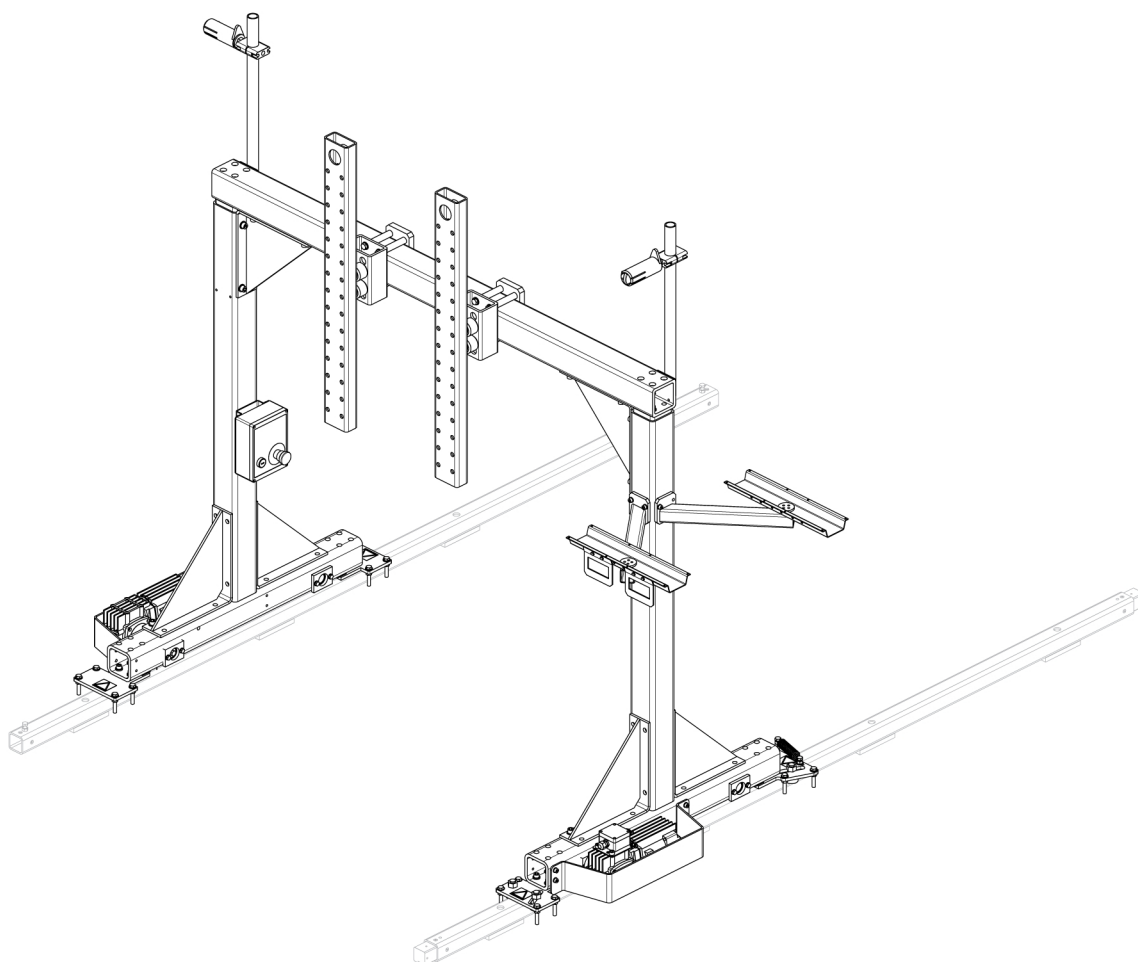


# ***Mechtrac 1730/ 2100/ 2500/ 3000***



## **Gebruiksaanwijzing**

**Vertaling van de oorspronkelijke  
gebruiksaanwijzing**



## EU DECLARATION OF INCORPORATION FOR PARTLY COMPLETED MACHINERY

According to

Machine Directive 2006/42/EC, entering into force 17 May 2006  
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

Wheeled gantry, meant for welding application.

### Type designation

Mechtrac 1730/2100/2500/3000, from serial number LX416 xxxx xxxx (2024 w16)

Item no 0809670-881, -882, -883 and -884

### Brand name or trade mark

ESAB

### Manufacturer or his authorised representative established within the EEA

#### Name, address, and telephone No:

ESAB AB Welding Automation  
SE-69581 Laxå, Sweden  
Phone: +46 (0)584 81000  
www.esab.com

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

|                 |                   |
|-----------------|-------------------|
| EN 12100:2010   | EN 61000-6-2:2019 |
| EN 60204-1:2018 | EN 61000-6-4:2019 |

### Additional Information:

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

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

Date

Gothenburg

2024-04-24

Signature

Peter Kjällström

Position

Director Welding Automation



|          |                                          |           |
|----------|------------------------------------------|-----------|
| <b>1</b> | <b>VEILIGHEID .....</b>                  | <b>4</b>  |
| 1.1      | Betekenis van de symbolen .....          | 4         |
| 1.2      | Veiligheidsmaatregelen .....             | 4         |
| <b>2</b> | <b>INLEIDING .....</b>                   | <b>8</b>  |
| 2.1      | Algemeen .....                           | 8         |
| <b>3</b> | <b>TECHNISCHE GEGEVENS .....</b>         | <b>9</b>  |
| <b>4</b> | <b>INSTALLATIE .....</b>                 | <b>10</b> |
| 4.1      | Algemeen .....                           | 10        |
| 4.2      | (De)montage.....                         | 10        |
| 4.3      | Externe noodstop .....                   | 11        |
| 4.4      | Noodstopvoorziening.....                 | 12        |
| <b>5</b> | <b>CONFIGURATIE .....</b>                | <b>13</b> |
| <b>6</b> | <b>GEBRUIK EN ONDERHOUD .....</b>        | <b>14</b> |
| 6.1      | Algemeen .....                           | 14        |
| 6.2      | Noodstop.....                            | 15        |
| <b>7</b> | <b>RESERVEONDERDELEN BESTELLEN .....</b> | <b>16</b> |
|          | <b>BESTELNUMMERS .....</b>               | <b>17</b> |
|          | <b>MAATTEKENING .....</b>                | <b>18</b> |
|          | <b>SCHEMA .....</b>                      | <b>19</b> |
|          | <b>ACCESSORIES .....</b>                 | <b>29</b> |

# 1 VEILIGHEID

## 1.1 Betekenis van de symbolen

Zoals in deze handleiding wordt gebruikt: **Betekent attentie! Wees Alert!**



### GEVAAR!

Betekent een direct gevaar dat, indien niet vermeden, kan leiden tot direct en ernstig persoonlijk letsel of overlijden.



### WAARSCHUWING!

Betekent een mogelijk gevaar dat kan leiden tot persoonlijk letsel of overlijden.



### VOORZICHTIG!

Betekent een gevaar dat kan leiden tot beperkt persoonlijk letsel.



### WAARSCHUWING!

Lees de instructiehandleiding vóór gebruik goed door en volg de richtlijnen op alle labels, de veiligheidsprocedures van de werkgever en de veiligheidsbladen (SDS) op.



## 1.2 Veiligheidsmaatregelen

De gebruikers van ESAB-apparatuur zijn er uiteindelijk verantwoordelijk voor erop toe te zien dat iedereen die met of in de nabijheid van de apparatuur werkt, alle toepasselijke veiligheidsmaatregelen in acht neemt. Deze veiligheidsmaatregelen moeten voldoen aan de eisen die voor dit type apparatuur gelden. De volgende aanbevelingen moeten in acht worden genomen naast de standaardvoorschriften die op de werkplek van kracht zijn.

Alle werkzaamheden moeten worden uitgevoerd door daartoe getraind personeel dat goed bekend is met de werking van de apparatuur. Onjuiste bediening van de apparatuur kan leiden tot gevaarlijke situaties die letsel voor de gebruiker en schade aan de apparatuur tot gevolg kunnen hebben.

1. Iedereen die de apparatuur gebruikt, moet bekend zijn met:
  - de werking ervan
  - de plaats van de noodstopknoppen
  - de werking ervan
  - de toepasselijke veiligheidsmaatregelen
  - het las- en snijproces of ander doelmatig gebruik van de apparatuur
2. De gebruiker moet ervoor zorgen dat:
  - er zich geen onbevoegde personen ophouden binnen het werkbereik van de apparatuur wanneer deze wordt ingeschakeld
  - niemand onbeschermd is wanneer de lasboog wordt ontstoken of er met werkzaamheden wordt begonnen
3. De werkplek moet:
  - geschikt zijn voor het beoogde doel
  - tochtvrij zijn

4. Persoonlijke beschermingsmiddelen:
  - draag altijd de aanbevolen persoonlijke beschermingsmiddelen, zoals een veiligheidsbril, vlambestendige kleding, veiligheidshandschoenen
  - draag geen loszittende kledingstukken of sieraden zoals sjaals, armbanden, ringen, etc. die kunnen vastraken of brandwonden kunnen veroorzaken
5. Algemene veiligheidsmaatregelen:
  - controleer of de aardkabel goed is vastgezet
  - werkzaamheden aan hoogspanningsapparatuur **mogen uitsluitend worden uitgevoerd door een gekwalificeerde elektricien**
  - geschikte brandblusapparatuur moet duidelijk gemarkeerd en gemakkelijk bereikbaar zijn
  - smeer- en onderhoudswerkzaamheden mogen **niet** worden uitgevoerd aan in bedrijf zijnde apparatuur



#### **WAARSCHUWING!**

Lassen en snijden met een lasboog kan gevaarlijk zijn voor uzelf en anderen. Neem voorzorgsmaatregelen als u gaat lassen en snijden.



#### **ELEKTRISCHE SCHOK - Kan dodelijk zijn**

- Installeer en aard de unit volgens de instructiehandleiding.
- Raak de elektrische onderdelen of elektroden niet aan met uw blote handen, natte handschoenen of natte kleding.
- Zorg dat u geïsoleerd van het werkstuk en aarde werkt.
- Zorg voor een veilige werkplek.



#### **ELEKTROMAGNETISCHE VELDEN - Kunnen gevaar opleveren voor uw gezondheid**

- Lassers met pacemakers moeten hun arts raadplegen voordat ze aan laswerkzaamheden beginnen. EMV kan met sommige pacemakers interfereren.
- Blootstelling aan EMV kan andere effecten op de gezondheid hebben die nu nog onbekend zijn.
- Lassers moeten altijd de volgende procedures volgen om de blootstelling aan elektromagnetische velden te minimaliseren:
  - Leg de elektrode en de werkkabels samen aan dezelfde kant van uw lichaam. Zet ze indien mogelijk met tape vast. Zorg ervoor dat uw lichaam zich nooit tussen de toorts en de werkkabels bevindt. Draai de toorts of werkkabel nooit rond uw lichaam. Houd de stroombron en laskabels zo ver mogelijk uit de buurt van uw lichaam.
  - Sluit de werkkabel zo dicht mogelijk bij het te lassen gebied op het werkstuk aan.



#### **ROOK EN GASSEN - Kunnen een gevaar opleveren voor uw gezondheid**

- Houd uw hoofd uit de dampen.
- Gebruik ventilatie en/of afzuiging bij de lasboog om gassen en rook uit uw inadingsgebied en werkgebied af te voeren.



#### **BOOGSTRALING - Kunnen de ogen beschadigen en de huid verbranden**

- Bescherm uw ogen en lichaam. Gebruik het juiste lasscherm en de juiste filterlens en draag beschermende kleding.
- Bescherm omstanders m.b.v. schermen of lasgordijnen.



### **LAWAAI - Te veel geluid kan uw gehoor beschadigen.**

Bescherm uw oren. Draag oorbeschermers of andere gehoorbescherming.



### **BEWEGENDE DELEN - Kunnen letsel veroorzaken**



- Houd alle deuren, panelen, afschermingen en kappen gesloten en zorg ervoor dat ze goed op hun plaats vastzitten.
- Laat kappen alleen door gekwalificeerd personeel verwijderen indien onderhoud nodig is en/of problemen moeten worden opgespoord en verholpen.
- Houd uw handen, haar, losse kleding en gereedschap uit de buurt van bewegende delen.
- Breng de panelen of kappen weer aan en sluit de deuren nadat de servicewerkzaamheden zijn voltooid en voordat het apparaat wordt gestart.



### **BRANDGEVAAR**

- Vonken (spatten) kunnen brand veroorzaken. Zorg dat er geen brandbare materialen in de buurt zijn.
- Niet gebruiken bij gesloten containers.



### **HEET OPPERVLAKE - Onderdelen kunnen brandwonden veroorzaken**

- Raak onderdelen niet met blote handen aan.
- Laat het apparaat afkoelen voordat u er werkzaamheden aan uitvoert.
- Gebruik voor het hanteren van hete onderdelen geschikte gereedschappen en/of geïsoleerde lashandschoenen om brandwonden te voorkomen.



#### **VOORZICHTIG!**

Dit product is alleen bedoeld voor booglassen.



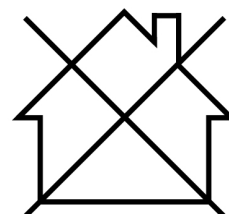
#### **WAARSCHUWING!**

Gebruik de stroombron niet voor het ontdooien van bevroren leidingen.



#### **VOORZICHTIG!**

Class A-apparatuur is niet bedoeld voor gebruik in woonomgevingen waar de elektrische stroom wordt geleverd via het openbare elektriciteitsnet, dat een lage spanning heeft. In dergelijke omgevingen kunnen moeilijkheden ontstaan met de elektromagnetische compatibiliteit van Class A-apparatuur als gevolg van geleidings- en stralingsverstoringen.





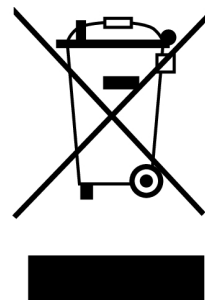
**LET OP!**

**Breng afgedankte elektronische apparatuur naar een recyclestation!**

In overeenstemming met de Europese richtlijn 2012/19/EG betreffende afgedankte elektrische en elektronische apparatuur en de toepassing hiervan overeenkomstig nationale regelgeving, moet elektrische en/of elektronische apparatuur aan het einde van de levensduur naar een recyclestation worden gebracht.

Als verantwoordelijke voor de apparatuur moet u zelf informatie inwinnen over goedgekeurde inzamelpunten.

Neem voor meer informatie contact op met de dichtstbijzijnde ESAB-dealer.



**Het leveringsprogramma van ESAB omvat een assortiment lasaccessoires en persoonlijke beschermingsmiddelen. Voor bestelinformatie kunt u contact opnemen met uw lokale ESAB-dealer of onze website bezoeken.**

## **2 INLEIDING**

---

### **2.1 Algemeen**

Mechtrac is een motoraangedreven rijbrug voor gebruik met de A2-lasapparatuur en stroombronnen van ESAB (LAF/TAF/Aristo 1000).

De besturing van de transportmotor loopt via de PEK-bedieningseenheid waarmee de gewenste snelheid kan worden ingesteld.

Raadpleeg voor meer informatie over de PEK de relevante instructiehandleidingen en lijsten met reserveonderdelen voor het A2, A6 PEK bedieningspaneel en de A2, A6 PEK regeleenheid.

### 3 TECHNISCHE GEGEVENS

|                            |                 |
|----------------------------|-----------------|
| <b>Transportsnelheid</b>   | 0,2 - 2,0 m/min |
| <b>Maximale belasting</b>  | 220 kg          |
| <b>Standaard railengte</b> | 3 m             |

Equivalent continu geluidsdruk, A-gewogen, is lager dan 70 dB (A).

|                                                                                              |                                  |
|----------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------|
| <b>Aandrijfmotoren (VEC) op de draaistellen:</b><br>(beide motoren met conische asuiteinden) | 0147 018 892 (uitvoering rechts) |
|                                                                                              | 0147 018 902 (uitvoering links)  |
| <b>Overbrengingsverhouding</b>                                                               | 672:1                            |
| <b>Snelheid</b>                                                                              | 4000 tpm bij 42 V                |
| <b>Wieldiameter</b>                                                                          | 100 mm (3,94 inch)               |
| <b>Wielomtrek</b>                                                                            | 314,16 mm (12,37 inch)           |

## 4 INSTALLATIE

### 4.1 Algemeen



#### LET OP!

**De installatie moet door een deskundige technicus worden uitgevoerd.**

Lees de aparte instructiehandleidingen bij de verschillende modules die op de rijbrug gemonteerd kunnen worden.

Voor de installatie van:

- laskop A2SFE1/A2 SGE1, zie de betreffende instructiehandleiding.
- laskop A2SF J1/ A2SF J1 Twin/ A2SG J1/A2SG J1 4WD, zie de betreffende instructiehandleiding.
- lasstroombron LAF 631, zie de betreffende instructiehandleiding.
- lasstroombron LAF 1001/1000M, raadpleeg de betreffende instructiehandleiding.
- lasstroombron TAF 801, zie de betreffende instructiehandleiding.
- lasstroombron Aristo 1000, zie de betreffende instructiehandleiding.

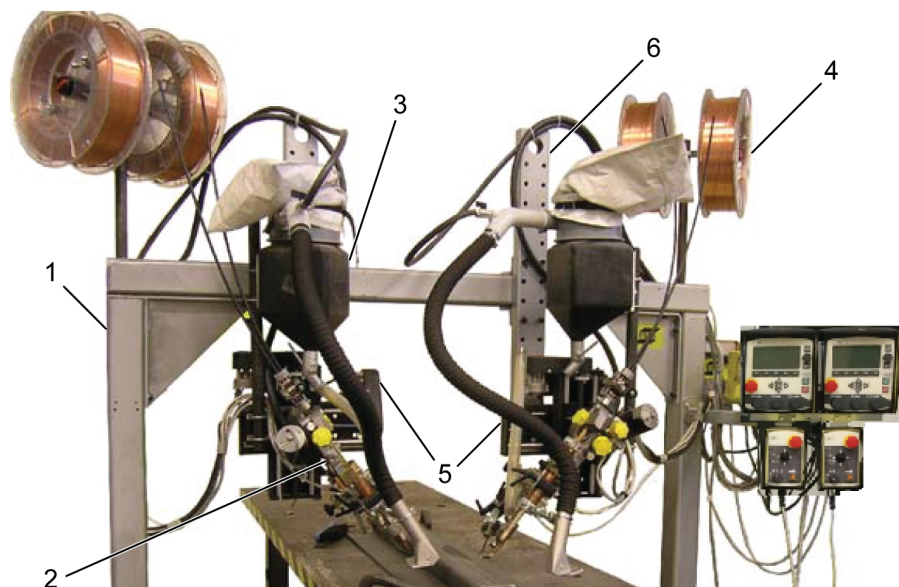
#### Voeding

- Koppel de voeding los voordat u met de installatie begint!

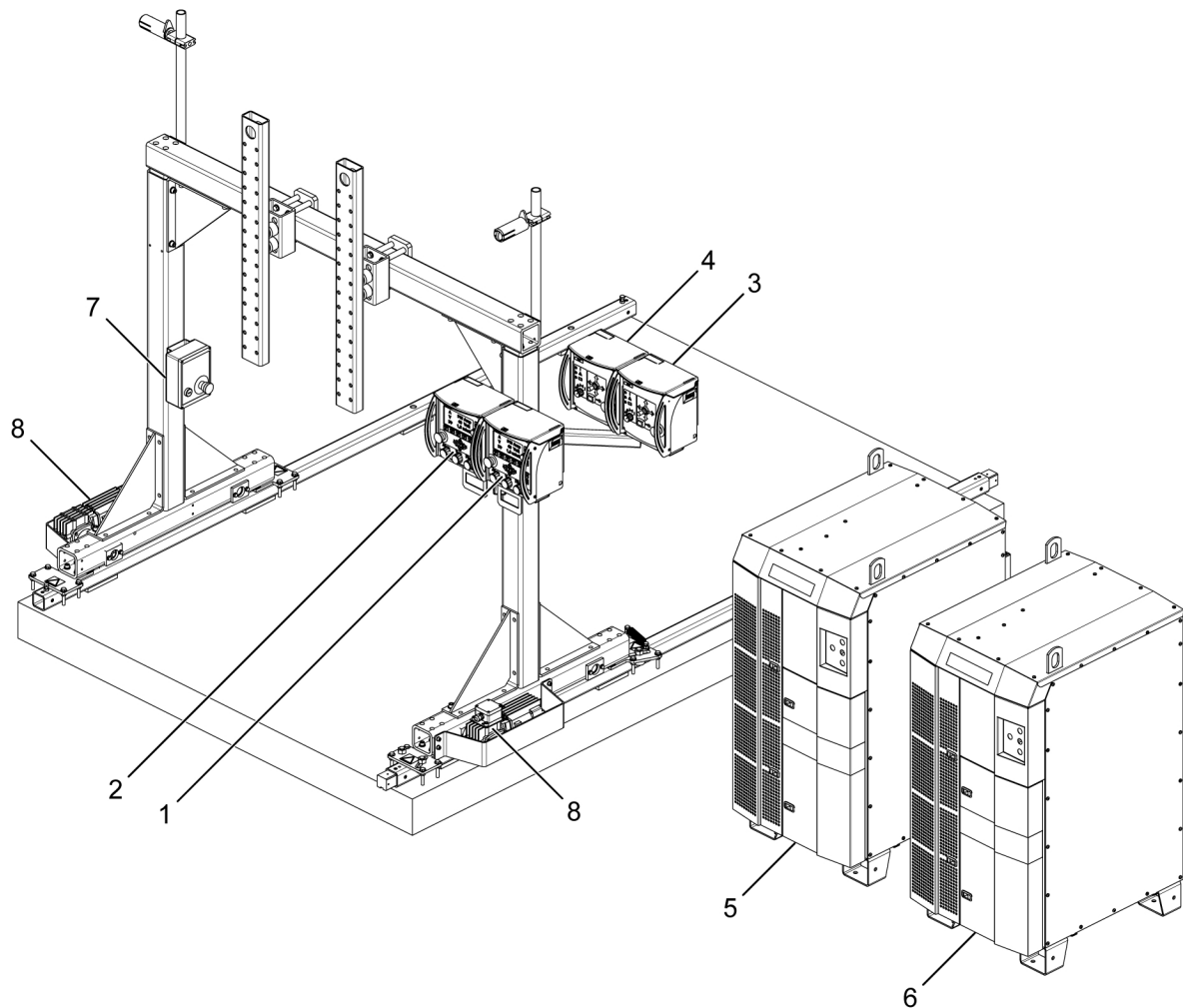
### 4.2 (De)montage

Onderstaande afbeelding laat zien hoe een A2-laskop, een laspoedercontainer, een draadspoel of een glijschuif aan de rijbrug bevestigd moet worden.

1. Rijbrug
2. Laskop
3. Laspoedercontainer
4. Draadspoel
5. Glijschuif
6. Steun



De onderstaande afbeelding toont de aanbevolen locatie van de PEK- en PAV/GMH-eenheden. De lasstroombronnen (Aristo 1000 in het onderstaande voorbeeld) moeten op de vloer worden geplaatst, buiten het werkgebied van Mechtrac, naast het Mechtrac-portaal, ongeveer in het midden van de totale bewegingslengte.



- |              |                   |
|--------------|-------------------|
| 1. PEK 1     | 5. Stroombron 1   |
| 2. PEK 2     | 6. Stroombron 2   |
| 3. PAV/GMH 1 | 7. Noodstopkastje |
| 4. PAV/GMH 2 | 8. VEC-motor      |

Zorg ervoor dat alle getroffen modules goed zijn bevestigd. Losse onderdelen die eraf vallen, kunnen gevaar opleveren en zelfs uit balans raken tijdens het hijsen.

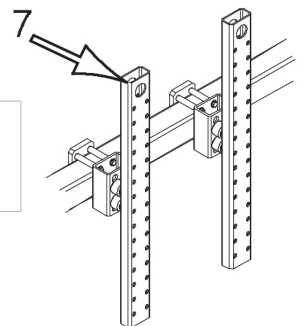


#### LET OP!

De maximaal toegestane belasting van de rijbrug is 220 kg.

Gebruik indien nodig een takelband om de verschillende onderdelen omhoog te hijsen.

Gebruik een hijstoestel bij het demonteren van de steun. Het hijstoestel moet worden gemonteerd in de gaten (7) boven op de steun.



### 4.3 Externe noodstop

Raadpleeg voor het aansluiten van de noodstop op de rijbrug de aansluitinstructies in het hoofdstuk 'SCHEMA' van deze handleiding.

## **4.4 Noodstopvoorziening.**

Raadpleeg voor het aansluiten van het noodstopcircuit tussen de PEK en de lasstroombron (LAF/TAF of Aristo 1000) de aansluitinstructies voor LAF/TAF of Aristo 1000 in het hoofdstuk 'SCHEMA'.

## 5 CONFIGURATIE

Na de installatie moet PEK worden geconfigureerd met de juiste parameter (overbrengingsverhouding en diameter van de aanvoerrollen) voor de laskop en ook de transportmotor op Mechtrac (overbrengingsverhouding en wieldiameter). In het gedeelte 'Machineconfiguratie' van de handleiding van het A2, A6 PEK bedieningspaneel, wordt de procedure beschreven.

### Draadaanvoeras

|                                    | GEBRUIKERSDEF. AS                                                               |
|------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------|
| <b>Motor</b>                       | VEC 4000                                                                        |
| <b>Reductie 1</b>                  | De overbrengingsverhouding vindt u in de handleiding voor de betreffende laskop |
| <b>Reductie 2</b>                  | 1:1                                                                             |
| <b>Diameter draadaanvoerrollen</b> | Diameter van de aanvoerrol vindt u in de handleiding voor de betreffende laskop |
| <b>Pulssensor</b>                  | 32 ppr                                                                          |
| <b>Lage manuele snelheid</b>       | 150 cm/min                                                                      |
| <b>Hoge manuele snelheid</b>       | 300 cm/min.                                                                     |

### Transportas

|                                    | GEBRUIKERSDEF. AS |
|------------------------------------|-------------------|
| <b>Motor</b>                       | VEC 4000Par       |
| <b>Reductie 1</b>                  | 672:1             |
| <b>Reductie 2</b>                  | 1:1               |
| <b>Diameter draadaanvoerrollen</b> | 100 mm            |
| <b>Pulssensor</b>                  | 32 ppr            |
| <b>Hoge manuele snelheid</b>       | 200 cm/min        |

## 6 GEBRUIK EN ONDERHOUD

---

### 6.1 Algemeen

**VOORZICHTIG!**

Hebt u de veiligheidsinformatie gelezen en begrepen?

U mag de machine niet eerder gebruiken!

**Algemene veiligheidsmaatregelen voor het gebruik van de apparatuur vindt u in het hoofdstuk "VEILIGHEID" in deze handleiding. Lees deze goed door voordat u de apparatuur gaat gebruiken!**

**VOORZICHTIG!**

Elk recht op de garantievoorzwaarden van de leverancier vervalt als de klant tijdens de garantieperiode zelf reparaties aan het product uitvoert.

**Voeding**

- Koppel de voeding los voordat u onderhoudswerkzaamheden uitvoert!

Raadpleeg voor bediening en onderhoud elke handleiding voor respectievelijk PEK-, A2-lasapparatuur en -stroombronnen (LAF/TAF/Aristo 1000).

## 6.2 Noodstop

Mechtrac is voorzien van een noodstop (**E**).

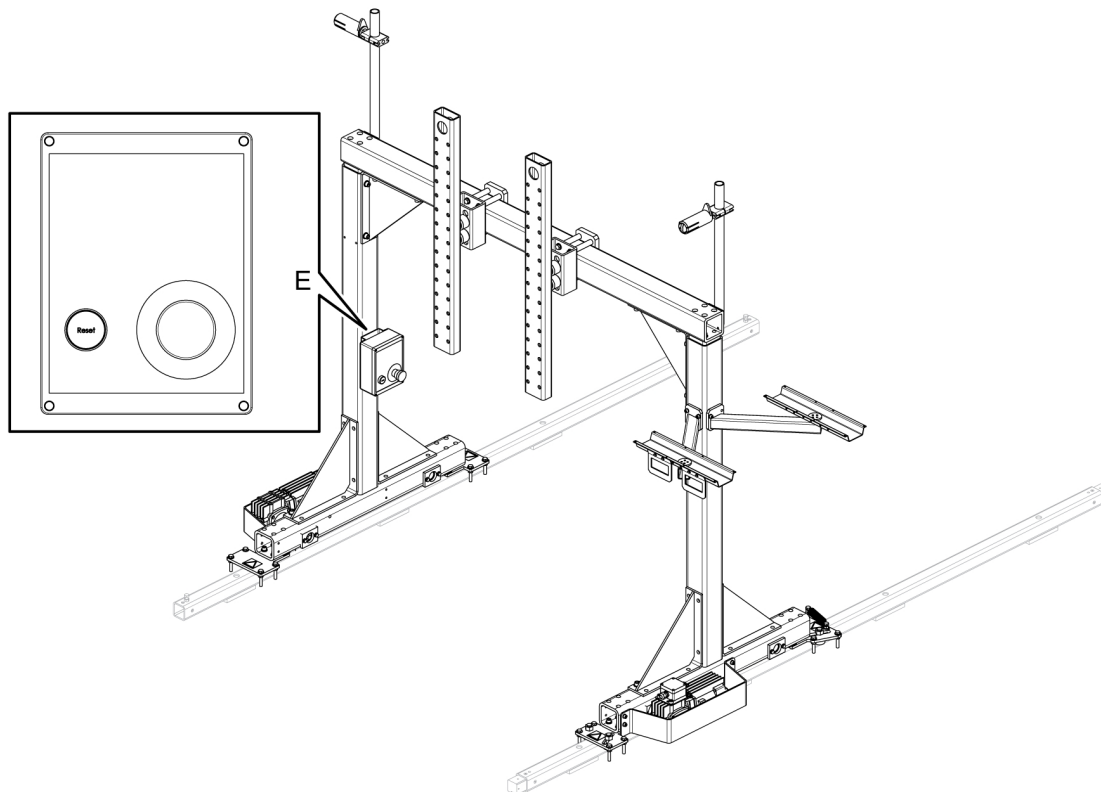
### Reset na noodstop:

1. Zoek en verhelp de oorzaak van de noodstop.
  2. Trek de noodstopknop uit.
  3.
    - Als de rijbrug wordt gebruikt in combinatie met een **LAF-stroombron**, drukt u op '**Reset**'.
    - Als de rijbrug wordt gebruikt in combinatie met een **Aristo 1000-stroombron**, drukt u op de **aan-uitknop** op de Aristo-stroombron.
- Als de rijbrug wordt gebruikt in combinatie **met twee Aristo 1000-stroombronnen**, druk dan **ook** op de **aan-uitknop** op Aristo-stroombron nummer twee.



### LET OP!

Een noodstop mag niet worden gereset totdat de oorzaak van de abnormale werking of het signaal is gedefinieerd en verholpen.



### Test en controle van de noodstop



### VOORZICHTIG!

De correcte werking van alle noodstop- en veiligheidsvoorzieningen moet regelmatig worden gecontroleerd, minstens een keer per maand en telkens nadat er werkzaamheden aan de apparatuur zijn uitgevoerd.



### LET OP!

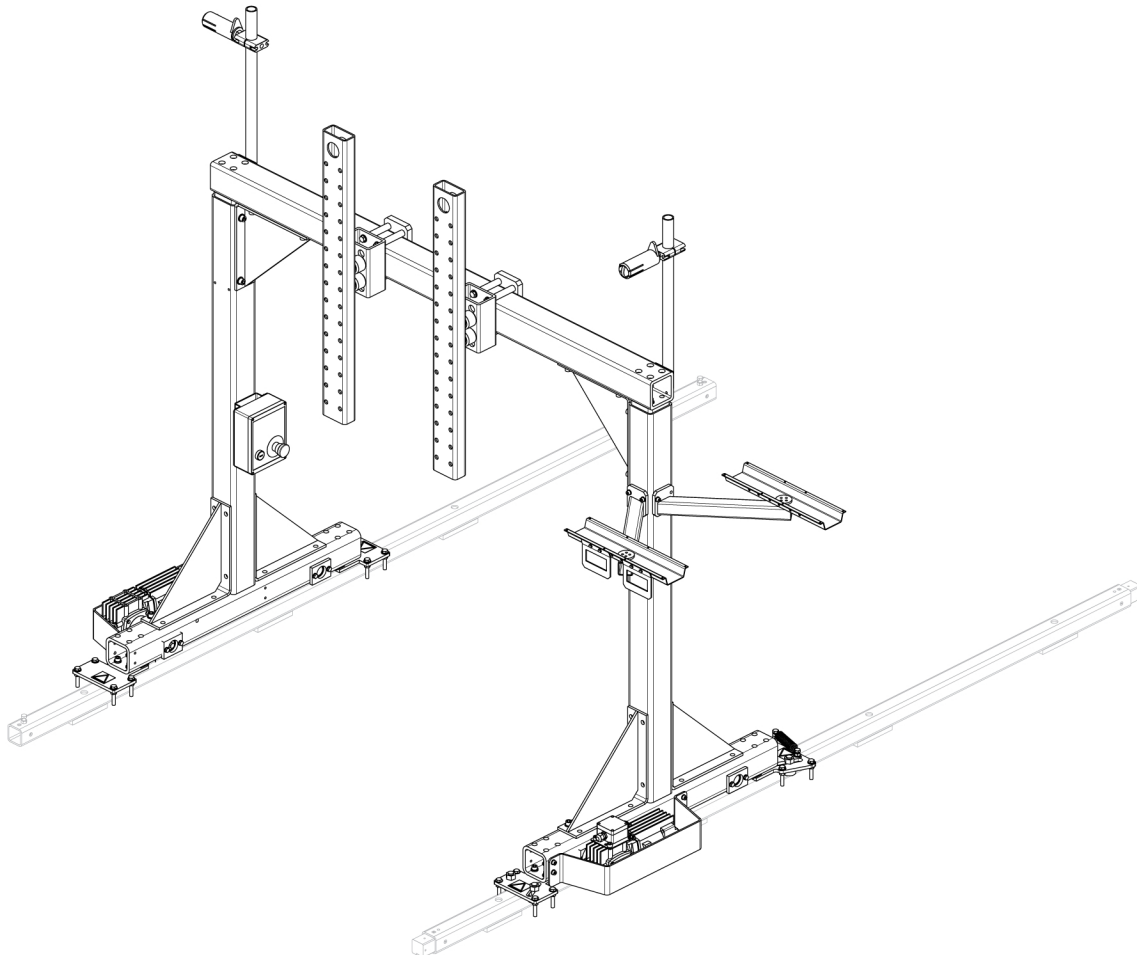
Een abnormale functie of signaal moet worden gedefinieerd en verholpen voordat de Mechtrac-eenheid in gebruik wordt genomen.

## **7 RESERVEONDERDELEN BESTELLEN**

---

Reserveonderdelen en verbruiksartikelen kunnen worden besteld via uw dichtstbijzijnde ESAB-dealer, zie [esab.com](https://esab.com). Vermeld bij het bestellen altijd het type product, het serienummer, de bestemming en het nummer van het reserveonderdeel dat u in de lijst met reserveonderdelen vindt. Dit versnelt het verzenden en garandeert een juiste levering.

## BESTELNUMMERS



| Bestelnummer | Benaming               | Type          | Opmerkingen |
|--------------|------------------------|---------------|-------------|
| 0809 670 881 | Rijbrug                | Mechtrac 1730 |             |
| 0809 670 882 | Rijbrug                | Mechtrac 2100 |             |
| 0809 670 883 | Rijbrug                | Mechtrac 2500 |             |
| 0809 670 884 | Rijbrug                | Mechtrac 3000 |             |
| 0463 632 001 | Reserveonderdelenlijst |               |             |

Technische documentatie is beschikbaar op internet: [www.esab.com](http://www.esab.com)



## Mechtrac Single/Dual

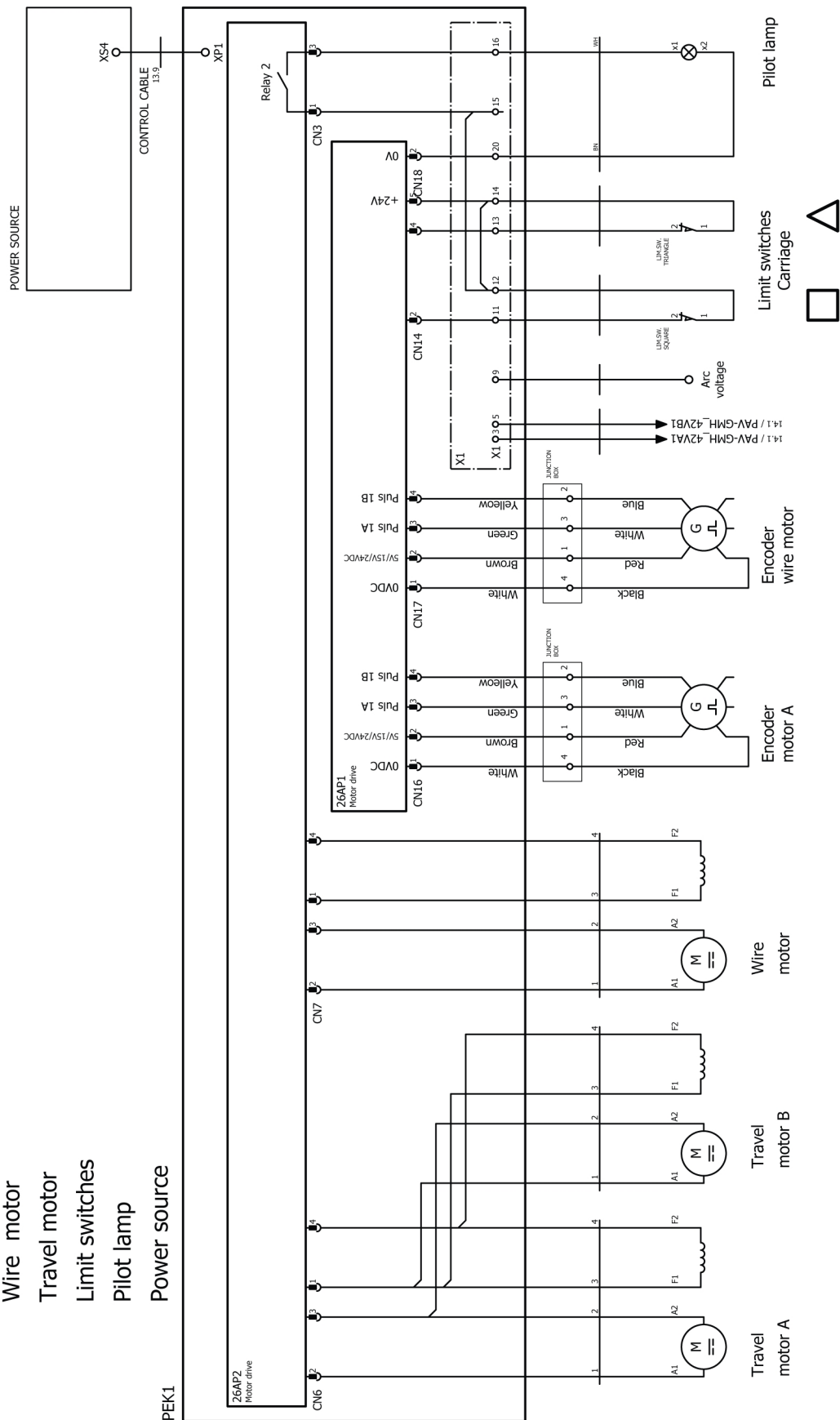
Wire motor

Travel motor

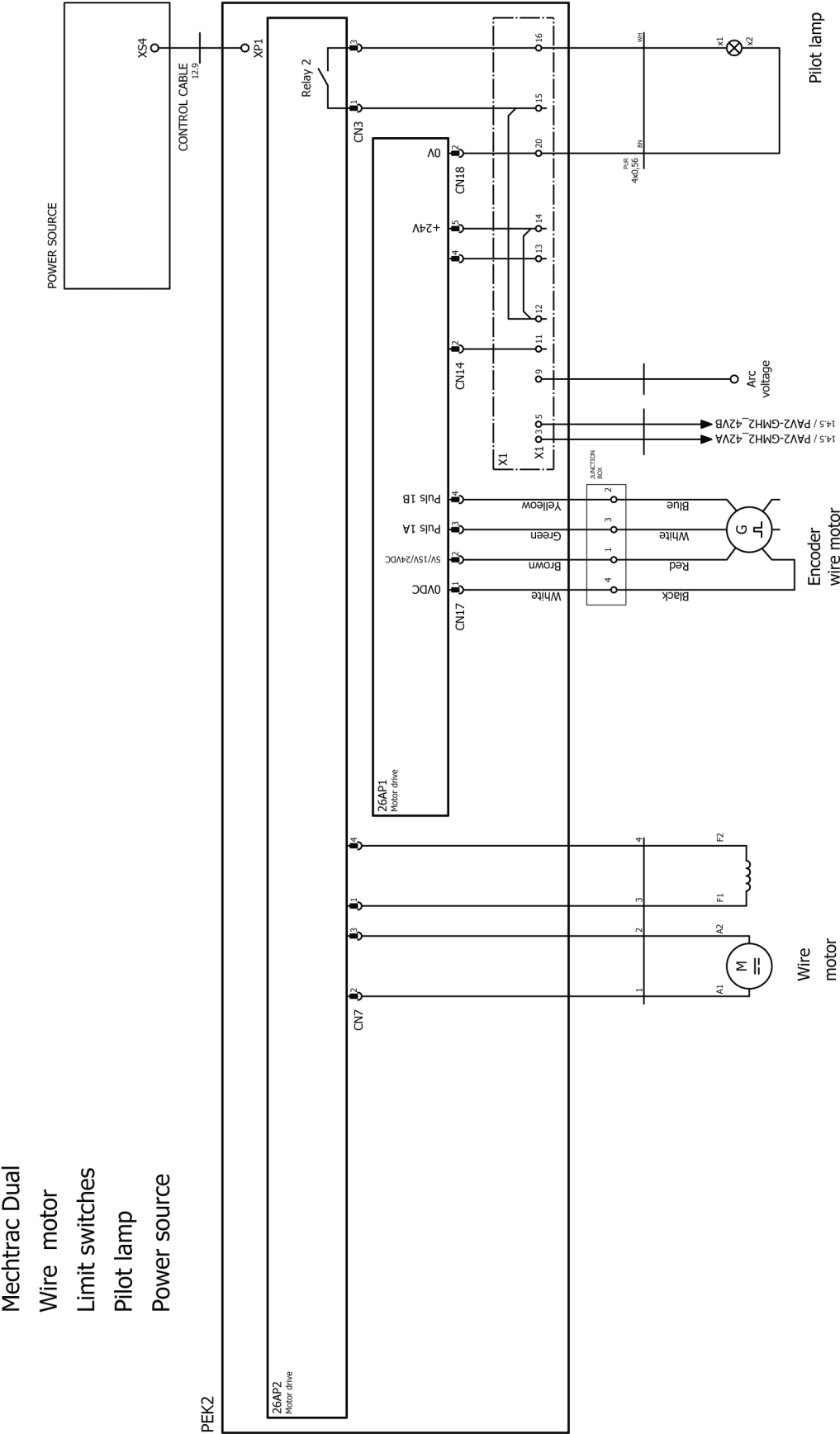
## Limit switches

Pilot lamp

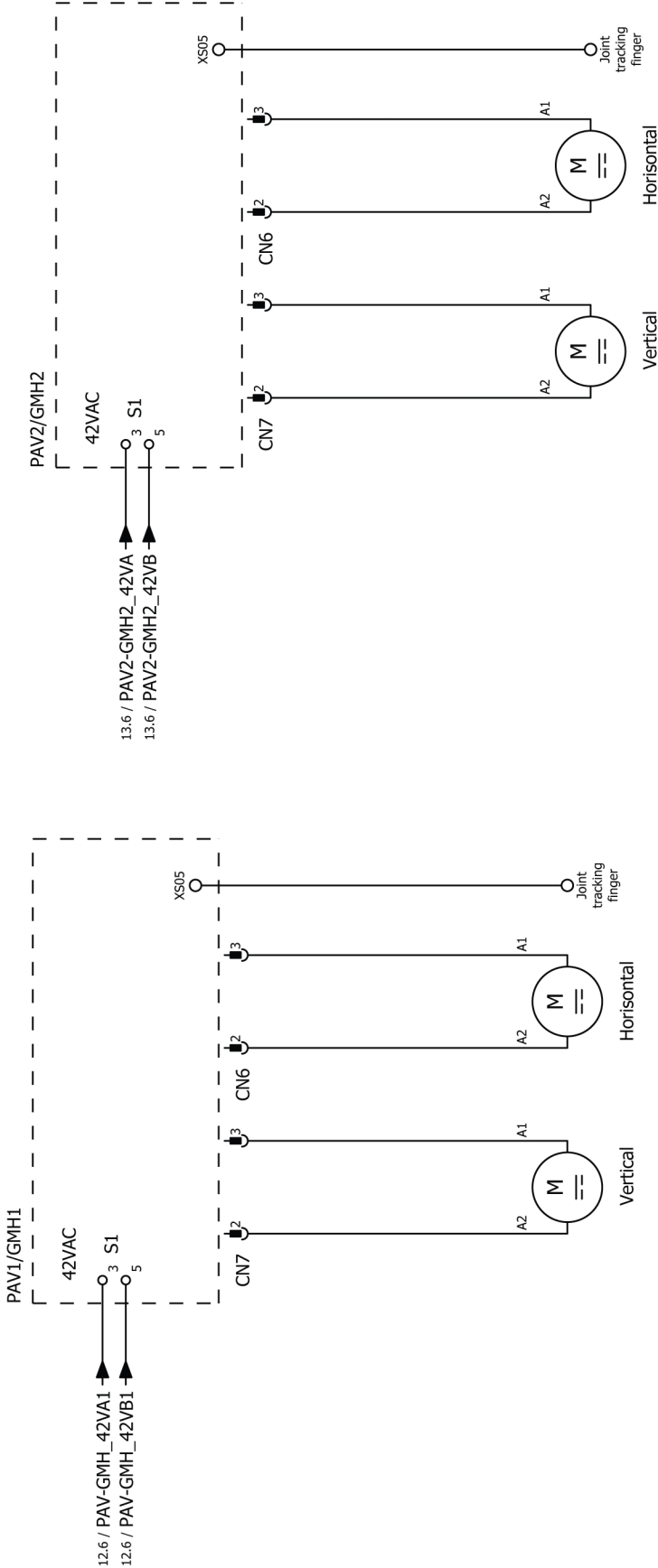
Power source



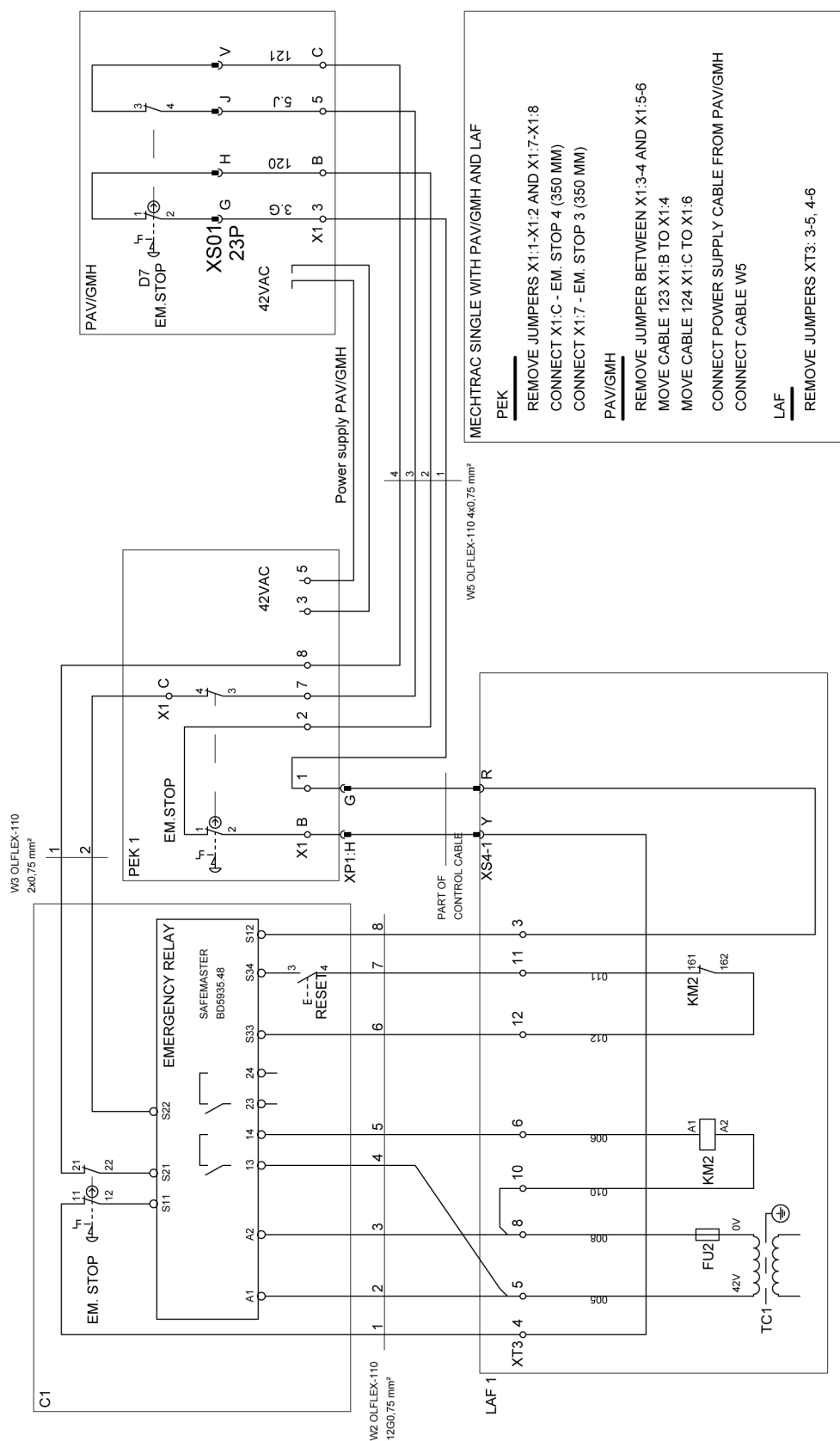
Mechtrac dubbele laskop met PEK2



Aansluiting voor PAV/GMH

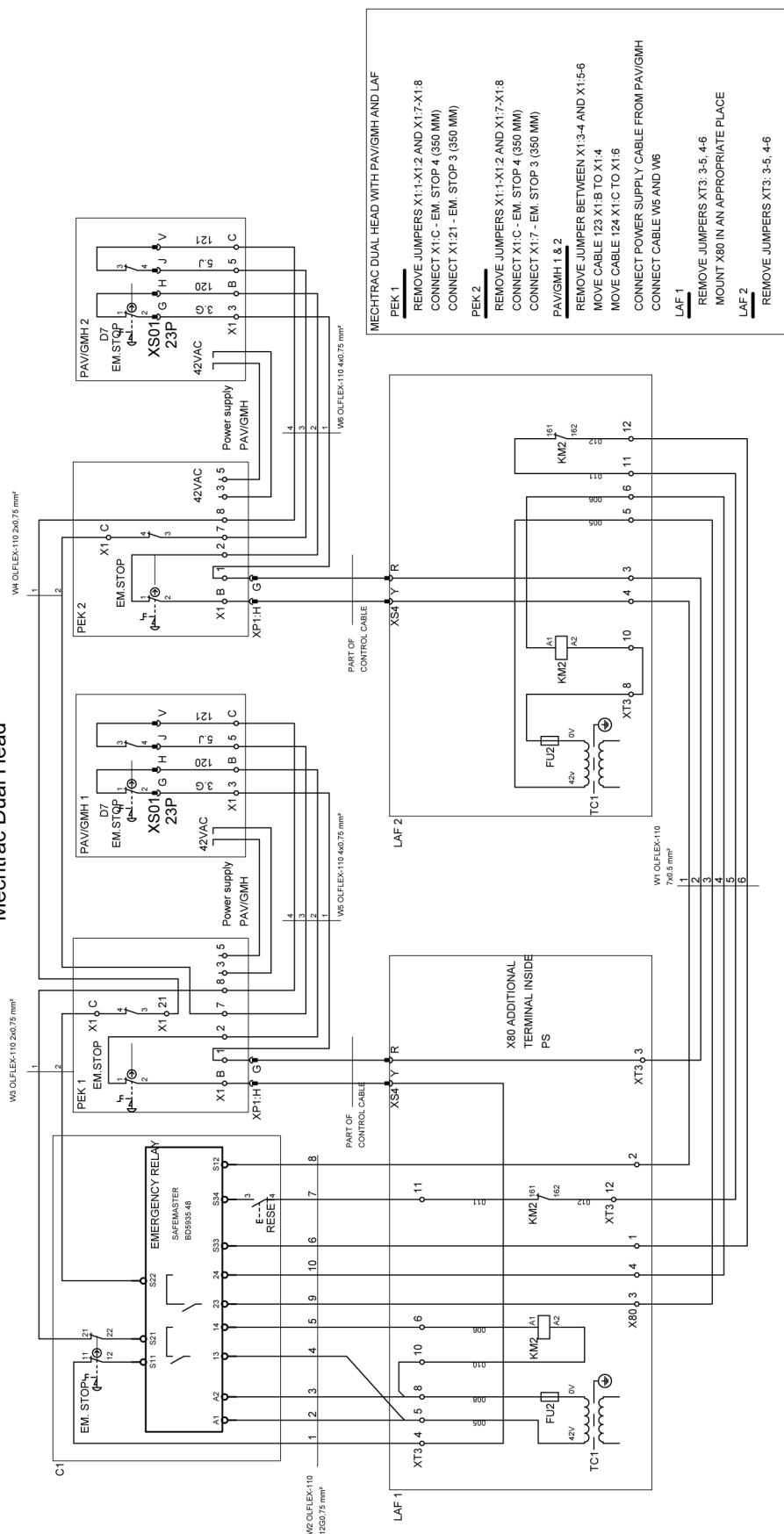


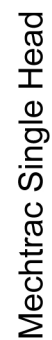
## Enkele Mechtrac-laskop met PAV/GMH en LAF



## Dubbele Mechtrac-laskoppen met PAV/GMH en LAF

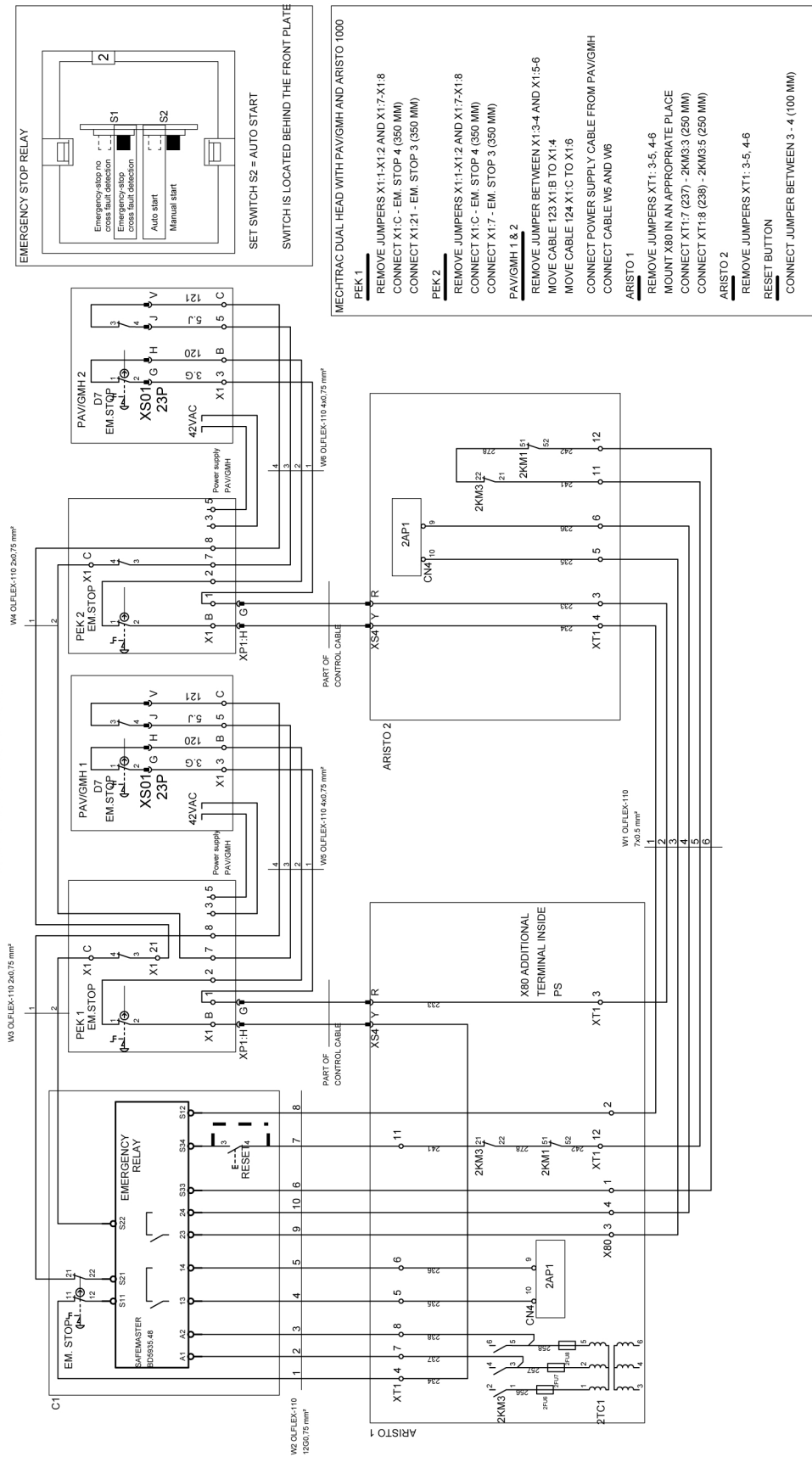
## Mechtrac Dual Head





# Dubbele Mechtrac-laskoppen met PAV/GMH en Aristo 1000

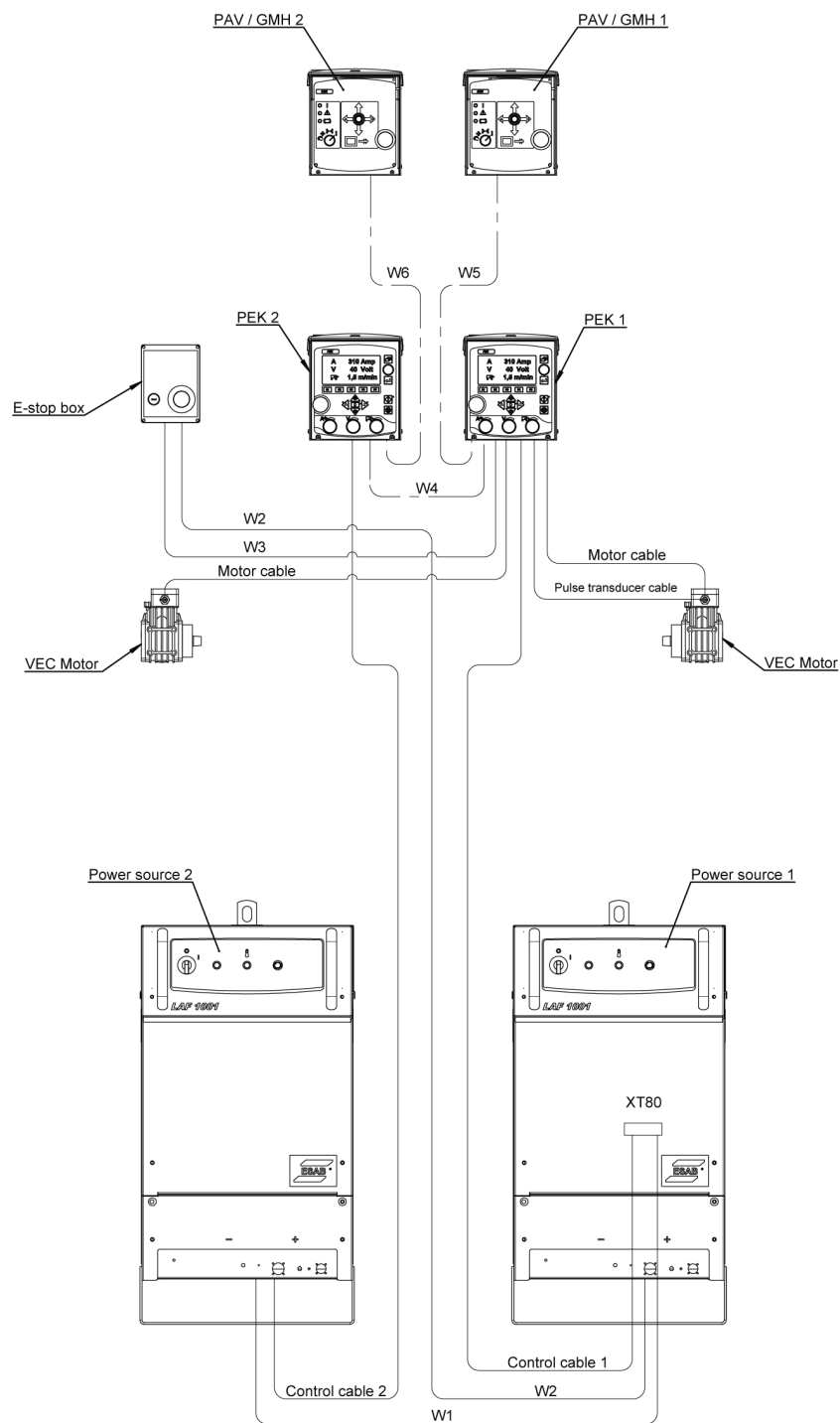
## Mechtrac Dual Head





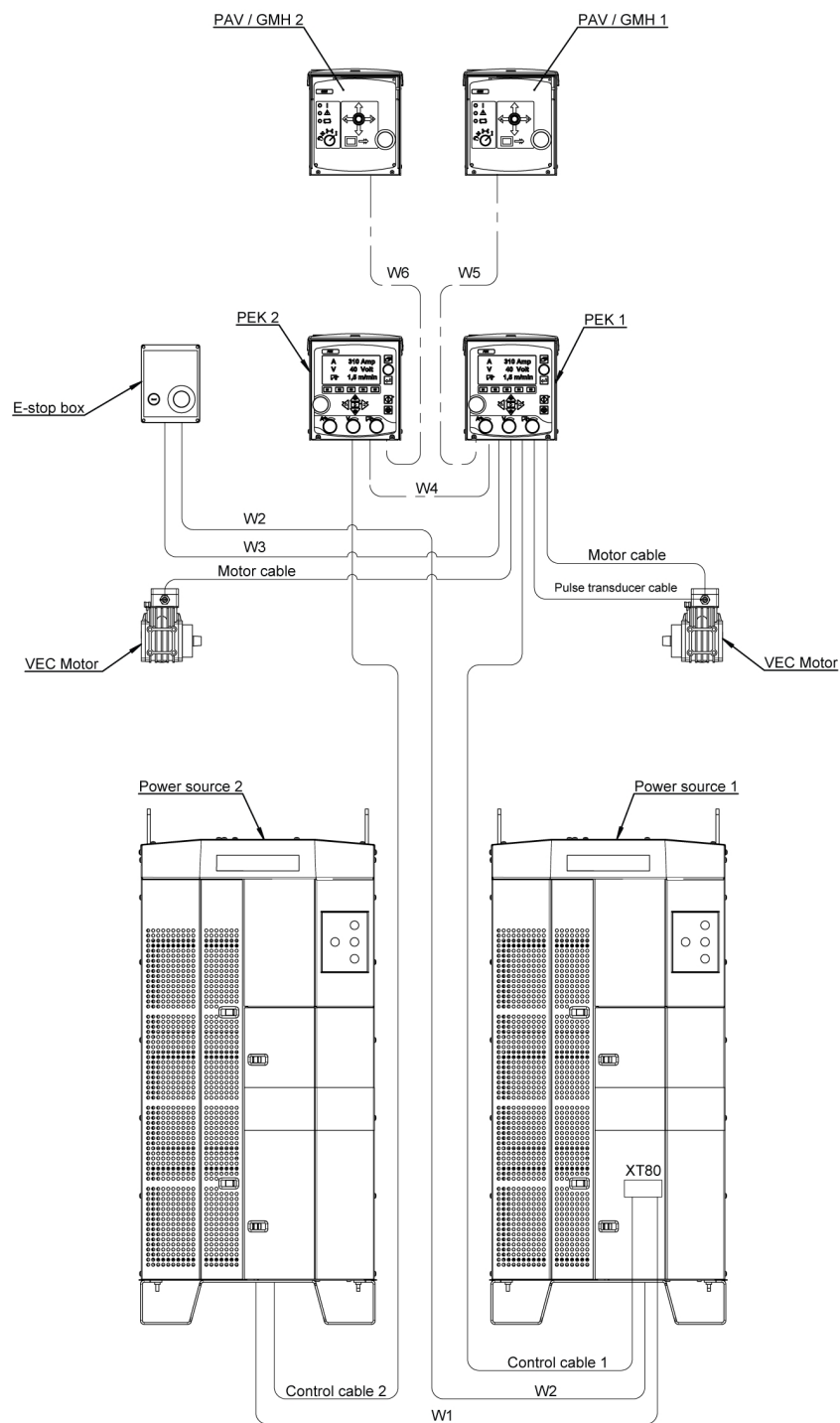
## Aansluitingen bij gebruik van LAF-stroombronnen

Monteren **XT80** op een geschikte plaats in LAF/TAF.



## Aansluitingen bij gebruik van Aristo 1000-stroombronnen

Monteren **XT80** op een geschikte plaats in Aristo 1000.



## ACCESSORIES

| <b>A2 GMAW (Gas Metal Arc Welding)</b> |                                |  |
|----------------------------------------|--------------------------------|--|
| 0414 191 881                           | Cooling unit OCE 2H            |  |
| 0190 270 102                           | Gas hose                       |  |
| 0190 315 104                           | Water hose                     |  |
| <b>A2 SAW (Submerged Arc Welding)</b>  |                                |  |
| 0413 541 882                           | Conversion kit Twin            |  |
| 0461 248 880                           | Conversion kit A2 SAW→ MIG/MAG |  |
| 0153 872 880                           | Plastic wire reel              |  |
| 0416 492 880                           | Steel wire reel                |  |
| 0148 140 880                           | Flux recovery unit A6 OPC      |  |
| 0190 343 102                           | Air hose                       |  |
| 0145 221 881                           | Flux funnel                    |  |
| 0443 570 880                           | Air drying unit A6 CRE 30      |  |
| 0153 143 886                           | Pilot lamp                     |  |
| 0457 788 880                           | Laser lamp                     |  |



# A WORLD OF PRODUCTS AND SOLUTIONS.



For contact information visit [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](https://manuals.esab.com)

