



Commande à distance

R10 19POL
RG10 19POL 5M
R11 19POL
RG11 19POL 5M
R20 19POL
R40 7POL

Respecter les instructions des documents système supplémentaires !

Register now!
For your benefit
Jetzt Registrieren
und Profitieren!

www.ewm-group.com



Informations générales

ATTENTION



Lire la notice d'utilisation !

La notice d'utilisation a pour objet de présenter l'utilisation des produits en toute sécurité.

- Lire les notices d'utilisation de tous les composants du système !
- Les mesures préventives contre les accidents doivent impérativement être observées.
- Respecter les spécifications en vigueur dans chaque pays !
- Confirmer au besoin par une signature.

CONSIGNE



Pour toute question concernant l'installation, la mise en service, le fonctionnement, les particularités liées au site ou aux fins d'utilisation, veuillez vous adresser à votre distributeur ou à notre

service clientèle au +49 2680 181-0.

Vous trouverez la liste des distributeurs agréés sur notre site Internet www.ewm-group.com.

Pour tout litige lié à l'utilisation de cette installation, la responsabilité est strictement limitée à la fonction proprement dite de l'installation. Toute autre responsabilité, quelle qu'elle soit, est expressément exclue. Cette exclusion de responsabilité est reconnue par l'utilisateur lors de la mise en service de l'installation.

Le fabricant n'est pas en mesure de contrôler le respect de ces instructions ni des conditions et méthodes d'installation, de fonctionnement, d'utilisation et de maintenance de l'appareil.

Tout emploi non conforme de l'installation peut entraîner des dommages et mettre en danger les personnes. Nous n'assumons donc aucune responsabilité en cas de pertes, dommages ou coûts résultant ou étant liés d'une manière quelconque à une installation incorrecte, à un fonctionnement non conforme ou à une mauvaise utilisation ou maintenance.

1 Table des matières

1	Table des matières	3
2	Consignes de sécurité	4
2.1	Consignes d'utilisation de la présente notice	4
2.2	Explication des symboles	5
2.3	Généralités	6
2.4	Transport	8
2.4.1	Livraison	8
2.5	Conditions ambiantes	8
2.5.1	Fonctionnement	8
2.5.2	Transport et stockage	8
3	Utilisation conforme aux spécifications	9
3.1	Utilisation et exploitation exclusivement avec les postes suivants	9
3.2	Documents en vigueur	10
3.2.1	Garantie	10
3.2.2	Déclaration de conformité	10
3.2.3	Soudage dans des locaux présentant des risques électriques accrus	10
3.2.4	Documentation service (pièces de rechange et plans électriques)	10
4	Description du matériel – Aperçu rapide	11
4.1	R10 19POL	11
4.2	RG10 19POL 5M	12
4.3	R11 19POL	13
4.4	RG11 19POL 5M	14
4.5	R20 19POL	15
4.6	R40 7POL	16
5	Structure et fonctionnement	17
5.1	Raccordements	17
5.2	Description du fonctionnement	18
5.2.1	R10 19POL; RG10 19POL 5M	18
5.2.2	R11 19POL; RG11 19POL 5M	18
5.2.3	R20 19POL	18
5.2.4	R40 7POL	19
5.2.4.1	Commutation de programme	19
5.2.4.2	Limitation de programme	19
5.2.4.3	Définir les paramètres d'exécution du programme	20
5.2.4.4	Commuter entre le soudage standard MIG et le soudage à l'arc pulsé MIG	21
5.2.4.5	Commutation du réglage du point de travail via le paramètre Vitesse du fil ou Épaisseur de la tôle	21
6	Maintenance, entretien et élimination	22
6.1	Généralités	22
6.2	Travaux de réparation, intervalles	22
6.2.1	Travaux de maintenance mensuelle	22
6.3	Travaux de maintenance	22
6.4	Élimination du poste	22
6.4.1	Déclaration du fabricant à l'utilisateur final	23
6.5	Respect des normes RoHS	23
7	Caractéristiques techniques	24
8	Accessoires	25
8.1	Câble de raccordement et rallonge	25
8.1.1	R 40	25
9	Annexe A	26
9.1	Aperçu des succursales d'EWM	26

2 Consignes de sécurité

2.1 Consignes d'utilisation de la présente notice



DANGER

Procédés de travail ou de fonctionnement devant être scrupuleusement respectés afin d'éviter des blessures graves et immédiates, voire la mort.

- Dans son intitulé, la consigne de sécurité comporte la mention « DANGER », ainsi qu'un signe d'avertissement général.
- En outre, le risque est signalé par la présence en marge d'un pictogramme.



AVERTISSEMENT

Procédés de travail ou de fonctionnement devant être scrupuleusement respectés afin d'éviter d'éventuelles blessures graves, voire mortelles.

- Dans son intitulé, la consigne de sécurité comporte la mention « AVERTISSEMENT », ainsi qu'un signe d'avertissement général.
- En outre, le risque est signalé par la présence en marge d'un pictogramme.



ATTENTION

Procédés de travail ou de fonctionnement devant impérativement être respectés afin d'éviter d'éventuelles blessures légères.

- Dans son intitulé, la consigne de sécurité comporte la mention « ATTENTION », ainsi qu'un signe d'avertissement général.
- Le risque est signalé par la présence en marge d'un pictogramme.

ATTENTION

Procédés de travail ou de fonctionnement devant impérativement être respectés pour éviter tout endommagement ou destruction du produit.

- Dans son intitulé, la consigne de sécurité comporte la mention « ATTENTION » sans que celle-ci s'accompagne d'un signe d'avertissement général.
- Le risque est signalé par la présence en marge d'un pictogramme.

CONSIGNE

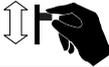
Spécificités techniques que l'utilisateur doit observer.

- Dans son intitulé, la consigne comporte la mention « CONSIGNE » sans que celle-ci s'accompagne d'un signe d'avertissement général.

Les instructions d'utilisation et les procédures décrivant la marche à suivre dans certaines situations se caractérisent par une puce en début de ligne, par exemple :

- Enficher la fiche de la ligne de courant de soudage dans la pièce correspondante et la verrouiller.

2.2 Explication des symboles

Icône	Description
	Activer
	Ne pas activer
	Faire pivoter
	Mettre en marche
	Mettre le poste hors tension
	Mettre le poste sous tension
	ENTER (accès au menu)
	NAVIGATION (Naviguer au sein du menu)
	EXIT (Quitter le menu)
4 s 	Représentation temporelle (exemple : attendre 4 s/actionner)
	Interruption de la représentation des menus (possibilités de réglage additionnelles possibles)
	Outil non nécessaire/ne devant pas être utilisé
	Outil nécessaire/devant être utilisé

2.3 Généralités

DANGER



Risque d'électrocution !

Les postes de soudage utilisent des tensions élevées et leur contact peut entraîner des électrocutions et brûlures mortelles. Même le contact avec une tension basse peut surprendre et, par conséquent, provoquer un accident.

- Ne pas toucher les pièces de l'appareil qui sont sous tension !
- Les câbles de raccordement doivent être dans un état irréprochable !
- Une mise hors tension du poste ne suffit pas ! Patienter 4 minutes jusqu'à ce que les condensateurs soient déchargés !
- Toujours placer la torche et le porte-électrode sur des supports isolés !
- Seul un personnel qualifié est habilité à ouvrir le poste !
- Le port de vêtements de protection secs est obligatoire !
- Patientez 4 minutes jusqu'à ce que les condensateurs soient déchargés!



Champs électromagnétiques !

La source de courant peut générer des champs électriques ou électromagnétiques susceptibles de nuire au fonctionnement des installations électroniques, du type installations informatiques, postes à commande numérique, circuits de télécommunications, câbles réseau, câbles de signalisation et stimulateurs cardiaques.

- Respectez les instructions de maintenance ! (Voir chap. « Maintenance et contrôle ».)
- Dérivez complètement les câbles de soudage !
- Protégez comme il se doit les postes ou systèmes sensibles aux rayonnements !
- Le fonctionnement des stimulateurs cardiaques peut s'en trouver affecté (en cas de besoin, consultez un médecin).



Validité du document !

Ce document décrit un composant accessoire et n'est valide qu'en association avec la notice d'utilisation de la source de courant employée (poste de soudage) !

- Lisez la notice d'utilisation de la source de courant (poste de soudage), en particulier les consignes de sécurité !

AVERTISSEMENT



Risque d'accident en cas de non-respect des consignes de sécurité !

Tout non-respect des consignes de sécurité peut entraîner des blessures mortelles !

- Lire attentivement les consignes de sécurité figurant dans ces instructions !
- Respecter les mesures préventives contre les accidents du pays !
- Informer les personnes se trouvant sur le lieu de travail de la nécessité de respecter les dispositions !



Risque d'incendie !

Des flammes peuvent se former en raison des températures élevées, des projections d'étincelles, des pièces incandescentes et des scories brûlantes susceptibles d'être générées lors du soudage.

De la même manière, des courants de soudage de fuite peuvent entraîner la formation de flammes !

- Vérifiez qu'aucun foyer d'incendie ne se forme sur le lieu de travail !
- Ne portez sur vous aucun objet facilement inflammable, tels qu'allumettes ou briquets.
- Ayez à disposition sur le lieu de travail des extincteurs adaptés !
- Avant de commencer le soudage, retirez les résidus de substances inflammables de la pièce.
- Poursuivez l'usinage des pièces soudées uniquement après refroidissement. Évitez tout contact avec des matériaux inflammables !
- Raccordez correctement les câbles de soudage !

 **AVERTISSEMENT****Risque de blessure en raison des rayons ou de la chaleur !**

Les rayons de l'arc peuvent entraîner des blessures dermiques et oculaires.

Tout contact avec les pièces brûlantes et les étincelles entraîne des brûlures.

- Utiliser une protection de soudage et/ou un casque de soudage d'un niveau de protection suffisant (variable selon les applications) !
- Portez des vêtements de protection secs (par exemple, une protection de soudage, des gants, etc.) conformes aux mesures en vigueur dans le pays concerné !
- Protégez les tierces personnes des rayons et des risques d'aveuglement par des cadenas et des parois de protection !

**Toute utilisation non conforme peut représenter un danger !**

Toute utilisation non conforme peut représenter un danger pour les personnes, les animaux et les biens. Aucune responsabilité ne sera assumée pour les dommages qui pourraient en résulter !

- Le poste ne doit être utilisé que conformément aux dispositions et par un personnel formé ou qualifié !
- Le poste ne doit en aucun cas subir de modifications ou de transformations non conformes !

 **ATTENTION****Pollution sonore !**

Les bruits dépassant 70 dBA peuvent avoir des conséquences irréversibles sur l'ouïe !

- Portez des protège-oreilles adaptés !
- Les personnes se trouvant sur le lieu de travail doivent porter des protège-oreilles adaptés !

ATTENTION**Devoirs de l'exploitant !**

Il convient d'observer les directives et lois nationales en vigueur lors de l'utilisation du poste !

- Entrée en vigueur nationale de la directive générale (89/391/EWG), ainsi que des directives particulières correspondantes.
- En particulier, la directive (89/655/EWG), relative aux prescriptions minimales de sécurité et à la protection sanitaire lors de l'utilisation par les employés de moyens de production au cours de leur travail.
- Dispositions de sécurité de travail et de prévention des accidents du pays.
- Mise en place et mise en service du poste selon IEC 60974-9.
- Contrôler régulièrement que le poste soit utilisé conformément aux consignes de sécurité !
- Contrôle régulier du poste selon IEC 60974-4.

**Dommages liés à l'utilisation de composants tiers !**

En cas d'utilisation de composants tiers, aucun recours en garantie ne sera possible auprès du fabricant !

- Vous ne devez utiliser que les composants système et options (sources de courant, torches de soudage, porte-électrodes, commande à distance, pièces de rechange et pièces d'usure, etc.) de notre gamme de livraison !
- Le branchement et le verrouillage des accessoires dans la douille de raccordement appropriée n'est possible que si le poste de soudage est mis hors tension.

**Personnel formé !**

Seules des personnes possédant les connaissances nécessaires en matière de postes de soudage à l'arc sont autorisées à procéder à une mise en service.

2.4 Transport

ATTENTION



Dommages causés par des lignes d'alimentation encore connectées !
Lors du transport, les lignes d'alimentation (câbles secteur, lignes pilote, etc.) qui n'auraient pas été déconnectées peuvent s'avérer dangereuses et, par exemple, entraîner un renversement des postes ou blesser des personnes !

- Déconnecter les lignes d'alimentation !

2.4.1 Livraison

Avant expédition, la livraison a été soigneusement vérifiée et emballée. Cependant, des endommagements au cours du transport ne sont pas à exclure.

Contrôle en entrée

- Vérifiez que la livraison est complète par rapport au bulletin de livraison !

En cas d'endommagements de l'emballage

- Vérifiez que la livraison est exempte d'endommagements (contrôle visuel) !

En cas de réclamations

Si la livraison a été endommagée lors du transport :

- Mettez-vous immédiatement en relation avec le dernier transporteur !
- Conservez l'emballage (afin de permettre un éventuel contrôle par le transporteur ou en vue du retour).

Emballage en vue du retour

Utilisez autant que possible l'emballage et le matériau d'emballage d'origine. En cas de question concernant l'emballage et l'assurance transport, consultez votre fournisseur.

2.5 Conditions ambiantes

ATTENTION



Endommagement du poste en raison d'impuretés !
Une quantité excessive de poussière, d'acides, ou de substances ou gaz corrosifs peut endommager le poste.

- Éviter de laisser s'accumuler de trop gros volumes de fumée, de vapeur, de vapeur d'huile et de poussière de ponçage !
- Éviter un air ambiant chargé en sel (air marin) !

2.5.1 Fonctionnement

Plage de températures de l'air ambiant

- -20 °C à +40 °C

Humidité relative :

- Jusqu'à 50 % à 40 °C
- Jusqu'à 90 % à 20 °C

2.5.2 Transport et stockage

Stockage en espace clos, plage de températures de l'air ambiant :

- De -25 °C à +55 °C

Humidité relative

- Jusqu'à 90 % à 20 °C

3 Utilisation conforme aux spécifications

AVERTISSEMENT



Toute utilisation non conforme peut représenter un danger !

Toute utilisation non conforme peut représenter un danger pour les personnes, les animaux et les biens. Aucune responsabilité ne sera assumée pour les dommages qui pourraient en résulter !

- Le poste ne doit être utilisé que conformément aux dispositions et par un personnel formé ou qualifié !
- Le poste ne doit en aucun cas subir de modifications ou de transformations non conformes !

3.1 Utilisation et exploitation exclusivement avec les postes suivants

Ces commandes à distance sont spécialement conçues pour l'utilisation des postes de soudage de la série Phoenix / Taurus / alpha Q et présentent, selon les modèles, divers options de réglage.

R10 / RG10	R11 / RG11	R20	R40
<ul style="list-style-type: none"> • Taurus Synergic • Taurus Synergic S • Phoenix Progress • Phoenix Expert • Phoenix Concept • alpha Q 	<ul style="list-style-type: none"> • Taurus Basic • Taurus Basic S 	<ul style="list-style-type: none"> • Taurus Synergic S • Phoenix Progress • Phoenix Expert • alpha Q 	<ul style="list-style-type: none"> • Taurus Synergic S • Phoenix Progress • Phoenix Expert • alpha Q • Car Expert

3.2 Documents en vigueur

3.2.1 Garantie

CONSIGNE



Pour plus d'informations, consultez les additifs ci-joints « Données des postes et d'entreprise, maintenance et contrôle, garantie » !

3.2.2 Déclaration de conformité



Le poste désigné répond de par sa conception et son type de construction aux normes et directives de l'UE suivantes :

- Directive basse tension CE (2006/95/CE)
- Directive CEM CE (2004/108/CE)

En cas de changements non autorisés, de réparations inadéquates, de non-respect des délais de contrôle en exploitation et/ou de modifications prohibées n'ayant pas été autorisés expressément par le fabricant, cette déclaration devient caduque.

La déclaration de conformité est jointe au poste.

3.2.3 Soudage dans des locaux présentant des risques électriques accrus



Les postes pourvus du sigle S - peuvent être utilisés dans des locaux présentant des risques électriques accrus, conformément aux directives IEC / DIN EN 60974, VDE 0544.

3.2.4 Documentation service (pièces de rechange et plans électriques)



DANGER



Toute réparation ou modification non conforme est interdite !

Pour éviter toute blessure ou tout endommagement de l'équipement, la réparation ou la modification du poste doit être confiée exclusivement à un personnel qualifié !

En cas d'intervention non autorisée, aucun recours en garantie ne sera possible !

- Si une réparation s'avère nécessaire, celle-ci doit être confiée à un personnel compétent (personnel d'entretien qualifié) !

Les plans électriques sont joints au poste.

Les pièces de rechange peuvent être achetées auprès des concessionnaires compétents.

4 Description du matériel – Aperçu rapide

4.1 R10 19POL

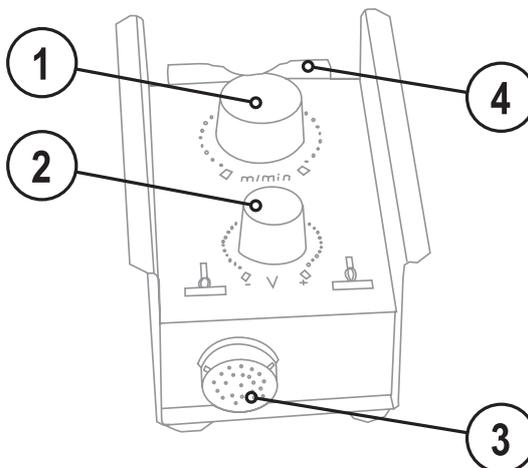
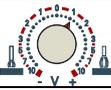


Illustration 4-1

Pos.	Symbole	Description
1		Bouton tournant, Vitesse du fil Réglage en continu de la vitesse du fil du min. au max. (puissance de soudage, commande monobouton)
2		Bouton tournant, modification de la longueur de l'arc Modification de la longueur de l'arc de -10 V à + 10 V
3		Prise de raccordement 19 broches (analogique) Pour le raccordement du câble de commande.
4		Support permettant de suspendre la commande à distance

4.2 RG10 19POL 5M

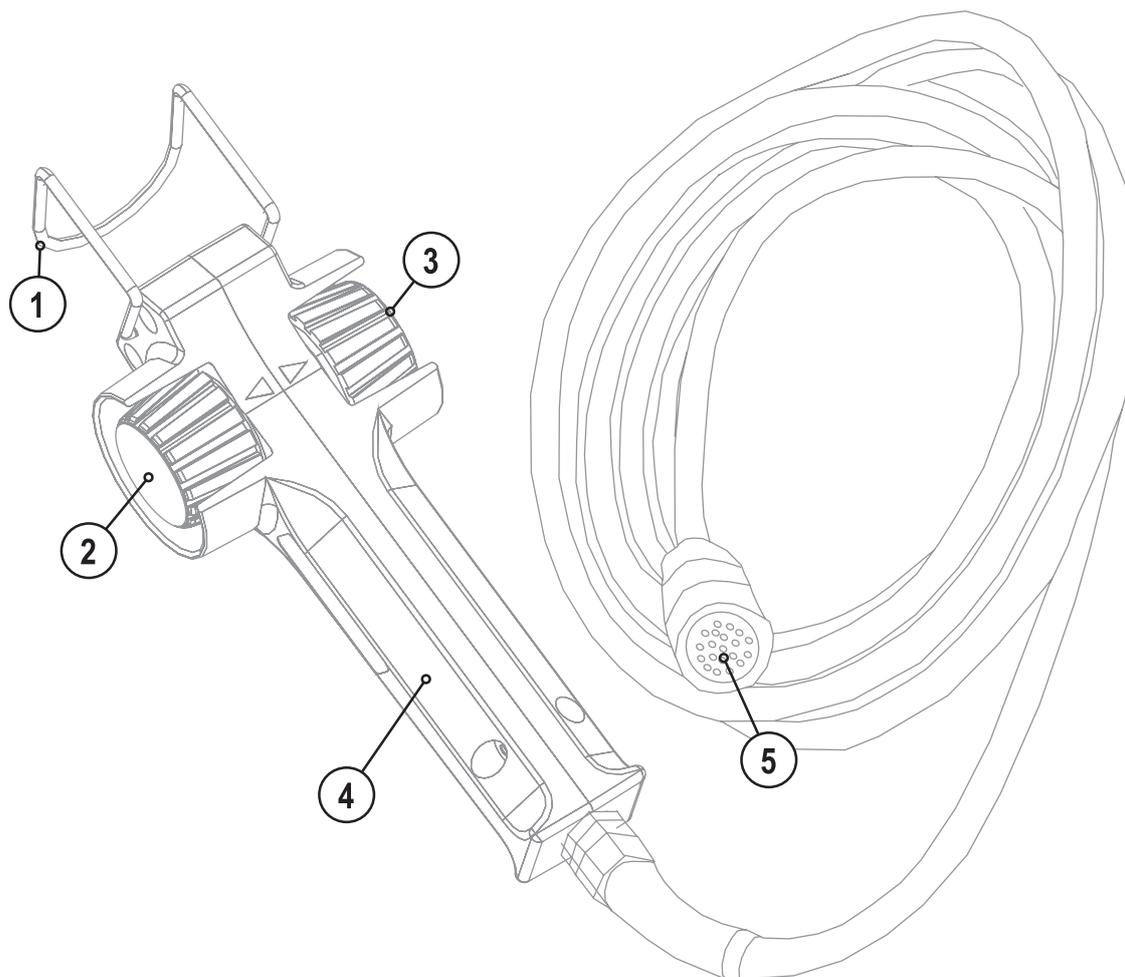


Illustration 4-2

Pos.	Symbole	Description
1		Support permettant de suspendre la commande à distance
2		Bouton tournant, Vitesse du fil Réglage en continu de la vitesse du fil du min. au max. (puissance de soudage, commande monobouton)
3		Bouton tournant, modification de la longueur de l'arc Modification de la longueur de l'arc de -10 V à + 10 V
4		Poignée
5		Prise de raccordement, 19 broches

4.3 R11 19POL

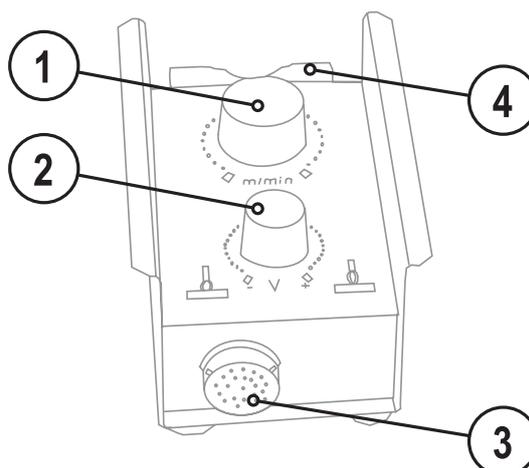
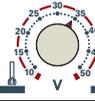


Illustration 4-3

Pos.	Symbole	Description
1		Bouton tournant, vitesse du fil Réglage en continu de la vitesse du fil du min. au max. (commande à deux boutons : vitesse du fil/tension de soudage)
2		Bouton tournant, tension de soudage Réglage de la tension de soudage du min. au max. (commande à deux boutons : vitesse du fil/tension de soudage)
3		Prise de raccordement 19 broches (analogique) Pour le raccordement du câble de commande.
4		Support permettant de suspendre la commande à distance

4.4 RG11 19POL 5M

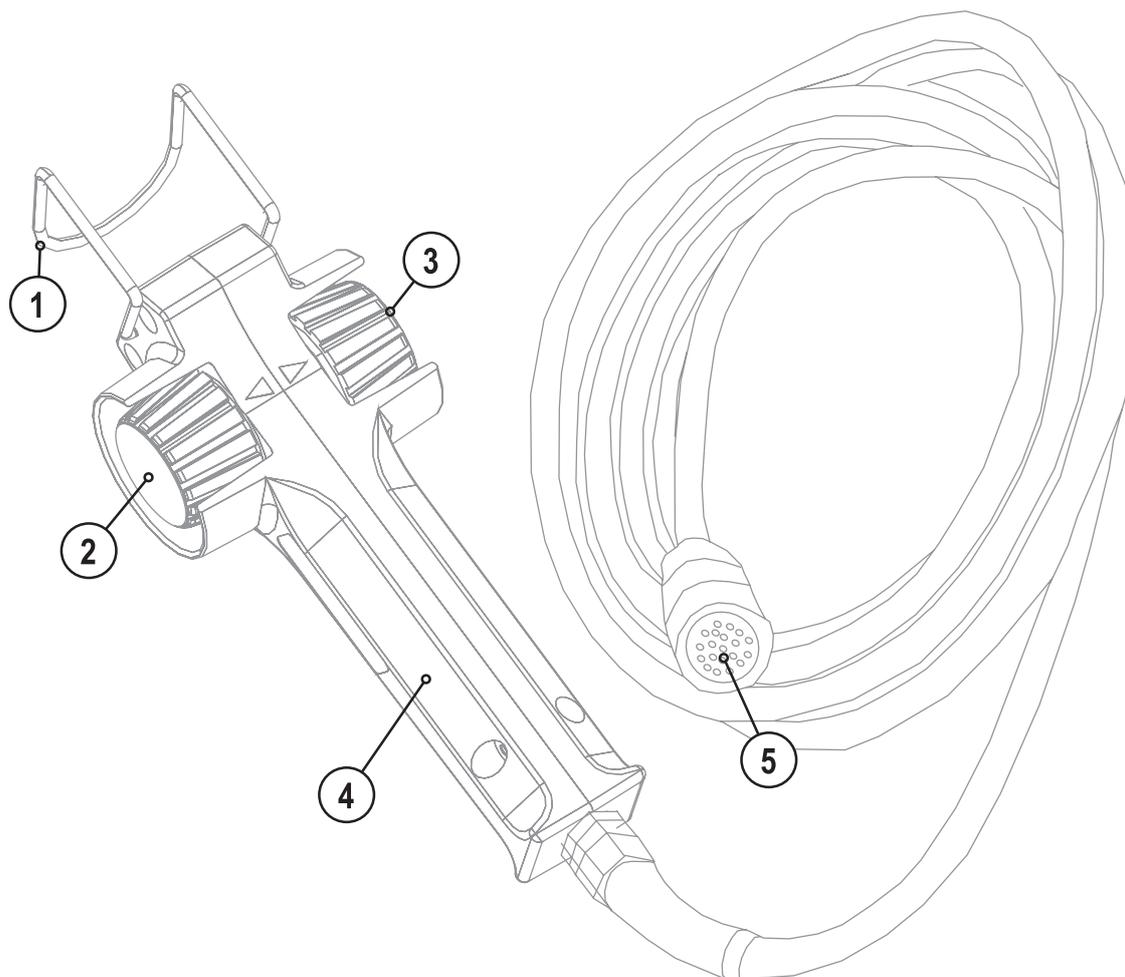


Illustration 4-4

Pos.	Symbole	Description
1		Support permettant de suspendre la commande à distance
2		Bouton tournant, vitesse du fil Réglage en continu de la vitesse du fil du min. au max. (commande à deux boutons : vitesse du fil/tension de soudage)
3		Bouton tournant, tension de soudage Réglage de la tension de soudage du min. au max. (commande à deux boutons : vitesse du fil/tension de soudage)
4		Poignée
5		Prise de raccordement, 19 broches

4.5 R20 19POL

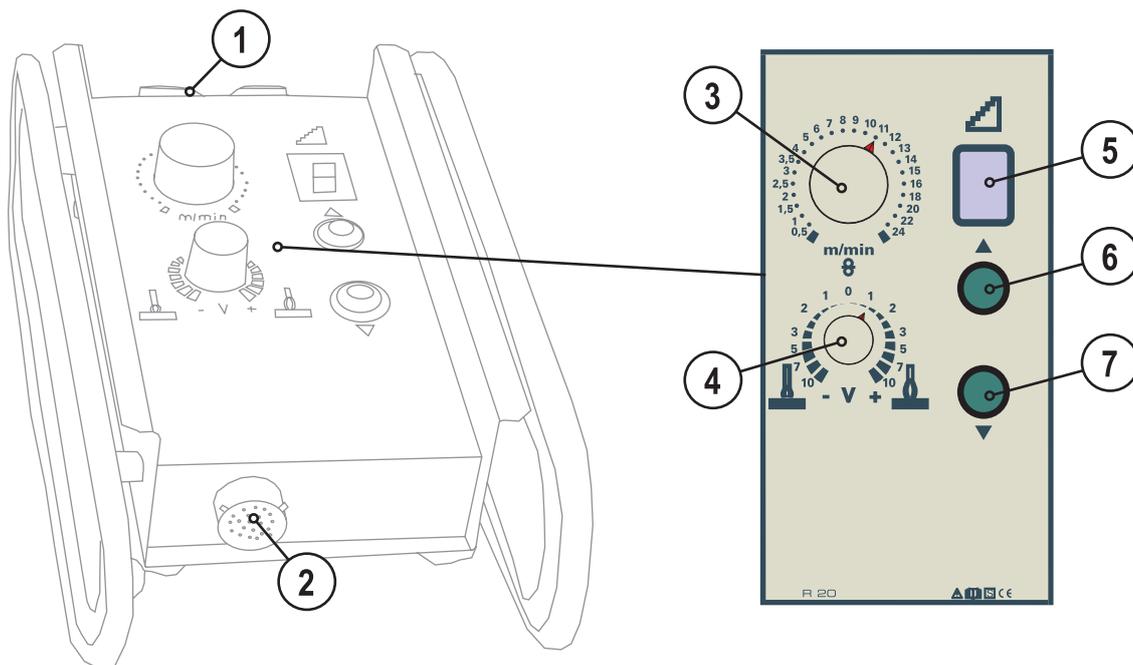


Illustration 4-5

Pos.	Symbole	Description
1		Support permettant de suspendre la commande à distance
2		Prise de raccordement 19 broches (analogique) Pour le raccordement du câble de commande.
3		Bouton tournant, Vitesse du fil Réglage en continu de la vitesse du fil du min. au max. (puissance de soudage, commande monobouton)
4		Bouton tournant, modification de la longueur de l'arc Modification de la longueur de l'arc de -10 V à + 10 V
5		Affichage du numéro de programme en cours
6		Bouton-poussoir, commutation de programme Up Sélection du numéro de programme montant
7		Bouton-poussoir, commutation de programme Down Sélection du numéro de programme descendant

4.6 R40 7POL

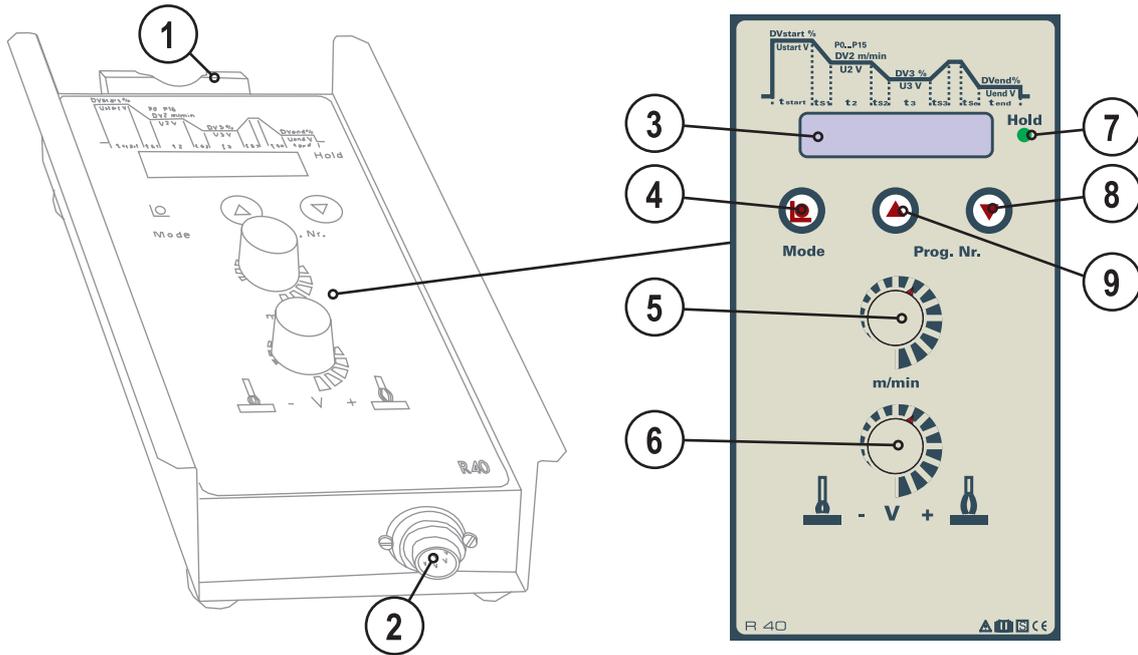


Illustration 4-6

Pos.	Symbole	Description
1		Support permettant de suspendre la commande à distance
2		Douille de raccordement, 7 broches (numérique) Connexion à la prise de raccordement de la commande à distance numérique alimentation ou ensemble dérouleur.
3		Ecran Affichage des paramètres de soudage et de leurs valeurs
4		Bouton-poussoir, mode Pour la sélection des paramètres d'exécution du programme
5		Bouton tournant, vitesse du fil <ul style="list-style-type: none"> Réglage de la vitesse du fil (0,5 m/min à 24 m/min par étapes de 0,1 m/min) Réglage des paramètres de soudage
6		Bouton tournant, modification de la longueur de l'arc Modification de la longueur de l'arc de -10 V à + 10 V
7	HOLD	Voyant HOLD Allumé : l'affichage indique le paramètre utilisé en dernier. Éteint : l'affichage indique les valeurs de consigne ou valeurs réelles pendant le soudage.
8		Bouton-poussoir, commutation de programme Down Sélection du numéro de programme descendant
9		Bouton-poussoir, commutation de programme Up Sélection du numéro de programme montant

5 Structure et fonctionnement

CONSIGNE

 Pour le raccordement, respecter les instructions fournies par les documents des autres composants système !

5.1 Raccordements

ATTENTION



Risque d'endommagement de l'appareil en cas de raccordement non conforme !
Les commandes à distance sont spécialement conçues pour le raccordement à des postes de soudage ou dévidoirs. Un raccordement à d'autres appareils peut entraîner un endommagement de l'appareil !

- Respecter les instructions d'utilisation du poste de soudage et/ou dévidoir !
- Avant le raccordement, mettre le poste de soudage hors tension !

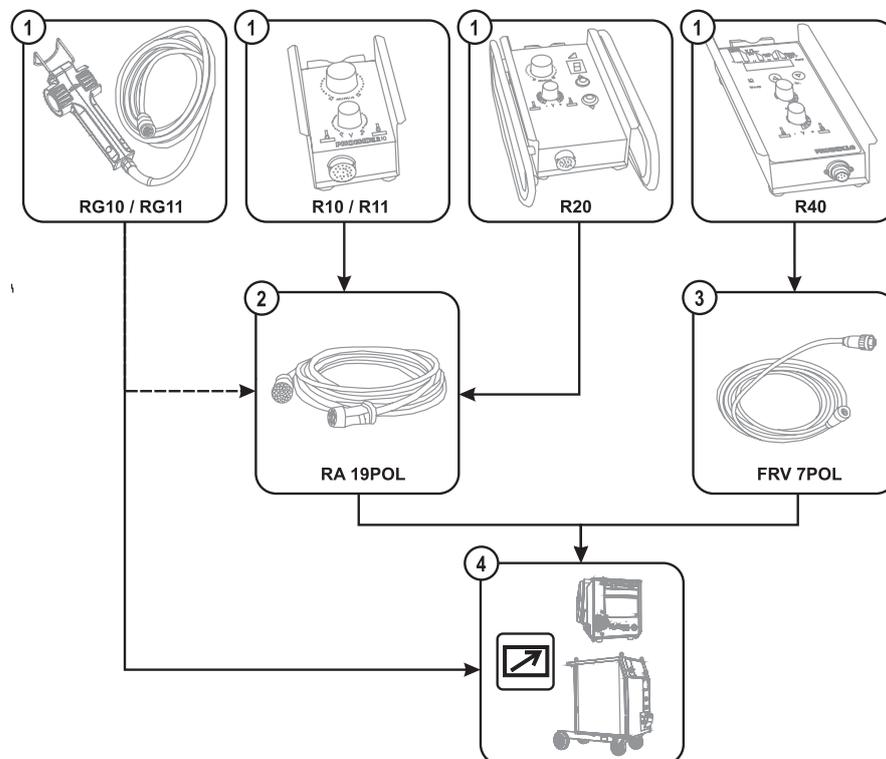


Illustration 5-1

Pos.	Symbole	Description
1		Commande à distance manuelle
2		Rallonge de raccordement, 19 broches
3		Rallonge de raccordement, 7 broches
4		Source de courant / dévidoir Respecter les instructions des documents système supplémentaires !

- Mettre le poste de soudage hors tension
- Connectez la prise de raccordement femelle dans la prise de raccordement de la commande à distance et verrouillez en tournant vers la droite.
- Connectez la prise de raccordement mâle dans la prise de raccordement de la commande à distance du poste de soudage / dévidoir et verrouillez en tournant vers la droite.

5.2 Description du fonctionnement

Le mode de fonctionnement et les possibilités de réglage de la commande à distance dépendent directement de la configuration du poste de soudage et/ou de l'ensemble dévidoir correspondants. Les commutateurs et/ou les réglages des paramètres spéciaux (dépendants de la commande) déterminent les possibilités de réglage.

La position de l'interrupteur à clé protégeant des utilisations non autorisées a également un impact direct sur le mode de fonctionnement de la commande à distance correspondante.

5.2.1 R10 19POL; RG10 19POL 5M

- La vitesse d'avance du fil et la correction de la longueur d'arc (tension de soudage) peuvent être ajustées à l'infini (cette fonction est uniquement disponible dans le programme 0). Régler le commutateur « Fonction de torche de soudage » en position Programme.

Fonctions spéciales

- Régler la vitesse du fil et la correction de la longueur d'arc dans des limites définies. Cette fonction peut uniquement être activée avec une commande de poste M3.7. Le paramètre spécial P7 doit être activé (voir la documentation correspondante). Cette fonction peut être utilisée dans tous les programmes à l'exception du programme 0.

5.2.2 R11 19POL; RG11 19POL 5M

- Ajuster à l'infini la vitesse du fil et la tension de soudage. Régler le commutateur « Marche/Arrêt commande à distance » en position ON. Régler le commutateur « Mode standard ou Montée/Descente » en position Mode standard (voir la documentation correspondante).

5.2.3 R20 19POL

- Ajuster à l'infini la vitesse d'avance du fil et la correction de la longueur d'arc (tension de soudage) (cette fonction est uniquement disponible dans le programme 0). Régler le commutateur « Fonction de torche de soudage » en position Programme.
- Il est possible de passer d'un programme à l'autre en appuyant sur les touches. Les valeurs de paramètre de vitesse du fil et de correction de la longueur d'arc (tension de soudage) ne peuvent pas être modifiées en dehors du programme 0 (toutefois, il est possible de régler les paramètres dans des limites préalablement définies, voir fonctions spéciales).

Fonctions spéciales

- Régler la vitesse du fil et la correction de la longueur d'arc dans des limites préalablement définies (cette fonction peut être utilisée dans tous les programmes à l'exception du programme 0). Régler le commutateur « Fonction de torche de soudage » en position Programme. Le paramètre P7 doit être activé (voir documentation correspondante).
- Le nombre de programmes sélectionnables peut être limité. Ce réglage se fait via les paramètres P2 et/ou P4 (voir documentation correspondante).
- Les touches de la commande à distance (fonction standard commutation de programme) permettent de corriger la vitesse du fil de 0 % à 100 % (en fonction du réglage sur l'ensemble dévidoir). La tension de soudage ne peut pas être réglée. Régler le commutateur « Commutateur fonction de torche de soudage » sur la position Torche Montée/Descente (le poste passe automatiquement au programme 0). Il est impossible de basculer entre les programmes.

5.2.4 R40 7POL

- La vitesse du fil et la correction de la longueur d'arc (tension de soudage) peuvent être corrigées dans tous les programmes.
- Il est possible de basculer entre les programmes et de limiter leur nombre.
- Le déroulement complet du programme (mode « Program-Steps ») peut être adapté spécifiquement à l'utilisateur.
- La fonction Superpuls peut être activée ou désactivée.
- Il est possible de basculer entre les types de soudage (soudage standard/soudage à l'arc pulsé).

Lors de la mise sous tension, la commande à distance est soumise à un diagnostic de système. Les valeurs suivantes sont affichées.

- PHOENIX-R40 001 (type et état de l'initialisation)
- SV: 00.00.00.XX (version du logiciel)

Les valeurs de consigne pour la tension et le courant de soudage sont ensuite affichées.

- U: 0.0V I: 0A

5.2.4.1 Commutation de programme

- Commuter entre 16 (0 à 15) programmes de soudage maximum.
- Les programmes de soudage peuvent être créés à l'aide de la commande du poste de soudage ou de l'ensemble dérouleur, ou à l'aide de la commande à distance (voir la notice d'utilisation du poste correspondant, chapitre « Mode Programme principal A » ou les chapitres suivants de la même notice).

Élément de commande	Action	Résultat	Affichage
 		Sélectionner le programme suivant ou précédent.	P0 : 7.6M +1.1V ... Pn : 7.6M +1.1V

5.2.4.2 Limitation de programme

- Vous pouvez limiter le nombre maximal de programmes de soudage sélectionnables.

Élément de commande	Action	Résultat	Affichage
		Mettre le poste de soudage hors tension.	
 + 	 + 	Maintenir enfoncé le bouton-poussoir Mode sur la commande à distance et mettre le poste de soudage sous tension.	PROGRAMM E: 0XX
 		Régler le numéro du programme	PROGRAMM E: 0XX
		Mettre le poste de soudage hors puis à nouveau sous tension pour appliquer la modification.	

5.2.4.3 Définir les paramètres d'exécution du programme

CONSIGNE

Une fois le premier programme sélectionné, le point de travail correspondant est réglé, comme décrit au chapitre « Point de travail MIG/MAG ». Les points de travail sont sauvegardés et restent disponibles après la sélection du programme.

Élément de commande	Action	Résultat	Affichage
		Sélection du réglage des paramètres d'exécution	DVstart : 120%
	n x	Sélection des paramètres d'exécution à régler	Ustart : +0.0V
m/min		Régler les paramètres d'exécution	Ustart : +4.2V

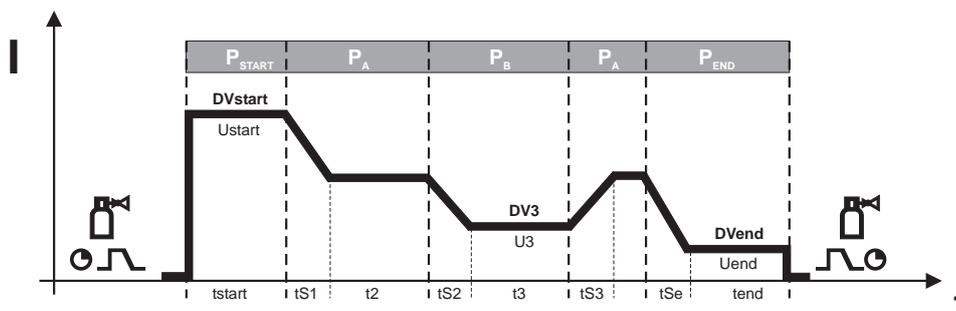


Illustration 5-2

Programme de démarrage P_{START}

DVstart	Vitesse du fil, relative	1 % à 200 %
Ustart	Correction de la longueur de l'arc	-9,9 V à +9,9 V
tstart	Durée	0,0 s à 20,0 s

Programme principal P_A

tS1	Durée de la pente d'évanouissement de P _{START} sur P _A	0,0 s à 20,0 s
t2	Durée (temps point et Superpuls)	0,01 s à 20,0 s
tS2	Durée de la pente d'évanouissement de P _A sur P _B (Superpuls)	0,00 s à 20,0 s

Programme principal réduit P_B

DV3	Vitesse du fil, relative	1 % à 200 %
U3	Correction de la longueur de l'arc	-9,9 V à +9,9 V
t3	Durée	0,01 s à 20,0 s
tS3	Durée de la pente d'évanouissement de P _B sur P _A (Superpuls)	0,00 s à 20,0 s

Programme de fin P_{END}

tSe	Durée de la pente d'évanouissement de P _A sur P _{END}	0,0 s à 20 s
DVend (r)	Vitesse du fil, relative	1 % à 200 %
Uend	Correction de la longueur de l'arc	-9,9 V à +9,9 V
tend	Durée (Superpuls)	0,0 s à 20 s

Fonction Superpuls

Superpuls xx	Fonction Superpuls	On Off
--------------	--------------------	--------

5.2.4.4 Commuter entre le soudage standard MIG et le soudage à l'arc pulsé MIG

Élément de commande	Action	Résultat	Affichage
	 3 s	Sélection de l'option de réglage	Pul / Nor?
	 n x	Sélection Programme	Px: _Nor
 m/min		Commuter	Px: ^Pul
		^Pul	
		_Nor	Soudage standard MIG
		Confirmer la modification et sauvegarder	

5.2.4.5 Commutation du réglage du point de travail via le paramètre Vitesse du fil ou Épaisseur de la tôle.

- Le réglage du point de travail dans le programme 0 peut également se faire à l'aide du paramètre Épaisseur de la tôle.

Élément de commande	Action	Résultat	Affichage
		Mettre le poste de soudage hors tension.	
 + 	 + 	Maintenir enfoncé le bouton-poussoir Mode sur la commande à distance et mettre le poste de soudage sous tension.	PROGRAMM E: 0XX
		Appuyer sur le bouton-poussoir Mode	DV
		Commuter le réglage du point de travail via le paramètre Vitesse du fil ou Épaisseur de la tôle.	th/mm
		DV	
		th/mm	Épaisseur de la tôle
		Mettre le poste de soudage hors puis à nouveau sous tension pour appliquer la modification.	

6 Maintenance, entretien et élimination

6.1 Généralités

Dans les conditions d'environnement indiquées et en conditions d'utilisation normales, ce poste ne nécessite quasiment aucune maintenance et ne requiert qu'un entretien minimal.

Quelques points devront être observés pour garantir un parfait fonctionnement du poste de soudage. En fonction du degré d'encrassement de l'environnement et de la durée d'utilisation du poste de soudage, un nettoyage et un contrôle réguliers doivent notamment être effectués, conformément aux instructions qui suivent.

6.2 Travaux de réparation, intervalles

6.2.1 Travaux de maintenance mensuelle

- Contrôler le bon état du câble de commande et de sa décharge de traction.
- Exécuter un test des fonctions des dispositifs de commande, d'alarme, de protection et/ou de réglage.
- Divers, état général

6.3 Travaux de maintenance



DANGER



Toute réparation ou modification non conforme est interdite !

Pour éviter toute blessure ou tout endommagement de l'équipement, la réparation ou la modification du poste doit être confiée exclusivement à un personnel qualifié !

En cas d'intervention non autorisée, aucun recours en garantie ne sera possible !

- Si une réparation s'avère nécessaire, celle-ci doit être confiée à un personnel compétent (personnel d'entretien qualifié) !

Les travaux de réparation et d'entretien ne doivent être exécutés que par un personnel qualifié et autorisé ; en cas contraire, le droit de garantie expire. Pour tous les problèmes de maintenance, contactez systématiquement votre revendeur, le fournisseur de l'appareil. Les retours sous garantie ne peuvent aboutir que par l'intermédiaire de votre revendeur. En cas de remplacement de pièces, n'utilisez que des pièces détachées d'origine. Lors de la commande de pièces détachées, indiquez toujours le type d'appareil, le numéro de série et d'article de l'appareil, la désignation et la référence de la pièce détachée.

6.4 Élimination du poste

CONSIGNE



Élimination conforme des déchets !

Le poste contient des matières premières précieuses qui doivent être recyclées, ainsi que des composants électroniques voués à l'élimination.

- Ne pas éliminer avec les ordures ménagères !
- Se conformer aux prescriptions légales en matière d'élimination des déchets !



6.4.1 Déclaration du fabricant à l'utilisateur final

- Les appareils électriques et électroniques ne doivent plus être jetés avec les ordures municipales sans tri conformément aux dispositions européennes (directive 2002/96/EG du parlement européen et du Conseil en date du 27/01/2003). Ils doivent être traités à part. Le symbole de la poubelle sur roulettes indique la nécessité d'une collecte avec tri.
Ce poste doit être confié pour mise au rebut ou recyclage aux systèmes de collecte avec tri prévus à cet effet.
- Conformément à la loi en vigueur en Allemagne (loi sur la mise sur le marché, la reprise et la mise au rebut écologique des appareils électriques et électroniques (ElektroG) du 16/03/2005), les anciens appareils se trouvant dans les ordures municipales doivent être dirigés vers un système de tri. Les responsables de la mise au rebut au niveau du droit public (les communes) ont pour ce faire mis en place des lieux de collecte prenant en charge gratuitement les anciens appareils des particuliers.
- Les municipalités en charge peuvent fournir des informations concernant la restitution ou la collecte des anciens appareils.
- La société EWM participe au système de mise au rebut et de recyclage agréé et est enregistrée sous le numéro WEEE DE 57686922 dans le registre allemand des appareils électriques usités (EAR - Elektroaltgeräteregister).
- En outre, la restitution est possible à l'échelle européenne également auprès des partenaires commerciaux d'EWM.

6.5 Respect des normes RoHS

Nous, la société EWM HIGHTEC Welding GmbH Mündersbach, confirmons que les produits fournis, qui entrent dans le cadre de la directive RoHS, sont conformes aux exigences RoHS (directive 2002/95/CE).

7 Caractéristiques techniques

Type	R10/R11	RG10/RG11	R20	R40
Interface	19 broches	19 broches	19 broches	7 broches
Affichage	-	-	à un chiffre	à 16 chiffres
Dimensions L x l x h en mm	180 x 100 x 75	225 x 70 x 60	330 x 180 x 95	270 x 150 x 75
Poids en kg	1	0,7	2,5	1,8

8 Accessoires

8.1 Câble de raccordement et rallonge

Type	Désignation	Référence
RA5 19POL 5M	Câble de raccordement, par ex. pour la commande à distance	092-001470-00005
RA10 19POL 10M	Câble de raccordement, par ex. pour la commande à distance	092-001470-00010
RA20 19POL 20M	Câble de raccordement, par ex. pour la commande à distance	092-001470-00020

8.1.1 R 40

Type	Désignation	Référence
FRV10-L 7POL	Raccordement pour câble de rallonge	092-000201-00000
FRV20-L 7POL	Raccordement pour câble de rallonge	092-000201-00001

9 Annexe A

9.1 Aperçu des succursales d'EWM

Headquarters

EWM HIGHTEC WELDING GmbH
Dr. Günter-Henle-Straße 8
56271 Mündersbach · Germany
Tel: +49 2680 181-0 · Fax: -244
www.ewm-group.com · info@ewm-group.com

Technology centre

EWM HIGHTEC WELDING GmbH
Forststr. 7-13
56271 Mündersbach · Germany
Tel: +49 2680 181-0 · Fax: -244
www.ewm-group.com · info@ewm-group.com



Production, Sales and Service

EWM HIGHTEC WELDING GmbH
Dr. Günter-Henle-Straße 8
56271 Mündersbach · Germany · Tel: +49 2680 181-0 · Fax: -244
www.ewm-group.com · info@ewm-group.com

EWM HIGHTEC WELDING AUTOMATION GmbH
Boxbachweg 4
08606 Oelsnitz/V. · Germany · Tel: +49 37421 20-300 · Fax: -318
www.ewm-group.com/automation · automation@ewm-group.com

EWM HIGHTEC WELDING (Kunshan) Ltd.
10 Yuanshan Road, Kunshan · New & High-tech Industry Development Zone
Kunshan · Jiangsu · 215300 · People's Republic of China
Tel: +86 512 57867-188 · Fax: -182
www.ewm-group.com/cn · info.cn@ewm-group.com

EWM HIGHTEC WELDING s.r.o.
Tr. 9. května 718 / 31
407 53 Jiříkov · Czech Republic · Tel: +420 412 358-551 · Fax: -504
www.ewm-group.com/cz · info.cz@ewm-group.com

Sales and Service Germany

EWM HIGHTEC WELDING GmbH / Niederlassung Seesen
Lindenstraße 1a
38723 Seesen-Rhüden · Germany · Tel: +49 5384 90798-0 · Fax: -20
www.ewm-group.com/handel · nl-seesen@ewm-group.com

EWM Schweißtechnik Handels GmbH
Heinkelstraße 8
89231 Neu-Ulm · Germany · Tel: +49 731 7047939-0 · Fax: -15
www.ewm-group.com/handel · nl-ulm@ewm-group.com

EWM Schweißtechnik-Handels-GmbH
In der Florinskaul 14-16
56218 Mülheim-Kärlich · Germany · Tel: +49 261 988898-0 · Fax: -20
www.ewm-group.com/handel · nl-muelheim@ewm-group.com

EWM HIGHTEC WELDING AUTOMATION GmbH
Steinfeldstrasse 15
90425 Nürnberg · Germany · Tel: +49 911 3841-727 · Fax: -728
www.ewm-group.com/automation
automation-nl-nuernberg@ewm-group.com

EWM Schweißtechnik-Handels-GmbH
Sachsstraße 28
50259 Pulheim · Germany · Tel: +49 2234 697-047 · Fax: -048
www.ewm-group.com/handel · nl-koeln@ewm-group.com

Sales and Service International

EWM HIGHTEC WELDING GmbH
Fichtenweg 1
4810 Gmunden · Austria · Tel: +43 7612 778 02-0 · Fax: -20
www.ewm-group.com/at · info.at@ewm-group.com

EWM HIGHTEC WELDING Sales s.r.o. / Prodejní a poradenské centrum
Tyršova 2106
256 01 Benešov u Prahy · Czech Republic
Tel: +420 317 729-517 · Fax: -712
www.ewm-group.com/cz · sales.cz@ewm-group.com

EWM HIGHTEC WELDING UK Ltd.
Unit 2B Coopies Way · Coopies Lane Industrial Estate
Morpeth · Northumberland · NE61 6JN · Great Britain
Tel: +44 1670 505875 · Fax: -514305
www.ewm-group.com/uk · info.uk@ewm-group.com

EWM HIGHTEC WELDING FZCO / Regional Office Middle East
LOB 21 G 16 · P.O. Box 262851
Jebel Ali Free Zone · Dubai, UAE · United Arab Emirates
Tel: +971 48870-322 · Fax: -323
www.ewm-group.com/me · info.me@ewm-group.com

EWM HIGHTEC WELDING (Kunshan) Ltd.
10 Yuanshan Road, Kunshan · New & High-tech Industry Development Zone
Kunshan · Jiangsu · 215300 · People's Republic of China
Tel: +86 512 57867-188 · Fax: -182
www.ewm-group.com/cn · info.cn@ewm-group.com