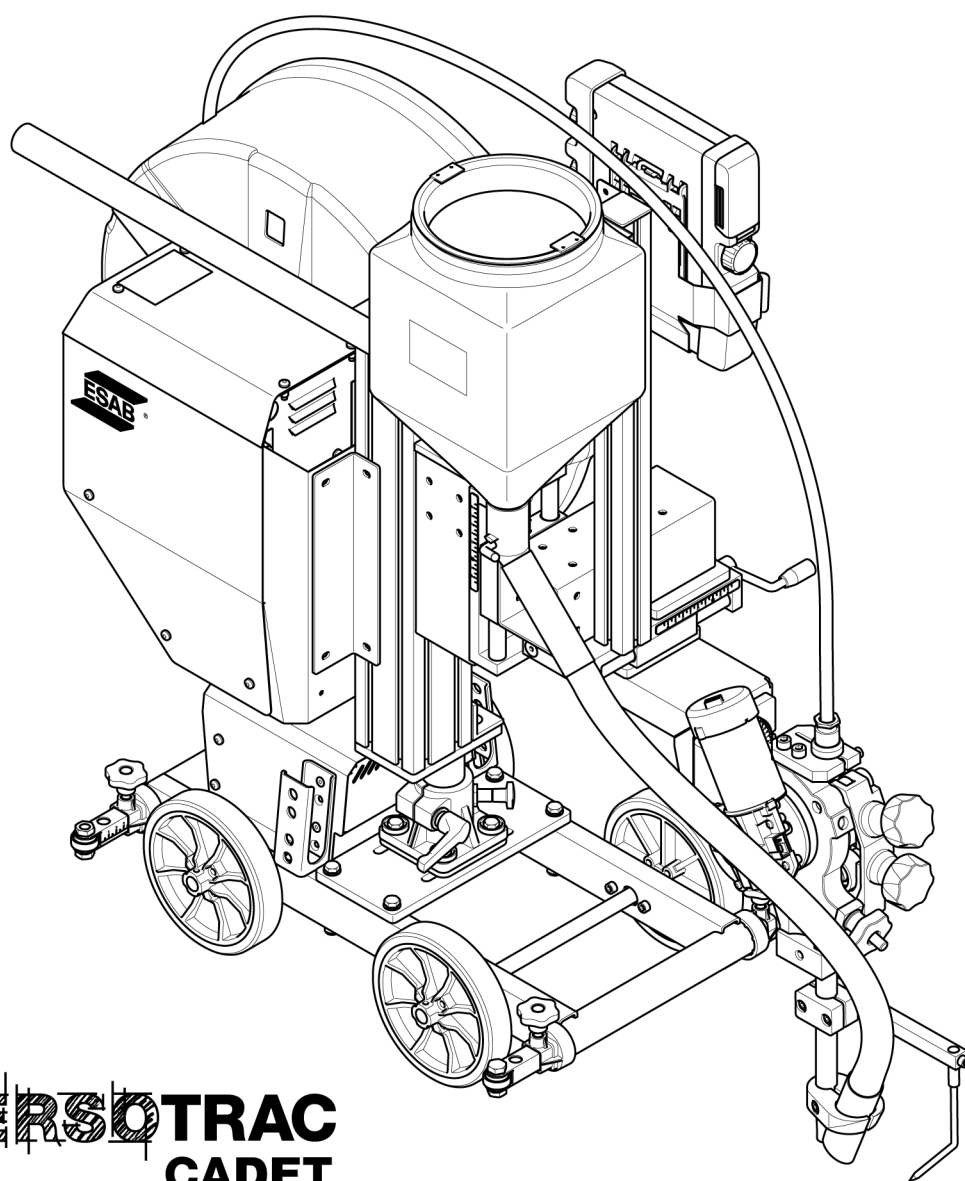


Versotrac Cadet EWT 1000

Trator SAW



**VERSOTRAC
CADET**

Manual de instruções
Tradução do manual no original



EU DECLARATION OF CONFORMITY

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

Type of equipment

Submerged arc welding tractor

Type designation

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	SEGURANÇA	5
1.1	Significado dos símbolos	5
1.2	Precauções de segurança	5
2	INTRODUÇÃO	8
2.1	Métodos de soldadura	8
2.2	Soldadura horizontal	8
2.3	Estabilidade	8
3	DADOS TÉCNICOS	9
3.1	Versotrak Cadet EWT 1000	9
4	INSTALAÇÃO	11
4.1	Instruções de elevação	11
4.2	Componentes principais	12
4.2.1	Cabos de soldadura	13
4.2.2	Suporte da bobina	14
4.3	Ligações	14
4.3.1	Ligar à fonte de alimentação	15
5	FUNCIONAMENTO	16
5.1	Transporte	16
5.1.1	Desmontar o carro	17
5.2	A embraiagem	18
5.3	Introdução do fio de soldadura	18
5.4	Substituir o rolo de alimentação	19
5.5	Voltar a encher com pó de fundente	19
5.6	Atualizar o trator para tração às 4 rodas	19
5.7	Painel de controlo EAC 10	21
5.7.1	Teclas e botões	22
5.7.2	Configuração inicial	23
5.7.3	Arranque	23
5.7.4	Ecrã Measured (Medidas)	24
5.7.5	Ecrã Definir, fonte de alimentação	24
5.7.6	Welding menu (Menu de soldadura)	25
5.8	Ajustes	26
5.9	Posições de soldadura	27
5.10	Escova de referência da tensão da peça de trabalho	28
5.11	Aplicações de soldadura	28
5.11.1	Versão básica	29
5.11.2	Rolos ao ralenti (0446 151 880)	29
5.11.3	Lâmpada laser (0821 440 980)	30
5.11.4	Bogey de roda-guia (0413 542 880)	30
5.11.5	Rodas ranhuradas (0443 682 881)	31
5.11.6	Soldadura em ângulo plano (0904 586 881)	31
6	MANUTENÇÃO	32
6.1	Diariamente	32
6.2	Semanalmente	32
7	RESOLUÇÃO DE PROBLEMAS	33
7.1	Versotrak Cadet EWT 1000	33
7.2	Cabeças de soldadura	33

7.3	Unidade de controlo Versotrac Cadet	34
8	CÓDIGOS DE EVENTOS	35
8.1	Tensão de CC elevada.....	35
8.2	Temperatura alta	35
8.3	Corrente de soldadura baixa	35
8.4	Tensão de bateria baixa	35
8.5	Erro de velocidade num motor (alimentação do fio, motor de deslocação)	35
8.6	Erro de comunicação interno (aviso)	35
8.7	Erro de comunicação	36
8.8	Perda de contacto com a unidade	36
8.9	Sem fluxo de gás	36
8.10	Corrente de soldadura elevada	36
8.11	Saturação do servo de corrente	36
8.12	Corrente de soldadura elevada	36
8.13	Indutância elevada	36
8.14	Erro de comunicação interno (aviso)	37
8.15	Erro de comunicação	37
8.16	Saturação do servo de corrente	37
8.17	Um motor parou.....	37
8.18	Um motor parou.....	37
8.19	Saturação do servo de corrente	37
8.20	Tensão de CC elevada.....	37
8.21	Temperatura alta	38
8.22	Temperatura alta	38
8.23	Temperatura alta	38
8.24	Indutância elevada	38
8.25	Perda de contacto com a unidade	38
8.26	Erro de velocidade num motor (alimentação do fio, motor de deslocação)	38
8.27	Um motor parou.....	39
9	ENCOMENDAR PEÇAS SOBRESSELENTES	40
	DIAGRAMA DA CABLAGEM	41
	NÚMEROS DE ENCOMENDA.....	42
	ACESSÓRIOS	43
	PEÇAS DE DESGASTE	46

1 SEGURANÇA

1.1 Significado dos símbolos

Conforme utilizados ao longo deste manual, significam que deve ter atenção e estar alerta!

**PERIGO!**

Indica perigos imediatos que, se não forem evitados, resultarão em ferimentos pessoais graves ou fatais.

**AVISO!**

Indica potenciais perigos que poderão resultar em ferimentos pessoais ou fatais.

**CUIDADO!**

Indica perigos que poderão resultar em ferimentos pessoais menores.

**AVISO!**

Antes de utilizar, leia e compreenda o manual de instruções e respeite todas as etiquetas, as práticas de segurança do empregador e as fichas de dados de segurança (SDS).



1.2 Precauções de segurança

São os utilizadores de equipamento ESAB a quem em última análise cabe a responsabilidade de assegurar que qualquer pessoa que trabalhe no equipamento ou próximo do mesmo respeita todas as medidas de precaução de segurança pertinentes. As medidas de precaução de segurança têm de satisfazer os requisitos que se aplicam a este tipo de equipamento. Além dos regulamentos normais aplicáveis ao local de trabalho, devem respeitar-se as seguintes recomendações.

Todo o trabalho deve ser executado por pessoal especializado, bem familiarizado com o funcionamento do equipamento. A utilização incorreta do equipamento pode resultar em situações perigosas que podem dar origem a ferimentos no operador e danos no equipamento.

- Qualquer pessoa que utilize o equipamento tem de estar familiarizada com:
 - a utilização do equipamento
 - a localização das paragens de emergência
 - o funcionamento do equipamento
 - as medidas de precaução de segurança pertinentes
 - soldadura e corte ou outra operação aplicável do equipamento
- O operador deve certificar-se de que:
 - dentro da área de funcionamento do equipamento, aquando da sua colocação em funcionamento, apenas estão pessoas autorizadas
 - ninguém está desprotegido quando se forma o arco ou se inicia o trabalho com o equipamento
- O local de trabalho deverá satisfazer os seguintes requisitos:
 - ser adequado ao fim a que se destina
 - não ter correntes de ar
- Equipamento de segurança pessoal:
 - use sempre o equipamento de segurança pessoal recomendado como, por exemplo, óculos de segurança, vestuário à prova de chama, luvas de segurança
 - não use artigos largos ou soltos como, por exemplo, lenços ou cachecóis, pulseiras, anéis, etc., que possam ser apanhados pelo equipamento ou provocar queimaduras

5. Precauções gerais:

- certifique-se de que o cabo de retorno está bem ligado
- o trabalho em equipamento de alta tensão **só pode ser executado por um electricista qualificado**
- p equipamento de extinção de incêndios apropriado tem de estar claramente identificado e em local próximo
- a lubrificação e a manutenção **não** podem ser executadas no equipamento durante o seu funcionamento



AVISO!

A soldadura por arco e o corte acarretam perigos para si e para os outros. Tome as precauções adequadas sempre que soldar e cortar.



CHOQUE ELÉTRICO – Pode matar

- Instale a unidade e ligue-a à terra de acordo com o manual de instruções.
- Não toque em peças elétricas ou em elétrodos com carga com a pele desprotegida, com luvas molhadas ou roupas molhadas.
- Isole-se a si próprio da peça de trabalho e da terra.
- Certifique-se de que a sua posição de trabalho é segura.



CAMPOS ELÉTRICOS E MAGNÉTICOS – Podem ser perigosos para a saúde

- Os soldadores portadores de "pacemakers" devem contactar o seu médico antes de realizar trabalhos de soldadura. Os campos elétricos e magnéticos (EMF) podem provocar interferências em alguns "pacemakers".
- A exposição a campos elétricos e magnéticos (EMF) pode ter outros efeitos sobre a saúde que são desconhecidos.
- Os soldadores devem seguir os seguintes procedimentos para minimizar a exposição a campos elétricos e magnéticos (EMF):
 - Encaminhe conjuntamente o elétrodo e os cabos de trabalho no mesmo lado do seu corpo. Prenda-os com fita adesiva sempre que possível. Não coloque o seu corpo entre o maçarico e os cabos de trabalho. Nunca enrole o maçarico nem o cabo de trabalho em redor do seu corpo. Mantenha a fonte de alimentação de soldadura e os cabos tão longe do seu corpo quanto possível.
 - Ligue o cabo de trabalho à peça de trabalho tão perto quanto possível da área a ser soldada.



FUMOS E GASES – Podem ser perigosos para a saúde

- Mantenha a cabeça afastada dos fumos.
- Utilize ventilação, extração no arco, ou ambas, para manter os fumos e os gases longe da sua zona de respiração e da área geral.



RAIOS DO ARCO – Podem ferir os olhos e queimar a pele

- Proteja os olhos e o corpo. Utilize as proteções para soldadura e lentes de filtro corretas e use vestuário de proteção.
- Proteja as pessoas em volta através de proteções ou cortinas adequadas.



RUÍDO – O ruído excessivo pode provocar danos na audição

Proteja os ouvidos. Utilize protetores auriculares ou outro tipo de proteção auricular.

**PEÇAS MÓVEIS - Podem provocar ferimentos**

- Mantenha todas as portas, painéis, proteções e tampas fechados e fixos no devido lugar.
- Permita apenas a remoção de tampas para a realização de trabalhos de manutenção e resolução de problemas por pessoas qualificadas, conforme necessário.
- Mantenha as mãos, o cabelo, o vestuário largo e as ferramentas afastados de peças móveis.
- Volte a colocar os painéis ou as tampas e feche as portas quando terminar a manutenção e antes de ligar a unidade.

**PERIGO DE INCÊNDIO**

- As faíscas (fagulhas) podem provocar incêndios. Certifique-se de que não existem materiais inflamáveis por perto.
- Não utilizar em compartimentos fechados.

**SUPERFÍCIE QUENTE - As peças podem queimar**

- Não toque nas peças sem proteção nas mãos.
- Antes de trabalhar no equipamento, aguarde algum tempo até arrefecer.
- Utilize ferramentas adequadas e/ou luvas de soldadura isoladas para evitar queimaduras quando manusear peças quentes.

**CUIDADO!**

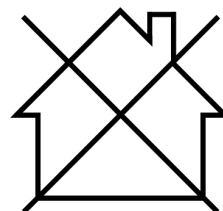
Este produto foi concebido exclusivamente para soldadura por arco elétrico.

**AVISO!**

Não utilize a fonte de alimentação para descongelar tubos congelados.

**CUIDADO!**

O equipamento de Classe A não se destina a ser utilizado em zonas residenciais onde a alimentação elétrica seja fornecida pela rede pública de baixa tensão. Poderá haver dificuldades em garantir a compatibilidade eletromagnética de equipamento de Classe A nessas zonas devido a perturbações conduzidas bem como a perturbações radiadas.

**NOTA!****Eliminação de equipamento eletrónico nas instalações de reciclagem!**

De acordo com a Diretiva Europeia 2012/19/CE relativa a resíduos de equipamentos elétricos e eletrónicos e respetiva implementação em conformidade com o direito nacional, o equipamento elétrico e/ou eletrónico que atingiu o fim da sua vida útil deve ser eliminado em instalações de reciclagem.

Como responsável pelo equipamento, faz parte das suas funções informar-se sobre estações de recolha aprovadas.

Para mais informações, contacte o revendedor ESAB mais perto de si.



A ESAB dispõe de uma variedade de acessórios de soldadura e equipamento de proteção pessoal para aquisição. Para obter informações de encomenda, contacte o seu revendedor ESAB local ou visite o nosso website.

2 INTRODUÇÃO

O trator para soldadura **Versotrak Cadet EWT 1000** foi concebido para a **soldadura por arco submerso (SAW)** de juntas niveladas e angulares.

Todas as outras aplicações são proibidas.

O equipamento destina-se a ser utilizado em combinação com as fontes de alimentação digitais **LAF xxx1**, **TAF xxx1** ou **Aristo 1000** da ESAB.

2.1 Métodos de soldadura

Soldadura por arco submerso (SAW)

O cordão de soldadura está protegido por uma cobertura de fluxo durante a tarefa de soldadura.

2.2 Soldadura horizontal

O produto descrito neste manual foi concebido para soldadura horizontal. O trator para soldadura pode ser utilizado na soldadura em ângulo plano ao soldar uma junta angular inclinada com o kit opcional de soldadura em ângulo plano.



NOTA!

Não utilize o **Versotrak Cadet EWT 1000** ao soldar em planos inclinados.

Evite soldar em superfícies com uma inclinação superior a 3° (> 5 cm/m) devido ao risco de defeitos de solda causados pela grande dimensão do metal fundido no banho de fusão.

2.3 Estabilidade



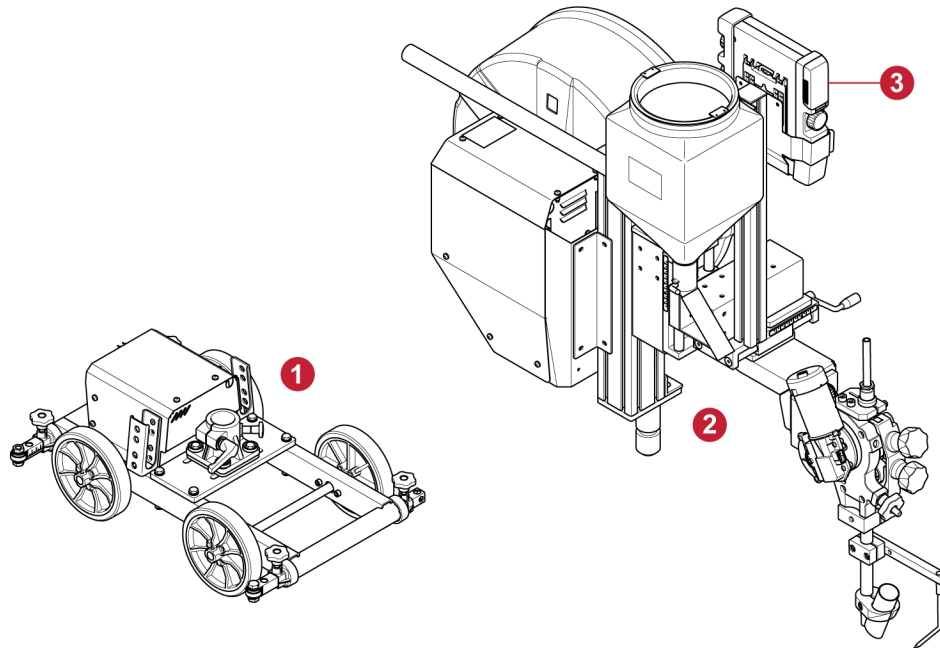
NOTA!

Verifique sempre a estabilidade do equipamento de soldadura antes de iniciar a tarefa.

O Versotrak Cadet EWT 1000 foi concebido para ser flexível e abranger várias aplicações e configurações diferentes de soldadura. É possível melhorar a estabilidade deslocando o suporte do pilar lateralmente, alterando a posição do recipiente de fundente, etc.

3 DADOS TÉCNICOS

3.1 Versotrac Cadet EWT 1000



1. Carro do trator
2. Suporte da bobina, coluna e cabeça de soldadura
3. EAC 10, pendente de controlo

Versotrac Cadet EWT 1000	
Tensão de alimentação	60 V CC ou 42 V CA, 50/60 Hz
Requisito máximo de potência	900 VA
Velocidade de deslocação	0,1–2,0 m/min (0,3–6,6 pés/min)
Binário de travagem do cubo do travão	1,5 Nm (13,3 pol. lb)
Raio de viragem mínimo para soldadura circunferencial	
Diâmetro interior do objeto	3000 mm (9 pés e 10,11 pol.)
Diâmetro exterior do objeto, quatro rodas	3900 mm (12 pés e 9,54 pol.)
Diâmetro mínimo do tubo para soldadura de junta interna	1100 mm (3 pés e 7,31 pol.)
Peso máximo do fio	30 kg (66 lb)
Peso , excluindo o fio e o fundente	65 kg (143,3 lb)
Humidade relativa do ar	Máx 95%
Temperatura de funcionamento	-10 a +40 °C (-14 a +104 °F)
Temperatura de armazenamento	-20 a +55 °C (-4 a +131 °F)
Temperatura máxima da superfície no objeto de soldadura (roda)	150 °C

Versotrak Cadet EWT 1000	
Classificação EMC	Classe A
Classe de blindagem	IPXX
Cabeças de soldadura	
Tensão de alimentação	42 V CC
Carga permitida a 100%	1000 A
Tamanhos de fio	
Fe sólido simples	1,6–4,0 mm (0,06–0,15 pol.)
SS sólido	1,6–3,2 mm (0,06–0,12 pol.)
Velocidade máxima de alimentação de fio (fio de ≤ 4 mm)	9,0 m/min (29,5 pés/min)
Binário de travagem do cubo do travão	1,5 Nm (13,3 pol. lb)
Volume do funil de fluxo	6 l
Classificação EMC	Classe A

4 INSTALAÇÃO

A instalação deve ser efetuada por um profissional.

**AVISO!**

As peças rotativas podem provocar ferimentos; tenha muito cuidado.

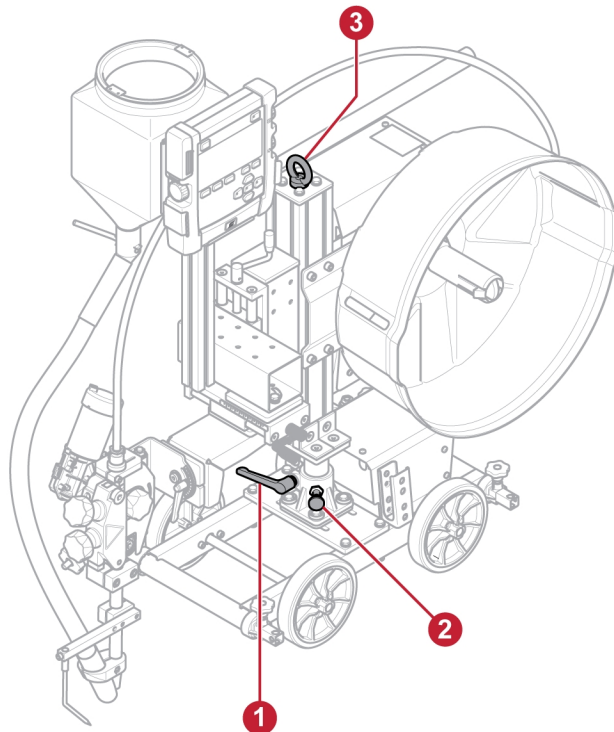
**CUIDADO!**

Este produto foi concebido para utilização industrial. Em ambientes domésticos este produto pode provocar interferências de rádio. É da responsabilidade do utilizador tomar as precauções adequadas.

4.1 Instruções de elevação

**AVISO!**

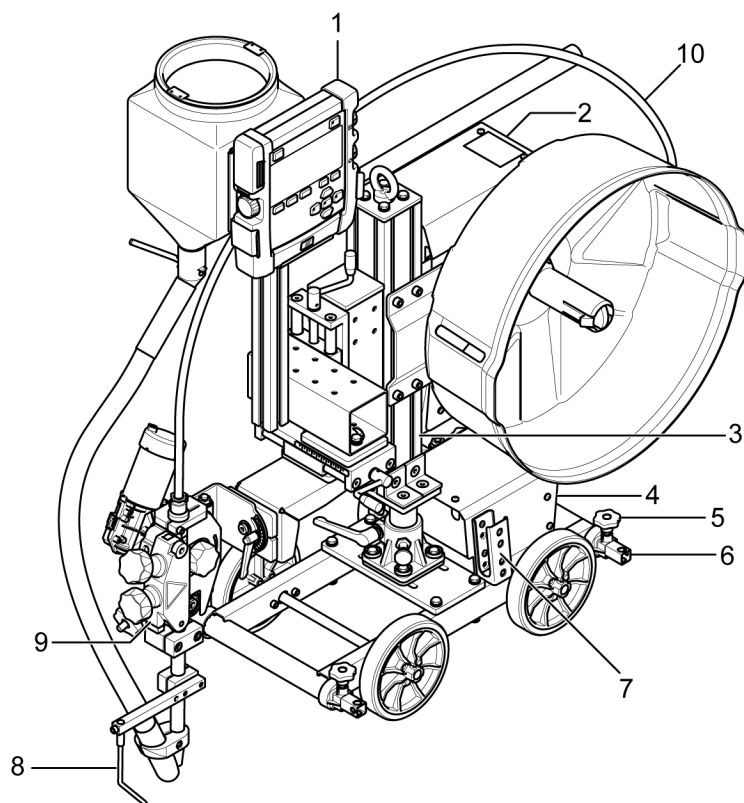
É necessário elevar o trator para soldadura através do olhal de elevação (3).



- Desligue a fonte de alimentação e remova todos os consumíveis (fluxo e fio de soldadura).
- Desligue e remova os cabos de soldadura do trator para soldadura. Os cabos de soldadura não devem ser elevados com o trator.
- Certifique-se de que a coluna se encontra na posição bloqueada (1 e 2) e orientada para a frente, conforme ilustrado.

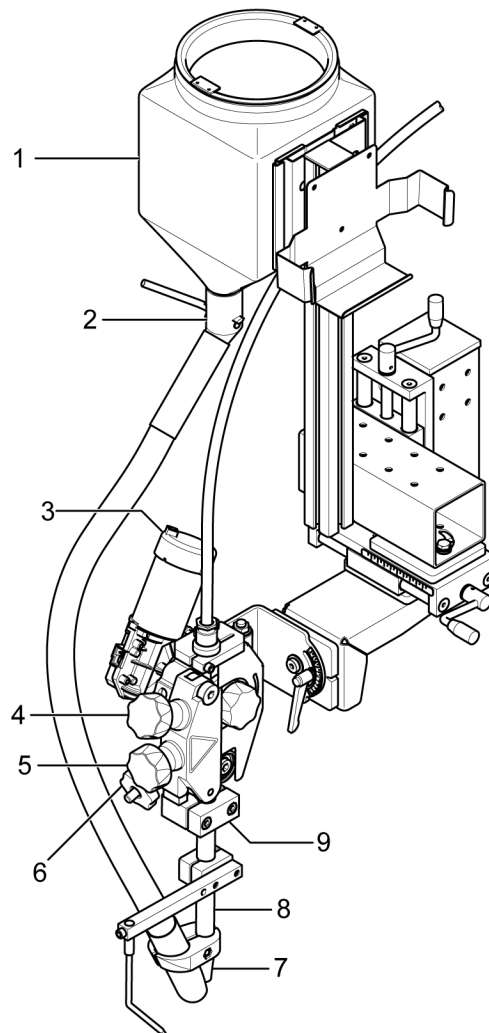
4.2 Componentes principais

Trator para soldadura Versotrac Cadet EWT 1000



- | | |
|--|-------------------------|
| 1. EAC 10, pendente de controlo | 6. Barra-guia |
| 2. Unidade de controlo Versotrac Cadet | 7. Suporte do cabo |
| 3. Coluna | 8. Pino-guia |
| 4. Carro do trator | 9. Cabeça de soldadura |
| 5. Bloqueio da barra-guia | 10. Revestimento do fio |

Cabeça de soldadura



- | | |
|--|--|
| 1. Funil do fluxo | 6. Endireitador de fio com função de memória |
| 2. Válvula de fundente | 7. Ponta de contacto |
| 3. Motor de alimentação do fio | 8. Tubo de contacto |
| 4. Rolo de pressão de alimentação de fio | 9. Ligação de corrente de soldadura |
| 5. Endireitador de fio | |

4.2.1 Cabos de soldadura

Utilize um número diferente de cabos de soldadura para diferentes correntes de soldadura:

Até 500 A	Um cabo de 120 mm ²
500 – 1000 A	Dois cabos de 120 mm ²

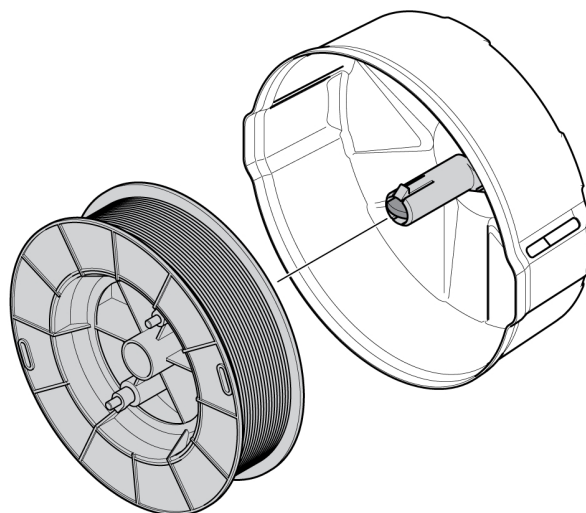


NOTA!

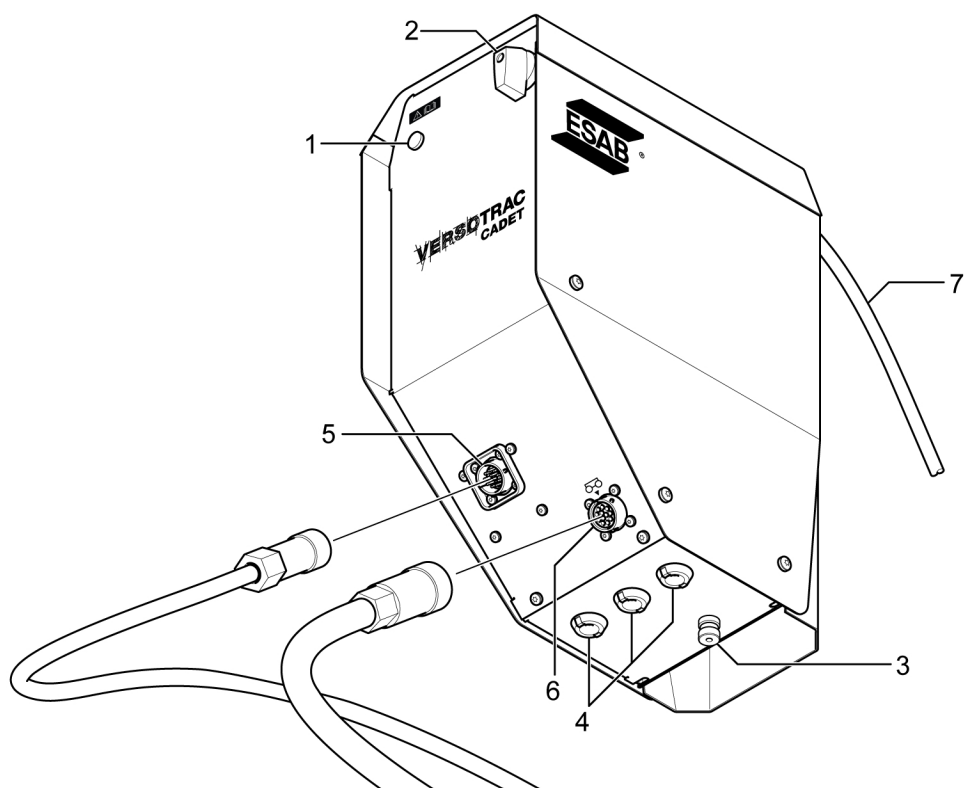
Numa configuração de dois cabos de soldadura, passe-os juntos em paralelo, mas não os enrole um no outro.

4.2.2 Suporte da bobina

Monte o tambor do fio do cubo do travão no suporte da bobina.

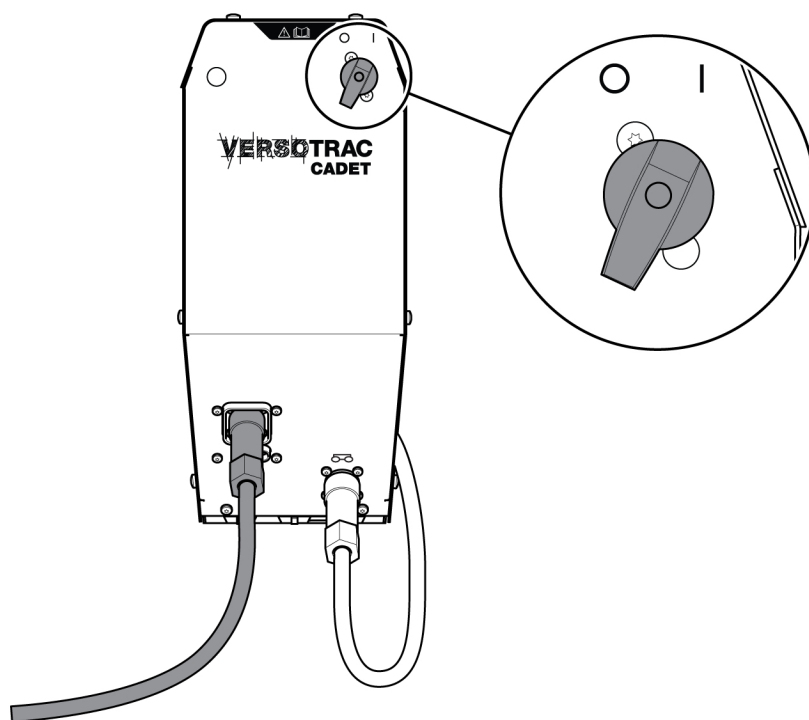


4.3 Ligações



- | | |
|--|-------------------------------------|
| 1. Indicador de dispositivo ligado/desligado | 5. Ligação à fonte de alimentação |
| 2. Interruptor de ligar/desligar | 6. Ligação ao carro do trator |
| 3. Ligação de escova de referência da tensão da peça de trabalho | 7. Cabo para o pendente de controlo |
| 4. Entradas de cabos de acessórios | |

4.3.1 Ligar à fonte de alimentação



Ligue o cabo de interligação ao conector.

O cabo de interligação entre a fonte de alimentação baseada em CAN e a unidade de controlo Versotrac Cadet da ESAB está disponível como acessório em comprimentos diferentes.

As fontes de alimentação baseadas em CAN da ESAB são a LAF xxx1, a TAF xxx1 e a Aristo® 1000.

Para obter mais informações sobre a ligação da fonte de alimentação de soldadura, consulte o manual de instruções separado.

Utilize sempre as tampas antipoeira nas ligações efetuadas sem quaisquer cabos.

5 FUNCIONAMENTO

**CUIDADO!**

Leia e compreenda o manual de instruções antes de instalar ou utilizar a unidade.



Os regulamentos gerais de segurança para o manuseamento do equipamento encontram-se no capítulo "SEGURANÇA" deste manual. Leia-os com atenção antes de começar a utilizar o equipamento!

**NOTA!**

Quando mudar o equipamento utilize a pega concebida para esse fim. Nunca puxe os cabos.

**NOTA!**

O trator é fornecido com cinta. Pode ser utilizada para recolher os cabos de soldadura atrás do trator.

5.1 Transporte

É possível transportar o **trator para soldadura Versotrac Cadet EWT 1000** seguindo as instruções disponíveis na secção "Instruções de elevação".

**NOTA!**

Certifique-se de que a cabeça de soldadura arrefeceu antes do respetivo transporte.

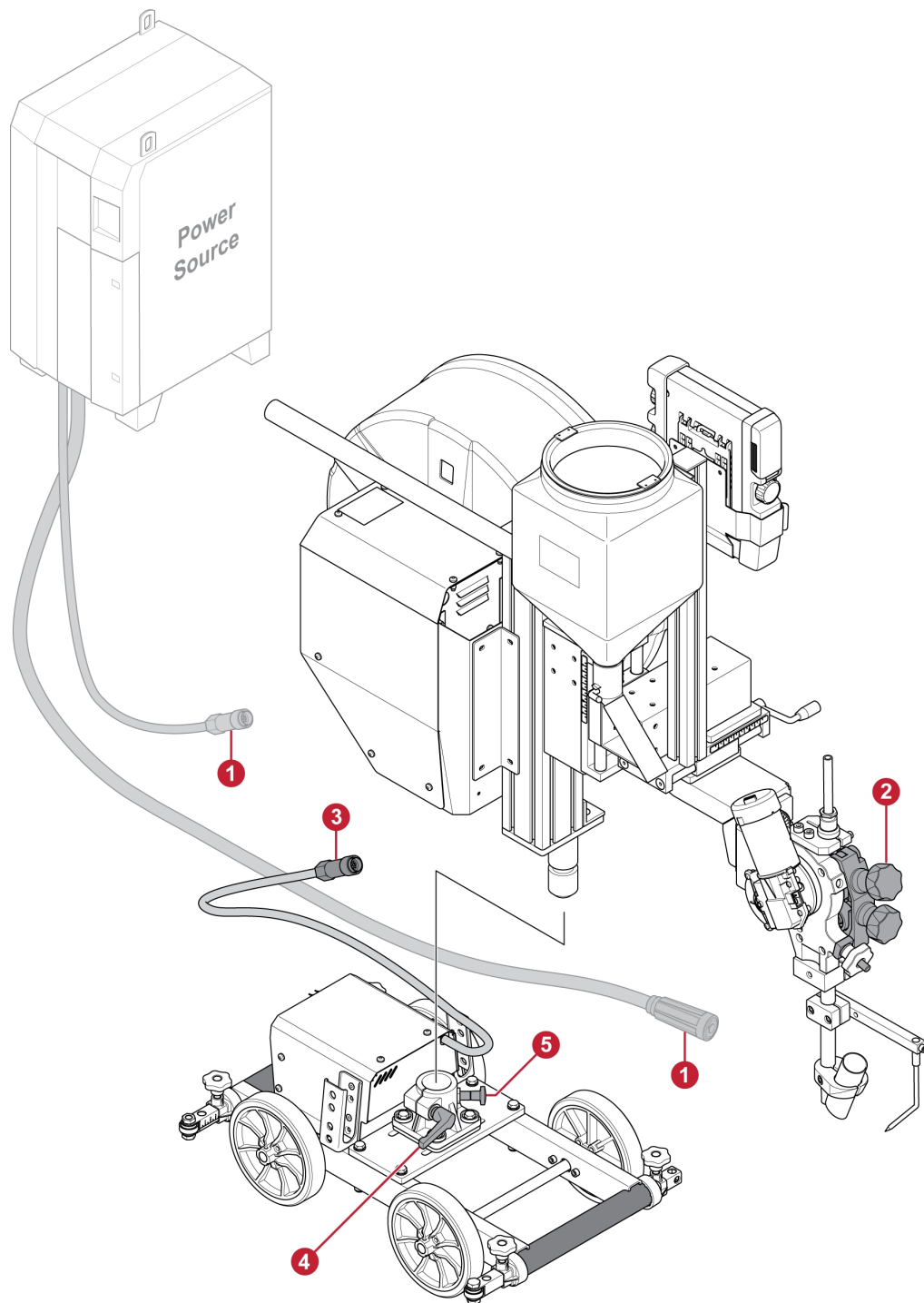
- 1) Desligue e retire o cabo da fonte de alimentação. Desligue os cabos da cabeça de soldadura e do carro do trator (1). Remova os cabos do trator para soldadura.

**NOTA!**

Se retirar o cabo da fonte de alimentação antes de a desligar, a paragem de emergência da fonte de alimentação pode ativar-se.

- 2) Remova o fio da respetiva unidade de alimentação e do revestimento (2).

3) Retire a bobina do fio.

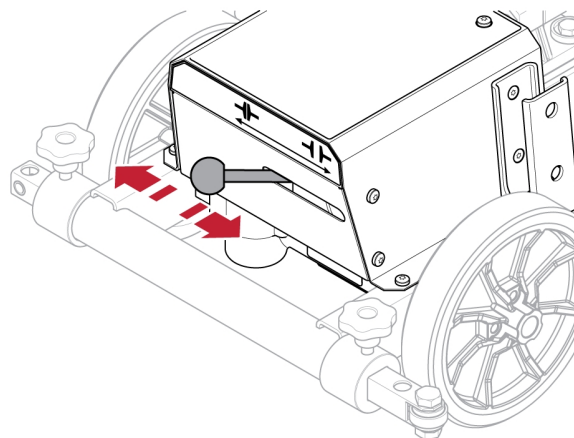


5.1.1 Desmontar o carro

- 1) Certifique-se de que a coluna está posicionada no centro do carro do trator.
- 2) Desligue o cabo (3) entre o carro do trator e a unidade de controlo
- 3) Desbloqueie a coluna de rotação com a pega (4). Rode até ao ponto final. Puxe (5) e rode mais alguns graus.

5.2 A embraiagem

Utilize o botão da embraiagem localizado na parte traseira do carro do trator para bloquear e desbloquear as rodas a partir do motor. As rodas serão acionadas com o motor quando na posição de bloqueio.



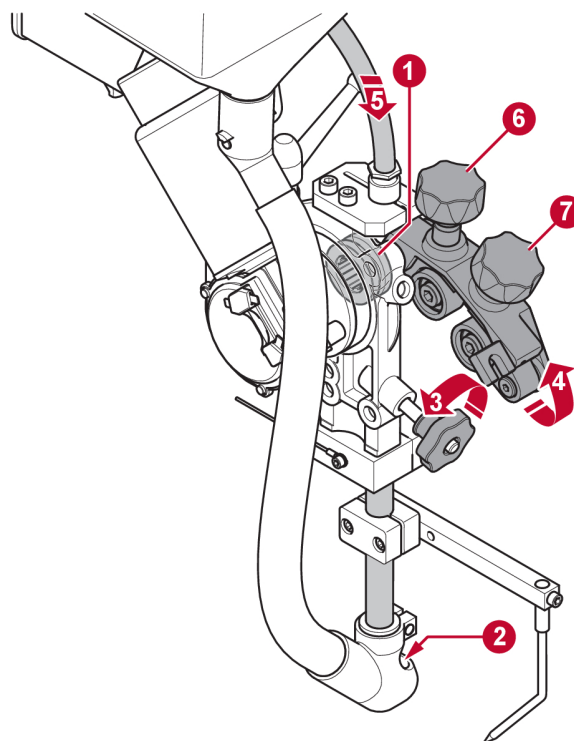
5.3 Introdução do fio de soldadura



NOTA!

Os rolos de alimentação estão marcados com o diâmetro da respectiva ranhura (D) no lado do rolo.

1. Desligue a unidade de controlo Versotrac Cadet utilizando o interruptor de ligar/desligar.
2. Verifique se o rolo de alimentação (1) e o bico de contacto (2) têm a dimensão correta para o fio de soldadura selecionado.
3. Rode o botão (3) para libertar o endireitador de fio.
4. Levante o endireitador de fio com memória (4). Não ocorrem alterações às definições.
5. Alimente o fio de soldadura (5) no bico de contacto.
6. Baixe o endireitador de fio com memória (4) de volta para a respetiva posição. Bloqueie ao rodar totalmente o botão (3).
7. Ligue a unidade de controlo Versotrac Cadet e selecione o fio de soldadura quando tal for solicitado no visor.
8. Com o painel de controlo EAC 10: alimente o fio de soldadura através do bico de contacto até que este esteja visível sob o mesmo.
9. Se necessário, ajuste a pressão de alimentação do fio com o botão (6).
10. Se necessário, ajuste a linearidade do fio com o botão (7).



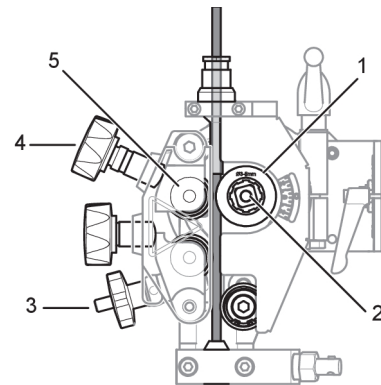
NOTA!

Não aperte demasiado o botão da pressão de alimentação (6). Isto pode resultar em sobreaquecimento do alimentador de fio.

5.4 Substituir o rolo de alimentação

1. Solte o botão (3).
2. Solte a roda manual (2).
3. Substitua o rolo de alimentação (1).

Os rolos de alimentação estão marcados com os respetivos tamanhos do fio.



5.5 Voltar a encher com pó de fundente

1. Feche a válvula de fundente (1) do funil do fundente.
2. Retire o ciclone opcional da unidade de recuperação de fundente, se instalado.
3. Encha com pó de fundente.

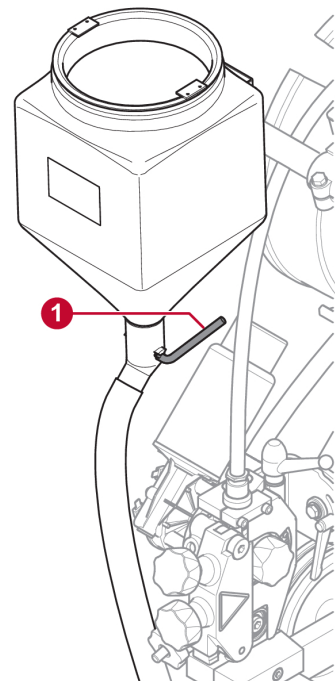


NOTA!

O pó de fundente tem de secar. Utilize pó de fundente pré-aquecido quando o funil de fundente for concebido para tal.

4. Posicione o tubo do fundente sem o dobrar.
5. Ajuste a altura do bocal de fundente acima da soldadura para obter a quantidade correta de fundente.

A cobertura do fundente deve ser suficiente para não permitir a penetração do arco.



5.6 Atualizar o trator para tração às 4 rodas

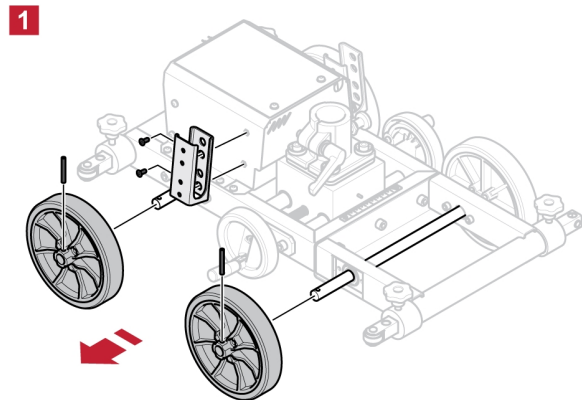


NOTA!

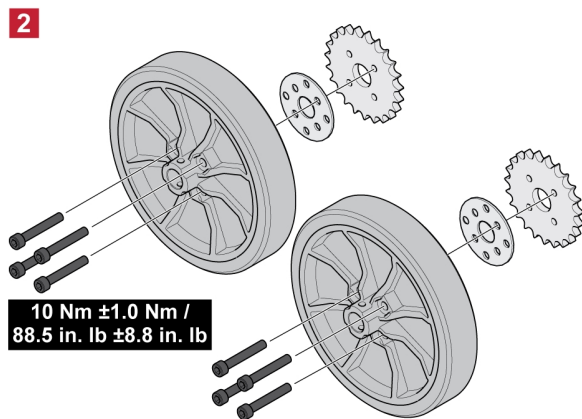
As imagens seguintes podem diferir da versão Cadet do trator. No entanto, as mesmas estão corretas relativamente ao manuseamento do equipamento.

Desde meados de 2025, todos os modelos Versotrac Cadet EWT 1000 são fornecidos com tração às 4 rodas. Este kit de atualização com o item n.º 0910 053 880 destina-se aos anteriores tratores 2 WD, item n.º 0910 944 880.

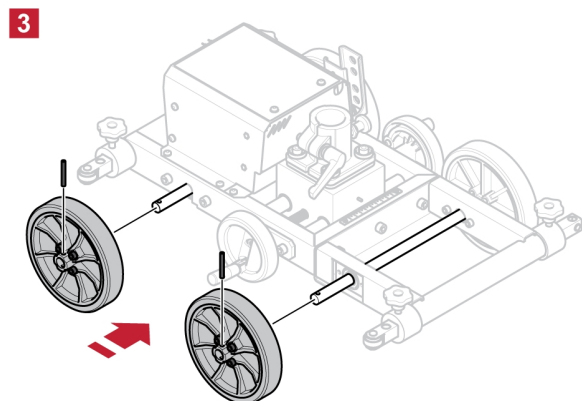
1. Desmonte o trator para soldadura de acordo com as instruções no capítulo "Desmontar o carro".
2. Retire o suporte do cabo e as rodas fixadas pelos contrapinos de um lado.



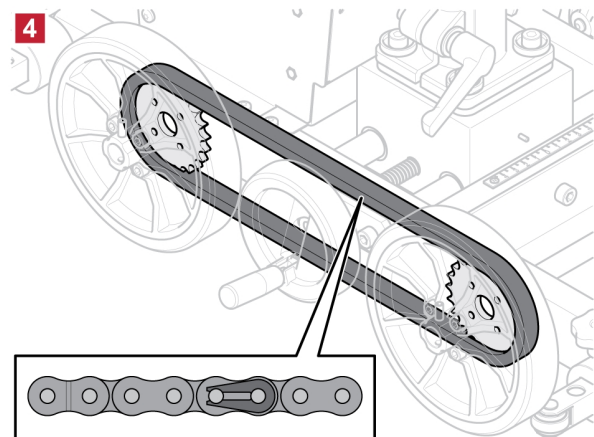
3. Monte o espaçador e as rodas dentadas nas rodas utilizando os parafusos incluídos.



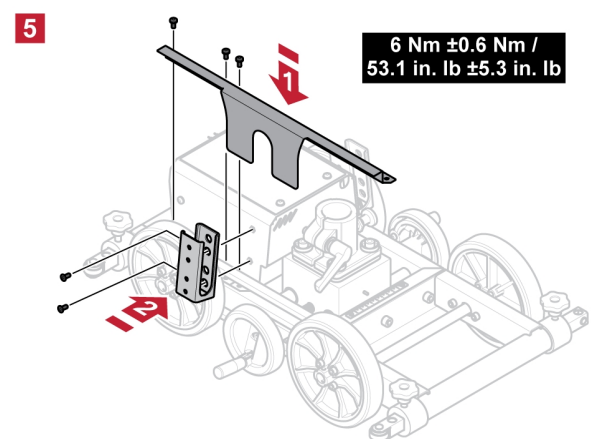
4. Monte as rodas nos veios e fixe-as na devida posição utilizando os contrapinos.



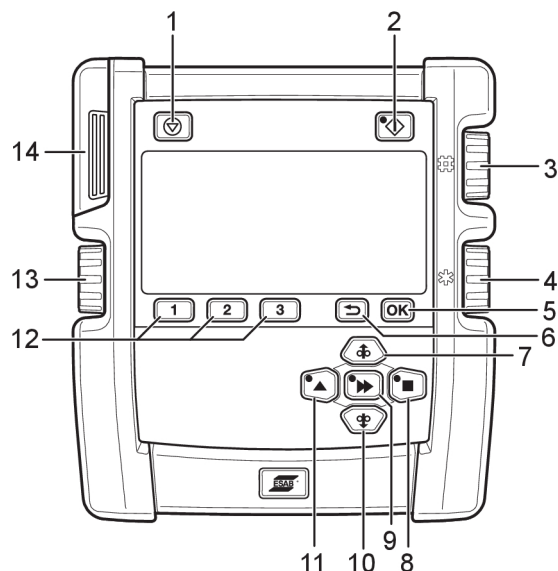
5. Coloque a corrente nas rodas dentadas e fixe-a com o bloqueio da corrente.



6. Monte a proteção da corrente e o suporte do cabo utilizando os parafusos incluídos.



5.7 Painel de controlo EAC 10

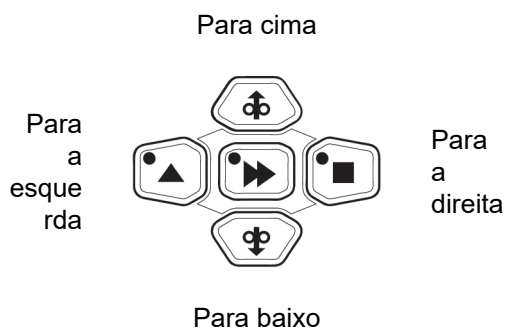


- | | |
|--|---|
| 1. Paragem de soldadura | 8. Direção do movimento de deslocação manual |
| 2. Início de soldadura | 9. Movimento rápido |
| 3. Corrente de soldadura / Equilíbrio/velocidade de alimentação do fio | 10. Alimentação de fio manual descendente |
| 4. Tensão do arco / Tensão de compensação* | 11. Direção do movimento de deslocação manual |
| 5. OK / Menu de definições | 12. Memória 1, 2, 3 / Teclas de função |
| 6. Anterior | 13. Velocidade / frequência de deslocação* |
| 7. Alimentação de fio manual ascendente | 14. Ligação USB |

*Apenas com o Aristo® 1000 em modo CA.

5.7.1 Teclas e botões

Os botões são utilizados para cima, para baixo, para a direita, para a esquerda e Confirmar (botão central) durante as configurações e as definições.



Paragem de soldadura (1). Para todos os movimentos de deslocação, todos os motores e a corrente de soldadura.



Início de soldadura (2). O LED está aceso e a soldadura está em curso.



O botão **OK** (5) é utilizado para confirmar uma opção selecionada.



O botão **Recuar** (6) é utilizado para voltar um passo atrás no menu.



Prima o botão **Alimentação manual ascendente do fio** (7) para alimentar o fio em direção ascendente. O fio é alimentado enquanto o botão for premido.



Prima o botão **Movimento de deslocação** (8) para deslocar na direção indicada pelo símbolo no equipamento de soldadura.



O botão **Movimento rápido** (9) é utilizado conjuntamente com outros botões para aumentar a velocidade. Prima o botão para ativar o movimento rápido e prima o botão de alimentação manual do fio (7, 10) ou o botão de movimento de deslocação (8, 11). O LED do botão de movimento rápido acende-se enquanto a função está ativada. Prima novamente para desativar o movimento rápido. Durante a configuração, é possível confirmar e guardar um valor e voltar ao ecrã anterior utilizando o botão de movimento rápido.



Prima o botão **Alimentação manual descendente do fio** (10) para alimentar o fio em direção descendente. O fio é alimentado enquanto o botão for premido.



Prima o botão **Movimento de deslocação** (11) para deslocar na direção indicada pelo símbolo no equipamento de soldadura.



É possível memorizar três opções diferentes de dados de soldadura por cabeça de soldadura na memória do painel de controlo utilizando as teclas de função 1, 2 e 3 (12). A funcionalidade das teclas de função também varia de acordo com o menu apresentado no momento. É possível ver a função atual no texto apresentado na linha inferior do visor.

2

3



O botão¹ (3) de corrente de soldadura e equilíbrio/velocidade de alimentação do fio é utilizado para aumentar ou reduzir os valores definidos.



O botão de tensão do arco/tensão de compensação¹ (4) é utilizado para aumentar ou reduzir os valores definidos.



O botão de velocidade/frequência de deslocação¹ (13) é utilizado para aumentar ou reduzir os valores definidos.

¹ Apenas com o Aristo® 1000 em modo de CA.

5.7.2 Configuração inicial

No primeiro arranque após a entrega, após uma atualização do programa e a conclusão de uma reposição, é necessário realizar a configuração inicial do painel de controlo. A configuração inicial é iniciada automaticamente.

Também é possível iniciar a configuração inicial premindo continuamente o botão **OK** durante o arranque, enquanto o logótipo da ESAB é apresentado.

Um utilizador autorizado pode alterar a respetiva configuração no menu **DEFINIÇÕES GERAIS**.

- 1) Selecione o idioma utilizando os botões Para cima/Para baixo/Direita/Esquerda. Confirme com o botão **OK** ou o botão central.
- 2) Selecione a unidade de medição utilizando os botões para a Direita/Esquerda. Confirme com o botão **OK** ou o botão central.
- 3) Defina a data utilizando os botões Para cima/Para baixo. Alterne entre o ano, o mês e o dia com os botões Direita/Esquerda. Confirme com o botão **OK** ou o botão central.
- 4) Defina a hora utilizando os botões Para cima/Para baixo. Alterne entre as horas e os minutos com os botões Direita/Esquerda. Confirme com o botão **OK** ou o botão central.
- 5) Selecione o tipo de fio com os botões Para cima/Para baixo. Confirme com o botão **OK** ou o botão central.
- 6) Selecione a dimensão do fio com os botões Para cima/Para baixo. Confirme com o botão **OK** ou o botão central.
- 7) Após a configuração inicial, o painel de controlo avança para o menu **DEFINIR**.

5.7.3 Arranque



- 1) A versão do software é apresentada no painel de controlo durante o arranque.
- 2) O tipo e a dimensão do fio selecionados anteriormente são apresentados. Prima qualquer botão no prazo de 7 segundos para abrir o menu. Selecione o tipo e a dimensão do fio utilizando os botões Para cima/Para baixo e **OK**.

Caso não seja premido qualquer botão, o painel de controlo avança para o menu **DEFINIR** sem efetuar alterações no tipo de fio ou na dimensão do fio.

5.7.4 Ecrã Measured (Medidas)

DEFINIR	MEDIDA
SAW CA FE SOLID 1/16 in 0.0 kJ/inch 0.0 	0.0 ϕ 0 A 0.0 V
1 2 3	 OK

O ecrã *MEDIDA* apresenta os valores medidos durante a soldadura. A informação apresentada no ecrã depende do método de soldadura selecionado.

O ecrã apresenta as informações divididas em quatro partes:

Método, fio, entrada de calor	Amperagem
Velocidade de deslocação	Tensão



Premir brevemente o botão *OK* quando uma fonte de alimentação CA se encontra ligada abre o ecrã de definições de CA. Premir continuamente o botão *OK* abre o ecrã de definições do *MENU DE SOLDADURA*.

Rode qualquer um dos botões após a paragem da soldadura para abrir o ecrã *DEFINIR*. Os valores são apresentados e o ecrã *DEFINIR* mantém-se aberto.



Premir brevemente qualquer uma das teclas 1, 2 ou 3 ativa a entrada de memória correspondente. O ecrã *DEFINIR* abre-se e os valores são apresentados.

5.7.5 Ecrã Definir, fonte de alimentação

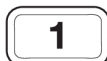
DEFINIR	MEDIDA
SAW CA FE SOLID 1/16 in 0.0 kJ/inch 0.0 	0.0 ϕ 0 A 0.0 V
1 2 3	 OK

O ecrã *DEFINIR* é utilizado para alterar as definições de soldadura e guardar as mesmas nas entradas de memória com os botões 1, 2 e 3.

Rode qualquer um dos botões durante a soldadura para abrir o ecrã *DEFINIR* a partir do ecrã *MEDIDA*. Os valores são apresentados durante 2 segundos antes de regressar ao ecrã *MEDIDA*, exceto se forem efetuados quaisquer ajustes.

Se o ecrã *DEFINIR* for aberto sem existir qualquer soldadura em curso, este permanecerá ativo. Quando a soldadura é iniciada, o ecrã *MEDIDA* é ativado.

Altere as definições de soldadura ao utilizar o botão junto do valor apresentado no visor. É possível guardar as definições para facilitar o acesso.



Premir brevemente qualquer uma das teclas 1, 2 ou 3 permite visualizar as definições dos dados de soldadura guardadas na memória, definir os valores e apresentar o ecrã *MEDIDA* novamente. O número da memória de dados de soldadura em utilização é apresentado no separador *DEFINIR*, sendo também apresentada numa barra acima da tecla com o número correspondente.



Com uma fonte de alimentação de CA: premir brevemente o botão OK abre o ecrã de *DEFINIÇÕES DE CA*.



Premir continuamente o botão OK abre o *MENU DE SOLDADURA*. Volte atrás ao premir o botão Recuar.

5.7.6 Welding menu (Menu de soldadura)



Quando qualquer um dos ecrãs *DEFINIR* ou *MEDIDA* é apresentado, prima continuamente o botão OK para abrir o *MENU DE SOLDADURA* alargado.

A informação no visor depende do nível de autorização e da fonte de alimentação e cabeça de soldadura ligadas. O nível de autorização é apresentado com um ícone no canto superior direito do visor.

Exemplo de menu de soldadura do Aristo® 1000 AC/DC			
	<i>MENU DE SOLDADURA</i>		
	<i>MÉTODO</i>	CC+	
	<i>REGULATION TYPE (Tipo de regulação)</i>	CA	
	<i>START TYPE (Tipo de início)</i>	<i>DIRECT (Direto)</i>	
	<i>CRATER FILL TIME (Tempo de enchimento de cratera)</i>	0,0 s	
	<i>BURNBACK TIME (Tempo de burnback)</i>	0,50 s	

Exemplo de menu de soldadura SAW com LAF ou TAF

	<i>MENU DE SOLDADURA</i>		
	<i>REGULATION TYPE (Tipo de regulação)</i> <i>START TYPE (Tipo de início)</i> <i>CRATER FILL TIME (Tempo de enchimento de cratera)</i> <i>BURNBACK TIME (Tempo de burnback)</i>	CA <i>DIRECT (Direto)</i> 0,0 s 0,7 s	



Selecione o *MENU DE SOLDADURA* premindo o botão Direita.



Selecione uma linha do menu ao utilizar os botões Para cima/Para baixo e prima OK ou confirme com o botão central.



Defina um valor numérico ao utilizar o botão de tensão do arco / tensão de compensação (4). É possível selecionar outros valores ao utilizar os botões Para cima/Para baixo.



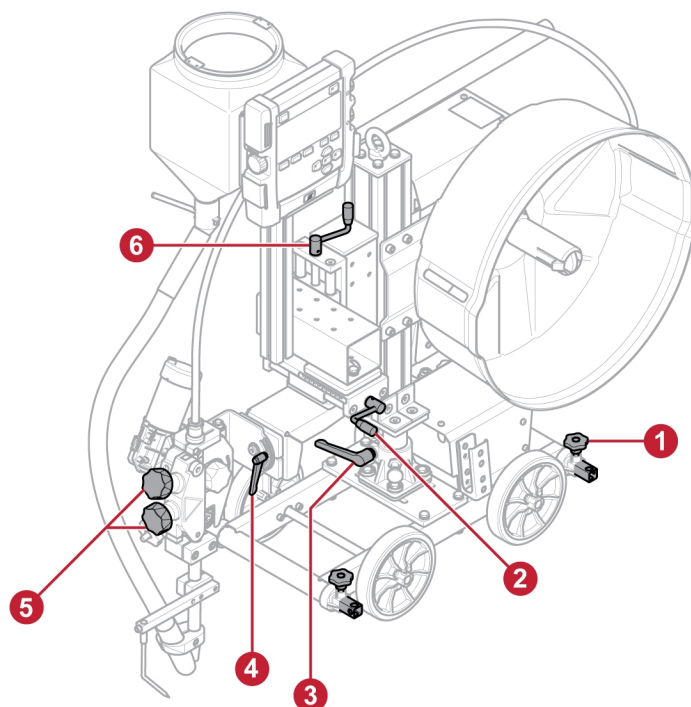
Prima OK ou o botão central para confirmar e voltar ao nível de menu anterior. O novo valor é apresentado.



Volte ao nível de menu anterior SEM alterar as definições com os botões Recuar ou Esquerda.



5.8 Ajustes



1) Ajuste a distância do dispositivo de rolo-guia, à frente e atrás do trator para soldadura.

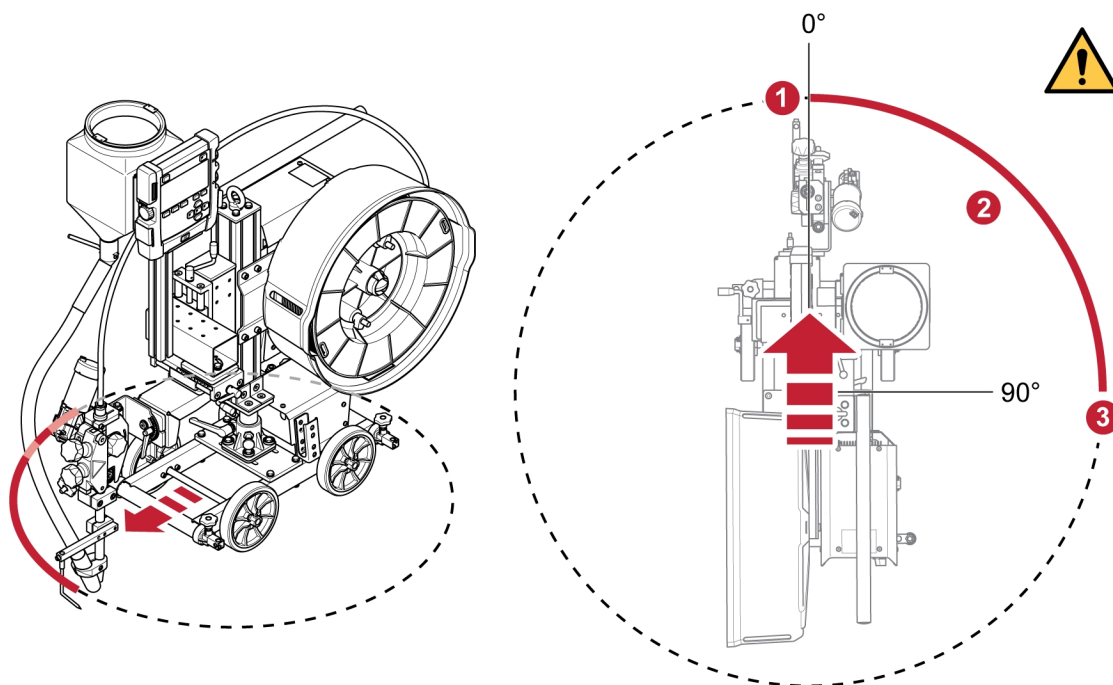
- 2) Ajuste o elemento deslizante horizontal/transversal, consulte a escala junto ao elemento deslizante.
- 3) Ajuste o ângulo de rotação da coluna.
- 4) Ajuste o ângulo de rotação da cabeça de soldadura, consulte a escala junto à pega.
- 5) Ajuste a pressão do fio.
- 6) Ajuste verticalmente a cabeça de soldadura, consulte a escala junto ao elemento deslizante.

5.9 Posições de soldadura

É possível ajustar e alterar os ângulos da cabeça de soldadura e de outras peças, como o recipiente de fundente e o pendente. Abaixo encontram-se sugestões sobre como ajustar o ângulo da cabeça de soldadura.

É importante confirmar alguns pontos, de forma a obter todas as vantagens deste trator:

- O elemento deslizante horizontal deve estar sempre na posição transversal, de forma a que seja possível ajustar facilmente a cabeça de soldadura antes e durante a soldadura.
- O revestimento do fio deve encontrar-se numa posição adequada para garantir que o fio é introduzido no endireitador de fio no ângulo correto.



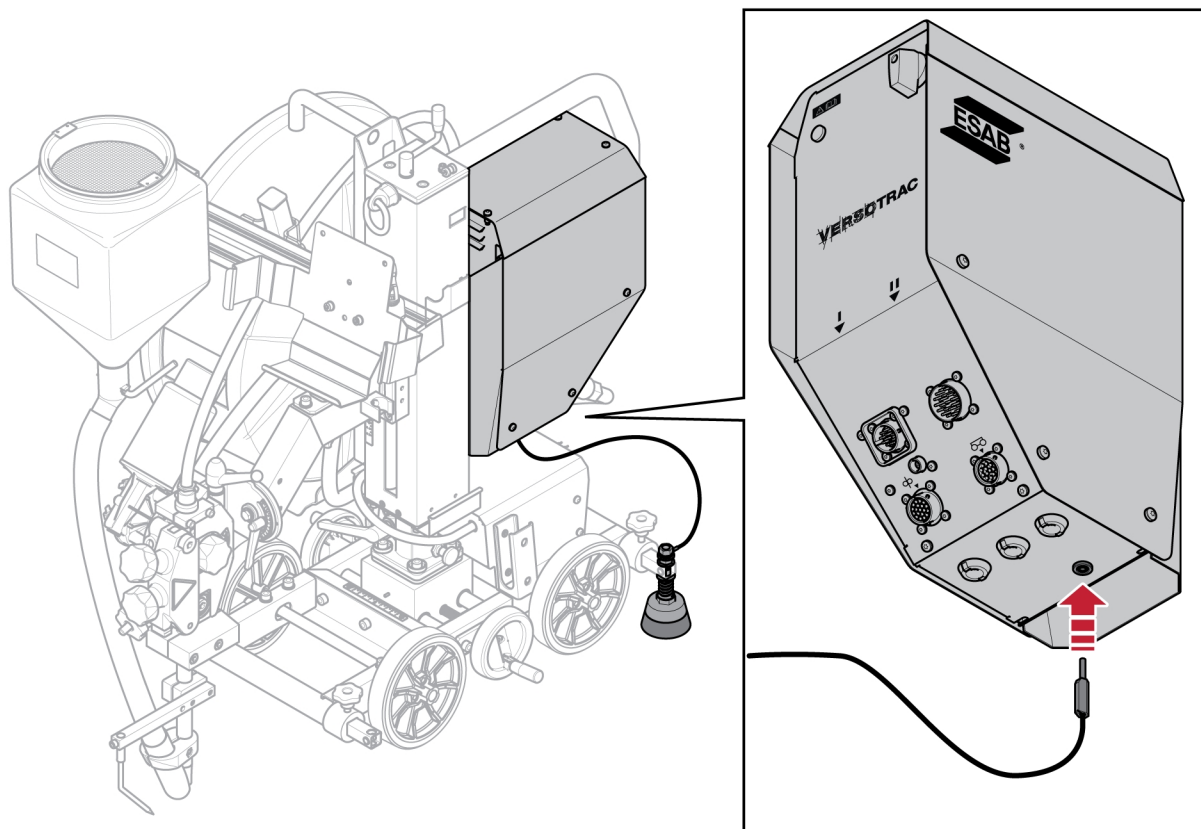
- 1) Posição da cabeça de soldadura na parte dianteira do trator: a cabeça de soldadura deve estar na posição central, tal como é fornecida.
- 2) Posição da cabeça de soldadura entre 0 e 90°: utilize os dois ajustes que se encontram na parte superior e inferior do elemento deslizante horizontal para posicionar a cabeça de soldadura entre 0–90°. Certifique-se de que o elemento deslizante horizontal está na posição transversal e de que o revestimento do fio se encontra numa posição adequada.

- 3) Posição da cabeça de soldadura na parte lateral do trator: rodando o ajuste superior do elemento deslizante horizontal em 90° e o respetivo ajuste inferior em 90°, o elemento deslizante horizontal na posição transversal e o revestimento do fio estarão numa posição adequada, permitindo obter o ângulo correto para introduzir o fio no endireitador de fio.

5.10 Escova de referência da tensão da peça de trabalho

A Versotrac disponibiliza uma referência de tensão da peça de trabalho alternativa através de uma escova montada. A escova de referência da tensão da peça de trabalho garante uma referência de tensão da peça de trabalho estável para a fontes de alimentação de soldadura. A solução elimina com eficiência as perturbações nos cabos de medição da tensão do arco, fornecendo assim um arco de soldadura mais estável.

Esta é a solução recomendada para referência da peça de trabalho aquando de soldadura com uma fonte de alimentação CA com Versotrac.



Monte a escova de referência da tensão da peça de trabalho em qualquer uma das barras-guia.

Ligue o cabo na entrada de referência da tensão da peça de trabalho da unidade de controlo.



NOTA!

É necessário ligar o cabo de controlo 0446 146 880-885 entre a unidade de controlo e a fonte de alimentação. Consulte o capítulo "ACESSÓRIOS".

5.11 Aplicações de soldadura



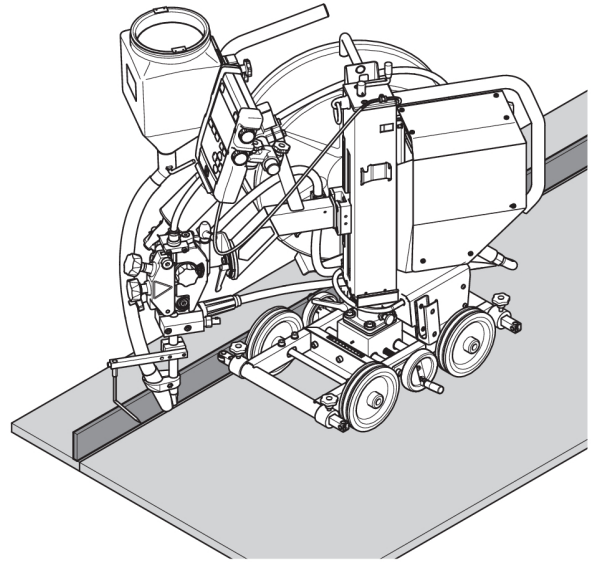
NOTA!

As imagens seguintes podem diferir da versão Cadet do trator. No entanto, as mesmas estão corretas relativamente ao manuseamento do equipamento.

5.11.1 Versão básica

Ilustração do Versotrak Cadet EWT 1000 na versão básica com dispositivo de rolos-guia. Isto posiciona corretamente o trator para soldadura ao longo de cordões de soldadura em ângulo com as rodas motrizes inclinadas a cerca de 0,5 - 1° na direção da placa vertical e com o dispositivo de rolos-guia a orientar ao longo de uma guia paralela à junta. A guia pode estar incluída na peça de trabalho ou ser uma calha-guia separada que foi alinhada paralelamente à junta.

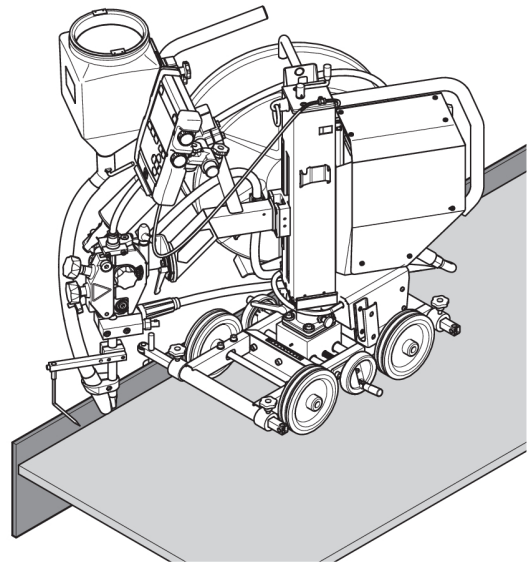
Soldadura em ângulo circular. O trator para soldadura segue a junta utilizando o dispositivo de braço-guia básico. Raio mínimo de 3,9 m.



5.11.2 Rolos ao ralenti (0446 151 880)

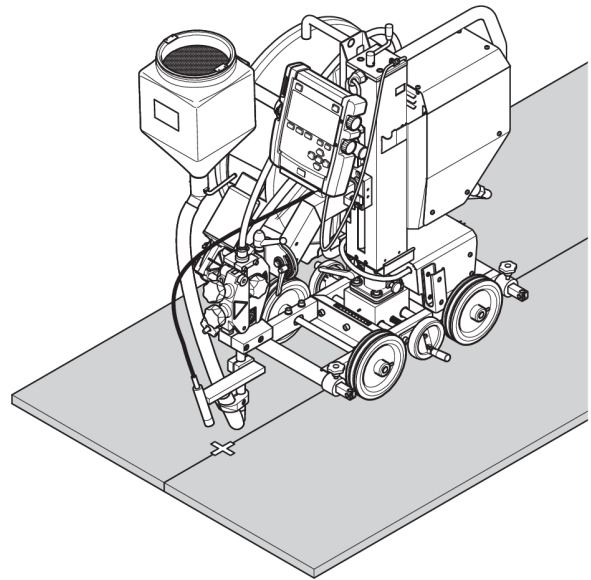
Os rolos ao ralenti com altura ajustável são fornecidos como acessório. São necessários dois rolos ao ralenti quando de soldadura em ângulo ao longo de uma placa vertical baixa. Os rolos ao ralenti também podem ser utilizados para vários tipos de peças de trabalho como, por exemplo, ao longo de extremidades-guia paralelas à junta soldada.

Consulte o capítulo "ACESSÓRIOS".



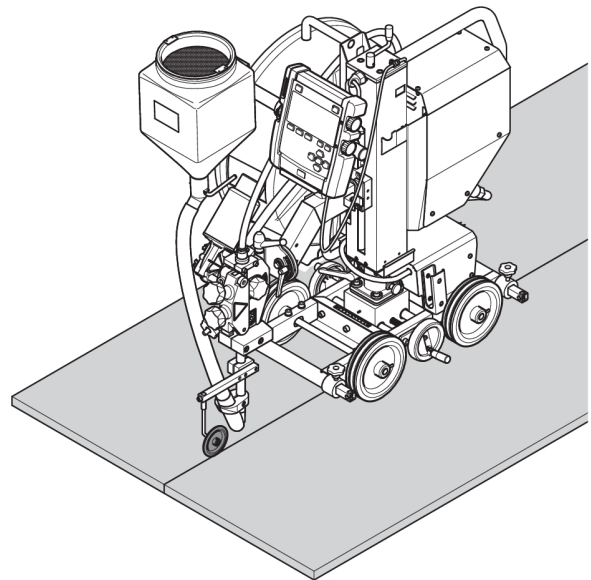
5.11.3 Lâmpada laser (0821 440 980)

Se não existir uma extremidade adequada ao longo da qual possa dirigir o trator para soldadura mecanicamente, como, por exemplo, ao criar uma junta em I, a lâmpada de laser será útil na soldadura por arco submerso para indicar a posição do bico de soldadura na junta. Consulte o capítulo "ACESSÓRIOS".



5.11.4 Bogey de roda-guia (0413 542 880)

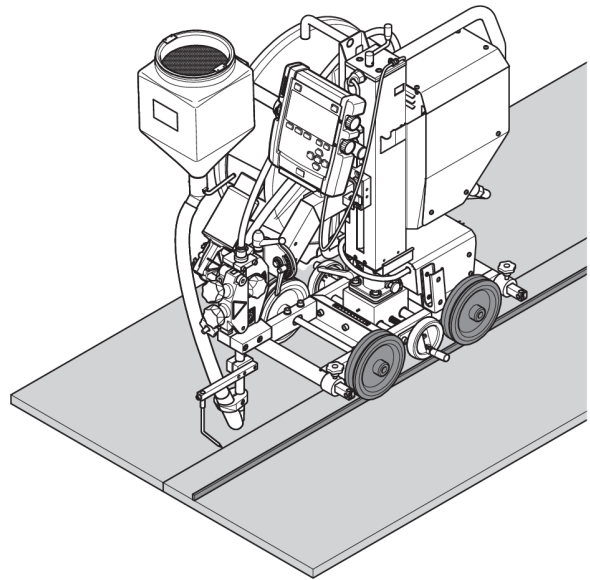
A utilização de um bogey de roda-guia numa junta em V permite ao trator para soldadura acompanhar a junta. O trator para soldadura pode passar sobre os pingos de solda sem problemas e sem perder o trajeto da junta. O bogey de roda-guia fixa-se ao tubo de contacto e o bico de soldadura é posicionado para soldar atrás do bogey de roda-guia. Consulte o capítulo "ACESSÓRIOS".



5.11.5 Rodas ranhuradas (0443 682 881)

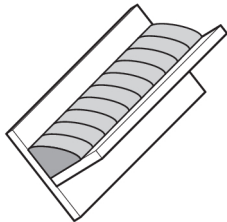
Se não existir uma extremidade adequada ao longo da qual possa dirigir o trator para soldadura, tal como ao criar uma junta em I, é possível instalar duas rodas ranhuradas que percorrem um ferro em ângulo, sendo possível juntar calhas para alcançar o comprimento necessário.

Consulte o capítulo "ACESSÓRIOS".



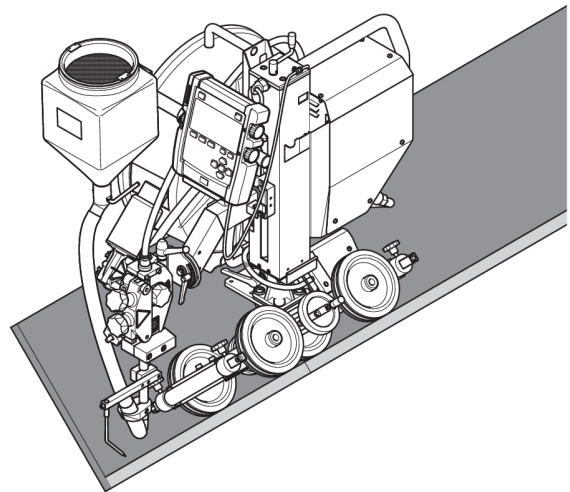
5.11.6 Soldadura em ângulo plano (0904 586 881)

O kit de soldadura em ângulo plano pode ser utilizado para manter o equipamento na vertical ao soldar uma junta angular inclinada.



É possível definir o ângulo para 0, 30° e 45°.

Consulte o capítulo "ACESSÓRIOS".



6 MANUTENÇÃO

**CUIDADO!**

Todos os compromissos de garantia dados pelo fornecedor deixam de existir se o cliente tentar executar qualquer trabalho no produto durante o período de garantia para retificar quaisquer avarias.

**NOTA!**

Antes de realizar qualquer tipo de tarefas de manutenção, certifique-se de que o cabo de alimentação está desligado da rede elétrica.

Para efetuar a manutenção da **unidade de controlo Versotrac Cadet**, consulte o manual de instruções em separado.

6.1 Diariamente

- Limpe o fluxo e a sujidade das peças móveis.
- Limpe o fluxo e a sujidade dos elementos deslizantes.
- Verificar:
 - O bloqueio da rotação entre o carro e a coluna.
- Verifique se a ponta de contacto e todos os cabos elétricos estão ligados.
- Certifique-se de que todas as juntas aparafusadas estão apertadas.
- Verifique se as guias e os rolos de direção não estão gastos nem danificados.
- Verifique o binário de travagem do cubo do travão. Aperte se o carretel de fio continuar a rodar após a paragem do alimentador do fio. Desaperte se os rolos de alimentação deslizarem. Como referência, o binário de travagem para um carretel de fio de 30 kg deve ser de 1,5 Nm. Para ajustar o binário de travagem, consulte a secção "Ajustar o cubo do travão".

6.2 Semanalmente

- Inspeccione os elementos deslizantes. Lubrifique-os se estiverem a prender.

7 RESOLUÇÃO DE PROBLEMAS

Efetue estas verificações e inspeções antes de chamar um técnico de assistência autorizado.

7.1 Versotrak Cadet EWT 1000

Tipo de avaria	Causa possível	Ação
Sem movimento de deslocação	Ligação elétrica fraca.	Limpe e aperte todas as ligações elétricas.
		Verifique os cabos.
Velocidade incorreta do motor	Erro no codificador. Sem feedback no sistema.	Limpe e aperte todas as ligações elétricas.
		Verifique os cabos.

7.2 Cabeças de soldadura

Tipo de avaria	Causa possível	Ação
As leituras de corrente e tensão mostram grandes flutuações	Tamanho incorreto ou desgaste das mandíbulas ou do bico de contacto.	Substitua as mandíbulas ou o bico de contacto.
	A pressão dos rolos de alimentação de fio é incorreta.	Aumente a pressão nos rolos de alimentação de fio.
A alimentação do fio é irregular	A pressão dos rolos de alimentação de fio foi definida incorretamente.	Ajuste a pressão nos rolos de alimentação de fio.
	Tamanho incorreto dos rolos de alimentação de fio.	Substitua os rolos de alimentação de fio.
	As ranhuras dos rolos de alimentação de fio estão gastas.	Substitua os rolos de alimentação de fio.
A alimentação do fio não funciona	A pressão dos rolos de alimentação de fio é incorreta.	Ajuste a pressão nos rolos de alimentação de fio.
	Rolo de alimentação incorreto utilizado.	Substituir rolo de alimentação.
Os cabos de soldadura estão a sobreaquecer	Ligação elétrica fraca.	Limpe e aperte todas as ligações elétricas.
	A secção transversal dos cabos de soldadura é demasiado pequena.	Utilize cabos com uma secção transversal maior ou utilize cabos paralelos.
Velocidade incorreta do motor	Erro no codificador. Sem feedback no sistema.	Verifique as ligações elétricas.
		Verifique os cabos.
Início de soldadura ou ignição de arco incorreto(a) ou inexistente	Ligação elétrica fraca nos cabos de soldadura.	Aperte os parafusos que fixam os cabos de soldadura.
		Verifique os cabos de soldadura.
	Ligação fraca para fio de soldadura.	Certifique-se de que o fio de soldadura é cortado em linha reta.
	Aristo 1000: ligação fraca para fio de soldadura, sem feedback (+).	Verifique as ligações elétricas. Verifique os cabos.

Tipo de avaria	Causa possível	Ação
Maus resultados de soldadura	Feedback incorreto ou inexistente para o sistema.	Verifique as ligações elétricas. Verifique os cabos.
	LAF, TAF: sem feedback (-).	Verifique as ligações elétricas. Verifique os cabos.

7.3 Unidade de controlo Versotrak Cadet

Tipo de avaria	Causa possível	Ação
A unidade de controlo não arranca; díodo não ligado	42 V em falta.	Verifique as ligações elétricas.
		Verifique o cabo de controlo.
		Verifique se o interruptor de ligar/desligar se encontra na posição correta.
O pendente de controlo não arranca	12 V em falta.	Verifique as ligações elétricas.
		Verifique o cabo.

8 CÓDIGOS DE EVENTOS

Os códigos de gestão de erros são utilizados para indicar a ocorrência de um erro no processo de soldadura. São apresentados no visor, num menu de contexto.

Este manual descreve os códigos de erro do **Versotrac Cadet EWT 1000**. Os códigos de erro para outras unidades estão descritos nos manuais relevantes para essas unidades.

Para consultar os códigos de erro da unidade de controlo Versotrac Cadet, consulte o manual de instruções em separado.

4 Tensão de CC elevada

1. Verificar se a tensão de rede está demasiado baixa ou demasiado alta.

6 Temperatura alta

Se a fonte de alimentação sobreaqueceu. A soldadura foi cancelada. A soldadura é novamente permitida quando a temperatura desce abaixo do parâmetro de temperatura máxima.

1. Verificar se as entradas ou saídas do ar de refrigeração não estão obstruídas ou entupidas com sujidade.
2. Verificar o ciclo de trabalho que está a ser utilizado para ter a certeza de que o equipamento não está a ser sobrecarregado.

7 Corrente de soldadura baixa

O arco de soldadura foi encerrado devido a uma corrente de soldadura demasiado baixa durante o processo de soldadura.

1. É reposto no arranque de soldadura seguinte. Se o erro persistir, chamar um técnico de assistência.

8 Tensão de bateria baixa

Tensão da bateria demasiado baixa. Se a bateria não for substituída, perder-se-ão todos os dados memorizados. Este erro não desactiva quaisquer funções.

1. Chamar um técnico de assistência para substituir a bateria.

11 Erro de velocidade num motor (alimentação do fio, motor de deslocação)

Um motor não consegue manter a velocidade. A soldadura pára.

1. Verificar se a alimentação do fio encravou ou está rápida demais. Se o erro persistir, chamar um técnico de assistência.
2. Se o erro persistir, chamar um técnico de assistência.

12 Erro de comunicação interno (aviso)

A carga no bus CAN do sistema apresenta, temporariamente, um valor demasiado elevado. A fonte de alimentação pode ter perdido o contacto com a unidade de controlo

1. Verificar se todo o equipamento está ligado corretamente. Se o erro persistir, chamar um técnico de assistência.

14 Erro de comunicação

O bus CAN do sistema deixou temporariamente de funcionar devido a um excesso de carga.

O processo de soldadura em curso é interrompido.

1. Verificar o equipamento para garantir que apenas um alimentador de fio ou uma unidade de comando à distância está ligada.
2. Se o erro se repetir, chame um técnico de assistência.

17 Perda de contacto com a unidade

Perda de contacto com uma unidade.

1. Verificar a cablagem e o conector entre a unidade de controlo e a fonte de alimentação.

32 Sem fluxo de gás

Arranque impedido.

1. Verificar a válvula do gás, as mangueiras e os conectores.

43 Corrente de soldadura elevada

A fonte de alimentação desligou o processo de soldadura porque a corrente excedeu o parâmetro de corrente máxima para a fonte de alimentação.

1. É reposto no arranque de soldadura seguinte. Se o erro persistir, chamar um técnico de assistência.

44 Saturação do servo de corrente

O processo de soldadura parou porque não avançou nos 10 segundos seguintes.

1. É reposto no arranque de soldadura seguinte. Se o erro persistir, chamar um técnico de assistência.

71 Corrente de soldadura elevada

A fonte de alimentação desligou o processo de soldadura porque a corrente excedeu o parâmetro de corrente máxima para a fonte de alimentação.

1. É reposto no arranque de soldadura seguinte. Se o erro persistir, chamar um técnico de assistência.

88 Indutância elevada

A indutância é demasiado elevada, dependendo de cabos de soldadura compridos e/ou parâmetros de soldadura elevados.

1. Ajuste os parâmetros de soldadura.

93 Erro de comunicação interno (aviso)

A carga no bus CAN do sistema apresenta, temporariamente, um valor demasiado elevado. A fonte de alimentação pode ter perdido o contacto com a unidade de controlo

1. Verificar se todo o equipamento está ligado corretamente. Se o erro persistir, chamar um técnico de assistência.

95 Erro de comunicação

O bus CAN do sistema deixou temporariamente de funcionar devido a um excesso de carga.

O processo de soldadura em curso é interrompido.

1. Verificar o equipamento para garantir que apenas um alimentador de fio ou uma unidade de comando à distância está ligada.
2. Se o erro se repetir, chame um técnico de assistência.

100 Saturação do servo de corrente

O processo de soldadura parou porque não avançou nos 10 segundos seguintes.

1. É reposto no arranque de soldadura seguinte. Se o erro persistir, chamar um técnico de assistência.

168 Um motor parou

Não há impulsos do transdutor do motor.

Para LAF e TAF: 168 = Motor M1 (motor de alimentação do fio), 169 = Motor M2 (motor de deslocação).

1. Verificar os cabos do motor. Substituir o transdutor de impulsos.

169 Um motor parou

Não há impulsos do transdutor do motor.

Para LAF e TAF: 168 = Motor M1 (motor de alimentação do fio), 169 = Motor M2 (motor de deslocação).

1. Verificar os cabos do motor. Substituir o transdutor de impulsos.

2310 Saturação do servo de corrente

A fonte de alimentação forneceu corrente máxima temporariamente.

1. Se o erro continuar, experimentar reduzir os parâmetros de soldadura.

3205 Tensão de CC elevada

1. Verificar se a tensão de rede está demasiado baixa ou demasiado alta.

4201 **Temperatura alta**

Se a fonte de alimentação sobreaqueceu. A soldadura foi cancelada. A soldadura é novamente permitida quando a temperatura desce abaixo do parâmetro de temperatura máxima.

1. Verificar se as entradas ou saídas do ar de refrigeração não estão obstruídas ou entupidas com sujidade.
2. Verificar o ciclo de trabalho que está a ser utilizado para ter a certeza de que o equipamento não está a ser sobrecarregado.

4202 **Temperatura alta**

Se a fonte de alimentação sobreaqueceu. A soldadura foi cancelada. A soldadura é novamente permitida quando a temperatura desce abaixo do parâmetro de temperatura máxima.

1. Verificar se as entradas ou saídas do ar de refrigeração não estão obstruídas ou entupidas com sujidade.
2. Verificar o ciclo de trabalho que está a ser utilizado para ter a certeza de que o equipamento não está a ser sobrecarregado.

4203 **Temperatura alta**

Se a fonte de alimentação sobreaqueceu. A soldadura foi cancelada. A soldadura é novamente permitida quando a temperatura desce abaixo do parâmetro de temperatura máxima.

1. Verificar se as entradas ou saídas do ar de refrigeração não estão obstruídas ou entupidas com sujidade.
2. Verificar o ciclo de trabalho que está a ser utilizado para ter a certeza de que o equipamento não está a ser sobrecarregado.

5010 **Indutância elevada**

A indutância é demasiado elevada, dependendo de cabos de soldadura compridos e/ou parâmetros de soldadura elevados.

1. Ajuste os parâmetros de soldadura.

8117 **Perda de contacto com a unidade**

Perda de contacto com uma unidade.

1. Verificar a cablagem e o conector entre a unidade de controlo e a fonte de alimentação.

8411
sub-code
0 **Erro de velocidade num motor (alimentação do fio, motor de deslocação)**

Um motor não consegue manter a velocidade. A soldadura pára.

1. Verificar se a alimentação do fio encravou ou está rápida demais. Se o erro persistir, chamar um técnico de assistência.
2. Se o erro persistir, chamar um técnico de assistência.

8411
sub-code
1

Um motor parou

Não há impulsos do transdutor do motor.

Para LAF e TAF: 168 = Motor M1 (motor de alimentação do fio), 169 = Motor M2 (motor de deslocação).

1. Verificar os cabos do motor. Substituir o transdutor de impulsos.

9 ENCOMENDAR PEÇAS SOBRESSELENTES



CUIDADO!

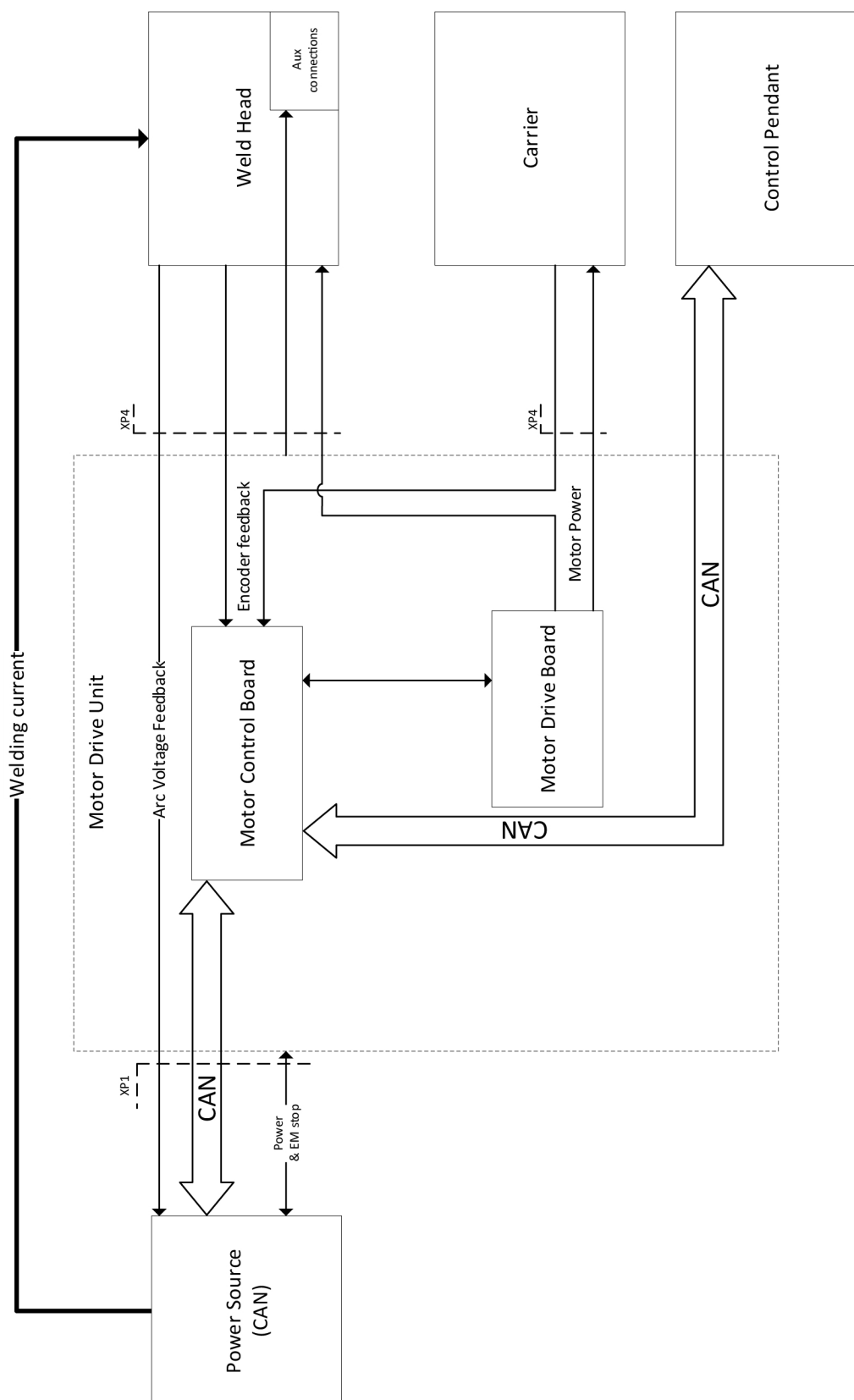
Os trabalhos de reparação e elétricos deverão ser efetuados por um técnico autorizado ESAB. Utilize apenas peças sobresselentes e de desgaste originais da ESAB.

O Versotrac Cadet EWT 1000 foi concebido e testado de acordo com as normas internacionais e europeias **IEC/EN 60974-5**, **IEC/EN 60974-10** e **EN 12100:2010**. Depois de terminada a assistência ou trabalho de reparação, é da responsabilidade da pessoa ou pessoas que efetuaram o trabalho certificar-se de que o produto está em conformidade com os requisitos da norma acima mencionada.

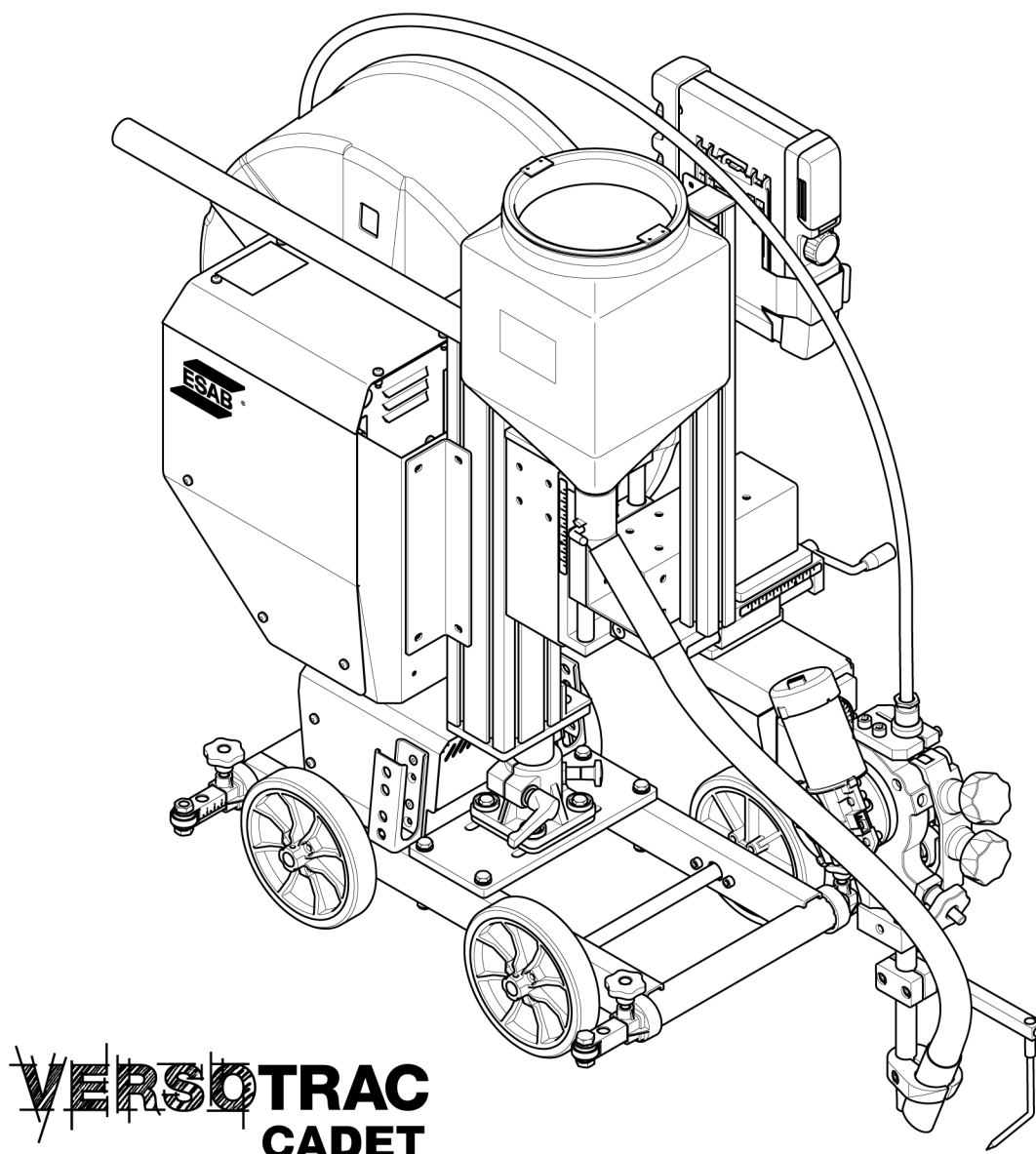
As peças sobressalentes e de desgaste podem ser encomendadas junto do representante ESAB mais próximo; consulte esab.com. Quando fizer a encomenda, indique o tipo de produto, o número de série, a designação e o número da peça sobressalente de acordo com a lista de peças sobressalentes. Isto facilita o despacho e assegura uma entrega correta.

ANEXO

DIAGRAMA DA CABLAGEM



NÚMEROS DE ENCOMENDA



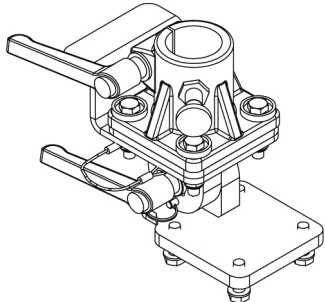
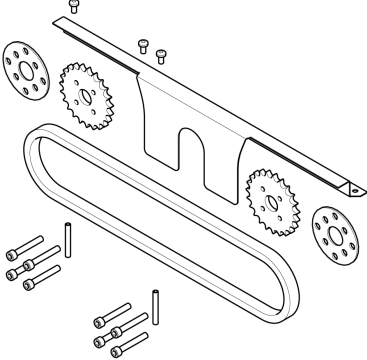
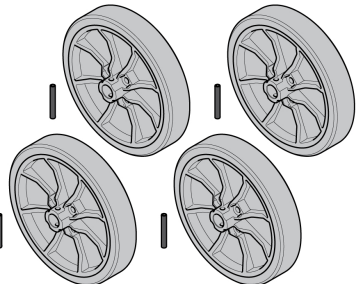
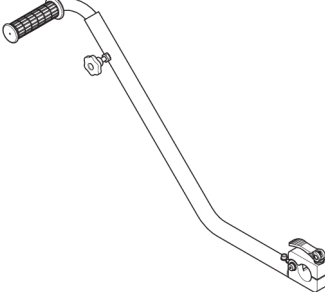
**VERSOTRAC
CADET**

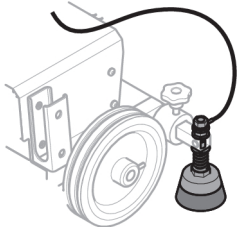
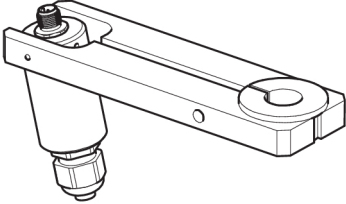
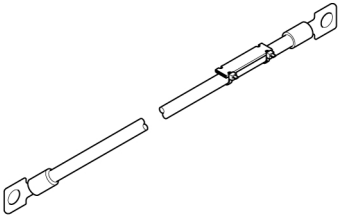
Ordering number	Denomination	Type	Notes
0910 944 881	Welding tractor	Versotrac Cadet EWT 1000 4WD	
0463 877 *	Instruction manual	Versotrac Cadet Control unit	
0463 612 *	Instruction manual	EAC 10 control panel	Describes software functions.
0463 894 001	Spare parts list		

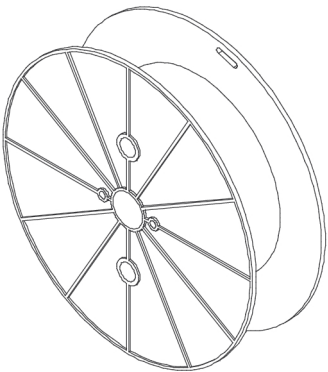
Os três últimos dígitos no número do documento do manual representam a versão do manual. Por isso, são substituídos por * aqui. Certifique-se de que utiliza um manual com um número de série ou versão de software que corresponda ao produto. Consulte a página frontal do manual.

Poderá consultar a documentação técnica disponível na Internet em: www.esab.com

ACESSÓRIOS

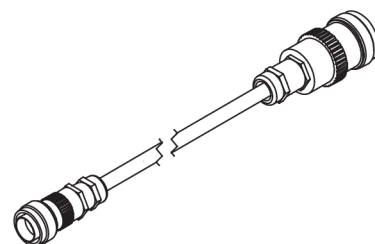
Versotrac Cadet EWT 1000		
0904 586 881	Flat fillet welding kit	
0910 053 880	4 wheel drive kit	
0910 531 880	Wheel kit	
0904 537 880	Steering handle	
0446 151 880	Idling roller (1 piece)	
0443 682 881	V-wheeltrack steel (4 pcs)	
0443 682 880	V-wheeltrack steel (1 piece)	
0332 947 880	Bracket suction	

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.)	

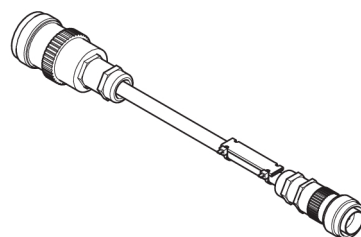
0413 511 001	Contact tube, bent	
0153 872 880	Wire reel, plastic, 30 kg	

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

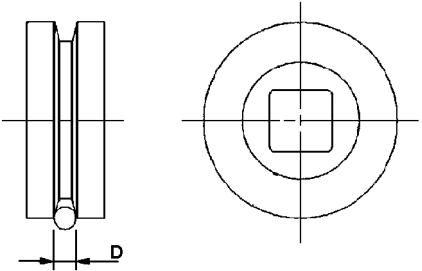
0460 910 880	5 m (16 ft)
0460 910 881	15 m (49 ft)
0460 910 882	25 m (82 ft)
0460 910 883	35 m (115 ft)
0460 910 884	50 m (164 ft)
0460 910 885	75 m (246 ft)
0460 910 886	100 m (328 ft)

**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**

PEÇAS DE DESGASTE

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.



Para obter informações de contacto, visite [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

