pieds/min)
Couple de freinage du moyeu de frein	1,5 Nm (13,3 po- lb)
Rayon de rotation minimum pour le soudage circulaire	
Diamètre intérieur de la pièce	3 000 mm (9 pieds 10,11 po)
Diamètre extérieur de la pièce, quatre roues	3 900 mm (12 pieds 9,54 po)
Diamètre minimum du tuyau pour le soudage de joint interne	1 100 mm (3 pieds 7,31 po)
Poids maximum du fil	30 kg (66 lb)
Poids, fils et flux exclus	65 kg (143,3 lb)
Humidité relative de l'air	Max. 95%
Température de fonctionnement	-10 à +40 °C (-14 à +104 °F)
Température de stockage	-20 à +55 °C (-4 à +131 °F)
Température de surface maximale sur l'objet soudé (roue)	150 °C
Classification EMC	Classe A
Classe de protection	IPXX

Tête de soudage	
Tension d'alimentation	42 V CC
Charge admissible à 100 %	1000 A
Dimensions du fil	
Fe plein simple	1,6-4,0 mm (0,06-0,15 po)
SS plein	1,6-3,2 mm (0,06-0,12 po)
Vitesse de dévidage maximale (fil de ≤ 4 mm)	9,0 m/min (29,5 pieds/min)
Couple de freinage du moyeu de frein	1,5 Nm (13,3 po- lb)
Volume de trémie à flux	6 l
Classification EMC	Classe A

4 INSTALLATION

L'installation doit être confiée à un professionnel.



AVERTISSEMENT !

Attention aux pièces en mouvement qui peuvent provoquer des blessures.



ATTENTION !

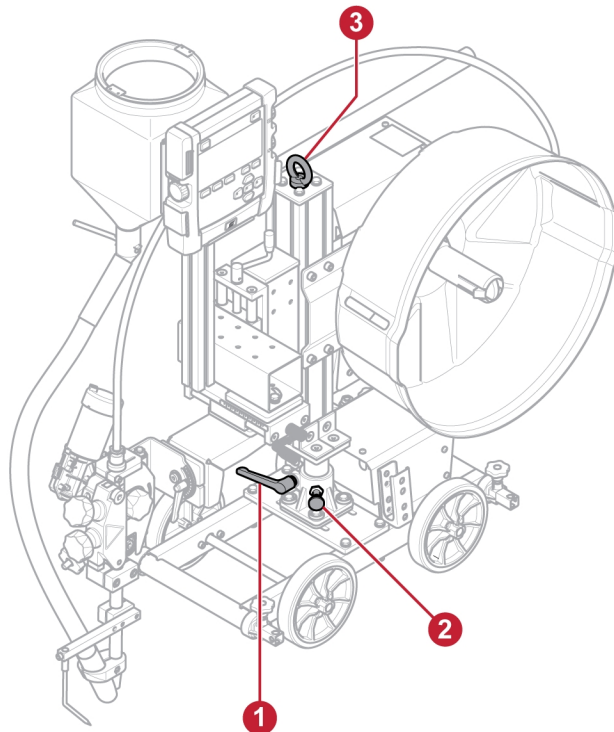
Ce produit est conçu pour un usage industriel. En environnement domestique, il est susceptible de provoquer des interférences radio. Il incombe à l'utilisateur de prendre les mesures qui s'imposent.

4.1 Instructions pour soulever l'appareil



AVERTISSEMENT !

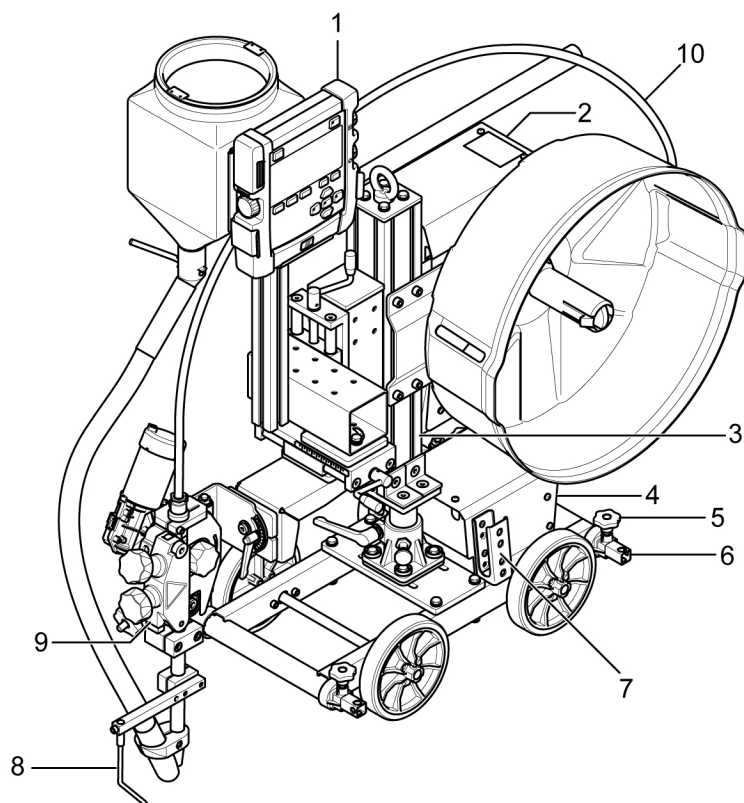
Le tracteur de soudage doit être levé à l'aide de l'anneau de levage (3).



- Débrancher la source d'alimentation et retirer tous les consommables (flux et fil de soudage).
- Débrancher et retirer les câbles de soudage du tracteur de soudage. Les câbles de soudage ne doivent pas être levés avec le tracteur.
- S'assurer que la colonne est en position verrouillée (1 et 2), dirigée vers l'avant comme indiqué sur l'illustration.

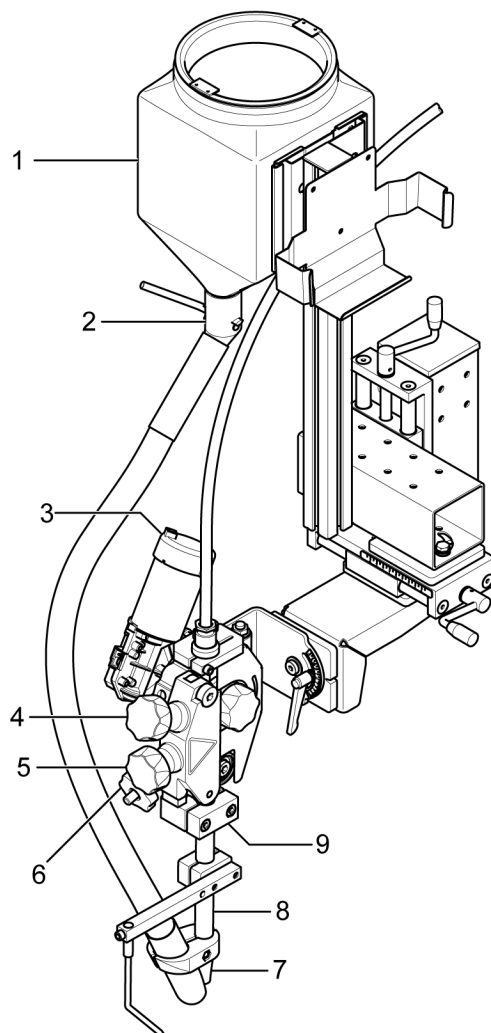
4.2 Principaux composants

Tracteur de soudage Versotrac Cadet EWT 1000



- | | |
|--------------------------------------|---------------------|
| 1. EAC 10 Commande pendante | 6. Rail |
| 2. Unité de commande Versotrac Cadet | 7. Support de câble |
| 3. Colonne | 8. Tige de guidage |
| 4. Chariot tracteur | 9. Tête de soudage |
| 5. Blocage de rail | 10. Porte-fil |

Tête de soudage



- | | |
|------------------------------------|--|
| 1. Trémie à flux | 6. Fonction de mémorisation du redresseur de fil |
| 2. Vanne de flux | 7. Embout de contact |
| 3. Moteur du dévidoir | 8. Tube de contact |
| 4. Rouleau de pression du dévidoir | 9. Connexion du courant de soudage |
| 5. Redresseur de fil | |

4.2.1 Câbles de soudage

Utiliser un nombre différent de câbles de soudage en fonction des différents courants de soudage :

Jusqu'à 500 A	un câble de 120 mm ²
500 - 1000 A	deux câbles de 120 mm ²

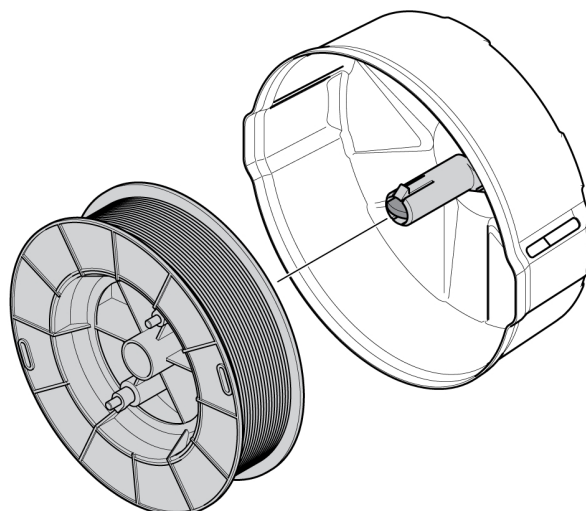


REMARQUE !

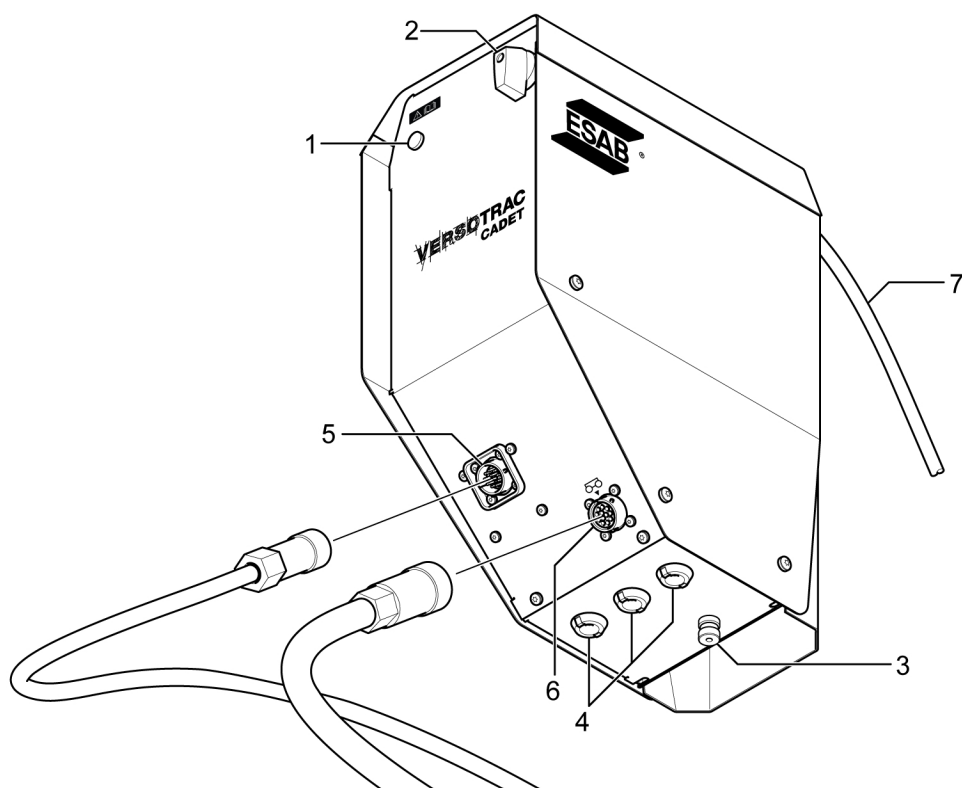
Avec deux configurations de câbles de soudage, installer les câbles de soudage à proximité les uns des autres en parallèle, mais ne pas les enrouler.

4.2.2 Porte-bobine

Monter le tambour de fil sur le moyeu de frein dans le porte-bobine.

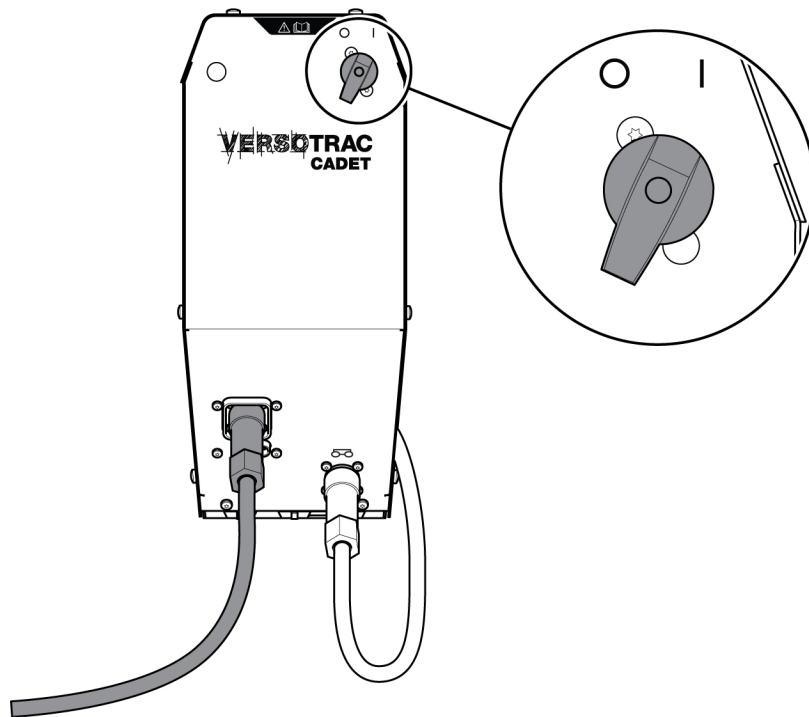


4.3 Raccordements



- | | |
|---|---------------------------------------|
| 1. Indicateur Marche/Arrêt | 5. Raccordement source d'alimentation |
| 2. Interrupteur Marche/Arrêt | 6. Raccordement chariot tracteur |
| 3. Brosse de référence de tension de la pièce à souder de raccord | 7. Câble vers commande pendante |
| 4. Entrées de câble accessoire | |

4.3.1 Raccordement à une source d'alimentation



Brancher le câble d'interconnexion au connecteur.

Le câble d'interconnexion entre la source d'alimentation ESAB avec bus CAN et l'unité de commande Verotrac Cadet est disponible comme accessoire en différentes longueurs.

Les sources d'alimentation avec bus CAN ESAB sont LAF xxx1, TAF xxx1 et Aristo® 1000.

Pour de plus amples informations sur le raccordement de la source d'alimentation de soudage, voir le mode d'emploi correspondant.

Toujours utiliser une protection anti-poussière sur les liaisons où aucun câble n'est connecté.

5 FONCTIONNEMENT

**ATTENTION !**

Lisez attentivement le mode d'emploi avant d'installer et d'utiliser le matériel.



Les règles de sécurité générale relatives à la manipulation de l'équipement sont indiquées dans le chapitre « Sécurité » de ce manuel. Lisez entièrement ce chapitre avant de commencer à utiliser l'équipement !

**REMARQUE !**

Déplacer l'équipement par la poignée prévue à cet effet. Ne jamais tirer les câbles.

**REMARQUE !**

Le tracteur est fourni avec une sangle. Il peut être utilisé pour récupérer les câbles de soudage derrière le tracteur.

5.1 Transport

Il est possible de transporter le **tracteur de soudage Versotrac Cadet EWT 1000** en suivant les instructions de la section « Instructions de levage ».

**REMARQUE !**

S'assurer que la tête de soudage est refroidie avant le transport.

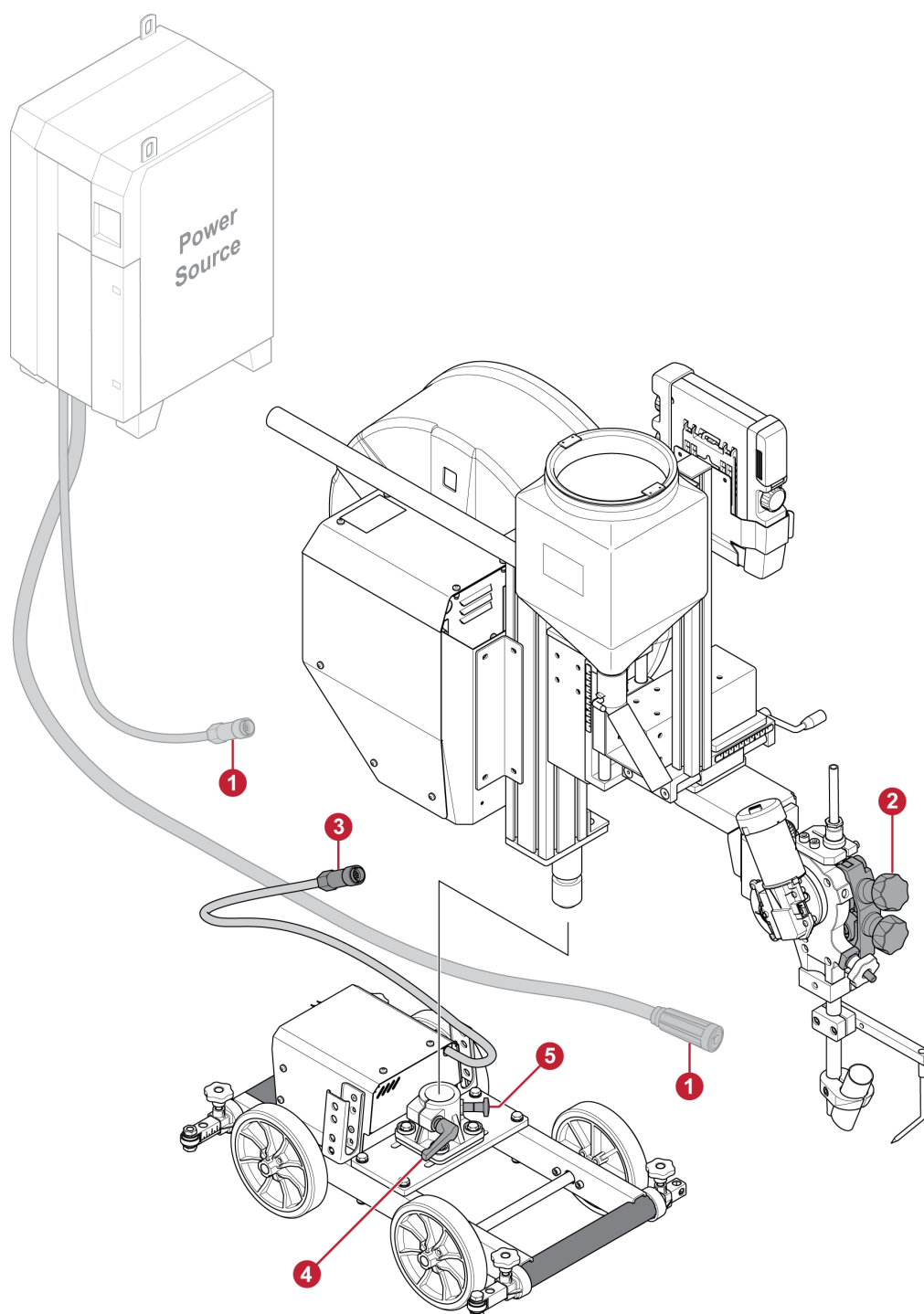
- 1) Éteindre et débrancher la source d'alimentation. Débrancher les câbles de la tête de soudage et du chariot tracteur (1). Retirer les câbles du tracteur de soudage.

**REMARQUE !**

Si la source d'alimentation est débranchée sans mise hors tension préalable, l'arrêt d'urgence de la source d'alimentation peut être activé.

- 2) Retirer le fil du dévidoir et de la gaine (2).

3) Retirer la bobine de fil.

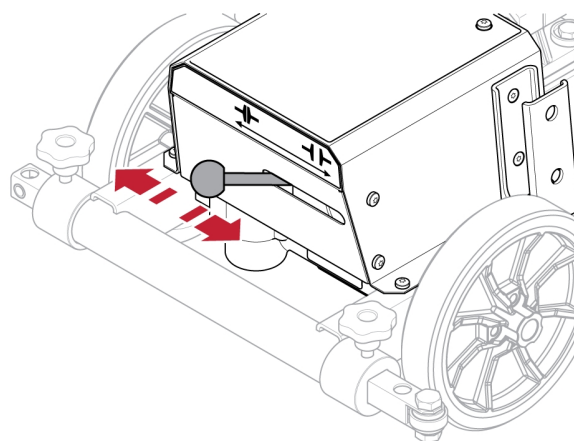


5.1.1 Démontage du chariot

- 1) S'assurer que la colonne est positionnée au milieu du chariot tracteur.
- 2) Débrancher le câble (3) entre le chariot tracteur et l'unité de commande
- 3) Déverrouiller la rotation de colonne avec la poignée (4). Tourner jusqu'à la butée. Tirer (5) et tourner de quelques degrés de plus.

5.2 Embrayage

Utiliser le bouton d'embrayage à l'arrière du chariot tracteur pour verrouiller et déverrouiller les roues du moteur. Les roues sont engagées avec le moteur lorsque la position est verrouillée.



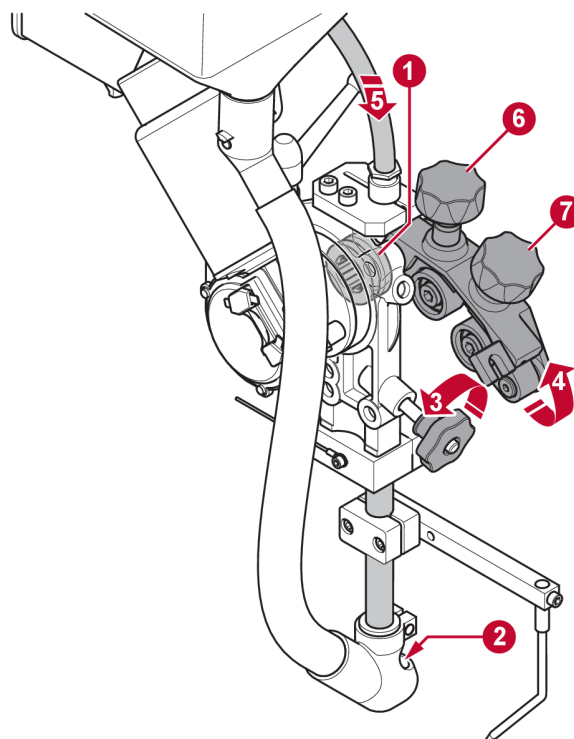
5.3 Chargement du fil de soudage



REMARQUE !

Le diamètre de rainure respectif des galets de dévidage (D) figure sur le côté du galet.

1. Éteindre l'unité de commande du Versotrak Cadet à l'aide de l'interrupteur Marche/Arrêt.
2. Vérifier que le galet de dévidage (1) et la tuyère de contact (2) ont la bonne dimension pour le fil de soudage choisi.
3. Tourner le bouton (3) pour dégager le redresseur de fil.
4. Soulever le redresseur de fil avec la mémoire (4). Il n'y aura pas de changement dans les paramètres.
5. Faire passer le fil de soudage (5) dans la tuyère de contact.
6. Abaisser le redresseur de fil avec la mémoire (4) dans sa position d'origine. Verrouiller en tournant complètement le bouton (3).
7. Éteindre l'unité de commande du Versotrak Cadet et sélectionner le fil de soudage lorsque vous y êtes invité à l'écran.
8. Avec le panneau de commande EAC 10 : faire passer le fil de soudage à travers la tuyère de contact jusqu'à ce qu'il soit visible sous la tuyère.
9. Si nécessaire, régler la pression d'alimentation du fil à l'aide du bouton (6).
10. Si nécessaire, régler la rectitude du fil à l'aide du bouton (7).



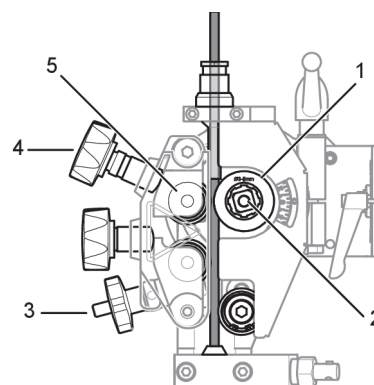
REMARQUE !

Ne pas serrer le bouton de pression d'alimentation (6) de manière excessive. Cela peut provoquer une surchauffe du dévidoir.

5.4 Remplacement du galet de dévidage

1. Relâcher le bouton (3).
2. Relâcher la manette (2).
3. Remplacer le galet de dévidage (1).

Sur les galets de dévidage figurent leurs tailles de fils respectives.



5.5 Remplissage avec du flux en poudre

1. Fermer la vanne de flux (1) sur la trémie à flux.
2. Retirer le cyclone en option du récupérateur de flux, le cas échéant.
3. Remplir avec le flux en poudre.

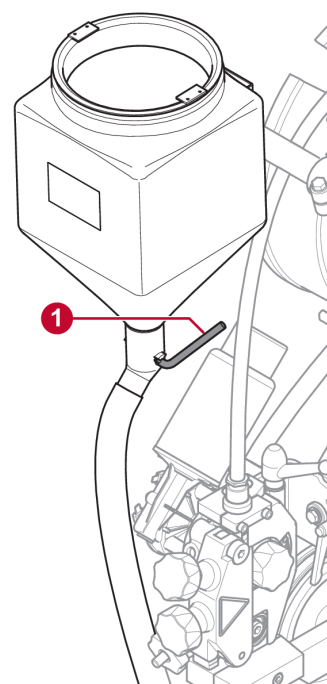


REMARQUE !

Le flux en poudre doit être sec. N'utiliser du flux en poudre préchauffé que lorsque la trémie à flux est conçue pour cela.

4. Positionner le tube de flux sans le tordre.
5. Régler la hauteur de la tuyère de flux au-dessus de la soudure afin de délivrer la quantité de flux appropriée.

La couverture du flux doit être suffisante afin d'éviter la pénétration de l'arc.



5.6 Mise à niveau du tracteur vers la version 4 roues motrices

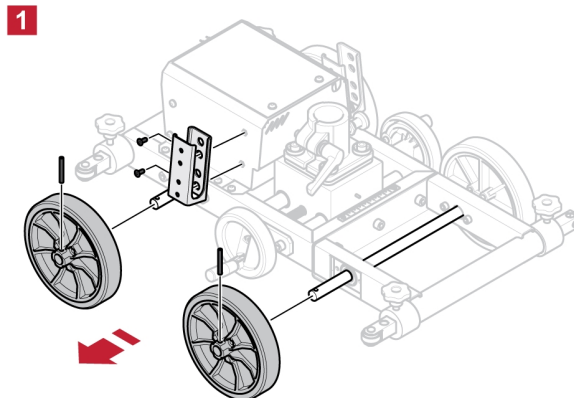


REMARQUE !

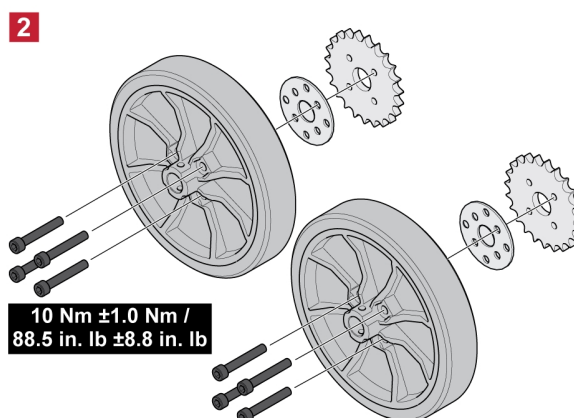
Les images suivantes peuvent différer de la version Cadet du tracteur. Elles sont toutefois fiables pour les instructions de manipulation de l'équipement.

Depuis mi 2025, tous les Versotrac Cadet EWT 1000 sont équipés de 4 roues motrices. Ce kit de mise à niveau avec réf. 0910 053 880 est destiné aux anciens tracteurs 2 roues motrices, réf. 0910 944 880.

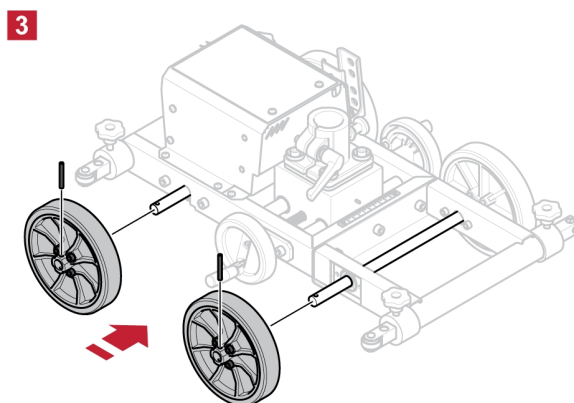
1. Démonter le tracteur de soudage conformément aux instructions du chapitre « Démontage du chariot ».
2. Déposer le support de câble et les roues maintenues par les goupilles élastiques d'un côté.



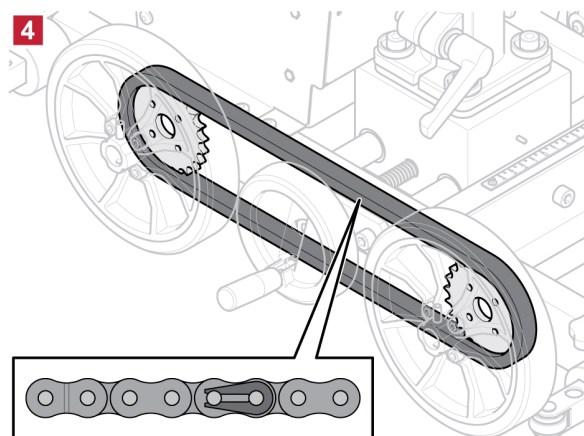
3. Monter l'entretoise et les pignons sur les roues à l'aide des vis fournies.



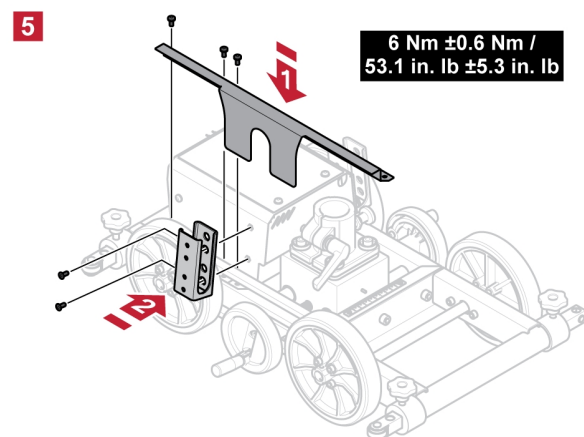
4. Monter les roues sur les arbres et les bloquer en position à l'aide des goupilles élastiques.



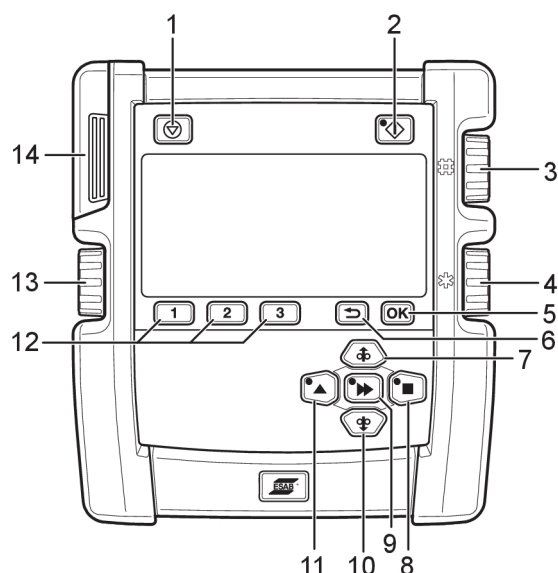
5. Placer la chaîne sur les pignons et la bloquer avec le verrou de chaîne.



6. Monter la protection de chaîne et le support de câble à l'aide des boulons fournis.



5.7 Panneau de commande EAC 10

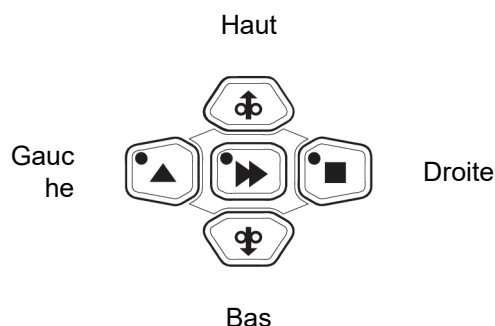


- | | |
|---|--|
| 1. Arrêt du soudage | 8. Direction du mouvement de translation manuelle |
| 2. Démarrage du soudage | 9. Mouvement rapide |
| 3. Courant de soudage / Vitesse, équilibre de dévidage* | 10. Dévidage manuel vers le bas |
| 4. Tension de l'arc / Tension de décalage* | 11. Direction du mouvement de translation manuelle |
| 5. Ok / Menu Réglage | 12. Mémoire 1, 2, 3 / Touches logicielles |
| 6. Précédent | 13. Vitesse de déplacement / fréquence* |
| 7. Dévidage manuel vers le haut | 14. Connexion USB |

*Uniquement avec Aristo® 1000 en mode CA.

5.7.1 Touches et molettes

Les boutons sont utilisés pour Haut, Bas, Droite, Gauche et Valider (bouton du milieu) lors de la configuration et du réglage.



Arrêt du soudage (1). Arrête tous les mouvements de translation, tous les moteurs et le courant de soudage.



Démarrage du soudage (2). Le voyant s'allume lorsque le soudage est en cours.



Le bouton **OK** (5) permet de valider un choix.



Le bouton **Retour** (6) permet de revenir en arrière d'une étape dans le menu.



Appuyer sur le bouton de **Dévidage manuel vers le haut** (7) pour faire avancer le fil vers le haut. La fonction est active tant que le bouton est maintenu enfoncé.



Appuyer sur le bouton de **Mouvement de translation** (8) pour avancer dans la direction de soudage, à l'endroit où le symbole est indiqué sur l'équipement de soudage.



Le bouton **Mouvement rapide** (9) est utilisé en association avec d'autres boutons pour augmenter la vitesse. Appuyer sur le bouton pour activer le mouvement rapide puis appuyer sur le bouton de dévidage manuel (7, 10) ou de mouvement de translation (8, 11). Le voyant sur le bouton de mouvement rapide est allumé lorsque le mouvement rapide est activé. Appuyer à nouveau pour désactiver le mouvement rapide.

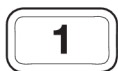
Lors de la configuration, il est possible de confirmer et d'enregistrer une valeur et de revenir à l'écran précédent en utilisant le bouton de mouvement rapide.



Appuyer sur le bouton de **Dévidage manuel vers le bas** (10) pour faire avancer le fil vers le bas. La fonction est active tant que le bouton est maintenu enfoncé.



Appuyer sur le bouton de **Mouvement de translation** (11) pour avancer dans la direction de soudage, à l'endroit où le symbole est indiqué sur l'équipement de soudage.



Trois mémoires de données de soudage différentes peuvent être stockées par tête de soudage dans la mémoire du panneau de commande à l'aide des touches logicielles 1, 2 et 3 (12). Les touches logicielles ont également des fonctions diverses selon le menu en cours d'utilisation. La fonction actuelle est indiquée par le texte affiché sur la ligne inférieure à l'écran.



Le bouton de courant de soudage / vitesse/équilibre de dévidage¹ (3) permet d'augmenter ou de diminuer les valeurs paramétrées.



Le bouton de tension de l'arc / tension de décalage¹ (4) permet d'augmenter ou de diminuer les valeurs paramétrées.



Le bouton de vitesse/fréquence de déplacement¹ (13) permet d'augmenter ou de diminuer les valeurs paramétrées.

¹ Uniquement avec Aristo® 1000 en mode CA.

5.7.2 Configuration initiale

Au premier démarrage après la livraison, après une mise à jour du programme et une réinitialisation, le panneau de commande requiert une configuration initiale. La configuration initiale démarre automatiquement.

La configuration initiale peut également être lancée en maintenant la touche **OK** enfoncée pendant le démarrage, tandis que le logo ESAB s'affiche.

Il est possible pour un utilisateur autorisé de modifier la configuration dans le menu **PARAMÈTRES GÉNÉRAUX**.

- 1) Sélectionner la langue à l'aide des boutons Haut/Bas/Droite/Gauche. Confirmer en appuyant sur **OK** ou sur le bouton du milieu.
- 2) Sélectionner l'unité de mesure à l'aide des boutons Droite/Gauche. Confirmer en appuyant sur **OK** ou sur le bouton du milieu.
- 3) Régler la date à l'aide des boutons Haut/Bas. Changer l'année, le mois et le jour à l'aide des boutons Droite/Gauche. Confirmer en appuyant sur **OK** ou sur le bouton du milieu.

- 4) Régler l'heure à l'aide des boutons Haut/Bas. Changer les heures et les minutes à l'aide des boutons Droite/Gauche. Confirmer en appuyant sur **OK** ou sur le bouton du milieu.
- 5) Sélectionner le type de fil à l'aide des boutons Haut/Bas. Confirmer en appuyant sur **OK** ou sur le bouton du milieu.
- 6) Sélectionner la dimension de fil à l'aide des boutons Haut/Bas. Confirmer en appuyant sur **OK** ou sur le bouton du milieu.
- 7) Après la configuration initiale, le panneau de commande continue vers le menu **RÉGLER**.

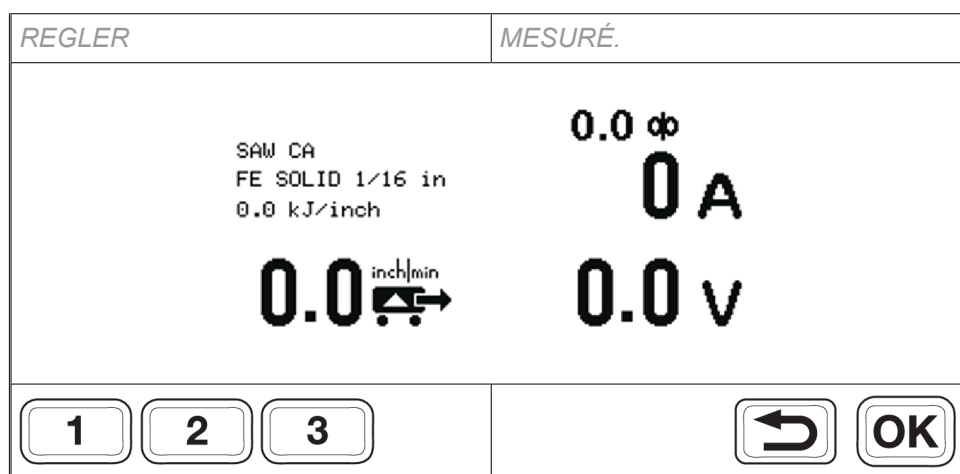
5.7.3 Démarrage



- 1) La version du logiciel s'affiche sur le panneau de commande au démarrage.
- 2) Le type de fil et la dimension de fil précédemment sélectionnés sont affichés. Appuyer sur n'importe quel bouton pendant 7 secondes pour ouvrir le menu. Sélectionner le type de fil et la dimension de fil à l'aide des boutons Haut/Bas et OK.

Si vous n'appuyez sur aucun bouton, le panneau de commande continue vers le menu **RÉGLER** sans aucune modification du type de fil ou de la dimension de fil.

5.7.4 Fenêtre Mesuré



La fenêtre **MESURÉ** affiche les valeurs mesurées au cours du soudage. Les informations affichées sur l'écran dépendent de la méthode de soudage choisie.

L'écran affiche des informations regroupées en quatre parties :

Méthode, fil, entrée de chaleur	Ampérage
Vitesse de déplacement	Tension



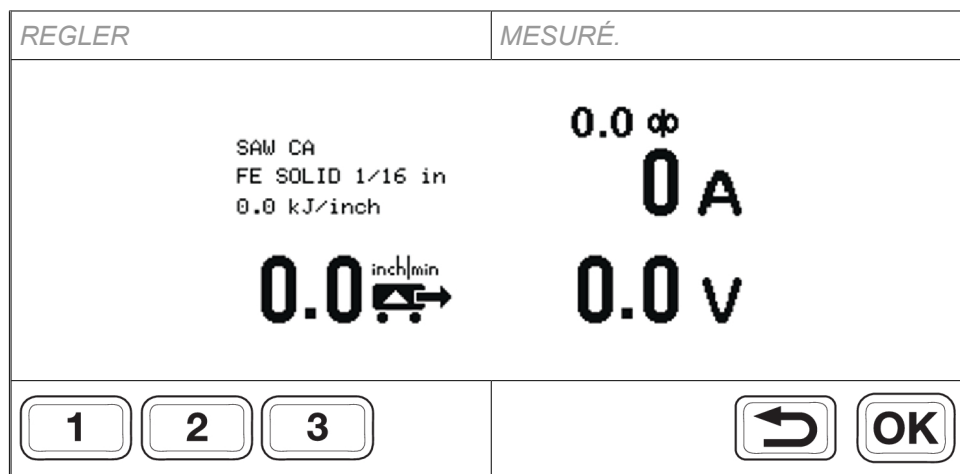
Une pression rapide sur le bouton **OK** lorsqu'une source d'alimentation CA est connectée ouvre la fenêtre des paramètres CA. Une pression longue sur le bouton **OK** ouvre la fenêtre des paramètres du **MENU SOUDAGE**.

Tourner n'importe quel bouton après l'arrêt de la soudure pour ouvrir la fenêtre **RÉGLER**. Les valeurs s'affichent et la fenêtre **RÉGLER** reste ouverte.



Une pression rapide sur les touches 1, 2 ou 3 récupère l'emplacement de mémoire correspondant. La fenêtre **RÉGLER** s'ouvre et les valeurs s'affichent.

5.7.5 Fenêtre Régler, source d'alimentation



La fenêtre **RÉGLER** sert à modifier les paramètres de soudage et à enregistrer les paramètres sur les emplacements de mémoire à l'aide des touches 1, 2 et 3.

Tourner n'importe quel bouton pendant la soudure pour ouvrir la fenêtre **RÉGLER** à partir de la fenêtre **MESURÉ**. Les valeurs s'affichent pendant 2 secondes avant de revenir à la fenêtre **MESURÉ**, sauf si des réglages sont effectués.

Si la fenêtre **RÉGLER** est ouverte sans soudure en cours, elle reste active. Lorsque le soudage commence, la fenêtre **MESURÉ** est activée.

Modifier les paramètres de soudage à l'aide du bouton à côté de la valeur affichée à l'écran. Il est possible d'enregistrer les paramètres pour un accès facile.



Une pression rapide sur les touches 1, 2 ou 3 affiche les paramètres de la mémoire de données de soudage enregistrés, définit la valeur et affiche à nouveau la fenêtre **MESURÉ**. Le numéro de mémoire de données de soudage en cours d'utilisation est indiqué dans l'onglet **RÉGLER** et également avec une barre au-dessus de la touche avec le numéro correspondant.



Avec une source d'alimentation CA : une pression rapide sur le bouton **OK** ouvre la fenêtre **PARAMÈTRES CA**.



Une pression longue sur le bouton **OK** ouvre la fenêtre **MENU SOUDAGE**. Revenir en arrière en appuyant sur le bouton Retour.

5.7.6 Menu de soudage



Lorsque l'une des fenêtres **RÉGLER** ou **MESURÉ** s'affiche, appuyer longuement sur **OK** pour ouvrir le **MENU SOUDAGE** étendu.

Les informations affichées à l'écran dépendent du niveau d'autorisation, de la source d'alimentation connectée et de la tête de soudage. Le niveau d'autorisation est indiqué par une icône dans le coin supérieur droit de l'écran.

Exemple de menu de soudage pour Aristo® 1000 CA/CC

	<i>MENU DE SOUDAGE.</i>		
	<i>MÉTHODE</i>	CC+	
	<i>TYPE DE RÉGULATION</i>	CA	
	<i>TYPE DE DÉMARRAGE</i>	DIRECT	
	<i>TEMPS DE REMPLISSAGE DE CRATÈRE</i>	0,0 s	
	<i>TEMPS DE REMONTÉE DE L'ARC</i>	0,50 s	

Exemple de menu de soudage pour soudage SAW avec LAF ou TAF

	<i>MENU DE SOUDAGE.</i>		
	<i>TYPE DE RÉGULATION</i>	CA	
	<i>TYPE DE DÉMARRAGE</i>	DIRECT	
	<i>TEMPS DE REMPLISSAGE DE CRATÈRE</i>	0,0 s	
	<i>TEMPS DE REMONTÉE DE L'ARC</i>	0,7 s	



Sélectionner le *MENU SOUDAGE* en appuyant sur le bouton Droite.



Sélectionner une ligne du menu à l'aide des boutons Haut/Bas et appuyer sur OK ou valider avec le bouton du milieu.



Définir une valeur numérique à l'aide du bouton de Tension de l'arc / Tension de décalage (4). D'autres valeurs sont sélectionnées à l'aide des boutons Haut et Bas.



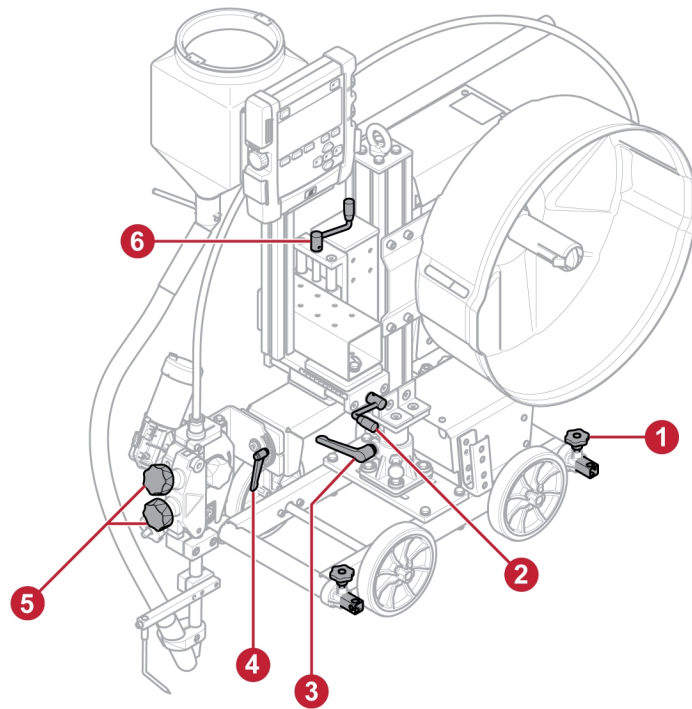
Appuyer sur OK ou sur le bouton du milieu pour confirmer et revenir au niveau du menu précédent. La nouvelle valeur s'affiche.



Revenir au niveau du menu précédent SANS paramètres modifiés à l'aide des boutons Retour ou Gauche.



5.8 Réglages



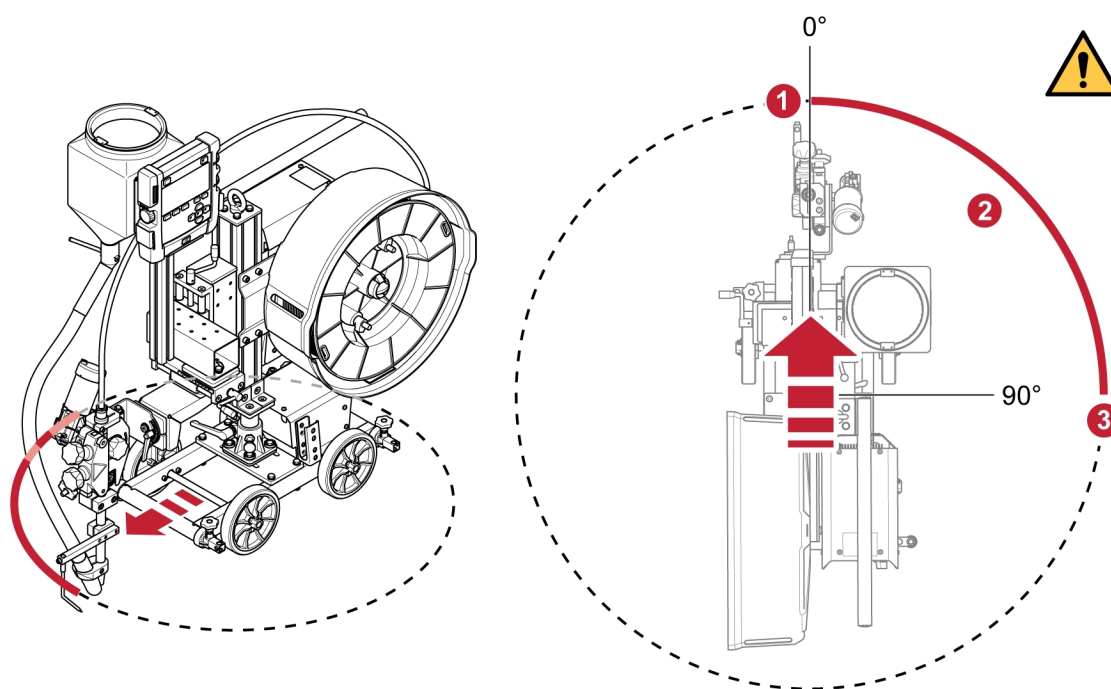
- 1) Régler la distance du dispositif de galet de guidage, à l'avant et à l'arrière de tracteur de soudage.
- 2) Régler la position horizontale/transversale de la glissière, voir l'échelle à côté de la glissière.
- 3) Régler l'angle de rotation de la colonne.
- 4) Régler l'angle de rotation de la tête de soudage, voir l'échelle à côté de la poignée.
- 5) Régler la pression du fil.
- 6) Réglage vertical de la tête de soudage, voir l'échelle à côté de la glissière.

5.9 Positions de soudage

Il est possible de régler et modifier les angles de la tête de soudage et d'autres pièces telles que le réservoir de flux et la commande pendante. Vous trouverez ci-dessous des conseils sur le réglage de l'angle de la tête de soudage.

Pour tirer le meilleur parti de ce tracteur, il est important de vérifier les éléments suivants :

- La glissière horizontale peut être croisée à tout moment, de sorte que la tête de soudage peut être facilement réglée avant et pendant le soudage.
- La position du manchon permet au fil de passer dans le redresseur dans le bon angle.

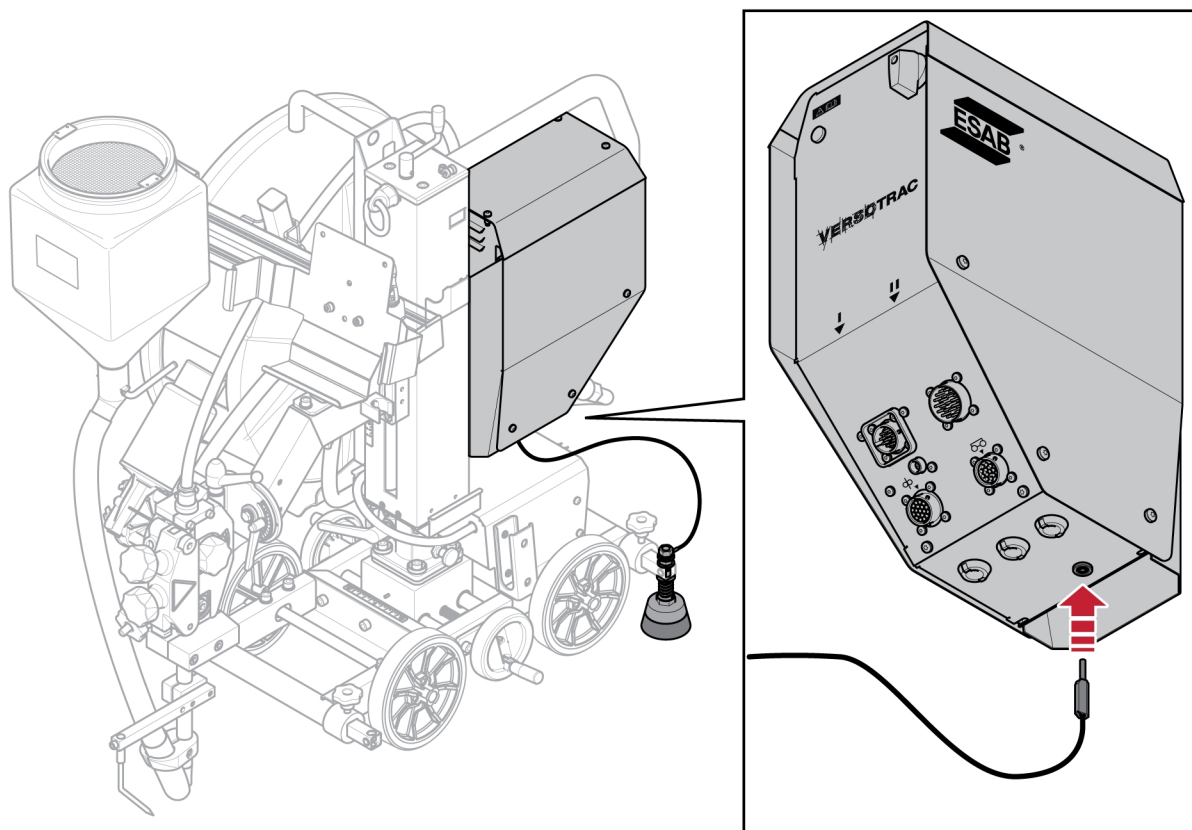


- 1) Position de la tête de soudage devant le tracteur : la tête de soudage est en position centrale telle que lors de la livraison.
- 2) Position de la tête de soudage entre 0 et 90° : utiliser les deux réglages situés en haut et en dessous de la glissière horizontale pour déplacer la tête de soudure entre 0 et 90°. S'assurer que la glissière horizontale est transversale et que le manchon est dans la bonne position.
- 3) Position de la tête de soudage sur le côté du tracteur : en tournant le réglage du haut sur la glissière horizontale de 90° et en tournant le réglage sous la glissière horizontale de 90°, la glissière horizontale transversale et le manchon seront dans la bonne position, de manière à ce que l'angle droit soit situé dans le redresseur de fil.

5.10 Brosse de référence de tension de la pièce à souder

Le Versotrak offre une autre référence de tension de la pièce à souder via la brosse installée. La brosse de référence de tension de la pièce à souder fournit une référence de tension de la pièce à souder stable pour le générateur de soudage. La solution élimine efficacement les perturbations dans les câbles de mesure de la tension de l'arc en fournissant un arc de soudage plus stable.

Il s'agit de la solution recommandée pour la référence de la pièce à souder lors du soudage avec une source d'alimentation CA avec le Versotrak.



Monter la brosse de référence de tension de la pièce à souder sur l'un des rails.

Connecter le câble à l'entrée de référence de tension de la pièce à souder sur l'unité de commande.



REMARQUE !

Le câble de commande 0446 146 880-885 est nécessaire entre l'unité de commande et la source d'alimentation. Voir le chapitre « ACCESSOIRES ».

5.11 Application de soudage

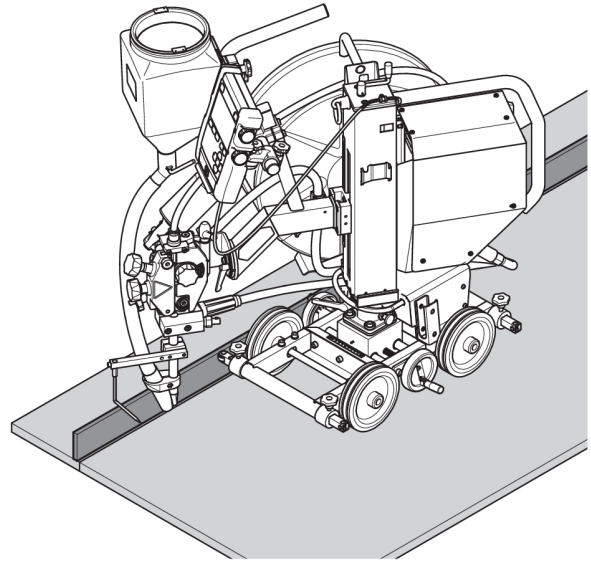


REMARQUE !

Les images suivantes peuvent différer de la version Cadet du tracteur. Elles sont toutefois fiables pour les instructions de manipulation de l'équipement.

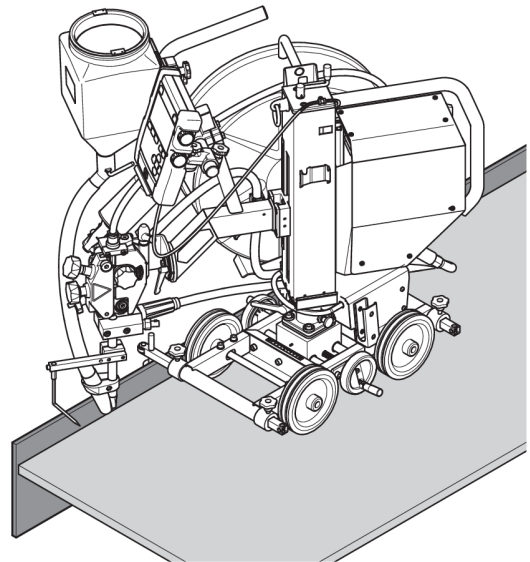
5.11.1 Version de base

Versotrac Cadet EWT 1000 en version de base avec dispositif de galet de guidage. Cela positionne le tracteur de soudage correctement le long des soudures d'angle avec les roues motrices placées dans un angle d'environ $0,5-1^\circ$ en direction de la plaque verticale et avec le galet de guidage le long d'un guide parallèle au joint de soudure. Le guide peut être une partie de la pièce à souder ou un rail de guidage séparé qui a été aligné parallèlement au joint de soudure. Soudage d'angle circulaire. Le tracteur de soudage suit le joint de soudure à l'aide du dispositif de bras de guidage de base. Rayon minimum 3,9 m.



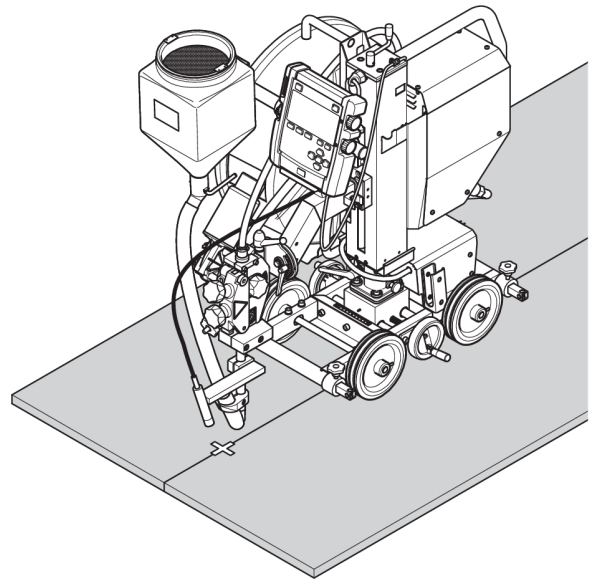
5.11.2 Galets fous (0446 151 880)

Des galets fous avec hauteur ajustable sont fournis comme accessoires. Deux galets fous sont nécessaires lors du soudage d'angle le long d'une plaque verticale basse. Les galets fous peuvent également être utilisés pour divers types de pièces, par exemple le long des bords du guide parallèle au joint de soudure. Voir le chapitre « ACCESSOIRES ».



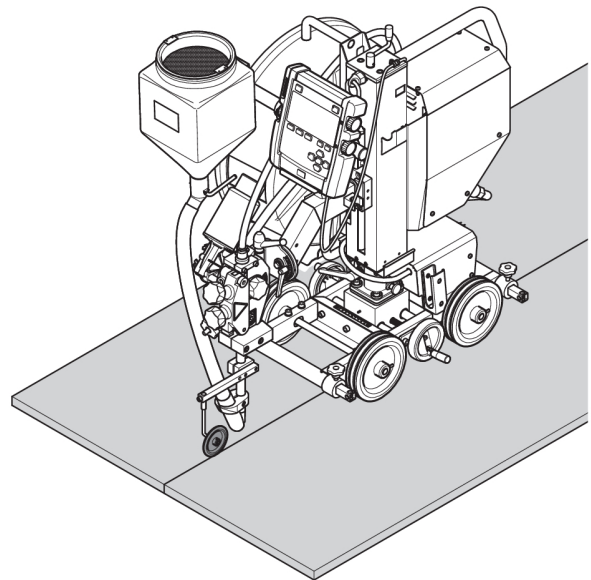
5.11.3 Lampe laser (0821 440 980)

S'il n'y a pas de bord approprié le long duquel le tracteur de soudage peut être guidé mécaniquement, par exemple dans le cas d'un joint de soudure en I, la lampe laser sera utile lors du soudage à l'arc submergé pour indiquer la position de la buse de soudage sur le joint. Voir le chapitre « ACCESSOIRES ».



5.11.4 Boggie de guidage (0413 542 880)

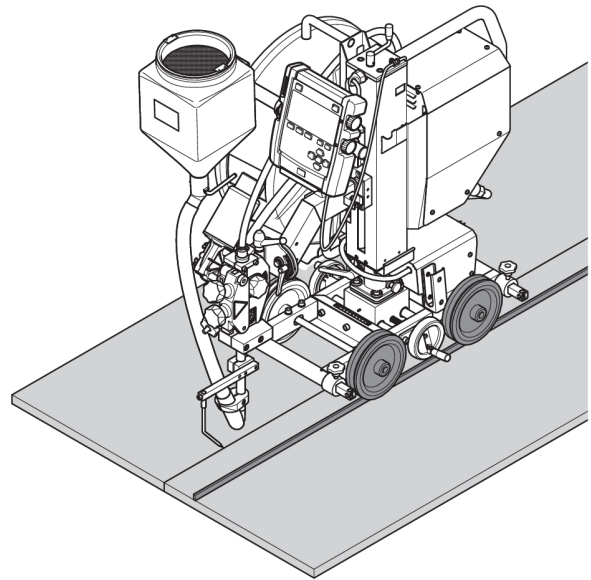
L'utilisation du boggie de guidage pour un joint en V permet au tracteur de soudage de suivre le joint de soudure. Le tracteur de soudage peut passer sur les soudures par points sans problèmes et sans dévier de sa direction. Le boggie de guidage est fixé sur le tube de contact et la buse de soudage est positionnée pour souder derrière le boggie de guidage. Voir le chapitre « ACCESSOIRES ».



5.11.5 Roues rainurées (0443 682 881)

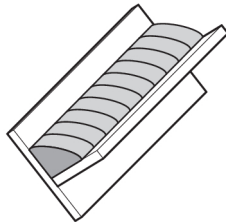
S'il n'y a pas de bord approprié le long duquel le tracteur de soudage peut être guidé, par exemple lors de la réalisation d'un joint de soudure en I, il peut être équipé de deux roues rainurées qui seront positionnées sur un angle en fer. Des rails de guidage peuvent être fixés ensemble pour obtenir la longueur nécessaire.

Voir le chapitre « ACCESSOIRES ».



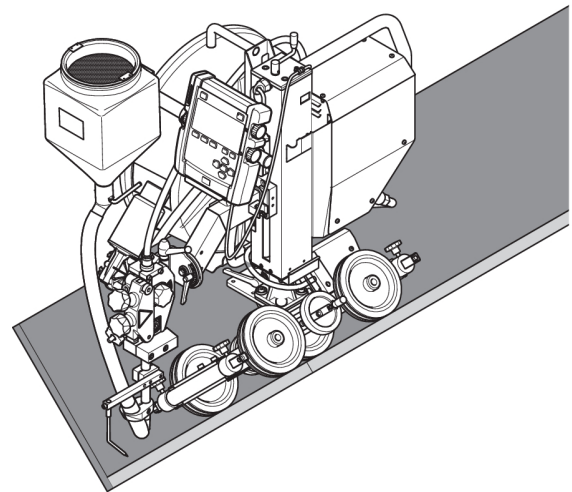
5.11.6 Soudage d'angle à plat (0904 586 881)

Le kit de soudage d'angle à plat peut être utilisé pour maintenir l'équipement droit vers le haut lors de la soudure d'un joint d'angle incliné.



L'angle peut être réglé sur 0, 30° et 45°.

Voir le chapitre « ACCESSOIRES ».



6 MAINTENANCE

**ATTENTION !**

Toute promesse de garantie de la part du fournisseur cesse d'être applicable si le client tente la moindre action pour réparer lui-même un défaut du produit durant la période de garantie.

**REMARQUE !**

Avant d'effectuer tout type de travaux d'entretien, s'assurer que le câble d'alimentation secteur est débranché.

Pour la maintenance de **l'unité de commande du Versotrac Cadet**, consulter le manuel d'instructions correspondant.

6.1 Au quotidien

- Nettoyer le flux et la saleté sur les pièces mobiles.
- Nettoyer le flux et la saleté sur les glissières.
- Vérifier :
 - Le verrouillage de rotation entre le chariot et la colonne.
- Vérifier que l'embout de contact et tous les câbles électriques sont connectés.
- S'assurer que tous les raccords vissés sont bien serrés.
- Vérifier que les guides et les galets d'entraînement ne sont pas usés ou endommagés.
- Vérifier le couple de freinage du moyeu de frein. Serrer si la bobine de fil continue à tourner lorsque le dévidage est arrêté. Desserrer si les galets d'entraînement patinent. À titre d'indication, le couple de freinage pour une bobine de fil de 30 kg doit être de 1,5 Nm.
Pour régler le couple de freinage, voir la section « Réglage du moyeu de frein ».

6.2 Une fois par semaine

- Inspecter les glissières. Les huiler en cas de coincement.

7 DÉPANNAGE

Effectuez ces vérifications et contrôles avant de faire appel à un technicien agréé.

7.1 Versotrac Cadet EWT 1000

Type d'erreur	Cause possible	Solution
Aucun mouvement de translation	Mauvais branchement électrique.	Nettoyer et resserrer tous les branchements électriques.
		Vérifiez les câbles.
Vitesse de moteur incorrecte	Erreur dans l'encodeur. Pas de retour dans le système.	Nettoyer et resserrer tous les branchements électriques.
		Vérifiez les câbles.

7.2 Tête de soudage

Type d'erreur	Cause possible	Solution
Les valeurs de tension et courant montrent de grandes fluctuations	La tuyère ou les mâchoires de contact sont usées ou de la mauvaise taille.	Remplacer la tuyère ou les mâchoires de contact.
	La pression du galet de dévidage n'est pas appropriée.	Augmenter la pression sur les galets de dévidage.
Le dévidage est irrégulier	La pression des galets de dévidage n'est pas réglée correctement.	Régler la pression des galets de dévidage.
	Les galets de dévidage sont de la mauvaise taille.	Remplacer les galets de dévidage.
	Les rainures des galets de dévidage sont usées.	Remplacer les galets de dévidage.
Le dévidage ne fonctionne pas	La pression du galet de dévidage n'est pas appropriée.	Régler la pression des galets de dévidage.
	Le dévidoir utilisé est incorrect.	Remplacer le dévidoir.
Les câbles de soudage présentent une surchauffe	Mauvais branchement électrique.	Nettoyer et resserrer tous les branchements électriques.
	La zone de section transversale des câbles de soudage est trop petite.	Utiliser des câbles avec une section transversale plus grande ou des câbles parallèles.
Vitesse de moteur incorrecte	Erreur dans l'encodeur. Pas de retour dans le système.	Vérifiez les branchements électriques.
		Vérifiez les câbles.
Démarrage incorrect ou inexistant du soudage ou de l'amorçage de l'arc	Mauvais branchement électrique au niveau des câbles de soudage.	Serrer les vis fixant les câbles de soudage.
		Vérifier les câbles de soudage.
	Mauvais branchement au niveau du fil de soudage.	S'assurer que le fil de soudage est bien coupé.
	Aristo 1000 : mauvais branchement au niveau du fil de soudage, aucun retour (+).	Vérifiez les branchements électriques. Vérifiez les câbles.

Type d'erreur	Cause possible	Solution
Soudage de qualité médiocre	Retour incorrect ou inexistant vers le système.	Vérifiez les branchements électriques. Vérifiez les câbles.
	LAF, TAF : aucun retour (-).	Vérifiez les branchements électriques. Vérifiez les câbles.

7.3 Unité de commande Versotrac Cadet

Type d'erreur	Cause possible	Solution
L'unité de commande ne démarre pas, la diode ne s'allume pas	42 V manquant.	Vérifiez les branchements électriques.
		Vérifiez l'état du câble de commande.
		Vérifiez si l'interrupteur Marche/Arrêt est dans la bonne position.
La commande pendante ne démarre pas	12 V manquant.	Vérifiez les branchements électriques.
		Vérifiez le câble.

8 CODES CORRESPONDANT AUX ÉVÉNEMENTS

Les codes d'erreur signalent une panne ou un problème lors du processus de soudage. Ils apparaissent à l'écran via un menu contextuel.

Le présent manuel décrit les codes d'erreur du **Versotrac Cadet EWT 1000**. Les codes d'erreur des autres unités sont décrits dans les manuels qui leur sont dédiés.

Pour connaître les codes d'erreurs de l'unité de commande du Versotrac Cadet, consulter le manuel d'instructions correspondant.

4 Tension CC élevée

1. Vérifier que la tension de secteur n'est ni trop élevée ni trop faible.

6 Température élevée

Le générateur a surchauffé. Le soudage est annulé. Le soudage peut recommencer une fois que la température est redescendue sous le paramètre maximum.

1. vérifier que les tuyères d'arrivée et d'échappement d'air ne sont pas bouchées ou encrassées.
2. Contrôler le facteur de marche utilisé pour vérifier qu'il n'y a pas de surcharge de l'équipement.

7 Intensité de soudage faible

L'intensité de soudage est trop faible pour déclencher un arc de soudage.

1. Réinitialisation au prochain démarrage de soudage. Si le problème persiste, appeler le service technique.

8 Tension de batterie faible

La batterie est trop faible. Si elle n'est pas remplacée, toutes les données enregistrées seront effacées. Ce type d'erreur ne désactive aucune fonction.

1. appeler le service technique pour remplacer la batterie.

11 Erreur de vitesse sur un moteur (dévidage, déplacement)

Un des moteurs ne garde pas sa vitesse constante. Arrêt du soudage.

1. Vérifier qu'il n'y a pas de bourrage du fil et que le dévidage n'est pas trop rapide. Si le problème persiste, appeler le service technique.
2. Si le problème persiste, appeler le service technique.

12 Erreur de communication interne (alerte)

La charge sur le bus CAN du système est momentanément trop élevée. Le générateur a peut-être perdu le contact avec l'unité de commande

1. Vérifier si tous les équipements sont bien connectés. Si le problème persiste, appeler le service technique.

14 Erreur de communication

Le bus CAN du système est momentanément hors service en raison d'une surcharge.

Le soudage en cours est interrompu.

1. vérifier le matériel pour s'assurer qu'un seul dévidoir ou qu'une seule unité de commande à distance est connecté(e).
2. Si le problème persiste, appeler le service technique.

17 Unité déconnectée

Perte de contact avec une unité.

1. Vérifier le câblage et le connecteur entre le panneau de commande et le générateur.

32 Le gaz n'arrive pas

Démarrage inhibé.

1. Contrôler la vanne de gaz, les gaines et les raccords.

43 Intensité de soudage élevée

La source d'alimentation a interrompu le soudage car l'intensité dépassait le paramètre maximum autorisé.

1. Réinitialisation au prochain démarrage de soudage. Si le problème persiste, appeler le service technique.

44 Saturation servo courant

Le processus s'est interrompu parce que le soudage n'a pas progressé pendant 10 secondes.

1. Réinitialisation au prochain démarrage de soudage. Si le problème persiste, appeler le service technique.

71 Intensité de soudage élevée

La source d'alimentation a interrompu le soudage car l'intensité dépassait le paramètre maximum autorisé.

1. Réinitialisation au prochain démarrage de soudage. Si le problème persiste, appeler le service technique.

88 Inductance élevée

L'inductance est trop élevée, en fonction des câbles de soudage longs et/ou des données de soudage élevées.

1. Régler les données de soudage.

93 Erreur de communication interne (alerte)

La charge sur le bus CAN du système est momentanément trop élevée. Le générateur a peut-être perdu le contact avec l'unité de commande

1. Vérifier si tous les équipements sont bien connectés. Si le problème persiste, appeler le service technique.

95 Erreur de communication

Le bus CAN du système est momentanément hors service en raison d'une surcharge.

Le soudage en cours est interrompu.

1. vérifier le matériel pour s'assurer qu'un seul dévidoir ou qu'une seule unité de commande à distance est connecté(e).
2. Si le problème persiste, appeler le service technique.

100 Saturation servo courant

Le processus s'est interrompu parce que le soudage n'a pas progressé pendant 10 secondes.

1. Réinitialisation au prochain démarrage de soudage. Si le problème persiste, appeler le service technique.

168 Un moteur s'est arrêté

Aucune impulsion en provenance du transducteur d'impulsions du moteur.

Pour LAF et TAF : 168 = moteur M1 (moteur de dévidage), 169 = moteur M2 (moteur de déplacement)

1. Vérifier le câblage du moteur. Remplacer le transducteur d'impulsions.

169 Un moteur s'est arrêté

Aucune impulsion en provenance du transducteur d'impulsions du moteur.

Pour LAF et TAF : 168 = moteur M1 (moteur de dévidage), 169 = moteur M2 (moteur de déplacement)

1. Vérifier le câblage du moteur. Remplacer le transducteur d'impulsions.

2310 Saturation servo courant

Le générateur a temporairement fourni le courant maximum.

1. Si l'erreur persiste, essayer de réduire les données de soudage.

3205 Tension CC élevée

1. Vérifier que la tension de secteur n'est ni trop élevée ni trop faible.

4201 Température élevée

Le générateur a surchauffé. Le soudage est annulé. Le soudage peut recommencer une fois que la température est redescendue sous le paramètre maximum.

1. vérifier que les tuyères d'arrivée et d'échappement d'air ne sont pas bouchées ou encrassées.
2. Contrôler le facteur de marche utilisé pour vérifier qu'il n'y a pas de surcharge de l'équipement.

4202 **Température élevée**

Le générateur a surchauffé. Le soudage est annulé. Le soudage peut recommencer une fois que la température est redescendue sous le paramètre maximum.

1. vérifier que les tuyères d'arrivée et d'échappement d'air ne sont pas bouchées ou encrassées.
2. Contrôler le facteur de marche utilisé pour vérifier qu'il n'y a pas de surcharge de l'équipement.

4203 **Température élevée**

Le générateur a surchauffé. Le soudage est annulé. Le soudage peut recommencer une fois que la température est redescendue sous le paramètre maximum.

1. vérifier que les tuyères d'arrivée et d'échappement d'air ne sont pas bouchées ou encrassées.
2. Contrôler le facteur de marche utilisé pour vérifier qu'il n'y a pas de surcharge de l'équipement.

5010 **Inductance élevée**

L'inductance est trop élevée, en fonction des câbles de soudage longs et/ou des données de soudage élevées.

1. Régler les données de soudage.

8117 **Unité déconnectée**

Perte de contact avec une unité.

1. Vérifier le câblage et le connecteur entre le panneau de commande et le générateur.

8411 **sub-code** **Erreur de vitesse sur un moteur (dévidage,** **0** **déplacement)**

Un des moteurs ne garde pas sa vitesse constante. Arrêt du soudage.

1. Vérifier qu'il n'y a pas de bourrage du fil et que le dévidage n'est pas trop rapide. Si le problème persiste, appeler le service technique.
2. Si le problème persiste, appeler le service technique.

8411 **sub-code** **Un moteur s'est arrêté** **1**

Aucune impulsion en provenance du transducteur d'impulsions du moteur.

Pour LAF et TAF : 168 = moteur M1 (moteur de dévidage), 169 = moteur M2 (moteur de déplacement)

1. Vérifier le câblage du moteur. Remplacer le transducteur d'impulsions.

9 COMMANDE DE PIÈCES DE RECHANGE



ATTENTION !

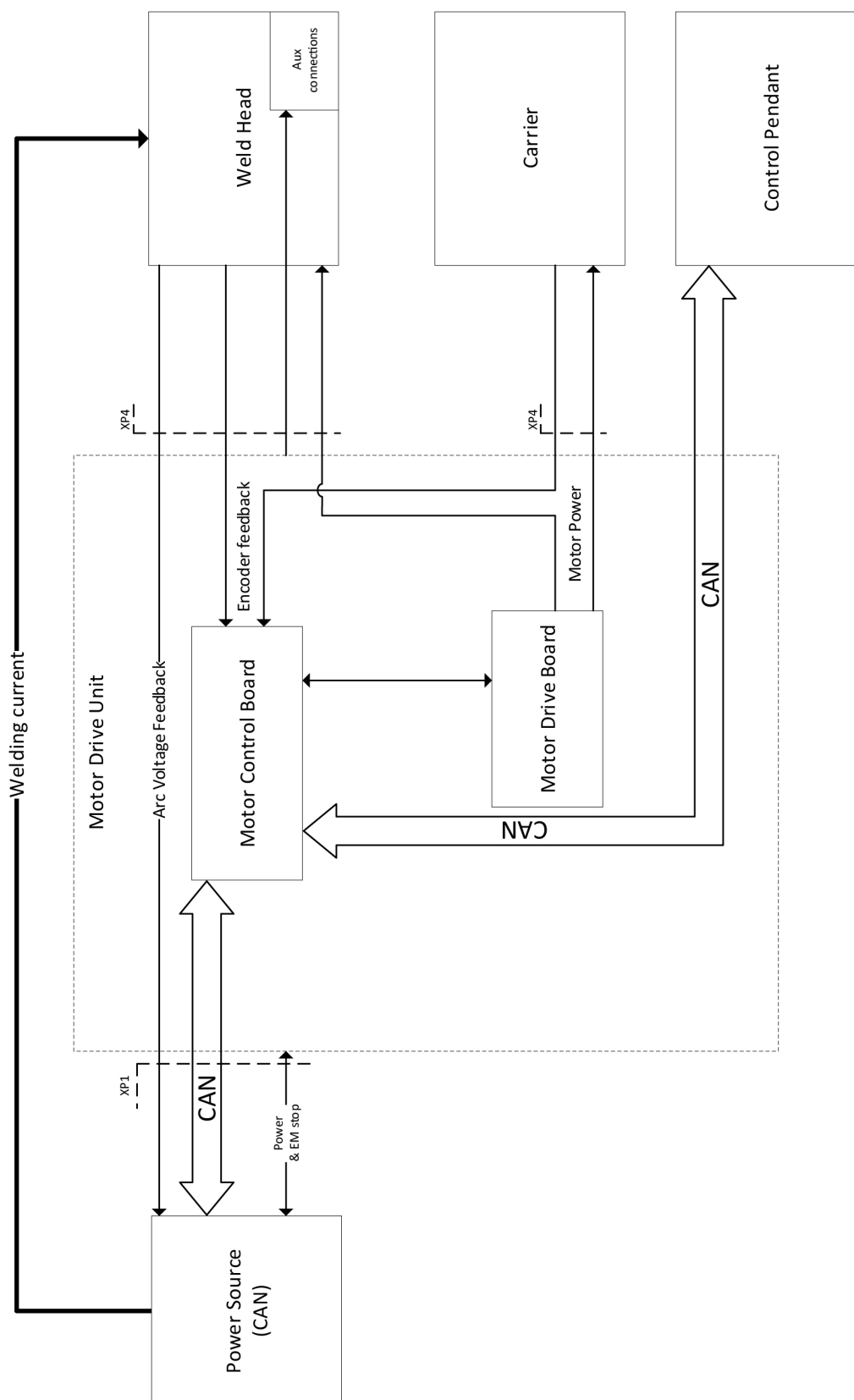
Les interventions électriques et les travaux de réparation doivent être confiés à un technicien spécialisé ESAB agréé. Utiliser exclusivement des pièces de rechange et pièces d'usure ESAB d'origine.

Le Versotrac Cadet EWT 1000 a été conçu et testé conformément aux normes internationales et européennes **CEI/EN 60974-5**, **CEI/EN 60974-10** et **CEI/EN 12100-2010**. Lors de l'entretien ou de réparations, il est de la responsabilité de la ou des personnes effectuant l'opération de vérifier que le produit est toujours conforme aux exigences des normes susmentionnées.

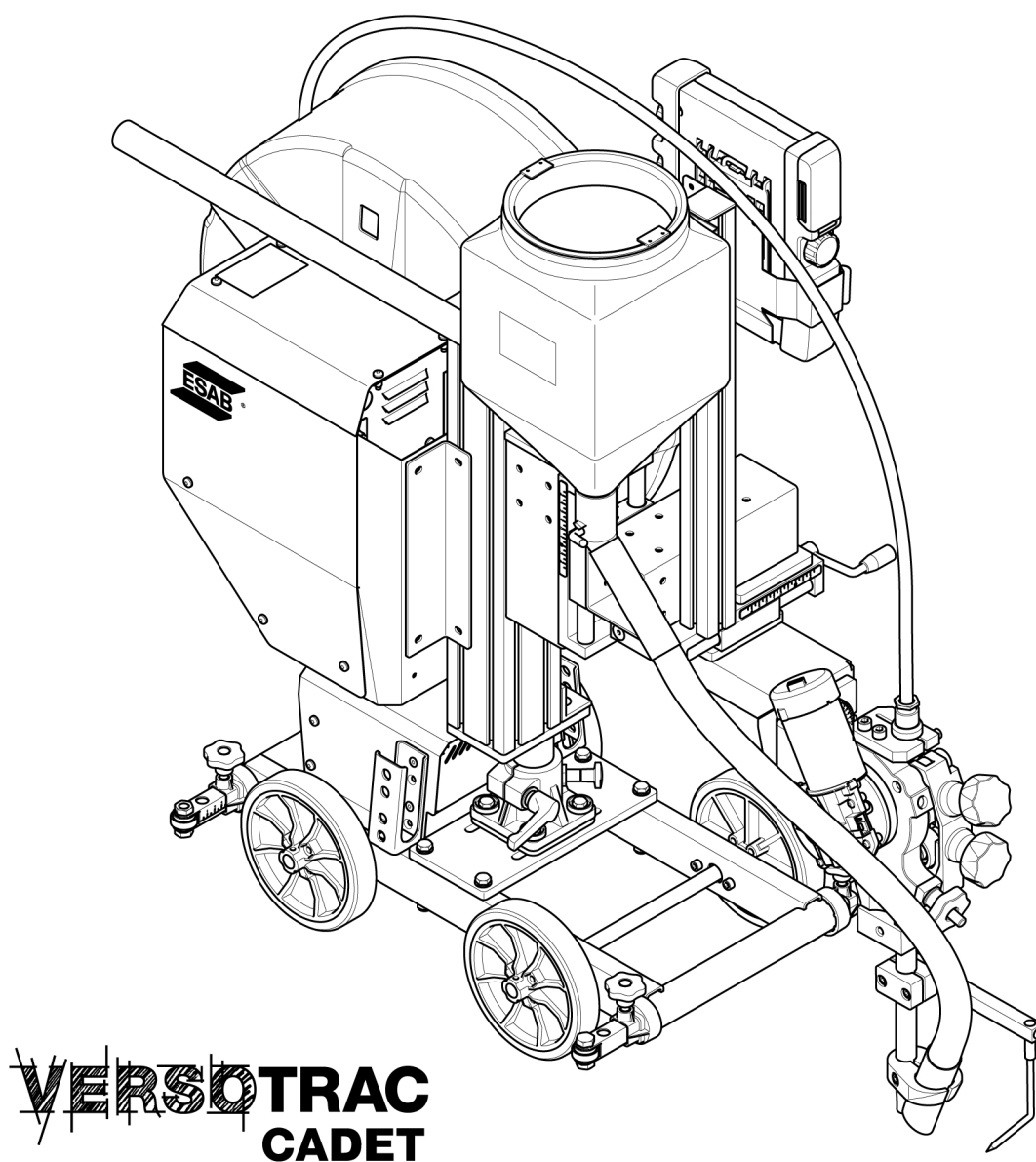
Les pièces de rechange et les pièces d'usure peuvent être commandées auprès de votre distributeur ESAB le plus proche. Consultez le site [esab.com](https://www.esab.com). À la commande, mentionnez le type de produit, le numéro de série, la désignation et la référence correspondant à la liste des pièces. Cette information permet un meilleur traitement des commandes et garantit la conformité de la livraison.

ANNEXE

SCHÉMA DE CÂBLAGE



NUMÉROS DE COMMANDE



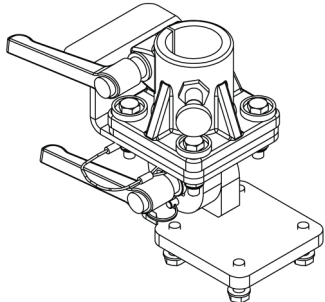
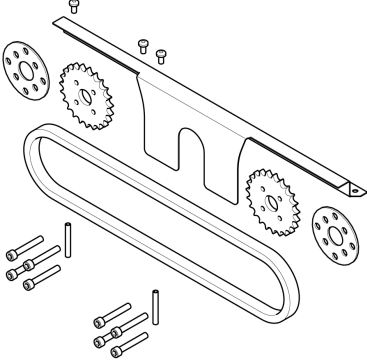
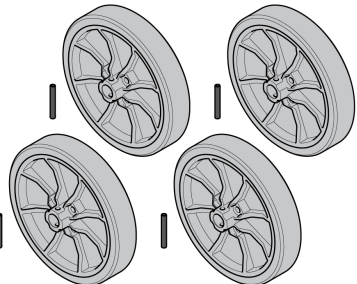
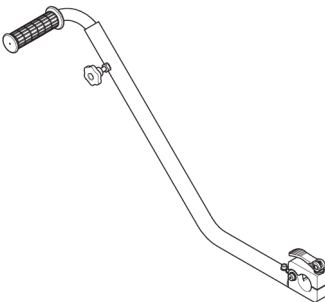
VERSOTRAC
CADET

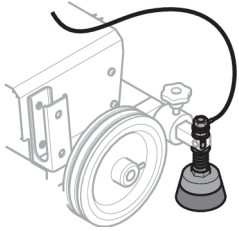
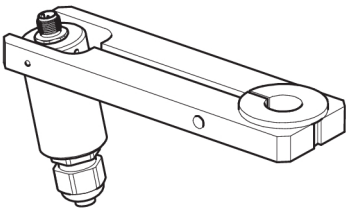
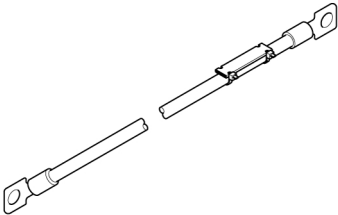
Ordering number	Denomination	Type	Notes
0910 944 881	Welding tractor	Versotrac Cadet EWT 1000 4WD	
0463 877 *	Instruction manual	Versotrac Cadet Control unit	
0463 612 *	Instruction manual	EAC 10 control panel	Describes software functions.
0463 894 001	Spare parts list		

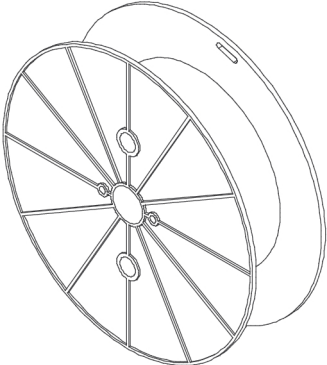
Les trois derniers chiffres du numéro de document dans le manuel indiquent la version du manuel. Par conséquent, ils sont remplacés ici par des astérisques (*). Avant d'utiliser le manuel, assurez-vous que sa couverture indique le numéro de série ou la version du logiciel qui correspond au produit.

De la documentation technique est disponible en ligne à l'adresse : www.esab.com

ACCESSOIRES

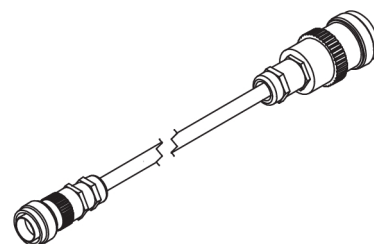
Versotrac Cadet EWT 1000		
0904 586 881	Flat fillet welding kit	
0910 053 880	4 wheel drive kit	
0910 531 880	Wheel kit	
0904 537 880	Steering handle	
0446 151 880	Idling roller (1 piece)	
0443 682 881	V-wheeltrack steel (4 pcs)	
0443 682 880	V-wheeltrack steel (1 piece)	
0332 947 880	Bracket suction	

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.)	

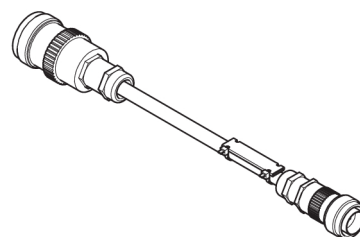
0413 511 001	Contact tube, bent	
0153 872 880	Wire reel, plastic, 30 kg	

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

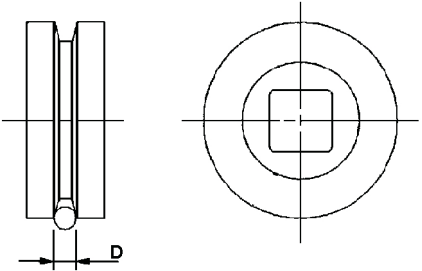
0460 910 880	5 m (16 ft)
0460 910 881	15 m (49 ft)
0460 910 882	25 m (82 ft)
0460 910 883	35 m (115 ft)
0460 910 884	50 m (164 ft)
0460 910 885	75 m (246 ft)
0460 910 886	100 m (328 ft)

**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**

PIÈCES D'USURE

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.



Pour obtenir des coordonnées, consulter le site Web esab.com

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

manuals.esab.com

