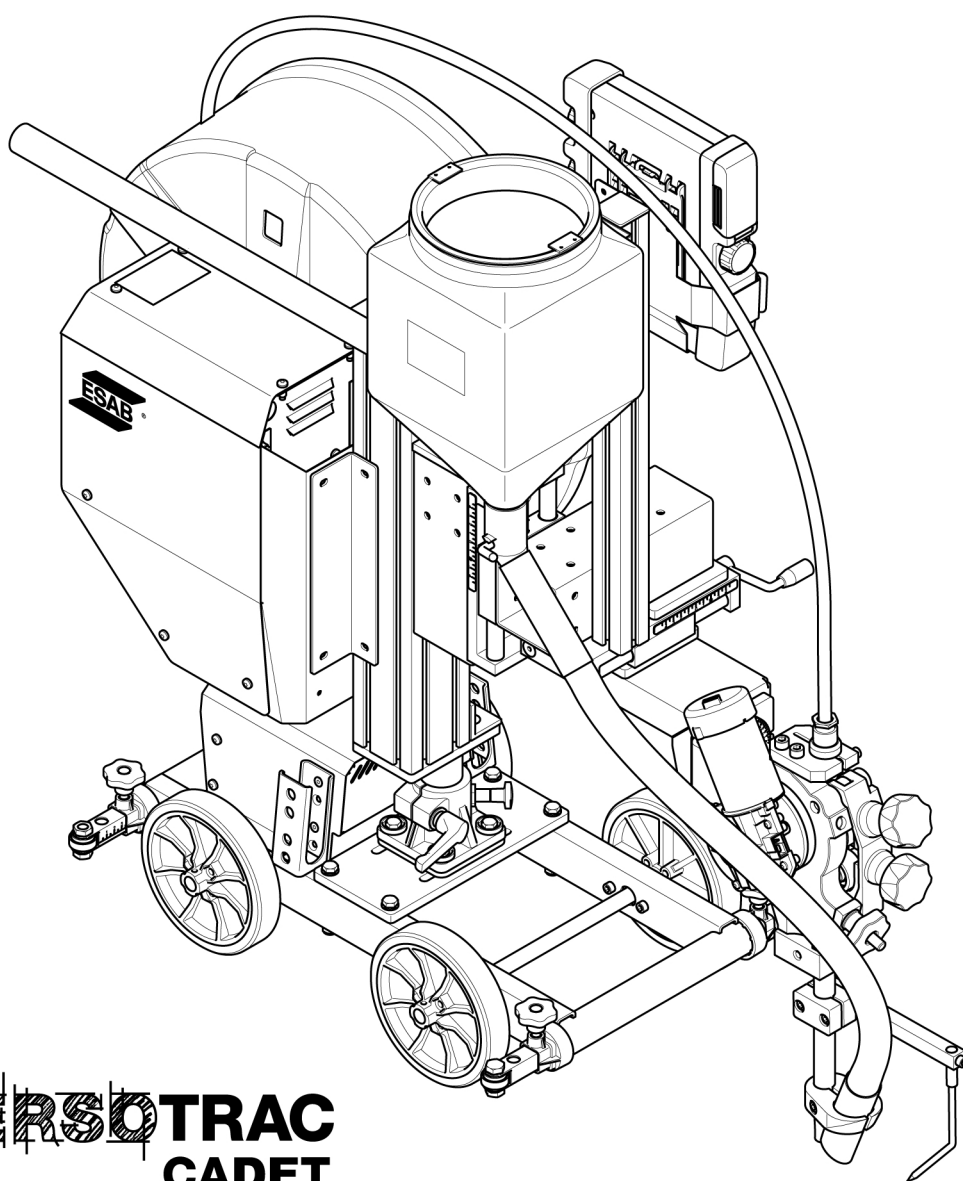


Versotrac Cadet EWT 1000

Tractor de SIERRA



**VERSOTRAC
CADET**

Instrucciones de uso

Traducción del manual en el 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	SEGURIDAD	5
1.1	Significado de los símbolos	5
1.2	Precauciones de seguridad	5
2	INTRODUCCIÓN	8
2.1	Métodos de soldadura	8
2.2	Soldadura horizontal	8
2.3	Estabilidad	8
3	DATOS TÉCNICOS	9
3.1	Versotrac Cadet EWT 1000	9
4	INSTALACIÓN	11
4.1	Instrucciones para el izado	11
4.2	Componentes principales	12
4.2.1	Cables de soldadura	13
4.2.2	Portabobina	14
4.3	Conexiones	14
4.3.1	Conexión a la fuente de alimentación	15
5	FUNCIONAMIENTO	16
5.1	Transporte	16
5.1.1	Desmonte el carro	17
5.2	El embrague	18
5.3	Carga del alambre de soldadura	18
5.4	Cambio del rodillo de alimentación	18
5.5	Relleno con fundente en polvo	19
5.6	Actualización del tractor a tracción en las 4 ruedas	19
5.7	Panel de control EAC 10	22
5.7.1	Teclas y perillas	22
5.7.2	Configuración inicial	23
5.7.3	Arranque	24
5.7.4	Pantalla medida	24
5.7.5	Pantalla establecer, fuente de alimentación	25
5.7.6	Menú de soldadura	25
5.8	Ajustes	27
5.9	Posiciones de soldadura	27
5.10	Escobilla de referencia de tensión de la pieza de trabajo	28
5.11	Aplicaciones de soldadura	29
5.11.1	Versión básica	30
5.11.2	Rodillos guía (0446 151 880)	30
5.11.3	Luz láser (0821 440 980)	31
5.11.4	Carretón de rueda guía (0413 542 880)	31
5.11.5	Ruedas ranuradas (0443 682 881)	32
5.11.6	Soldadura de filete plano (0904 586 881)	32
6	MANTENIMIENTO	33
6.1	Diariamente	33
6.2	Semanalmente	33
7	SOLUCIÓN DE PROBLEMAS	34
7.1	Versotrac Cadet EWT 1000	34
7.2	Cabezal de soldadura	34

7.3	Unidad de control de Versotrak Cadet	35
8	CÓDIGOS DE EVENTO	36
8.1	High DC voltage	36
8.2	High temperature	36
8.3	Low welding current	36
8.4	Low battery voltage	36
8.5	Error de velocidad en un motor (alimentación de cable, motor de desplazamiento)	36
8.6	Internal communication error (warning)	36
8.7	Communication error	37
8.8	Lost contact with the unit	37
8.9	No gas flow	37
8.10	High welding current	37
8.11	Current servo saturation	37
8.12	High welding current	37
8.13	High inductance	37
8.14	Internal communication error (warning)	38
8.15	Communication error	38
8.16	Current servo saturation	38
8.17	El motor se detuvo	38
8.18	El motor se detuvo	38
8.19	Current servo saturation	38
8.20	High DC voltage	38
8.21	High temperature	39
8.22	High temperature	39
8.23	High temperature	39
8.24	High inductance	39
8.25	Lost contact with the unit	39
8.26	Error de velocidad en un motor (alimentación de cable, motor de desplazamiento)	39
8.27	El motor se detuvo	40
9	PEDIDOS DE REPUESTOS	41
	DIAGRAMA DE CABLEADO	42
	NÚMEROS DE PEDIDO	43
	ACCESORIOS	44
	PIEZAS DE DESGASTE	47

1 SEGURIDAD

1.1 Significado de los símbolos

Según se utilizan en este manual: Significa ¡Atención! ¡Tenga cuidado!



¡PELIGRO!

Significa peligros inmediatos que, si no se evitan, causarán lesiones personales graves o incluso la pérdida de la vida.



¡ADVERTENCIA!

Significa peligros potenciales que podrían causar lesiones personales o la pérdida de la vida.



¡PRECAUCIÓN!

Significa peligros que podrían causar lesiones personales menores.



¡ADVERTENCIA!

Antes de utilizar el equipo, lea y comprenda el manual de instrucciones y siga todas las etiquetas, las prácticas de seguridad del empleador y las hojas de datos de seguridad (SDS, del inglés "Safety Data Sheets").



1.2 Precauciones de seguridad

Los usuarios del equipo ESAB tienen la absoluta responsabilidad de garantizar que toda persona que trabaje con el equipo o cerca de este respete todas las precauciones de seguridad correspondientes. Las precauciones de seguridad deben cumplir con los requisitos que se aplican a este tipo de equipo. Se deben tener en cuenta las siguientes recomendaciones, además de las regulaciones estándar que se aplican en el lugar de trabajo.

Todo trabajo debe ser realizado por personal capacitado que esté familiarizado con la operación del equipo. La operación incorrecta del equipo podría generar situaciones peligrosas que pueden ocasionar lesiones al operador y daños al equipo.

1. Toda persona que utilice el equipo debe estar familiarizada con lo siguiente:
 - su operación,
 - la ubicación de las paradas de emergencia,
 - su función,
 - las precauciones de seguridad correspondientes, y
 - las operaciones de soldadura y corte u otras operaciones aplicables del equipo.
2. El operador debe garantizar que:
 - no haya ninguna persona no autorizada en el área de trabajo cuando se arranque el equipo
 - no haya ninguna persona sin protección cuando se golpee el arco o se inicie el trabajo con el equipo
3. El lugar de trabajo debe:
 - ser adecuado para la operación
 - estar libre de corrientes de aire
4. Equipo de seguridad personal:
 - Use siempre el equipo de seguridad personal recomendado, como gafas protectoras, prendas ignífugas y guantes de seguridad.
 - No use accesorios que suelen quedar holgados, como bufandas, pulseras, anillos, etc. que podrían quedar atrapados u ocasionar quemaduras.

5. Precauciones generales:

- Asegúrese de que el cable de retorno esté bien conectado.
- Los trabajos en el equipo de alta tensión **solo pueden ser realizados por un electricista calificado**.
- El equipo extintor de incendios adecuado debe estar muy cerca y claramente marcado.
- **No** se debe realizar la lubricación ni el mantenimiento del equipo durante la operación

**¡ADVERTENCIA!**

El corte y la soldadura por arco pueden ser perjudiciales para usted y otras personas. Tome precauciones al soldar y cortar.

**DESCARGA ELÉCTRICA: peligro de muerte**

- Instale y conecte a tierra la unidad según el manual de instrucciones.
- No toque las piezas eléctricas con tensión o electrodos con la piel, con guantes húmedos ni con la ropa húmeda.
- Utilice elementos aislantes.
- Asegúrese de que la posición para trabajar sea segura.

**CAMPOS ELÉCTRICOS Y MAGNÉTICOS: pueden ser peligrosos para la salud**

- Los soldadores que usan marcapasos deben consultar a su médico antes de soldar. Los EMF podrían interferir en algunos marcapasos.
- La exposición a EMF podría tener otras consecuencias para la salud que son desconocidas.
- Los soldadores deben utilizar los siguientes procedimientos para minimizar la exposición a EMF:
 - Pase el electrodo y los cables de trabajo juntos a un mismo lado del cuerpo. Sujételos con cinta si es posible. No coloque el cuerpo entre los cables de trabajo y del soplete. Nunca debe enrollarse el cable de trabajo o soplete por el cuerpo. Mantenga los cables y la fuente de alimentación de soldadura lo más lejos posible del cuerpo.
 - Conecte el cable de trabajo a la pieza de trabajo lo más cerca posible al área que se soldará.

**HUMOS Y GASES: pueden ser peligrosos para la salud**

- Protéjase la cabeza de los humos.
- Utilice ventilación, extracción en el arco o ambas para expulsar los humos y gases de la zona de respiración y del área en general.

**ARCOS ELÉCTRICOS: pueden causar lesiones en los ojos y quemaduras en la piel**

- Protéjase los ojos y el cuerpo. Utilice la pantalla para soldar y las lentes filtradoras correctas y use vestimenta protectora.
- Proteja a las personas que se encuentran en el lugar utilizando pantallas o cortinas adecuadas.

**RUIDO: el ruido excesivo puede dañar la audición**

Protéjase los oídos. Utilice orejeras o alguna otra protección para los oídos.

**PIEZAS MÓVILES: peligro de lesiones**

- Mantenga todos los paneles, las puertas y las cubiertas cerrados y bien seguros en su lugar.
- Si es necesario, solo personal calificado puede retirar cubiertas para realizar mantenimiento o solucionar problemas.



- Mantenga las manos, el cabello, la ropa holgada y las herramientas alejadas de las piezas móviles.
- Vuelva a instalar los paneles o las cubiertas, y cierre las puertas cuando haya finalizado el mantenimiento y antes de arrancar la unidad.

**PELIGRO DE INCENDIO**

- Las chispas (salpicaduras) pueden causar incendios. Asegúrese de que no haya materiales inflamables cerca.
- Evite que se produzcan en contenedores cerrados.

**SUPERFICIES A ALTA TEMPERATURA: las piezas pueden provocar quemaduras**

- No toque las piezas con las manos desprotegidas.
- Deje que transcurra el período de enfriamiento antes de trabajar en el equipo.
- Para manipular las piezas calientes, utilice las herramientas adecuadas o guantes de soldadura con aislamiento térmico para evitar quemaduras.

**¡PRECAUCIÓN!**

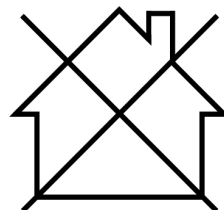
Este producto está destinado únicamente a la soldadura por arco.

**¡ADVERTENCIA!**

No utilice la fuente de alimentación para descongelar las tuberías congeladas.

**¡PRECAUCIÓN!**

Los equipos clase A no se pueden utilizar en residencias donde la energía eléctrica es suministrada por el sistema público de baja tensión. Podrían surgir algunas dificultades al garantizar la compatibilidad electromagnética de los equipos clase A en esas ubicaciones debido a las perturbaciones conducidas y radiadas.

**¡NOTA!****Deseche los equipos electrónicos en la instalación de reciclaje.**

En cumplimiento de la normativa europea 2012/19/EC sobre Residuos de aparatos eléctricos y electrónicos y su implementación de acuerdo con la legislación nacional, los equipos eléctricos o electrónicos que han alcanzado el fin de su vida útil se deben desechar en una instalación de reciclaje.

Como la persona responsable del equipo, es su responsabilidad obtener información sobre las estaciones de recolección aprobadas.

Para obtener más información, comuníquese con el distribuidor de ESAB más cercano.



ESAB cuenta con una gran variedad de accesorios de soldadura y equipos de protección personal a la venta. Para obtener información relacionada con pedidos, comuníquese con su distribuidor local de ESAB o visite nuestro sitio web.

2 INTRODUCCIÓN

El tractor de soldadura Versotrak Cadet EWT 1000 está diseñado para la **soldadura de arco sumergido (SAW, del inglés “Submerged Arc Welding”)** de juntas de filete y a tope.

Todas las otras aplicaciones están prohibidas.

El equipo está previsto para su uso en combinación con fuentes de energía digital de ESAB **LAF xxx1, TAF xxx1 o Aristo 1000**.

2.1 Métodos de soldadura

SAW

El cordón de soldadura está protegido por una cubierta de fundente durante la soldadura.

2.2 Soldadura horizontal

El producto descrito en este manual está diseñado para la soldadura horizontal. Los tractores de soldadura pueden utilizarse para la soldadura de filete plano al soldar una junta de filete inclinada con el juego de soldadura de filete plano opcional.



¡NOTA!

No utilice el **Versotrak Cadet EWT 1000** para soldar en planos inclinados.

Evite soldar sobre superficies con una pendiente superior a 3° (>5 cm/m) debido al riesgo de defectos en la soldadura causados por el gran tamaño del metal fundido en el depósito de soldadura.

2.3 Estabilidad



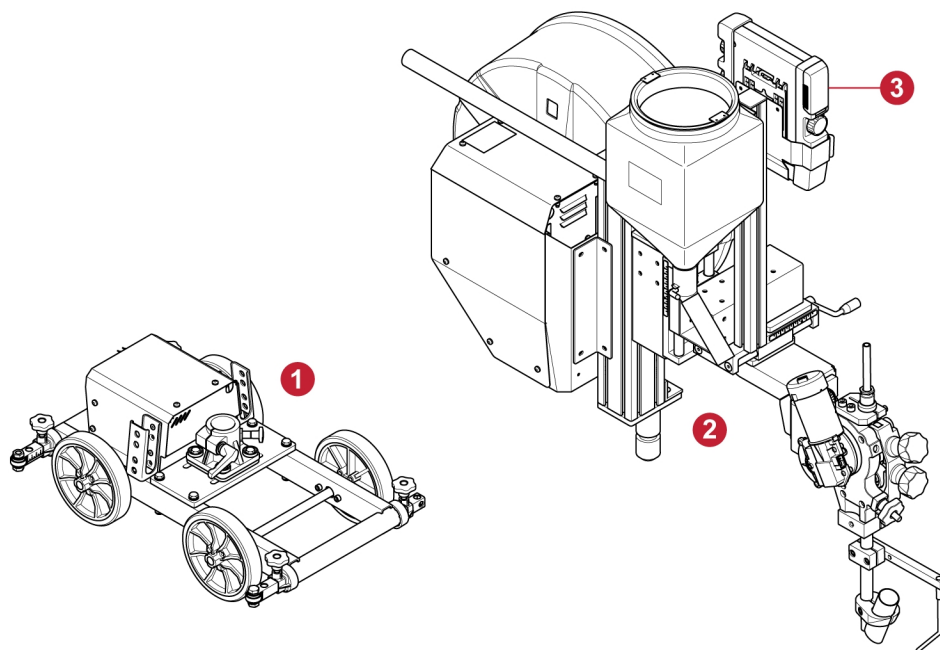
¡NOTA!

Compruebe siempre la estabilidad del equipo de soldadura antes de comenzar a soldar.

El Versotrak Cadet EWT 1000 está diseñado para ser flexible y abarcar muchas diferentes configuraciones y aplicaciones de soldadura. La estabilidad se puede mejorar moviendo el soporte del pilar hacia los lados, la posición del contenedor de flujo, etc.

3 DATOS TÉCNICOS

3.1 Versotrac Cadet EWT 1000



1. Transporte del tractor
2. Portabobina, columna y cabezal de soldadura
3. Control colgante EAC 10

Versotrac Cadet EWT 1000	
Tensión de alimentación	60 V CC o 42 V CA, 50/60 Hz
Requisitos de potencia máxima	900 VA
Velocidad de desplazamiento	0,1–2 m/min (0,3–6,6 pies/min)
Torque de frenado del cubo de freno	1,5 Nm (13,3 in lb)
Radio de giro mínimo de soldaduras circunferenciales	
Diámetro del objeto interior	3000 mm (9 pies 10,11 pulg.)
Diámetro del objeto exterior, cuatro ruedas	3900 mm (12 pies 9,54 pulg.)
Diámetro mínimo del tubo para la soldadura interna de juntas	1100 mm (3 pies 7,31 pulg.)
Peso máximo del cable	30 kg (66 lb)
Peso sin incluir el alambre y el fundente	65 kg (143,3 lb)
Humedad relativa del aire	Máximo un 95 %
Temperatura de funcionamiento	-10 a +40 °C (-14 a +104 °F)
Temperatura de almacenamiento	-20 a +55 °C (-4 a +131 °F)
Temperatura máxima de la superficie en el objeto de soldadura (rueda)	150 °C

Versotrak Cadet EWT 1000	
Clasificación de EMC	Clase A
Clase de protección de la carcasa	IPXX
Cabezal de soldadura	
Tensión de alimentación	42 V CD
Carga admisible al 100 %	1000 A
Dimensiones del alambre	
Sólido único de hierro	De 1,6 a 4,0 mm (de 0,06 a 0,15 in)
Sólido de acero inoxidable	De 1,6 a 3,2 mm (de 0,06 a 0,12 in)
Velocidad máxima de alimentación del alambre (≤4 mm de alambre)	9 m/min (29,5 pies/min)
Torque de frenado del cubo de freno	1,5 Nm (13,3 in. lb)
Volumen de la tolva de fundente	6 l
Clasificación de EMC	Clase A

4 INSTALACIÓN

Un profesional debe llevar a cabo la instalación.

**¡ADVERTENCIA!**

Las piezas giratorias pueden ocasionar daños. Tenga mucho cuidado.

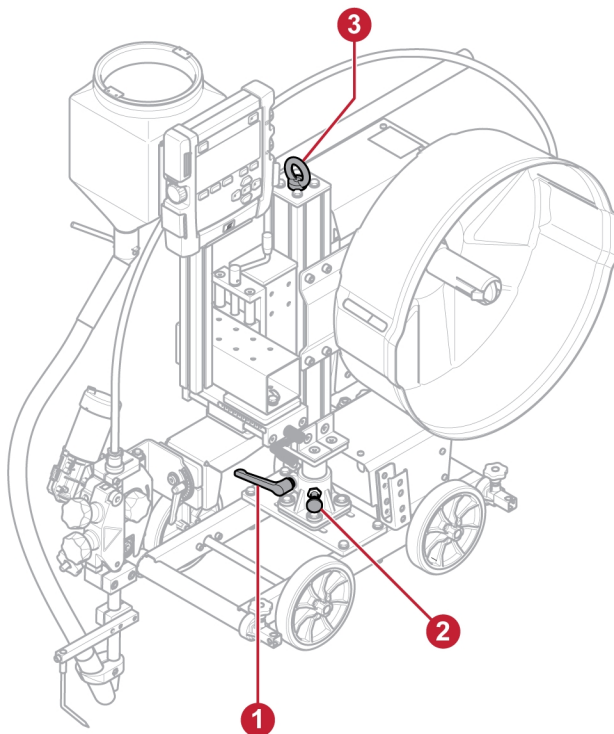
**¡PRECAUCIÓN!**

Este producto está destinado al uso industrial. En un entorno doméstico, este producto podría causar interferencia de radiofrecuencias. Es responsabilidad del usuario tomar las precauciones correspondientes.

4.1 Instrucciones para el izado

**¡ADVERTENCIA!**

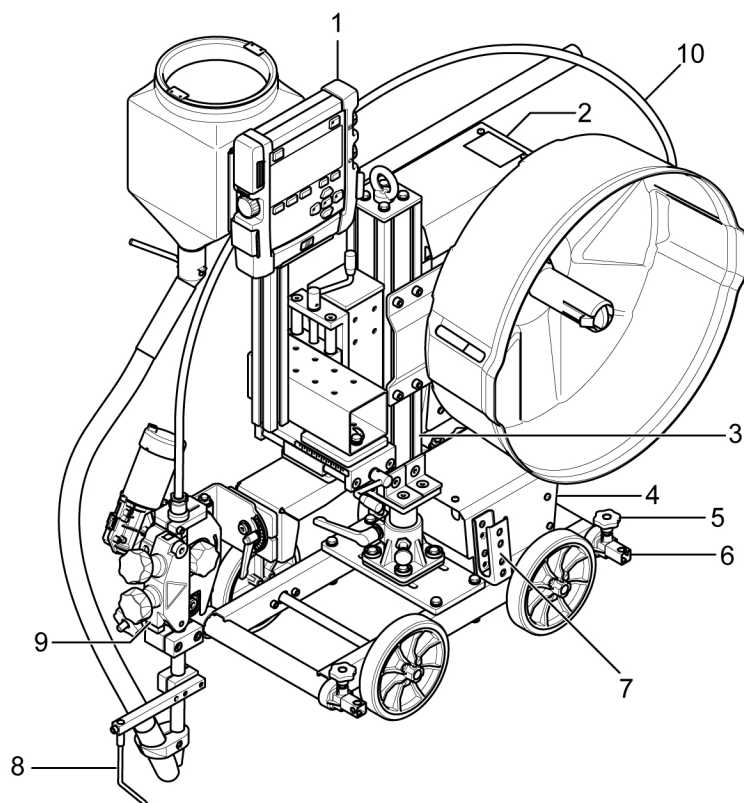
El tractor de soldadura se debe levantar mediante el cáncamo para izado (3).



- Desconecte la fuente de alimentación y quite todos los consumibles (fundente y alambre de soldadura).
- Desconecte y retire los cables de soldadura del tractor de soldadura. Los cables de soldadura no se deben levantar con el tractor.
- Asegúrese de que la columna esté en la posición de bloqueo (1 y 2), dirigida hacia delante como se muestra en la ilustración.

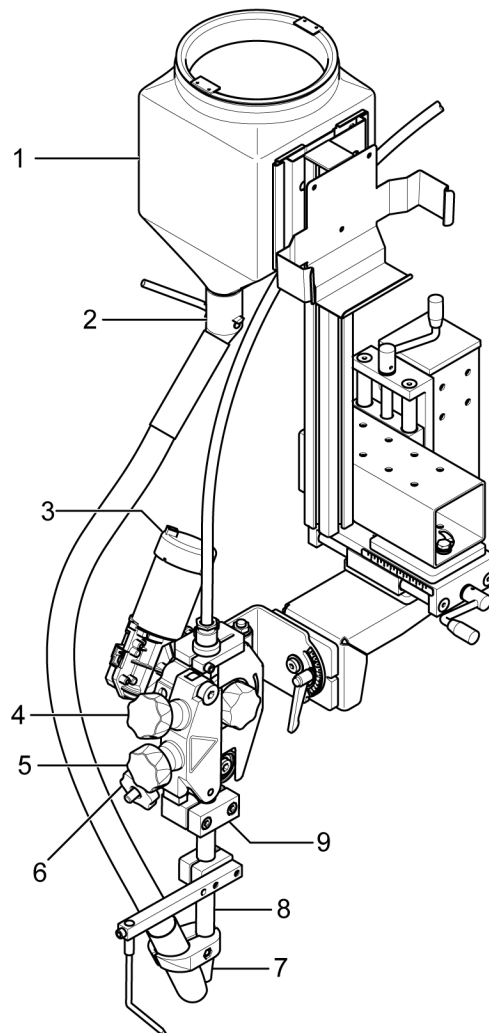
4.2 Componentes principales

Tractor de soldadura Versotrac Cadet EWT 1000



- | | |
|---|-------------------------|
| 1. Control colgante EAC 10 | 6. Barra guía |
| 2. Unidad de control de Versotrac Cadet | 7. Soporte del cable |
| 3. Columna | 8. Pasador guía |
| 4. Transporte del tractor | 9. Cabezal de soldadura |
| 5. Bloqueo de la barra guía | 10. Guía del alambre |

Cabezal de soldadura



- | | |
|---|--|
| 1. Tolva de fundente | 6. Función de memoria del enderezador de alambre |
| 2. Válvula de fundente | 7. Punta de contacto |
| 3. Motor de alimentación de alambre | 8. Tubo de contacto |
| 4. Rodillo de presión de alimentación del alambre | 9. Conexión de corriente de soldadura |
| 5. Enderezador de alambre | |

4.2.1 Cables de soldadura

Utilice un número diferente de cables de soldadura para diferentes corrientes de soldadura:

Hasta 500 A	un cable de 120 mm ²
500 - 1000 A	dos cables de 120 mm ²

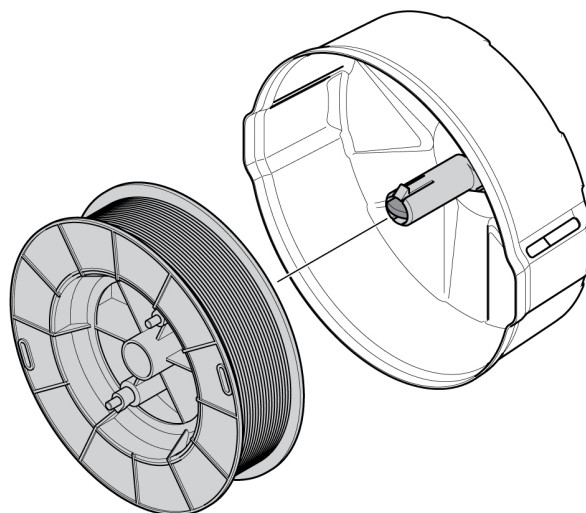


¡NOTA!

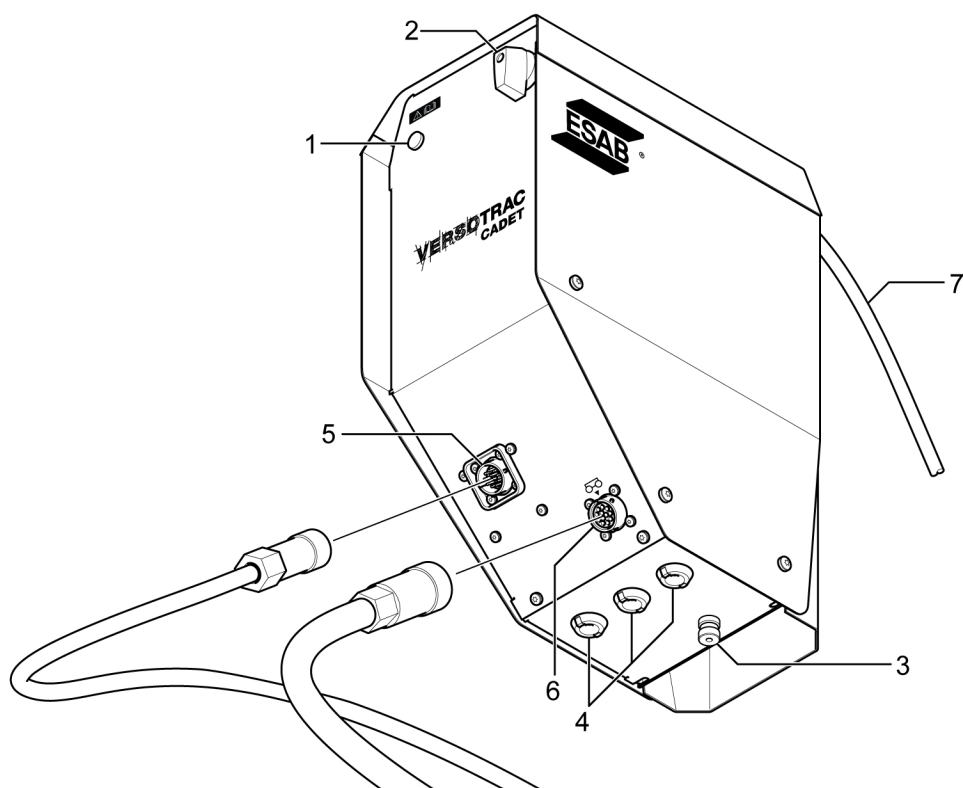
Con la configuración de dos cables de soldadura, coloque los cables de soldadura cerca y en paralelo, pero no los enrolle.

4.2.2 Portabobina

Monte el tambor de alambre en el cubo de freno del portabobina.

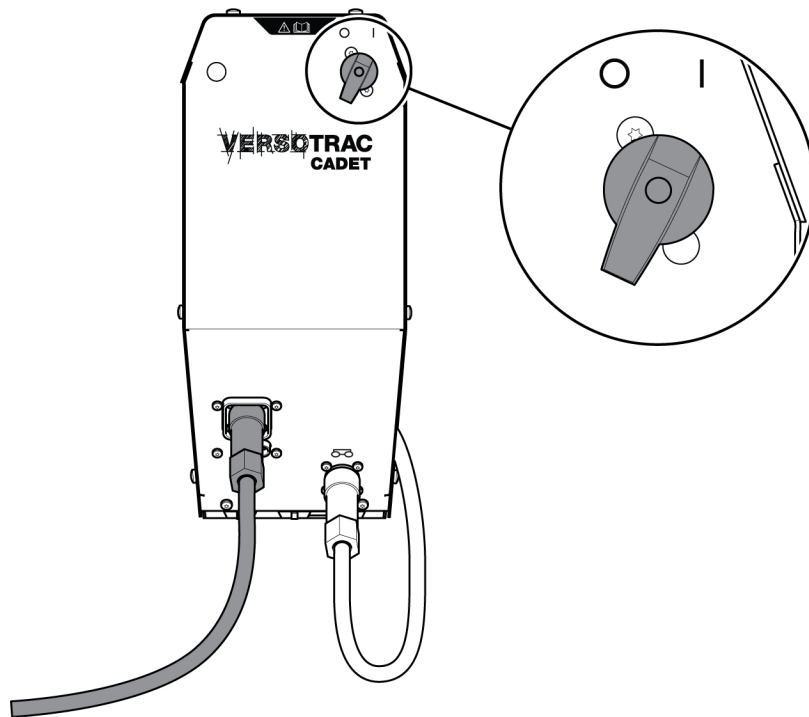


4.3 Conexiones



- | | |
|--|---------------------------------------|
| 1. Indicador de encendido/apagado | 5. Conexión de fuente de alimentación |
| 2. Interruptor de encendido/apagado | 6. Conexión del carro del tractor |
| 3. Escobilla de referencia de tensión de la pieza de trabajo de conexión | 7. Cable al control colgante |
| 4. Entradas de cables de accesorios | |

4.3.1 Conexión a la fuente de alimentación



Conecte el cable de interconexión al conector.

El cable de interconexión entre la fuente de alimentación ESAB basada en la red CAN y la unidad de control de Verotrac Cadet está disponible como accesorio en diferentes longitudes.

Las fuentes de alimentación ESAB basadas en CAN son LAF xxx1, TAF xxx1 y Aristo® 1000.

Para obtener más información acerca de la conexión de la fuente de alimentación de soldadura, consulte el manual de instrucciones independiente.

Cuando no se haya conectado un cable en la conexión, utilice siempre la cubierta antipolvo.

5 FUNCIONAMIENTO

**¡PRECAUCIÓN!**

Asegúrese de leer y comprender el manual de instrucciones antes de instalar u operar el equipo.



Las normas generales de seguridad para el manejo del equipo se pueden encontrar en el capítulo "SEGURIDAD" de este manual. Léalo atentamente antes de comenzar a utilizar el equipo.

**¡NOTA!**

Al mover el equipo, utilice el asa correspondiente. Nunca tire de los cables.

**¡NOTA!**

El tractor se suministra con una correa. Se puede utilizar para recoger los cables de soldadura detrás del tractor.

5.1 Transporte

Es posible transportar el **tractor de soldadura Versotrac Cadet EWT 1000** de acuerdo con las instrucciones de la sección "Instrucciones de elevación".

**¡NOTA!**

Asegúrese de que el cabezal de soldadura se haya enfriado antes de transportarlo.

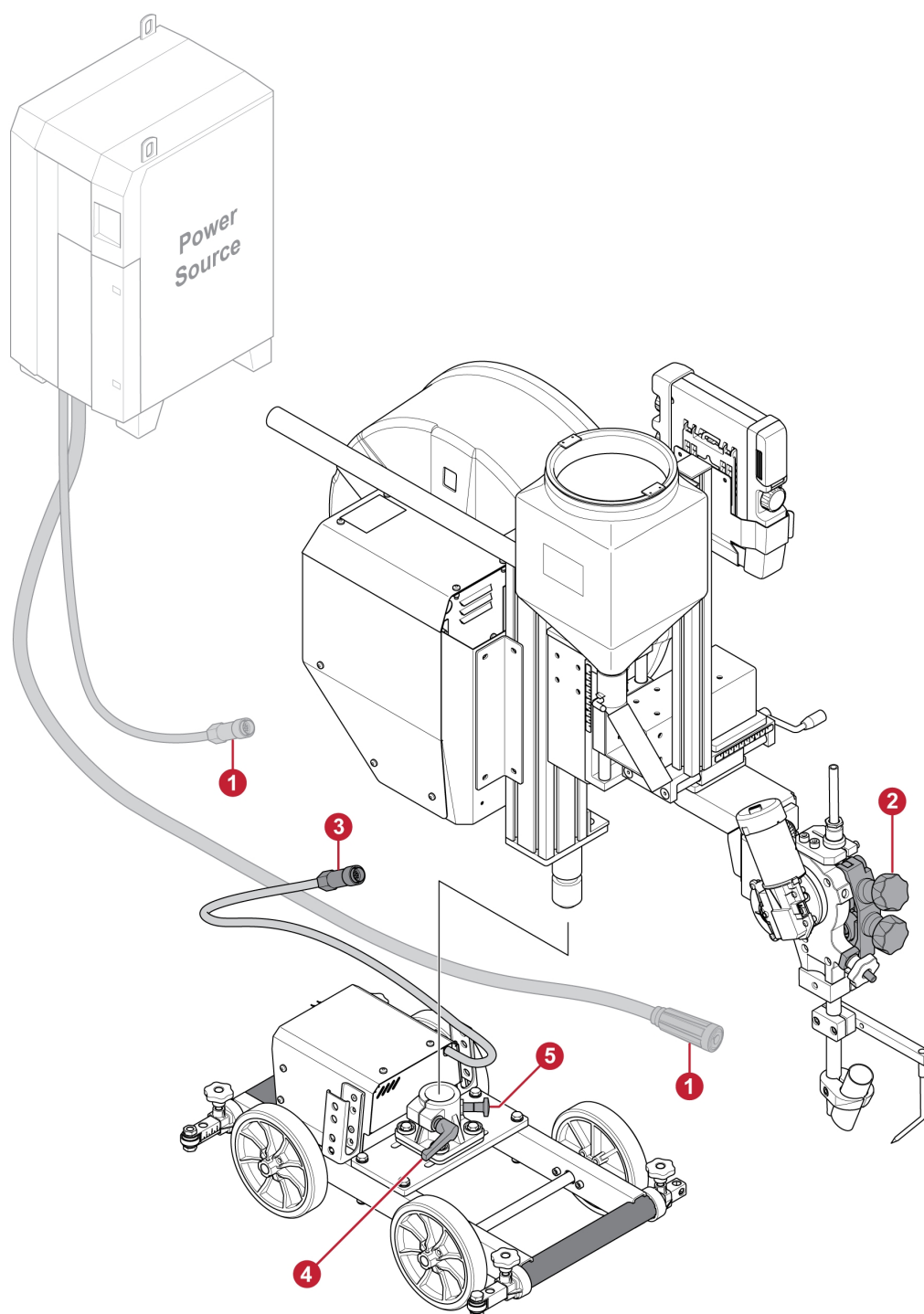
- 1) Apague y desconecte la fuente de alimentación. Desconecte los cables del cabezal de soldadura y del transporte del tractor (1). Quite los cables del tractor de soldadura.

**¡NOTA!**

Si la fuente de alimentación se desconecta sin apagar la alimentación primero, se puede activar la parada de emergencia de la fuente de alimentación.

- 2) Quite el alambre de la unidad de alimentación de alambre y la guía del alambre (2).

3) Retire la bobina de alambre.

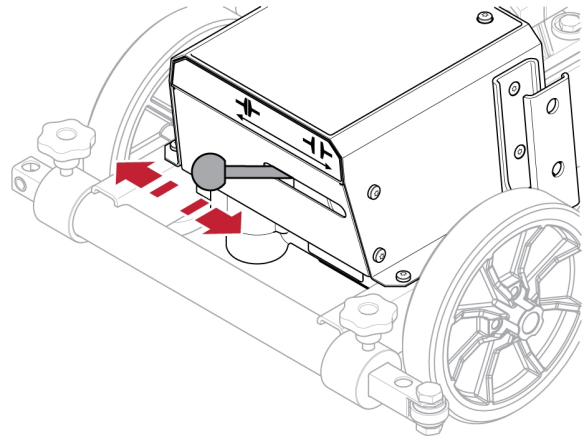


5.1.1 Desmonte el carro

- 1) Asegúrese de que la columna esté posicionada en el medio del carro del tractor.
- 2) Desconecte el cable (3) entre el carro del tractor y la unidad de control
- 3) Desbloquee la rotación de la columna con la palanca (4). Gire hasta el punto final. Jale (5) y gire unos grados más.

5.2 El embrague

Utilice la perilla del embrague en la parte trasera del portador del tractor para bloquear y desbloquear las ruedas del motor. Las ruedas se conectarán con el motor cuando estén en la posición de bloqueo.



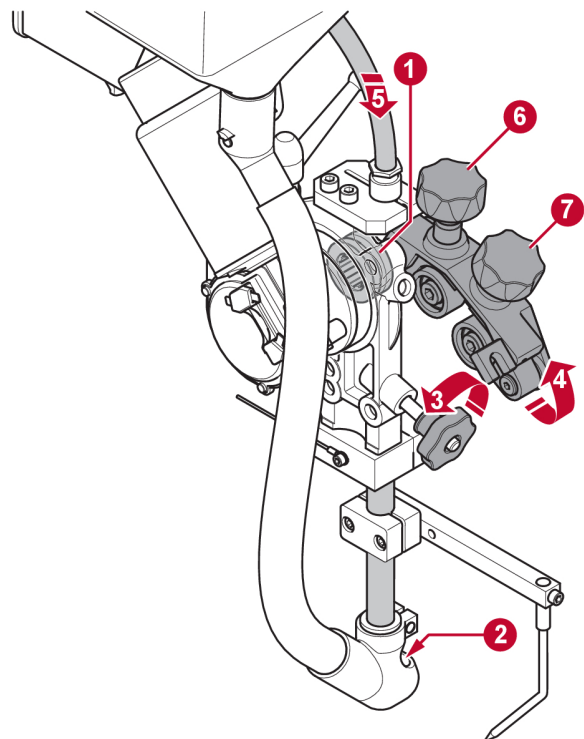
5.3 Carga del alambre de soldadura



¡NOTA!

Los rodillos de alimentación están marcados con sus diámetros de ranuras respectivos (D) en la parte lateral del rodillo.

1. Apague la unidad de control de Versotrac Cadet con el interruptor de encendido/apagado.
2. Verifique que el rodillo de alimentación (1) y la boquilla de contacto (2) tengan las dimensiones correctas para el alambre de soldadura seleccionado.
3. Gire la perilla (3) para soltar el enderezador de alambre.
4. Levante el enderezador de alambre con memoria (4). No habrá ningún cambio en la configuración.
5. Pase el alambre de soldadura (5) por la boquilla de contacto.
6. Baje el enderezador de alambre con memoria (4) hasta su posición. Gire la perilla (3) completamente para bloquear.
7. Encienda la unidad de control de Versotrac Cadet y seleccione el alambre de soldadura cuando se le indique en la pantalla.
8. Con el panel de control EAC 10: alimente el alambre de soldadura a través de la boquilla de contacto hasta que sea visible debajo de la boquilla de contacto.
9. Cuando sea necesario, ajuste la presión de alimentación de alambre con la perilla (6).
10. Cuando sea necesario, ajuste la alineación del alambre con la perilla (7).



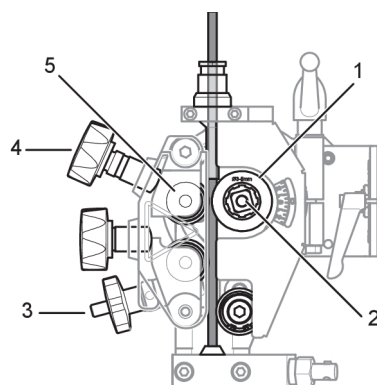
¡NOTA!

No apriete demasiado la perilla (6) de presión de alimentación. Esto puede provocar el sobrecalentamiento del alimentador de alambre.

5.4 Cambio del rodillo de alimentación

1. Suelte la perilla (3).
2. Suelte la rueda de ajuste manual (2).
3. Cambie el rodillo de alimentación (1).

Los rodillos de alimentación están marcados con sus respectivos tamaños de alambre.



5.5 Relleno con fundente en polvo

1. Cierre la válvula de fundente (1) en la tolva de fundente.
2. Retire el ciclón opcional de la unidad de recuperación de fundente, si está presente.
3. Llene con fundente en polvo.

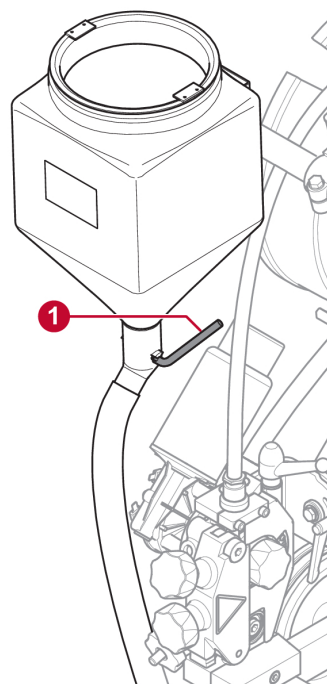


¡NOTA!

El fundente en polvo debe estar seco. Utilice fundente en polvo precalentado solo cuando la tolva de fundente esté diseñada para este propósito.

4. Coloque el tubo de fundente sin torcerlo.
5. Ajuste la altura de la boquilla del fundente sobre la soldadura de forma que se proporcione la cantidad correcta de fundente.

La cobertura de fundente debe ser suficiente para que no ocurra la penetración del arco.



5.6 Actualización del tractor a tracción en las 4 ruedas

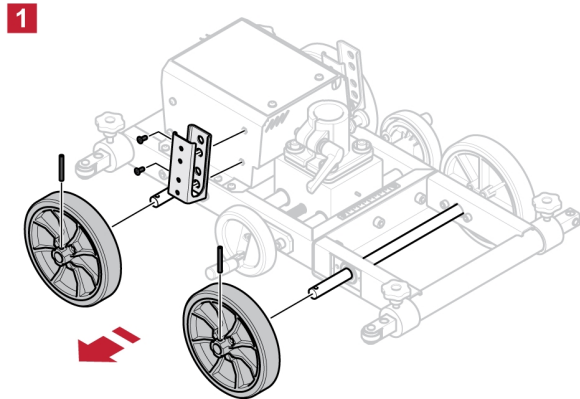


¡NOTA!

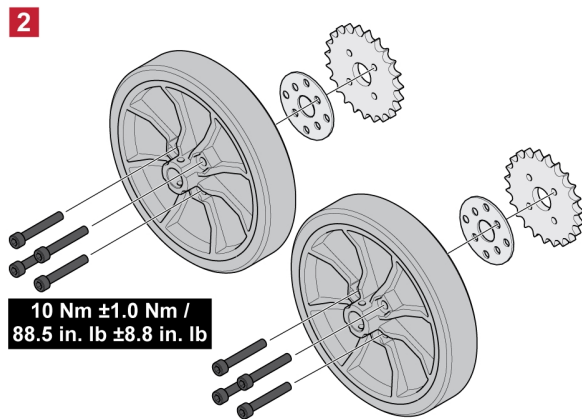
Las siguientes imágenes pueden diferir de la versión Cadet del tractor. Sin embargo, las imágenes son correctas cuando se trata de manipular el equipo.

Desde mediados del 2025, todos los Versotrac Cadet EWT 1000 vienen con tracción en las cuatro ruedas. Este kit de actualización con el artículo n.º 0910 053 880 es para los tractores con tracción en dos ruedas anteriores, artículo n.º 0910 944 880.

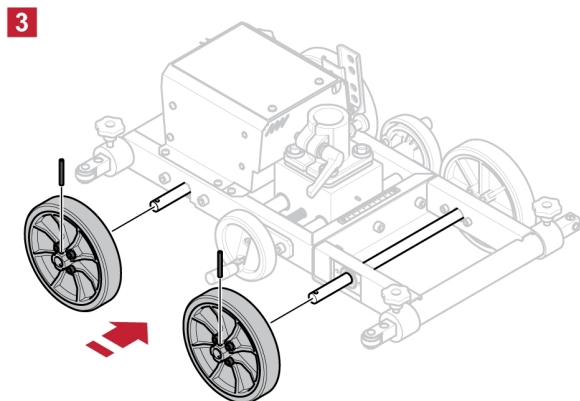
1. Desmonte el tractor de soldadura según las instrucciones del capítulo "Desmontaje del carro".
2. Quite el soporte del cable y las ruedas sostenidas por los pasadores de un lado.



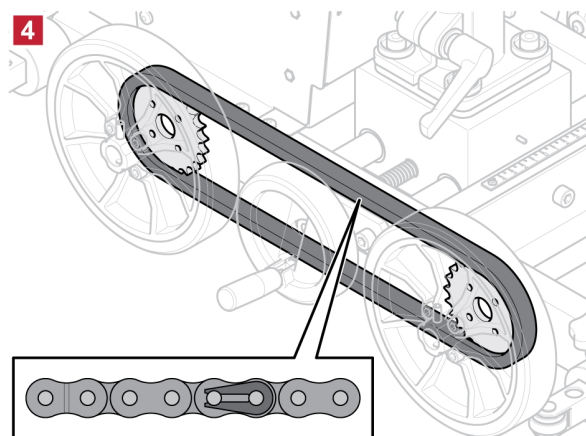
3. Monte el espaciador y las ruedas dentadas en las ruedas con los tornillos incluidos.



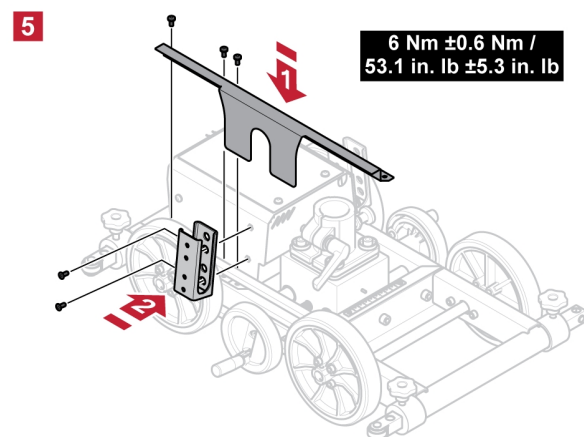
4. Monte las ruedas en los ejes y asegúrelas en su posición con los pasadores.



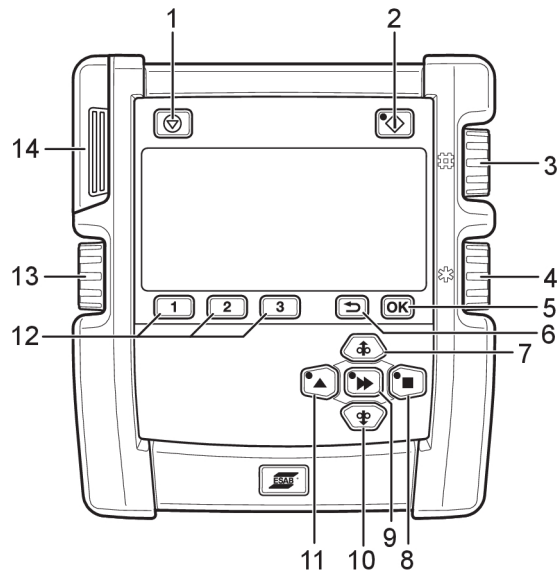
5. Coloque la cadena en las ruedas dentadas y trábela con el bloqueo de cadena.



6. Monte la protección de la cadena y el soporte del cable con los pernos incluidos.



5.7 Panel de control EAC 10

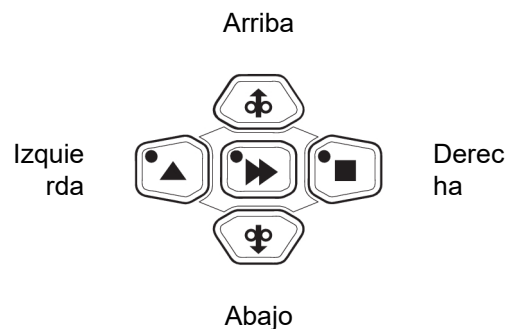


- | | |
|--|---|
| 1. Detención de soldadura | 8. Dirección manual del movimiento de desplazamiento |
| 2. Inicio de soldadura | 9. Movimiento rápido |
| 3. Equilibrio/velocidad de alimentación de alambre o corriente de soldadura* | 10. Alimentar alambre manualmente hacia abajo |
| 4. Voltaje del arco/voltaje de compensación* | 11. Dirección manual del movimiento de desplazamiento |
| 5. Aceptar/menú de ajuste | 12. Teclas programables/memoria 1, 2, 3 |
| 6. Atrás | 13. Velocidad/frecuencia de desplazamiento* |
| 7. Alimentar alambre manualmente hacia arriba | 14. Conexión USB |

* Solo con Aristo® 1000 en modo de CA.

5.7.1 Teclas y perillas

Los botones se utilizan para desplazarse hacia arriba, abajo, derecha, izquierda y para Confirmar (botón central) durante la configuración y el ajuste.



Detención de soldadura (1). Detiene todos los movimientos de desplazamiento, todos los motores y la corriente de soldadura.



Inicio de soldadura (2). La luz LED se enciende cuando la soldadura está en progreso.



El botón **Aceptar** (5) se usa para confirmar una opción seleccionada.



El botón **Atrás** (6) se utiliza para retroceder un paso en el menú.



Presione el botón **Alimentar alambre manualmente hacia arriba** (7) para alimentar el alambre hacia arriba. Se alimenta hilo mientras se mantiene presionado el botón.



Presione el botón **Movimiento de desplazamiento** (8) para dirigir la dirección de la soldadura adonde se encuentra el símbolo en el equipo de soldadura.



El botón de **Movimiento rápido** (9) se utiliza en combinación con otros botones para aumentar la velocidad. Pulse el botón para activar el movimiento rápido y, a continuación, presione el botón de alimentación manual de alambre (7, 10) o el botón de movimiento de desplazamiento (8, 11). La luz LED del botón de movimiento rápido se enciende mientras esté activado el movimiento rápido. Presiónelo nuevamente para desactivar el movimiento rápido.

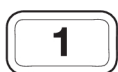
Durante la configuración, es posible confirmar y guardar un valor y volver a la pantalla anterior con el botón de movimiento rápido.



Presione el botón **Alimentar alambre manualmente hacia abajo** (10) para alimentar el alambre hacia abajo. Se alimenta hilo mientras se mantiene presionado el botón.



Presione el botón **Movimiento de desplazamiento** (11) para dirigir la dirección de la soldadura adonde se encuentra el símbolo en el equipo de soldadura.



Se pueden almacenar tres memorias de datos de soldadura por cabezal de soldadura en la memoria del panel de control con las teclas programables 1, 2 y 3 (12). Las teclas programables también tienen diferentes funciones según el menú en uso. Se puede observar la función actual con el texto en la fila inferior de la pantalla.



La perilla de equilibrio/velocidad de alimentación de alambre o corriente de soldadura¹ (3) se utiliza para aumentar o disminuir los valores establecidos.



La perilla de tensión del arco/ tensión de compensación¹ (4) se utiliza para aumentar o disminuir los valores establecidos.



La perilla de velocidad de desplazamiento/frecuencia¹ (13) se utiliza para aumentar o disminuir los valores establecidos.

¹ Solo con Aristo® 1000 en modo de CA.

5.7.2 Configuración inicial

Durante el primer arranque después de la entrega, luego de una actualización del programa y después de un restablecimiento completo, el panel de control requiere la configuración inicial. La configuración inicial se inicia automáticamente.

También puede mantener presionado **OK**, mientras se muestra el logotipo ESAB para iniciar la configuración inicial.

Un usuario autorizado puede cambiar la configuración en el menú **CONFIGURACIÓN GENERAL**

- 1) Seleccione el idioma con los botones arriba/abajo/derecha/izquierda. Confirme con **OK** o con el botón central.
- 2) Seleccione la unidad de medida con los botones izquierdo/derecho. Confirme con **OK** o con el botón central.
- 3) Establezca la fecha con los botones arriba/abajo. Cambie entre el año, el mes y el día con los botones derecho/izquierdo. Confirme con **OK** o con el botón central.

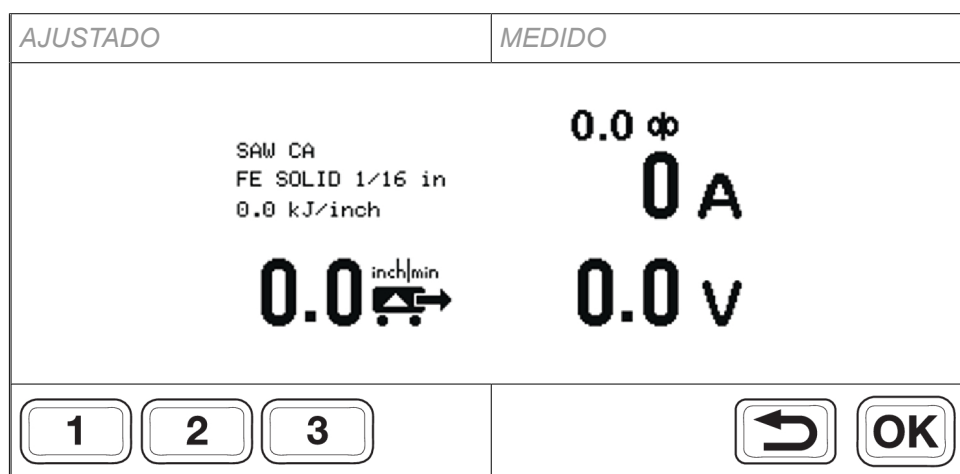
- 4) Configure la hora con los botones arriba/abajo. Cambie entre las horas y los minutos con los botones derecho/izquierdo. Confirme con **OK** o con el botón central.
- 5) Seleccione el tipo de alambre con los botones arriba/abajo. Confirme con **OK** o con el botón central.
- 6) Seleccione las dimensiones del alambre con los botones arriba/abajo. Confirme con **OK** o con el botón central.
- 7) Después de la configuración inicial, el panel de control continúa al menú **ESTABLECER**.

5.7.3 Arranque



- 1) La versión de software se muestra en el panel de control durante el inicio.
 - 2) Se muestra el tipo y la dimensión de alambre seleccionados anteriormente. Presione cualquier botón en un lapso de 7 segundos para abrir el menú. Seleccione el tipo de alambre y las dimensiones con los botones arriba/abajo y OK.
- Si no se presiona ningún botón, el panel de control continúa al menú **ESTABLECER** sin cambios en el tipo ni en la dimensión del alambre.

5.7.4 Pantalla medida



La pantalla **MEDIDO** muestra los valores medidos durante la soldadura. La información que aparece en la pantalla depende del método de soldadura seleccionado.

La pantalla muestra la información dividida en cuatro partes:

Método, alambre, entrada de calor	Amperaje
Velocidad de desplazamiento	Tensión



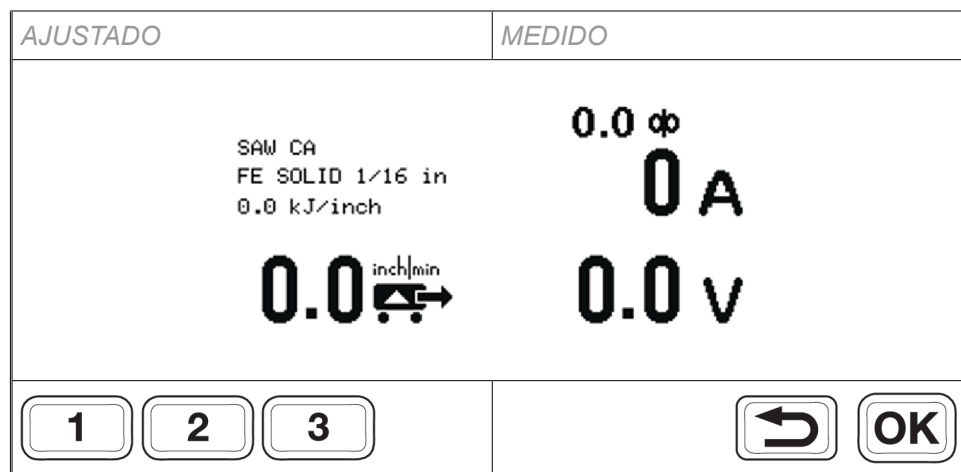
Presionar brevemente **OK** cuando se conecta una fuente de alimentación de CA abrirá la pantalla de configuración de CA. Presionar **OK** por más tiempo abre la pantalla de configuración del **MENÚ DE SOLDADURA**.

Gire cualquier perilla después de la detención de soldadura para abrir la pantalla **ESTABLECER**. Se muestran los valores y la pantalla **ESTABLECER** se mantiene abierta.



Si presiona brevemente cualquiera de las teclas 1, 2 o 3 se recuerda la ranura de memoria correspondiente. Se abre la pantalla **ESTABLECER** y se muestran los valores.

5.7.5 Pantalla establecer, fuente de alimentación



La pantalla **ESTABLECER** se utiliza para cambiar los ajustes de soldadura y guardar los ajustes en las ranuras de memoria mediante las teclas 1, 2 y 3.

Gire cualquiera de las perillas durante la soldadura para abrir la pantalla **ESTABLECER** desde la pantalla . Los valores se muestran durante 2 segundos antes de volver a la pantalla **MEDIDO**, a menos que se realicen ajustes.

Si se abre la pantalla **ESTABLECER** sin soldadura en curso, permanecerá activa. Cuando comienza la soldadura, se activa la pantalla **MEDIDO**.

Cambie los ajustes de soldadura con la perilla al lado del valor indicado en la pantalla. Es posible guardar los ajustes para acceder fácilmente a estos.



Si presiona brevemente cualquiera de las teclas 1, 2 o 3 se mostrarán los ajustes de memoria de datos de soldadura guardados, ajustará los valores y se mostrará la pantalla **MEDIDO** nuevamente. El número de memoria de datos de soldadura en uso se muestra en la pestaña **ESTABLECER** y también con una barra sobre la tecla con el número correspondiente.



Con la fuente de alimentación de CA: presionar brevemente el botón **OK** abre la pantalla **CONFIGURACIÓN DE CA**.



Si mantiene presionado el botón **OK** se abre el **MENÚ DE SOLDADURA**. Presione el botón **Atrás** para volver hacia atrás.

5.7.6 Menú de soldadura



Cuando aparezca cualquiera de las pantallas **ESTABLECER** o **MEDIDO** presione prolongadamente sobre **OK** para abrir el **MENÚ DE SOLDADURA** extendido.

La información que se muestra en la pantalla depende del nivel de autorización, la fuente de alimentación conectada y el cabezal de soldadura. El nivel de autorización se muestra con un ícono en la esquina superior derecha de la pantalla.

Ejemplo de menú de soldadura para Aristo® 1000 CA/CC

	<i>WELDING MENU</i>		
	<i>METHOD</i>	<i>DC+</i>	
	<i>REGULATION TYPE</i>	<i>CA</i>	
	<i>START TYPE</i>	<i>DIRECT</i>	
	<i>CRATER FILL TIME</i>	<i>0.0 s</i>	
	<i>BURNBACK TIME</i>	<i>0,50 s</i>	

Ejemplo de menú de soldadura para soldadura SAW con LAF o TAF

	<i>WELDING MENU</i>		
	<i>REGULATION TYPE</i>	<i>CA</i>	
	<i>START TYPE</i>	<i>DIRECT</i>	
	<i>CRATER FILL TIME</i>	<i>0.0 s</i>	
	<i>BURNBACK TIME</i>	<i>0,7 s</i>	



Presione el botón derecho para abrir el *MENÚ DE SOLDADURA*.



Seleccione una fila del menú con los botones arriba/abajo y presione OK o confirme con el botón del medio.



Establezca un valor numérico con la perilla del voltaje de arco/voltaje de compensación (4). Los demás valores se seleccionan mediante los botones arriba y abajo.



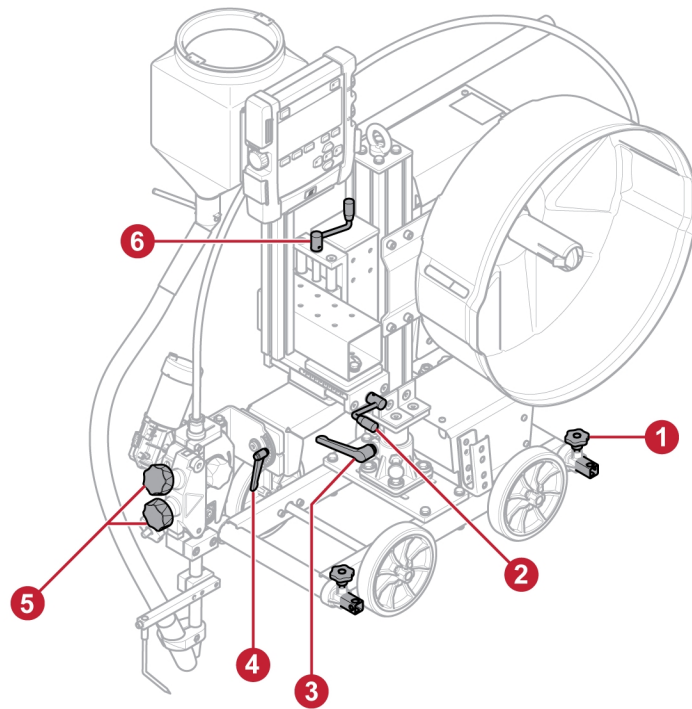
Presione OK o el botón del medio para confirmar y volver al nivel de menú anterior. Se muestra el nuevo valor.



Vuelva al nivel de menú anterior SIN modificar los ajustes presionando el botón atrás o izquierdo.



5.8 Ajustes



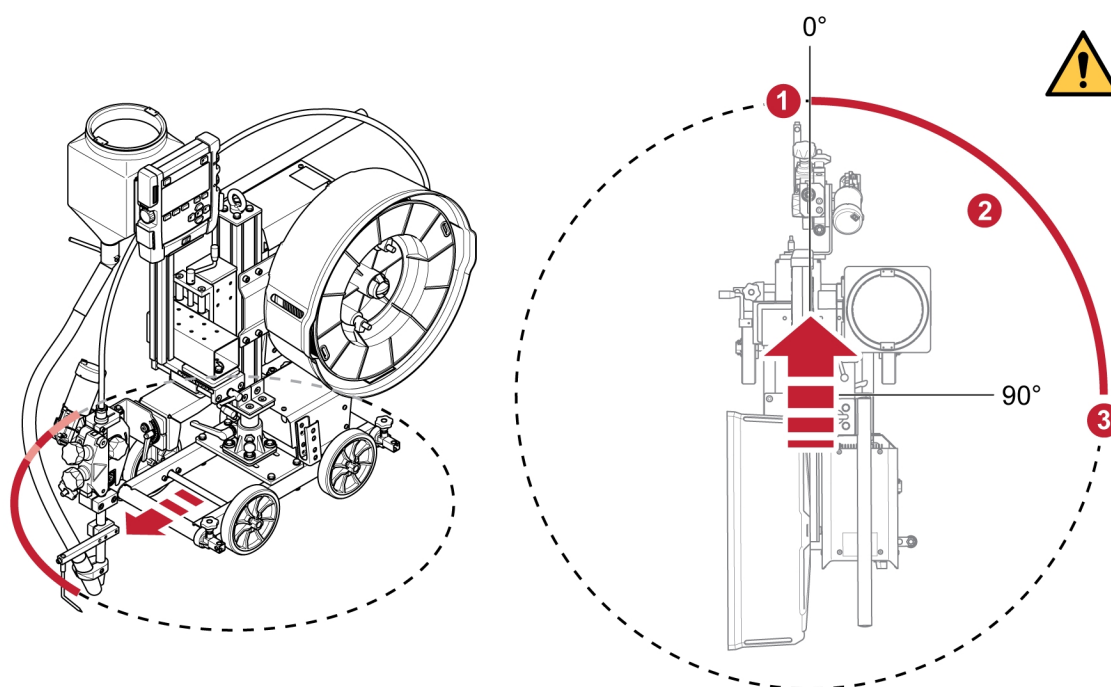
- 1) Ajuste la distancia del dispositivo de rodillo guía, tanto en la parte delantera como trasera del tractor de soldadura.
- 2) Ajuste el deslizamiento de la costura horizontal o transversal; consulte la escala junto al deslizador.
- 3) Ajuste el ángulo de rotación de la columna.
- 4) Ajuste el ángulo de rotación del cabezal de soldadura, consulte la escala junto a la manija.
- 5) Ajuste la presión de los cables.
- 6) Ajuste vertical del cabezal de soldadura, consulte la escala junto al deslizador.

5.9 Posiciones de soldadura

Es posible ajustar y cambiar los ángulos del cabezal de soldadura y otras piezas, como el contenedor de flujo y el colgante. A continuación, se presentan consejos sobre cómo ajustar el ángulo del cabezal de soldadura.

Es importante asegurarse de ciertas cosas, a fin de obtener las ventajas de este tractor:

- El deslizador horizontal está diseñado para tener costura transversal en todo momento, de modo que el cabezal de soldadura se pueda ajustar fácilmente antes de la soldadura y durante esta.
- La guía del alambre está ubicada en una buena posición que hace que el alambre pase al enderezador de alambre en el ángulo correcto.

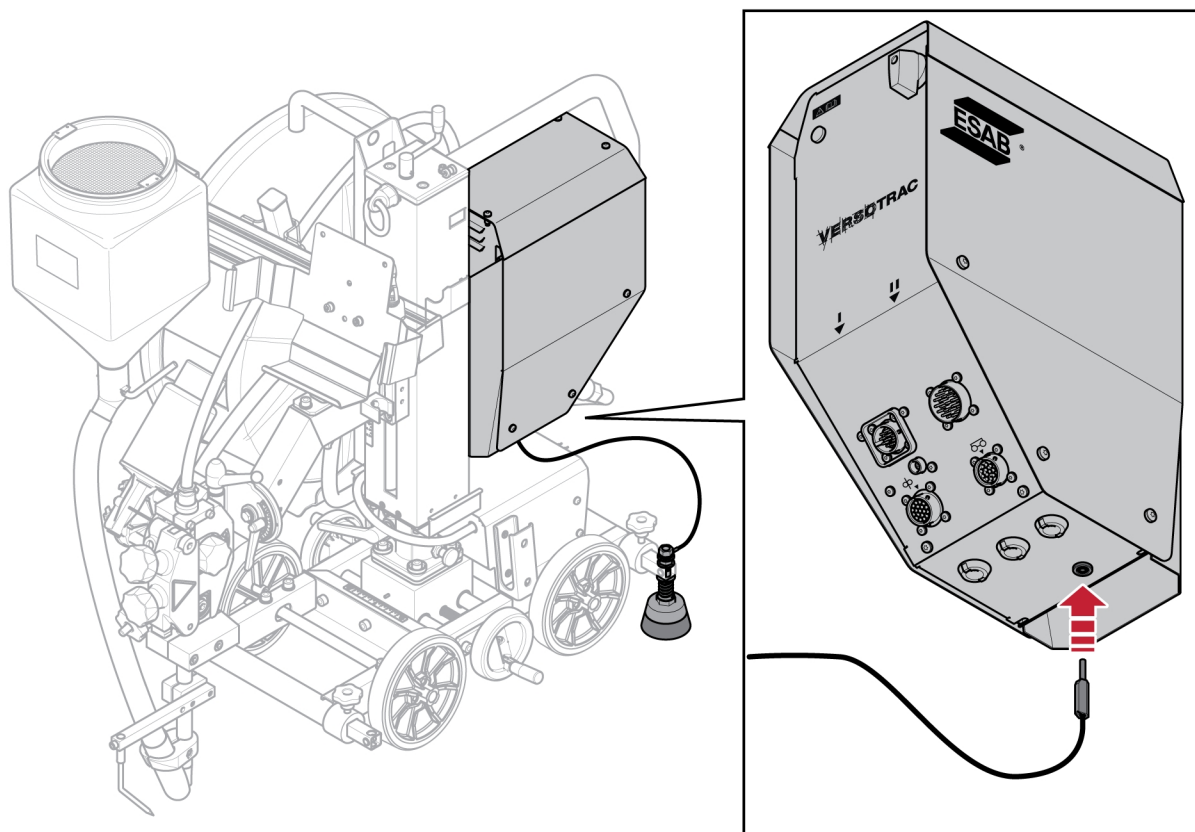


- 1) Posición del cabezal de soldadura en la parte delantera del tractor: el cabezal de soldadura está en la posición central a medida que se suministra.
- 2) Posición del cabezal de soldadura entre 0 y 90°: utilice los dos ajustes en la parte superior e inferior del deslizador horizontal para colocar el cabezal de soldadura entre 0 y 90°. Asegúrese de que el deslizamiento horizontal esté en costura transversal y que la guía del alambre esté colocada en una buena posición.
- 3) Posición del cabezal de soldadura en el lado del tractor: al girar el ajuste superior en el deslizamiento horizontal 90° y girar el ajuste debajo del deslizamiento horizontal 90°, la costura transversal horizontal deslizante y la guía de alambre estarán en una buena posición, con el ángulo recto hacia el enderezador de alambre.

5.10 Escobilla de referencia de tensión de la pieza de trabajo

Versotrac ofrece una referencia alternativa de tensión de la pieza de trabajo mediante una escobilla montada. La escobilla para referencia de tensión de la pieza de trabajo proporciona una referencia estable de la tensión de la pieza de trabajo para la fuente de alimentación de la soldadura. La solución elimina eficazmente las perturbaciones de los cables de medición de tensión del arco con un arco de soldadura más estable.

Esta es la solución recomendada para la referencia de piezas de trabajo cuando se realizan soldaduras con una fuente de alimentación de CA con Versotrac.



Monte el cepillo de referencia de tensión de la pieza de trabajo en cualquiera de las barras guía.

Conecte el cable a la entrada de referencia de tensión de la pieza de trabajo en la unidad de control.

**¡NOTA!**

Se requiere un cable de control 0446 146 880-885 entre la unidad de control y la fuente de alimentación. Consulte el capítulo "ACCESORIOS".

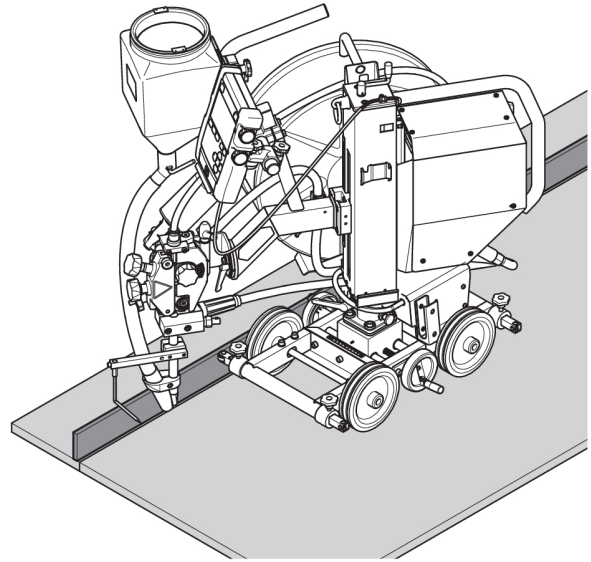
5.11 Aplicaciones de soldadura

**¡NOTA!**

Las siguientes imágenes pueden diferir de la versión Cadet del tractor. Sin embargo, las imágenes son correctas cuando se trata de manipular el equipo.

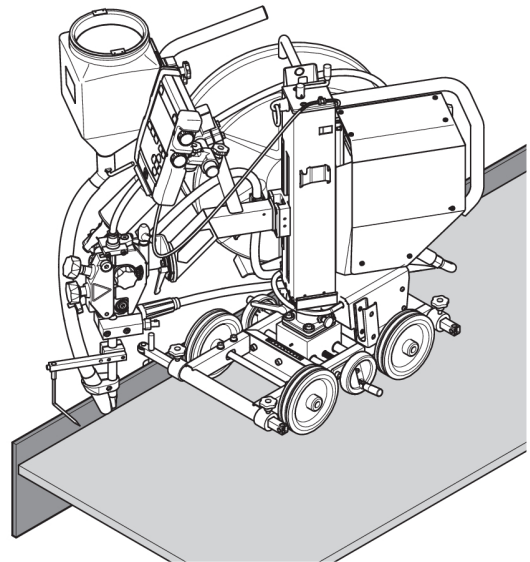
5.11.1 Versión básica

Versotrac Cadet EWT 1000 en versión básica con dispositivo de rodillo guía. Esto posiciona el tractor de soldadura correctamente a lo largo de las soldaduras de filete con las ruedas de impulsión en un ángulo aproximado de $0,5^\circ$ a 1° con respecto a la placa vertical y con el dispositivo de rodillo guía avanzando a lo largo de una guía paralela a la junta. La guía puede ser parte de la pieza de trabajo o un riel guía independiente que se alineó paralelo a la junta. Soldadura de filete circular. El tractor de soldadura sigue la junta mediante el dispositivo de brazo guía básico. Radio mínimo de 3,9 m.



5.11.2 Rodillos guía (0446 151 880)

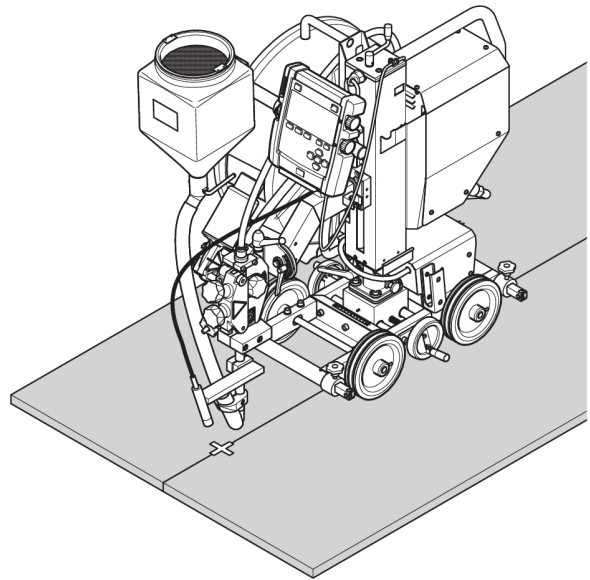
Se proporcionan rodillos guía con altura ajustable como accesorios. Cuando se realizan tareas de soldadura de filete a lo largo de una placa vertical baja, se requieren dos rodillos guía. Los rodillos guía también se pueden utilizar para diferentes tipos de piezas de trabajo, como a lo largo de bordes guía paralelos a la junta de soldadura. Consulte el capítulo "ACCESORIOS".



5.11.3 Luz láser (0821 440 980)

Si no hay ningún borde adecuado por el cual guiar el tractor para soldadura de forma mecánica, como al realizar una junta I, la luz láser será útil con soldadura por arco sumergido para indicar la posición de la boquilla de soldadura en la junta.

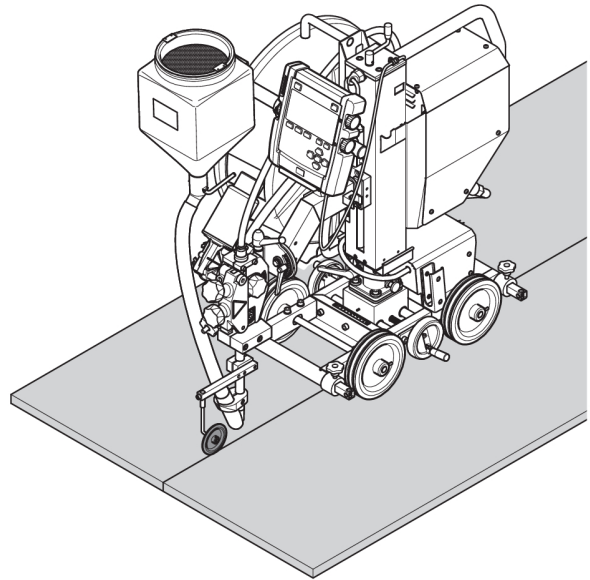
Consulte el capítulo "ACCESORIOS".



5.11.4 Carretón de rueda guía (0413 542 880)

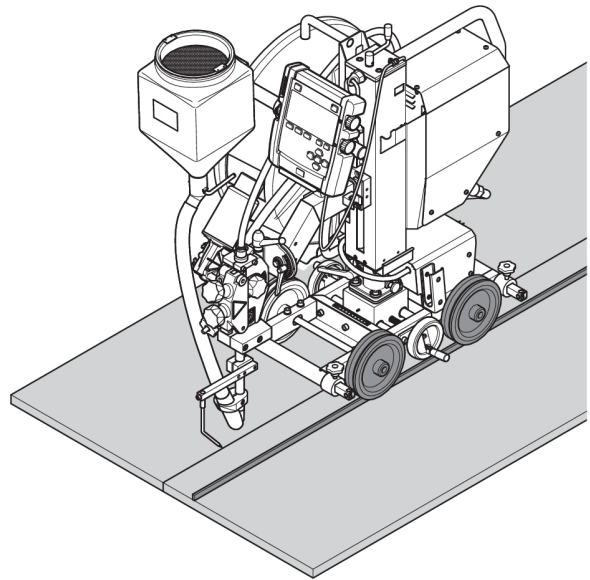
El uso del carretón de rueda guía en una junta V permite que el tractor de soldadura siga la junta. El tractor de soldadura puede pasar sobre soldaduras con tachuelas sin problemas y sin perder el rastro. El carretón de rueda guía se fija al tubo de contacto y la boquilla de soldadura se posiciona para soldar detrás del carretón de rueda guía.

Consulte el capítulo "ACCESORIOS".



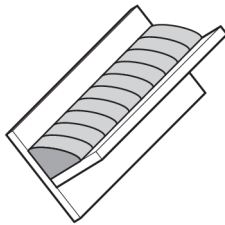
5.11.5 Ruedas ranuradas (0443 682 881)

Si no hay ningún borde apropiado por el cual guiarse para dirigir el tractor de soldadura, como al realizar una junta I, se pueden acoplar dos ruedas ranuradas que avanzan en rieles guía de acero en ángulo que se pueden unir para alcanzar la longitud requerida. Consulte el capítulo "ACCESORIOS".

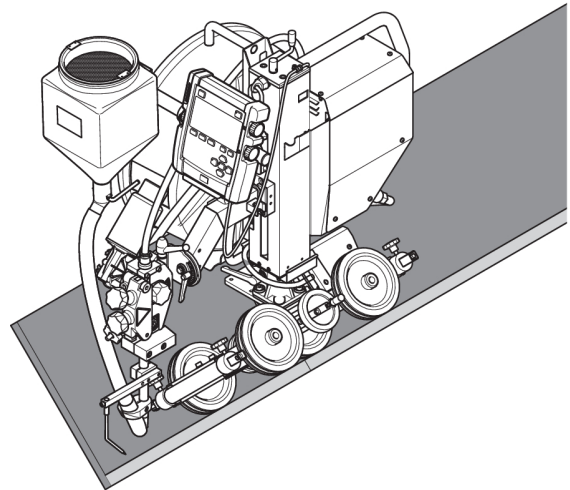


5.11.6 Soldadura de filete plano (0904 586 881)

El kit de soldadura de filete plano puede utilizarse para mantener el equipo en línea recta hacia arriba al soldar una junta de filete inclinada.



El ángulo se puede ajustar a 0°, 30° y 45°. Consulte el capítulo "ACCESORIOS".



6 MANTENIMIENTO

**¡PRECAUCIÓN!**

Todos los compromisos asumidos por el proveedor en la garantía se dejan de aplicar si el cliente intenta realizar algún trabajo para rectificar las fallas del producto durante el período de garantía.

**¡NOTA!**

Antes de realizar cualquier tipo de trabajo de mantenimiento, asegúrese de que el cable de alimentación esté desconectado.

Para el mantenimiento de la **unidad de control Versotrac Cadet**, consulte el manual de instrucciones que viene por separado.

6.1 Diariamente

- Elimine la suciedad y el fundente de las piezas móviles.
- Elimine la suciedad y el fundente de los deslizadores.
- Verifique:
 - El bloqueo de rotación entre el carro y la columna.
- Compruebe que la punta de contacto y todos los cables eléctricos estén conectados.
- Asegúrese de que todas las juntas roscadas estén apretadas.
- Compruebe que las guías y los rodillos de impulsión no estén desgastados o dañados.
- Compruebe el par de frenado del cubo de freno. Apriételo si la bobina del alambre continúa girando cuando se detiene la alimentación del alambre. Afloje si los rodillos de alimentación se deslizan. Como guía, el torque de frenado para una bobina de alambre de 30 kg debe ser de 1,5 Nm. Para ajustar el torque de frenado, consulte la sección "Ajuste del cubo de freno".

6.2 Semanalmente

- Inspeccione los deslizadores. Lubríquelos si se traban.

7 SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

Antes de llamar a un técnico de servicio autorizado, efectúe las siguientes comprobaciones.

7.1 Versotrak Cadet EWT 1000

Tipo de falla	Causa posible	Acción
Sin movimiento de desplazamiento	Mala conexión eléctrica.	Limpie y apriete todas las conexiones eléctricas.
		Revise los cables.
Velocidad de motor incorrecta	Error en el codificador. No hay retroalimentación en el sistema.	Limpie y apriete todas las conexiones eléctricas.
		Revise los cables.

7.2 Cabezal de soldadura

Tipo de falla	Causa posible	Acción
Las lecturas de tensión y corriente muestran grandes fluctuaciones.	La boquilla o las mandíbulas de contacto están desgastadas o son del tamaño incorrecto.	Reemplace la boquilla o las mandíbulas de contacto.
	La presión del rodillo de alimentación de alambre es inadecuada.	Aumente la presión de los rodillos de alimentación de alambre.
La alimentación de alambre es irregular.	La presión de los rodillos de alimentación de alambre está configurada incorrectamente.	Ajuste la presión de los rodillos de alimentación de alambre.
	Los rodillos de alimentación de alambre son del tamaño incorrecto.	Reemplace los rodillos de alimentación de alambre.
	Las ranuras de los rodillos de alimentación de alambre están desgastadas.	Reemplace los rodillos de alimentación de alambre.
La alimentación de alambre no funciona.	La presión del rodillo de alimentación de alambre es inadecuada.	Ajuste la presión de los rodillos de alimentación de alambre.
	Se utiliza un rodillo de alimentación incorrecto.	Reemplace el rodillo de alimentación.
Los cables de soldadura se sobrecalientan.	Mala conexión eléctrica.	Limpie y apriete todas las conexiones eléctricas.
	El área transversal de los cables de soldadura es demasiado pequeña.	Utilice cables con una sección transversal mayor o utilice cables paralelos.
Velocidad de motor incorrecta	Error en el codificador. No hay retroalimentación en el sistema.	Revise las conexiones eléctricas.
		Revise los cables.

Tipo de falla	Causa posible	Acción
Arranque defectuoso o no iniciado de soldadura o encendido de arco	Conexión eléctrica deficiente en los cables de soldadura.	Apriete los tornillos que sujetan los cables de soldadura.
		Revise los cables de soldadura.
	Conexión deficiente del cable de soldadura.	Asegúrese de que el alambre de soldadura esté cortado en forma recta.
	Aristo 1000: conexión deficiente del cable de soldadura, sin retroalimentación (+).	Revise las conexiones eléctricas. Revise los cables.
La soldadura es deficiente	No hay retroalimentación del sistema o no es correcta.	Revise las conexiones eléctricas. Revise los cables.
	LAF, TAF: no hay retroalimentación (-).	Revise las conexiones eléctricas. Revise los cables.

7.3 Unidad de control de Versotrac Cadet

Tipo de falla	Causa posible	Acción
La unidad de control no arranca, el diodo no enciende	Faltan 42 V.	Revise las conexiones eléctricas.
		Revise el cable de control.
		Revise si el interruptor de encendido/apagado está en la posición correcta.
El control colgante no arranca	Faltan 12 V.	Revise las conexiones eléctricas.
		Revise el cable.

8 CÓDIGOS DE EVENTO

Los códigos de gestión de errores se utilizan para indicar que se ha producido un error en el proceso de soldadura. El error se indica en la pantalla a través de un menú emergente.

En este manual se describen los códigos de error de **Versotrac Cadet EWT 1000**. Los códigos de error de otras unidades se describen en sus respectivos manuales.

Para ver los códigos de error de la unidad de control de Versotrac Cadet, consulte el manual de instrucciones que viene por separado.

4 High DC voltage

1. Revise si el voltaje principal es demasiado bajo o demasiado alto.

6 High temperature

La fuente de alimentación se sobrecalentó. La soldadura se cancela. Se puede volver a soldar cuando la temperatura desciende por debajo del parámetro de temperatura máxima.

1. Revise que las entradas o salidas de aire de refrigeración no estén bloqueadas ni obstruidas con suciedad.
2. Revise el ciclo de trabajo que se esté utilizando para asegurarse de que no se sobrecargue el equipo.

7 Low welding current

El arco de soldadura se apagó debido a que no había corriente de soldadura suficiente durante el proceso de soldadura.

1. Se restablece en el siguiente inicio de soldadura. Si el error persiste, solicite un técnico de servicio.

8 Low battery voltage

El voltaje de la batería es demasiado bajo. Es necesario reemplazar la batería, de lo contrario, se perderán todos los datos almacenados. Este error no desactiva ninguna función.

1. Solicite que un técnico de servicio reemplace la batería.

11 Error de velocidad en un motor (alimentación de cable, motor de desplazamiento)

Un motor no puede mantener la velocidad. La soldadura se detiene.

1. Compruebe que la alimentación de alambre no esté atascada ni se produzca demasiado rápido. Si el error persiste, solicite un técnico de servicio.
2. Si el error persiste, solicite un técnico de servicio.

12 Internal communication error (warning)

La carga en el bus CAN del sistema es temporalmente demasiado alta. La fuente de alimentación puede haber perdido el contacto con la unidad de control

1. Compruebe que todo el equipo esté conectado correctamente. Si el error persiste, solicite un técnico de servicio.

14 **Communication error**

El bus CAN del sistema ha dejado de funcionar temporalmente debido a una carga excesiva.

El proceso actual de soldadura se detuvo.

1. Revise el equipo para asegurarse de que solo haya una unidad de alimentación de cable o una unidad de control remoto conectada.
2. Si el error se repite, solicite un técnico de servicio.

17 **Lost contact with the unit**

Se perdió el contacto con una unidad.

1. Revise el cableado y el conector entre la unidad de control y la fuente de alimentación.

32 **No gas flow**

No se puede iniciar.

1. Compruebe la válvula, las mangueras y los conectores de gas.

43 **High welding current**

La fuente de alimentación detuvo el proceso de soldadura debido a que la corriente excedió el parámetro de corriente máximo para la fuente de alimentación.

1. Se restablece en el siguiente inicio de soldadura. Si el error persiste, solicite un técnico de servicio.

44 **Current servo saturation**

El proceso de soldadura se detuvo porque no ha avanzado en 10 segundos.

1. Se restablece en el siguiente inicio de soldadura. Si el error persiste, solicite un técnico de servicio.

71 **High welding current**

La fuente de alimentación detuvo el proceso de soldadura debido a que la corriente excedió el parámetro de corriente máximo para la fuente de alimentación.

1. Se restablece en el siguiente inicio de soldadura. Si el error persiste, solicite un técnico de servicio.

88 **High inductance**

La inductancia es demasiado alta, dependiendo de cables de soldadura largos o de datos de soldadura altos.

1. Ajuste los datos de soldadura.

93 Internal communication error (warning)

La carga en el bus CAN del sistema es temporalmente demasiado alta. La fuente de alimentación puede haber perdido el contacto con la unidad de control

1. Compruebe que todo el equipo esté conectado correctamente. Si el error persiste, solicite un técnico de servicio.

95 Communication error

El bus CAN del sistema ha dejado de funcionar temporalmente debido a una carga excesiva.

El proceso actual de soldadura se detuvo.

1. Revise el equipo para asegurarse de que solo haya una unidad de alimentación de cable o una unidad de control remoto conectada.
2. Si el error se repite, solicite un técnico de servicio.

100 Current servo saturation

El proceso de soldadura se detuvo porque no ha avanzado en 10 segundos.

1. Se restablece en el siguiente inicio de soldadura. Si el error persiste, solicite un técnico de servicio.

168 El motor se detuvo

No hay pulsos desde el transductor de pulso del motor.

Para LAF y TAF: 168 = Motor M1 (motor de alimentación de alambre), 169 = Motor M2 (motor de desplazamiento)

1. Revise los cables del motor. Reemplace el transductor de pulso.

169 El motor se detuvo

No hay pulsos desde el transductor de pulso del motor.

Para LAF y TAF: 168 = Motor M1 (motor de alimentación de alambre), 169 = Motor M2 (motor de desplazamiento)

1. Revise los cables del motor. Reemplace el transductor de pulso.

2310 Current servo saturation

La fuente de alimentación ha entregado temporalmente la corriente máxima.

1. Si el error persiste, intente bajar los datos de soldadura.

3205 High DC voltage

1. Revise si el voltaje principal es demasiado bajo o demasiado alto.

4201 High temperature

La fuente de alimentación se sobrecalentó. La soldadura se cancela. Se puede volver a soldar cuando la temperatura desciende por debajo del parámetro de temperatura máxima.

1. Revise que las entradas o salidas de aire de refrigeración no estén bloqueadas ni obstruidas con suciedad.
2. Revise el ciclo de trabajo que se esté utilizando para asegurarse de que no se sobrecargue el equipo.

4202 High temperature

La fuente de alimentación se sobrecalentó. La soldadura se cancela. Se puede volver a soldar cuando la temperatura desciende por debajo del parámetro de temperatura máxima.

1. Revise que las entradas o salidas de aire de refrigeración no estén bloqueadas ni obstruidas con suciedad.
2. Revise el ciclo de trabajo que se esté utilizando para asegurarse de que no se sobrecargue el equipo.

4203 High temperature

La fuente de alimentación se sobrecalentó. La soldadura se cancela. Se puede volver a soldar cuando la temperatura desciende por debajo del parámetro de temperatura máxima.

1. Revise que las entradas o salidas de aire de refrigeración no estén bloqueadas ni obstruidas con suciedad.
2. Revise el ciclo de trabajo que se esté utilizando para asegurarse de que no se sobrecargue el equipo.

5010 High inductance

La inductancia es demasiado alta, dependiendo de cables de soldadura largos o de datos de soldadura altos.

1. Ajuste los datos de soldadura.

8117 Lost contact with the unit

Se perdió el contacto con una unidad.

1. Revise el cableado y el conector entre la unidad de control y la fuente de alimentación.

8411 sub-code 0 Error de velocidad en un motor (alimentación de cable, motor de desplazamiento)

Un motor no puede mantener la velocidad. La soldadura se detiene.

1. Compruebe que la alimentación de alambre no esté atascada ni se produzca demasiado rápido. Si el error persiste, solicite un técnico de servicio.
2. Si el error persiste, solicite un técnico de servicio.

8411
sub-code
1

El motor se detuvo

No hay pulsos desde el transductor de pulso del motor.

Para LAF y TAF: 168 = Motor M1 (motor de alimentación de alambre), 169 = Motor M2 (motor de desplazamiento)

1. Revise los cables del motor. Reemplace el transductor de pulso.

9 PEDIDOS DE REPUESTOS



¡PRECAUCIÓN!

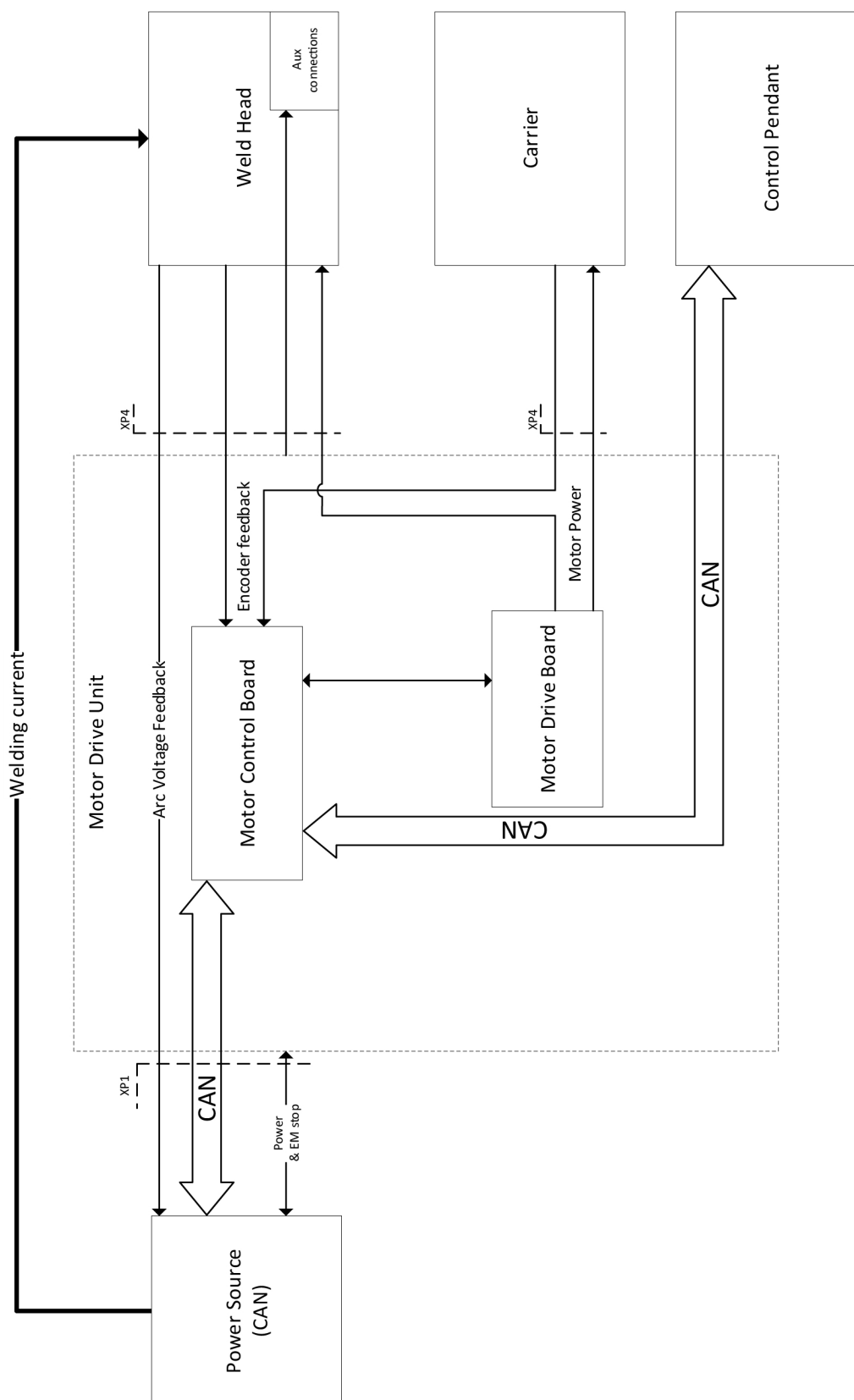
Las reparaciones y los trabajos eléctricos deben ser realizados por un técnico del servicio autorizado de ESAB. Utilice solo piezas usadas y repuestos originales ESAB.

El Versotrak Cadet EWT 1000 está diseñado y probado de acuerdo con los estándares internacionales y europeos **IEC/EN 60974-5**, **IEC/EN 60974-10** y **EN 12100:2010**. Al finalizar el trabajo de servicio de mantenimiento o reparación, es responsabilidad de la persona que realiza el trabajo garantizar que el producto sigue cumpliendo con los requisitos de los estándares anteriores.

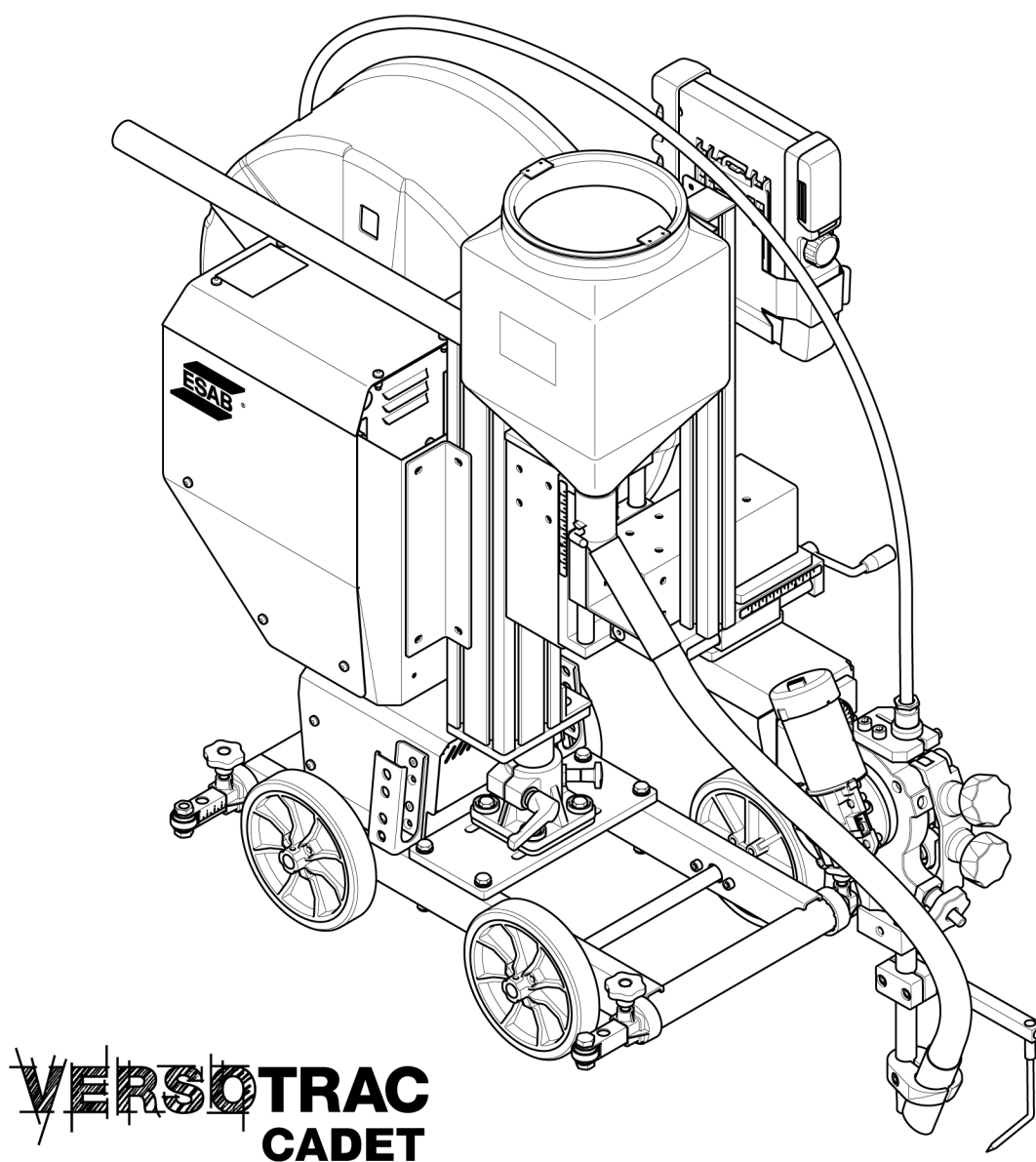
Las piezas de repuesto y de desgaste se pueden solicitar a través del distribuidor de ESAB más cercano. Consulte esab.com. Al realizar el pedido, detalle el tipo de producto, número de serie, designación y número de repuesto de acuerdo con la lista de repuestos. Esto facilita el envío y garantiza la correcta entrega.

ANEXO

DIAGRAMA DE CABLEADO



NÚMEROS DE PEDIDO



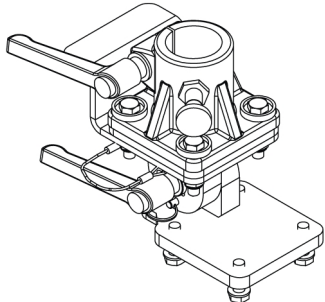
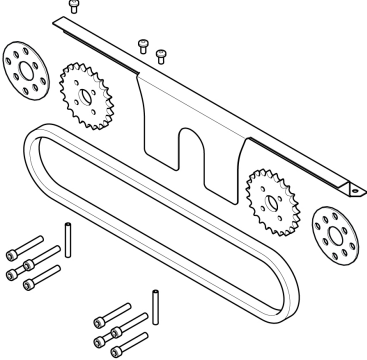
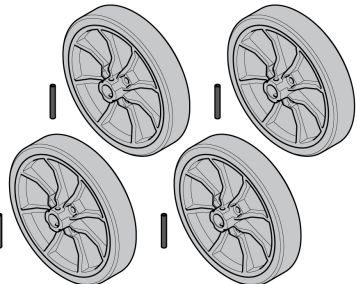
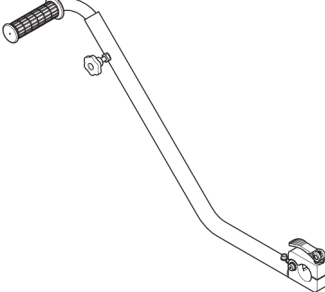
**VERSOTRAC
CADET**

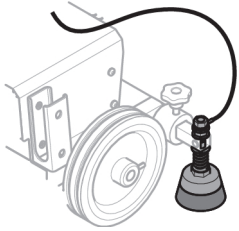
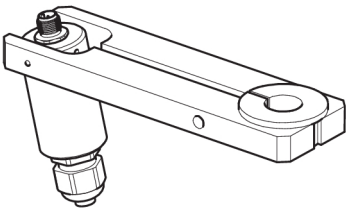
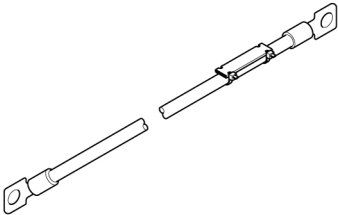
Ordering number	Denomination	Type	Notes
0910 944 881	Welding tractor	Versotrac Cadet EWT 1000 4WD	
0463 877 *	Instruction manual	Versotrac Cadet Control unit	
0463 612 *	Instruction manual	EAC 10 control panel	Describes software functions.
0463 894 001	Spare parts list		

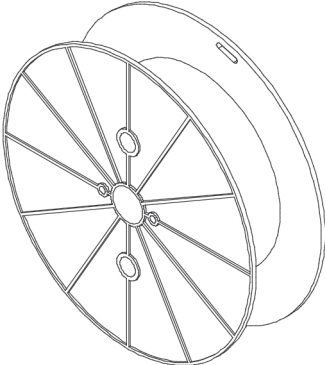
Los últimos tres dígitos del número del documento del manual indican la versión del manual. Por lo tanto, en este documento, se sustituyen por el símbolo “*”. Asegúrese de utilizar un manual con un número de serie o una versión de software que corresponda al producto. Consulte la primera página del manual.

La documentación técnica está disponible en Internet, en: www.esab.com

ACCESORIOS

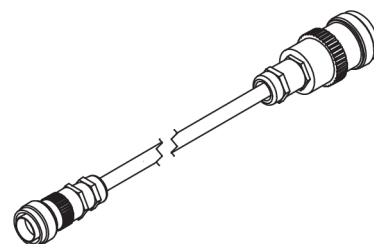
Versotrak Cadet EWT 1000		
0904 586 881	Flat fillet welding kit	
0910 053 880	4 wheel drive kit	
0910 531 880	Wheel kit	
0904 537 880	Steering handle	
0446 151 880	Idling roller (1 piece)	
0443 682 881	V-wheeltrack steel (4 pcs)	
0443 682 880	V-wheeltrack steel (1 piece)	
0332 947 880	Bracket suction	

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.)	

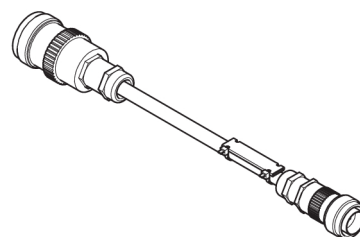
0413 511 001	Contact tube, bent	
0153 872 880	Wire reel, plastic, 30 kg	

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

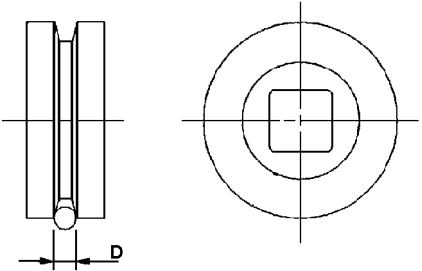
0460 910 880	5 m (16 ft)
0460 910 881	15 m (49 ft)
0460 910 882	25 m (82 ft)
0460 910 883	35 m (115 ft)
0460 910 884	50 m (164 ft)
0460 910 885	75 m (246 ft)
0460 910 886	100 m (328 ft)

**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**

PIEZAS 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 obtener información 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

