



### Dispositivo di regolazione remota

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

Osservare l'ulteriore documentazione del sistema.

**Register now!**  
For your benefit  
**Jetzt Registrieren**  
und Profitieren!

[www.ewm-group.com](http://www.ewm-group.com)



**3 Years** | **5 Years**  
transformer  
and rectifier

**ewm-warranty\***  
24 hours / 7 days

\* Details for ewm-warranty  
[www.ewm-group.com](http://www.ewm-group.com)

## Indicazioni generali

### ATTENZIONE



#### **Leggere il manuale d'uso!**

**Il manuale d'uso fornisce istruzioni per un impiego sicuro del prodotto.**

- Leggere i manuali d'uso di tutti i componenti di sistema!
- Osservare le norme antinfortunistiche!
- Osservare le disposizioni nazionali!
- Si consiglia di confermare questo punto tramite una firma.

### AVVERTENZA



**In caso di domande riguardanti l'installazione, la messa in funzione, il funzionamento, particolarità nell'ambiente di utilizzo o finalità di utilizzo, rivolgersi al proprio partner di distribuzione o al nostro servizio clienti al numero +49 2680 181-0.**

**È possibile trovare un elenco dei nostri partner di distribuzione autorizzati al sito [www.ewm-group.com](http://www.ewm-group.com).**

La responsabilità in relazione al funzionamento di questo impianto è limitata espressamente alla funzione dell'impianto. Qualsiasi responsabilità ulteriore, di qualsiasi tipo, è espressamente esclusa. Questa esclusione di responsabilità viene riconosciuta alla messa in funzione dell'impianto da parte dell'utente.

Sia il rispetto di queste istruzioni, sia le condizioni e i metodi di installazione, funzionamento, utilizzo e manutenzione dell'apparecchio non possono essere controllati dal produttore.

Un'esecuzione inappropriata dell'installazione può portare a danni materiali e di conseguenza a danni a persone. Non assumiamo pertanto alcuna responsabilità per perdite, danni o costi che derivano o sono in qualche modo legati a un'installazione scorretta, a un funzionamento errato, nonché a un utilizzo e a una manutenzione inappropriati.

# 1 Indice

<b>1</b>	<b>Indice</b> .....	<b>3</b>
<b>2</b>	<b>Norme di sicurezza</b> .....	<b>4</b>
2.1	Istruzioni per l'uso del presente manuale .....	4
2.2	Spiegazione dei simboli .....	5
2.3	Informazioni generali.....	6
2.4	Trasporto.....	8
2.4.1	Contenuto della fornitura .....	8
2.5	Condizioni dell'ambiente circostante .....	8
2.5.1	In funzione .....	8
2.5.2	Trasporto e stoccaggio.....	8
<b>3</b>	<b>Utilizzo conforme alle norme</b> .....	<b>9</b>
3.1	Utilizzo e funzionamento unicamente con i seguenti apparecchi.....	9
3.2	Documenti applicabili.....	10
3.2.1	Garanzia .....	10
3.2.2	Dichiarazione di conformità .....	10
3.2.3	Saldatura in condizioni di elevato pericolo elettrico .....	10
3.2.4	Documenti di servizio (ricambi e schemi elettrici) .....	10
<b>4</b>	<b>Descrizione dell'apparecchio - Prospetto sintetico</b> .....	<b>11</b>
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
<b>5</b>	<b>Installazione e funzionamento</b> .....	<b>17</b>
5.1	Predisposizione degli allacciamenti.....	17
5.2	Descrizione del funzionamento.....	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	Commutazione del programma.....	19
5.2.4.2	Limitazione del programma.....	19
5.2.4.3	Impostazione dei parametri di svolgimento del programma .....	20
5.2.4.4	Commutazione tra saldatura MIG standard e saldatura ad arco a impulsi MIG .....	21
5.2.4.5	Commutazione dell'impostazione del punto di lavoro tramite la velocità di avanzamento del filo o lo spessore della lamiera .....	21
<b>6</b>	<b>Manutenzione, cura e smaltimento</b> .....	<b>22</b>
6.1	Informazioni generali.....	22
6.2	Lavori di manutenzione, intervalli .....	22
6.2.1	Lavori di manutenzione mensili .....	22
6.3	Lavori di manutenzione.....	22
6.4	Smaltimento dell'apparecchio.....	22
6.4.1	Dichiarazione del produttore all'utente finale .....	23
6.5	Rispetto delle disposizioni RoHS.....	23
<b>7</b>	<b>Dati tecnici</b> .....	<b>24</b>
<b>8</b>	<b>Accessori</b> .....	<b>25</b>
8.1	Cavo di prolunga e di collegamento .....	25
8.1.1	R 40 .....	25
<b>9</b>	<b>Appendice A</b> .....	<b>26</b>
9.1	Prospetto delle filiali di EWM .....	26

## 2 Norme di sicurezza

### 2.1 Istruzioni per l'uso del presente manuale



#### PERICOLO

**Condizioni di lavoro e di esercizio che devono essere osservate scrupolosamente per evitare di causare gravi lesioni imminenti alle persone o il rispettivo decesso.**

- La norma di sicurezza contiene nella rispettiva intestazione la parola chiave "PERICOLO" con un segnale di pericolo generale.
- Il pericolo viene inoltre illustrato con un simbolo a bordo pagina.



#### AVVERTENZA

**Condizioni di lavoro e di esercizio che devono essere osservate scrupolosamente per escludere possibili gravi lesioni imminenti alle persone o il rispettivo decesso.**

- La norma di sicurezza contiene nella rispettiva intestazione la parola chiave "PERICOLO" con un segnale di pericolo generale.
- Il pericolo viene inoltre illustrato con un simbolo a bordo pagina.



#### ATTENZIONE

**Condizioni di lavoro e di esercizio che devono essere osservate attentamente per evitare lievi lesioni alle persone.**

- La norma di sicurezza contiene nella rispettiva intestazione la parola chiave "PRECAUZIONI" con un segnale di pericolo generale.
- Il pericolo viene illustrato con un simbolo a bordo pagina.

#### ATTENZIONE

**Condizioni di lavoro e di esercizio che devono essere osservate scrupolosamente per evitare di causare danni al prodotto o di provocarne la distruzione.**

- La norma di sicurezza contiene nella rispettiva intestazione la parola chiave "PRECAUZIONI" senza alcun segnale di pericolo generale.
- Il pericolo viene illustrato con un simbolo a bordo pagina.

#### AVVERTENZA














**Particolarità tecniche che l'utente deve osservare.**

- La norma contiene nella rispettiva intestazione la parola chiave "AVVERTENZA" senza alcun segnale di pericolo generale.

Le procedure e gli elenchi che indicano, passo per passo, come procedere in determinate circostanze, sono evidenziati da un simbolo come, ad esempio:

- Inserire la presa del cavo della corrente di saldatura nella relativa femmina e bloccarla.

## 2.2 Spiegazione dei simboli

Simbolo	Descrizione
	Azionare
	Non azionare
	Ruotare
	Azionare l'interruttore
	Spegnere l'apparecchio
	Accendere l'apparecchio
	ENTER (Accesso al menu)
	NAVIGATION (Navigare nel menu)
	EXIT (Uscire dal menu)
	Rappresentazione del tempo (esempio: aspettare 4 s/ confermare)
	Interruzione nella rappresentazione del menu (sono possibili altre impostazioni)
	Strumento non necessario / non utilizzarlo
	Strumento necessario / utilizzarlo

## 2.3 Informazioni generali



### PERICOLO



#### Pericolo di scosse elettriche!

**Le saldatrici utilizzano tensioni elevate che al contatto possono provocare scosse elettriche mortali e ustioni. Anche il contatto con basse tensioni può provocare una reazione di panico che può portare ad infortuni.**

- Non inserire o appoggiare sull'apparecchio componenti sotto tensione!
- I cavi di collegamento non devono essere difettosi!
- Spegnere l'apparecchio non è sufficiente! Attendere 2 minuti, fino a che i condensatori siano scarichi!
- Depositare la torcia di saldatura ed il portaelettrodo su una superficie isolata!
- L'apparecchio deve essere aperto quando la spina è stata scollegata dalla presa e soltanto da personale qualificato e autorizzato!
- Indossare esclusivamente indumenti protettivi!
- Attendere 4 minuti, fino a quando i condensatori sono scarichi!



#### Campi elettromagnetici!

**Tramite la fonte di corrente possono sorgere campi elettrici o elettromagnetici che possono influenzare il funzionamento di apparecchiature elettroniche come computer, macchine a controllo numerico (CNC), linee di telecomunicazione, linee di rete e di segnalazione e pacemaker.**

- Rispettare le disposizioni di manutenzione! (vedere cap. Manutenzione e controllo)
- Svolgere completamente i cavi di saldatura!
- Schermare in modo adeguato gli apparecchi o i dispositivi sensibili ai raggi!
- È possibile che venga compromessa la funzionalità dei pacemaker (in caso di necessità, chiedere il consiglio di un medico).



#### Validità del documento!

**Il presente documento descrive un componente accessorio ed è valido soltanto in combinazione con il manuale d'uso corrispondente della fonte di corrente (saldatrice)!**

- Leggere il manuale d'uso, in particolare le norme di sicurezza della fonte di corrente (saldatrice)!



### AVVERTENZA



#### Pericolo di incidenti in caso di inosservanza delle norme di sicurezza!

**Il mancato rispetto delle seguenti norme di sicurezza può causare pericoli mortali!**

- Leggere accuratamente le norme di sicurezza indicate nelle presenti istruzioni!
- Osservare le norme antinfortunistiche del proprio Paese!
- Pretendere il rispetto delle norme da parte delle persone nell'ambiente di lavoro!



#### Pericolo di incendio!

**A causa delle temperature elevate che derivano dalla saldatura, di spruzzi di scintille, parti incandescenti o scorie calde, è possibile che si formino delle fiamme.**

**Anche le correnti vaganti di saldatura possono causare la formazione di fiamme!**

- Prestare attenzione ai focolai di incendio nella zona di lavoro!
- Non portare con sé oggetti facilmente infiammabili come fiammiferi o accendini.
- Tenere a disposizione estintori nella zona di saldatura!
- Rimuovere i resti delle materie combustibili dal pezzo in lavorazione prima dell'inizio della saldatura.
- Procedere all'ulteriore lavorazione dei pezzi saldati solo dopo il raffreddamento. Non portare a contatto con materiale infiammabile!
- Collegare correttamente i cavi di saldatura!

 **AVVERTENZA**

**Pericolo di lesioni per azione dell'irradiazione o del calore!**

**L'irradiazione ad arco provoca danni a pelle e occhi.**

**Il contatto con pezzi in lavorazione caldi e scintille provoca ustioni.**

- Utilizzare lo schermo di saldatura o il casco di saldatura con un grado di protezione sufficiente (in funzione dell'applicazione)!
- Indossare indumenti protettivi asciutti (ad es. schermo di saldatura, guanti, ecc.) secondo le norme in materia del Paese corrispondente!
- Proteggere dall'irradiazione e dal pericolo di abbagliamento coloro che non sono coinvolti mediante tende o pareti protettive!



**Pericolo in caso di utilizzo in maniera non conforme alle norme.**

**In caso di utilizzo in maniera non conforme alle norme, dall'apparecchio possono derivare pericoli a persone, animali e cose. Il costruttore non si assume quindi alcuna responsabilità per i danni causati da un tale utilizzo.**

- L'apparecchio deve essere utilizzato in modo corretto ed esclusivamente da personale addestrato e specializzato!
- Non apportare all'apparecchio variazioni o modifiche non eseguite a regola d'arte.

 **ATTENZIONE**

**Inquinamento acustico!**

**Il rumore superiore a 70 dBA può causare danni permanenti all'udito!**

- Indossare cuffie adatte!
- Le persone che si trovano nella zona di lavoro devono indossare cuffie adeguate!

**ATTENZIONE**

**Obblighi dell'utilizzatore!**

**Per il funzionamento dell'apparecchio devono essere rispettate le rispettive direttive e leggi nazionali.**

- Trasposizione a livello nazionale delle direttive quadro (89/391/EWG), e delle direttive specifiche connesse.
- In particolare la direttiva (89/655/EWG), in merito alle prescrizioni minime in materia di sicurezza e tutela della salute nell'utilizzo di strumenti di lavoro da parte dei lavoratori durante l'attività lavorativa.
- Le norme relative alla sicurezza sul lavoro e alla prevenzione degli infortuni del rispettivo Paese.
- Installazione e funzionamento dell'apparecchio conformemente a IEC 60974-9.
- Verificare ad intervalli regolari che gli utilizzatori operino in modo coscienzioso.
- Controllo regolare dell'apparecchio secondo IEC 60974-4.



**Danni causati da componenti esterni**

**La garanzia del costruttore decade in caso di danni causati all'apparecchio da componenti esterni.**

- Utilizzare esclusivamente componenti ed accessori della nostra gamma di produzione (fonti di corrente, torce di saldatura, portaelettrodi, dispositivi di regolazione remota, ricambi e componenti soggetti a usura, ecc.).
- Inserire e bloccare gli accessori nel relativo connettore soltanto quando la saldatrice è spenta.



**Personale specializzato!**

**La messa in funzione è riservata esclusivamente alle persone che dispongano di conoscenze relative all'utilizzo delle saldatrici ad arco.**

## 2.4 Trasporto

### **ATTENZIONE**



**Danni causati dai cavi di alimentazione non scollegati!**

**Durante il trasporto i cavi di alimentazione (cavi di corrente, conduttori di comando, ecc.) non scollegati possono causare pericoli, come ad es. il rovesciamento degli apparecchi collegati e lesioni alle persone!**

- Scollegare i cavi di alimentazione!

### 2.4.1 Contenuto della fornitura

Il contenuto della fornitura viene controllato accuratamente prima della spedizione e imballato; tuttavia non si possono escludere danneggiamenti durante il trasporto.

#### **Controlli in ingresso**

- Controllare l'integrità basandosi sulla bolla di consegna.

#### **In caso di danni all'imballaggio**

- Verificare l'eventuale presenza di danni alla fornitura (controllo visivo).

#### **In caso di reclami**

Se la fornitura è stata danneggiata durante il trasporto:

- Contattare immediatamente l'ultimo spedizioniere.
- Conservare l'imballaggio (in caso di un eventuale verifica da parte dello spedizioniere o per la riconsegna).

#### **Imballo per la riconsegna**

Se possibile utilizzare l'imballo originale e il materiale di imballo originale. In caso di domande sull'imballo e sulla protezione della merce trasportata contattare il fornitore.

## 2.5 Condizioni dell'ambiente circostante

### **ATTENZIONE**



**Danni all'apparecchio causati dallo sporco!**

**L'apparecchio può essere danneggiato da quantità particolarmente elevate di polvere, acidi, gas o sostanze corrosive.**

- Evitare il contatto dell'apparecchio con quantità elevate di fumo, vapore, nebbia d'olio o polveri di rettifica!
- Non installare l'apparecchio in un ambiente con aria salina (aria di mare)!

### 2.5.1 In funzione

**Range di temperatura dell'aria nell'ambiente:**

- da -20 °C a +40 °C

**umidità relativa dell'aria:**

- fino al 50% a 40 °C
- fino al 90 % a 20 °C

### 2.5.2 Trasporto e stoccaggio

**Stoccaggio in un ambiente chiuso; range di temperatura dell'aria nell'ambiente:**

- da -25 °C a +55 °C

**Umidità relativa dell'aria:**

- fino al 90 % a 20 °C



### 3 Utilizzo conforme alle norme

#### AVVERTENZA



**Pericolo in caso di utilizzo in maniera non conforme alle norme.**

**In caso di utilizzo in maniera non conforme alle norme, dall'apparecchio possono derivare pericoli a persone, animali e cose. Il costruttore non si assume quindi alcuna responsabilità per i danni causati da un tale utilizzo.**

- L'apparecchio deve essere utilizzato in modo corretto ed esclusivamente da personale addestrato e specializzato!
- Non apportare all'apparecchio variazioni o modifiche non eseguite a regola d'arte.

#### 3.1 Utilizzo e funzionamento unicamente con i seguenti apparecchi

Questi dispositivi di regolazione remota sono concepiti in particolar modo per l'utilizzo con saldatrici della serie Phoenix / Taurus / alpha Q e offrono, a seconda del modello, diverse possibilità di impostazione.

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

## 3.2 Documenti applicabili

### 3.2.1 Garanzia

#### AVVERTENZA



Per ulteriori informazioni consultare gli aggiornamenti allegati "Dati apparecchi e azienda, manutenzione e controllo, garanzia".

### 3.2.2 Dichiarazione di conformità



La concezione e la costruzione dell'apparecchio descritto sono conformi alle direttive e alle norme CE:

- direttiva CE per basse tensioni (2006/95/CE)
- la direttiva CE Compatibilità elettromagnetica (2004/108/CE)

In caso di modifiche non autorizzate, riparazioni non eseguite a regola d'arte, mancato rispetto dei termini per il controllo periodico e/o modifiche non concordate espressamente per iscritto dal produttore, la presente dichiarazione perde ogni validità.

La dichiarazione di conformità è allegata in originale all'apparecchio.

### 3.2.3 Saldatura in condizioni di elevato pericolo elettrico



Gli apparecchi possono essere impiegati secondo la norma VDE 0544 (IEC / DIN EN 60974) in

ambienti con alto rischio elettrico.

### 3.2.4 Documenti di servizio (ricambi e schemi elettrici)



#### PERICOLO



**Non eseguire riparazioni o modifiche in maniera inappropriata.**

**Al fine di evitare lesioni agli operatori o danni all'apparecchio, eventuali riparazioni o modifiche devono essere eseguite esclusivamente da personale specializzato!**

**In caso di interventi non autorizzati, decadono i diritti di garanzia.**

- Nel caso siano necessarie riparazioni, rivolgersi al personale specializzato (personale addestrato addetto all'assistenza).

Gli schemi elettrici sono allegati in originale all'apparecchio.

I ricambi possono essere acquistati dal rivenditore responsabile.

## 4 Descrizione dell'apparecchio - Prospetto sintetico

### 4.1 R10 19POL

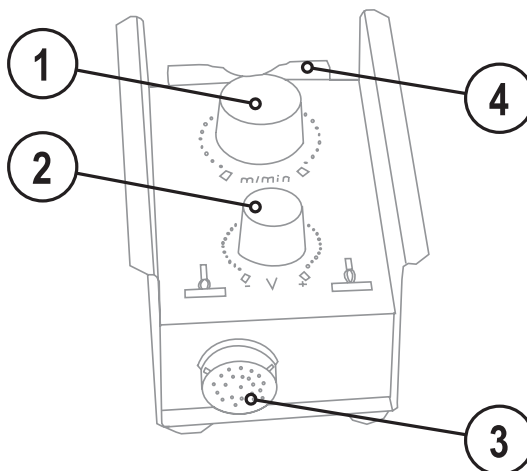

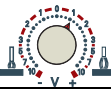



Figura 4-1

Pos.	Simbolo	Descrizione
1		<b>Manopola velocità filo</b> Regolazione continua della velocità filo da /min a /max. (Potenza di saldatura, comando a manopola unica)
2		<b>Manopola, Correzione della lunghezza dell'arco</b> Correzione della lunghezza dell'arco da -10 V a + 10 V
3		<b>Presa 19 poli (analogica)</b> Per il collegamento del conduttore di comando
4		<b>Supporto per agganciare il dispositivo di regolazione remota</b>

## 4.2 RG10 19POL 5M

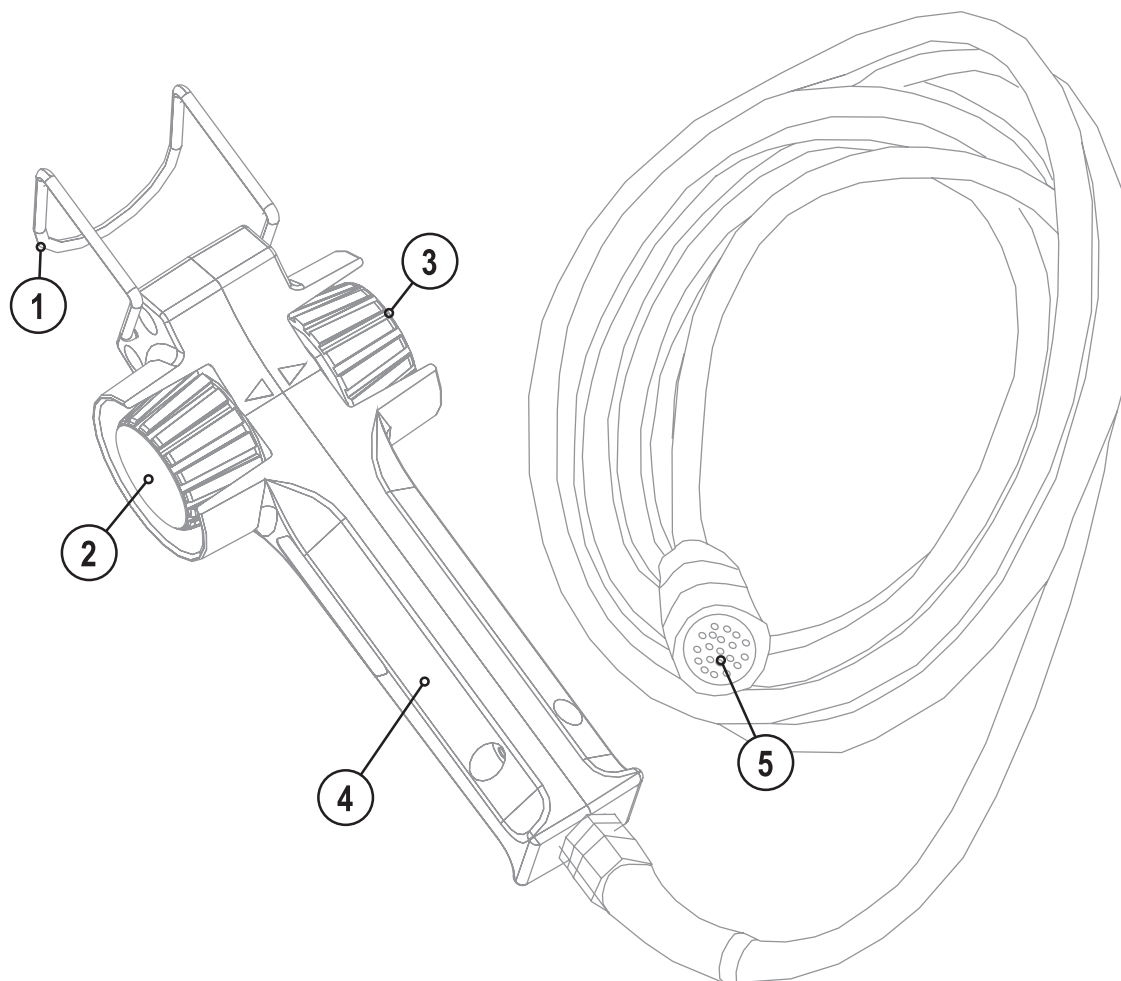


Figura 4-2

Pos.	Simbolo	Descrizione
1		<b>Supporto per agganciare il dispositivo di regolazione remota</b>
2		<b>Manopola velocità filo</b> Regolazione continua della velocità filo da /min a /max. (Potenza di saldatura, comando a manopola unica)
3		<b>Manopola, Correzione della lunghezza dell'arco</b> Correzione della lunghezza dell'arco da -10 V a + 10 V
4		<b>Impugnatura</b>
5		<b>Connettore a 19 poli</b>

## 4.3 R11 19POL

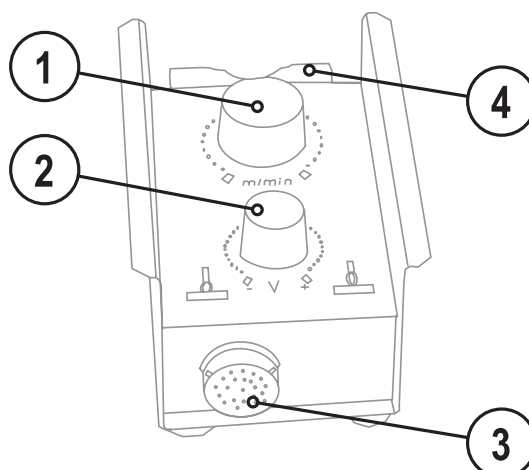
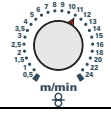




Figura 4-3

Pos.	Simbolo	Descrizione
1		<b>Manopola, velocità filo</b> Regolazione continua della velocità filo da min. a max. (doppio comando: velocità filo / tensione di saldatura)
2		<b>Manopola, tensione di saldatura</b> Regolazione della tensione di saldatura da min. a max. (doppio comando: velocità filo / tensione di saldatura)
3		<b>Pres a 19 poli (analogica)</b> Per il collegamento del conduttore di comando
4		<b>Supporto per agganciare il dispositivo di regolazione remota</b>

## 4.4 RG11 19POL 5M

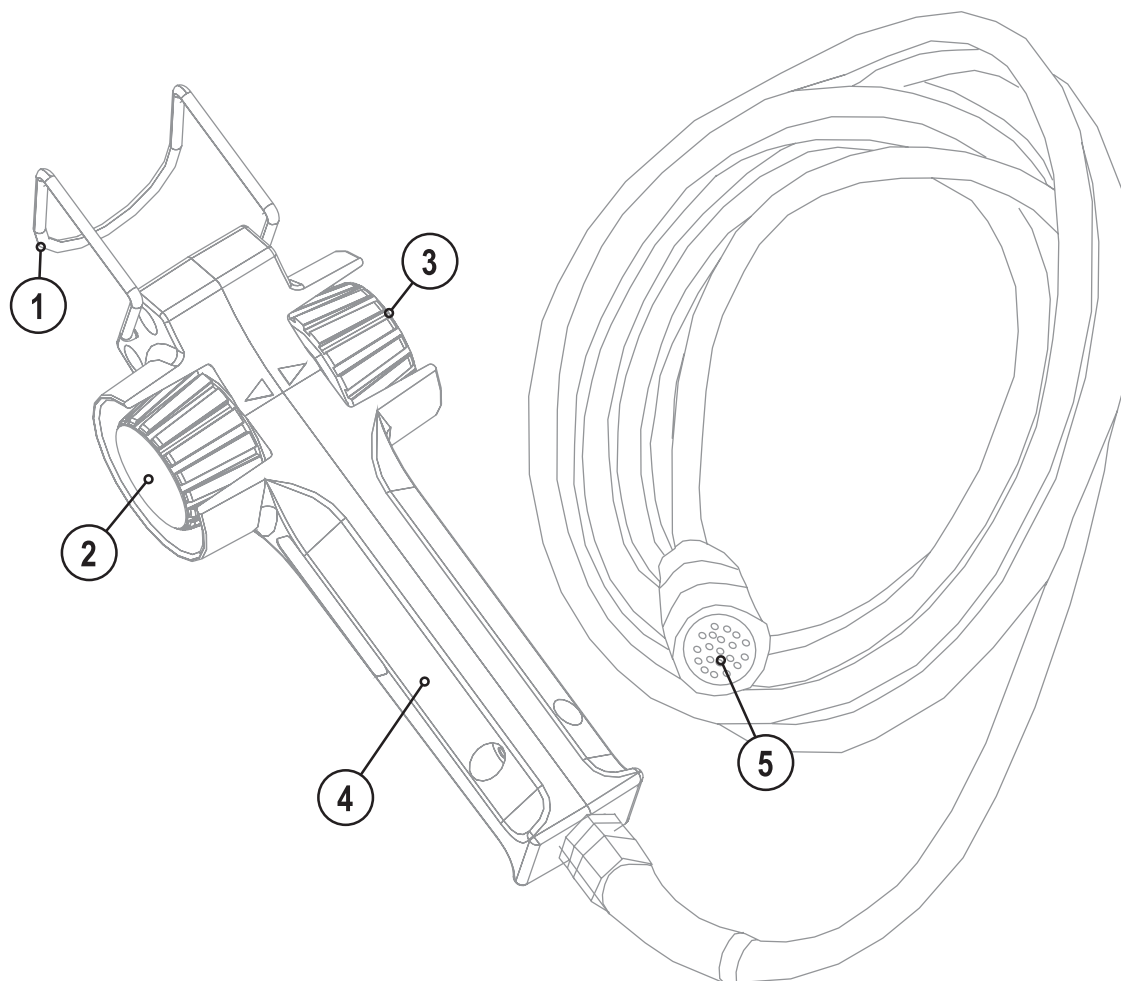


Figura 4-4

Pos.	Simbolo	Descrizione
1		<b>Supporto per agganciare il dispositivo di regolazione remota</b>
2		<b>Manopola, velocità filo</b> Regolazione continua della velocità filo da min. a max. (doppio comando: velocità filo / tensione di saldatura)
3		<b>Manopola, tensione di saldatura</b> Regolazione della tensione di saldatura da min. a max. (doppio comando: velocità filo / tensione di saldatura)
4		<b>Impugnatura</b>
5		<b>Connettore a 19 poli</b>

## 4.5 R20 19POL

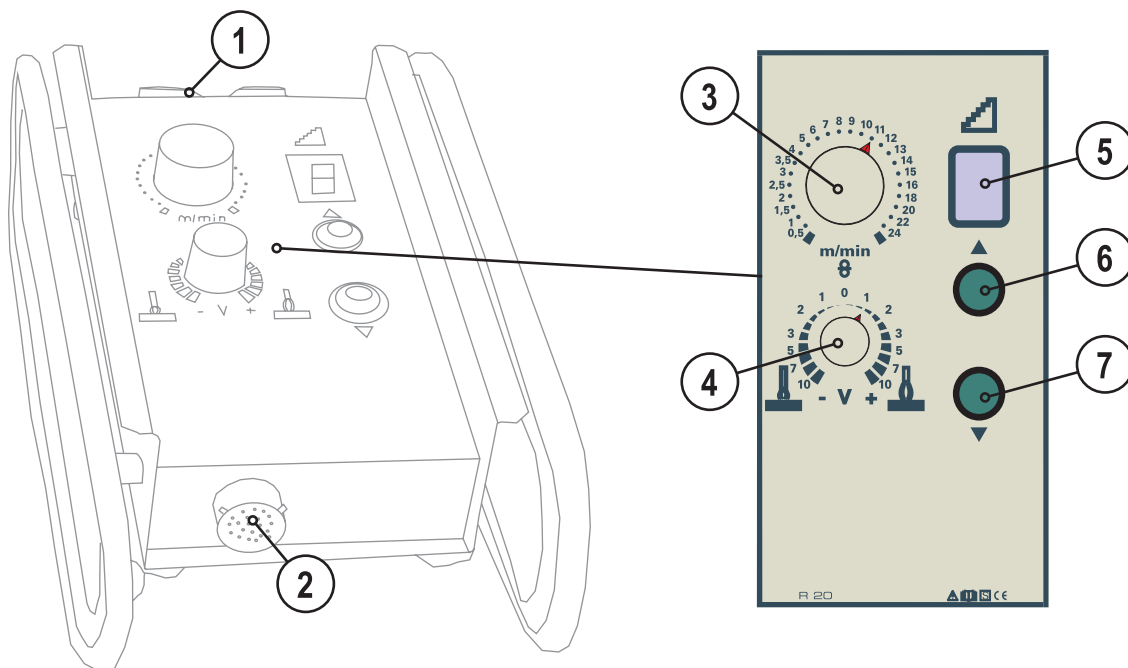


Figura 4-5

Pos.	Simbolo	Descrizione
1		<b>Supporto per agganciare il dispositivo di regolazione remota</b>
2		<b>Preso 19 poli (analogica)</b> Per il collegamento del conduttore di comando
3		<b>Manopola velocità filo</b> Regolazione continua della velocità filo da /min a /max. (Potenza di saldatura, comando a manopola unica)
4		<b>Manopola, Correzione della lunghezza dell'arco</b> Correzione della lunghezza dell'arco da -10 V a +10 V
5		<b>Visualizzazione del numero di programma attuale</b>
6		<b>Pulsante, commutazione dei programmi Up</b> Selezione del numero programma in avanti
7		<b>Pulsante, commutazione dei programmi Down</b> Selezione del numero programma all'indietro

## 4.6 R40 7POL

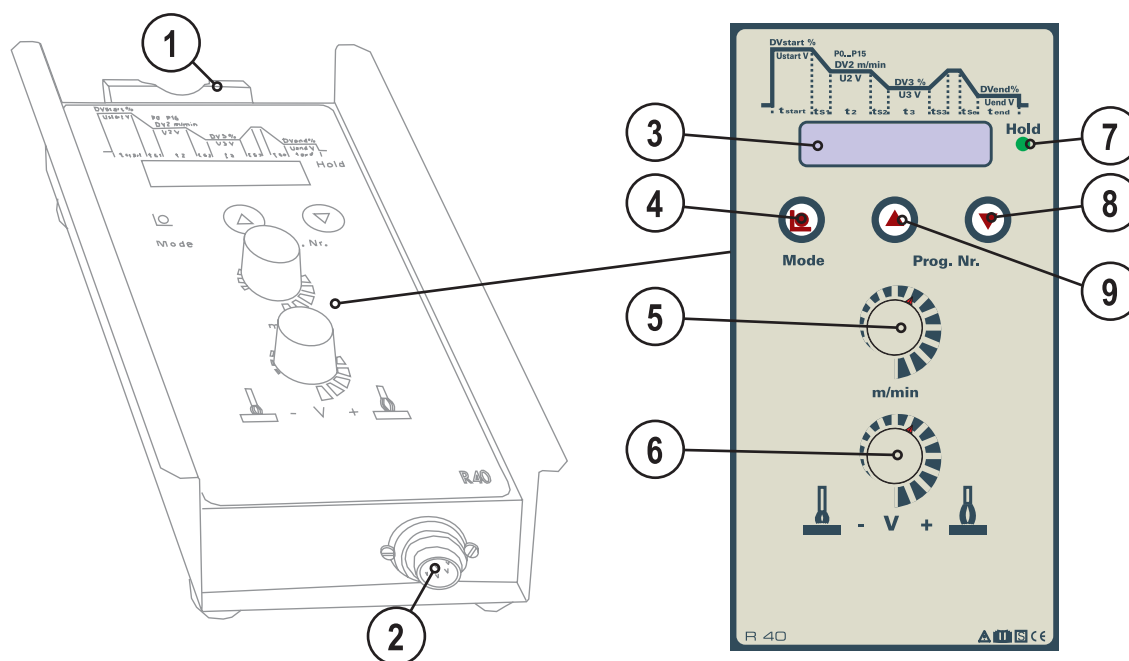


Figura 4-6

Pos.	Simbolo	Descrizione
1		<b>Supporto per agganciare il dispositivo di regolazione remota</b>
2		<b>Pres a, 7 poli (digitale)</b> Connessione alla sorgente di corrente del dispositivo di regolazione remota digitale e/o al dispositivo trainafilo.
3		<b>Visualizzazione</b> Visualizzazione di tutti i parametri di saldatura e dei rispettivi valori
4		<b>Pulsante, modalit</b> Per la selezione dei parametri di svolgimento del programma
5		<b>Manopola, velocit</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>Impostazione della velocit del filo (da 0,5 m/min fino a 24 m/min in fasi di 0,1 m/min)</li> <li>Impostazione dei parametri di saldatura</li> </ul>
6		<b>Manopola, Correzione della lunghezza dell'arco</b> Correzione della lunghezza dell'arco da -10 V a + 10 V
7	<b>HOLD</b>	<b>Spia, HOLD</b> Accesa: $\grave{e}$ visualizzato l'ultimo parametro di saldatura. Non accesa: sono visualizzati i valori di riferimento o quelli reali durante la saldatura.
8		<b>Pulsante, commutazione dei programmi Down</b> Selezione del numero programma all'indietro
9		<b>Pulsante, commutazione dei programmi Up</b> Selezione del numero programma in avanti



## 5 Installazione e funzionamento

### AVVERTENZA

 Per il collegamento osservare la documentazione di ulteriori componenti di sistema.

### 5.1 Predisposizione degli allacciamenti

#### ATTENZIONE



**Danni all'apparecchio a seguito di collegamento inappropriato!**  
I dispositivi di regolazione remota sono stati creati appositamente per il collegamento a saldatrici e/o dispositivi trainafile. Un collegamento ad altri dispositivi potrebbe provocare dei danni all'apparecchio!

- Osservare il manuale d'uso della saldatrice e/o del dispositivo trainafile!
- Prima di effettuare il collegamento spegnere la saldatrice!

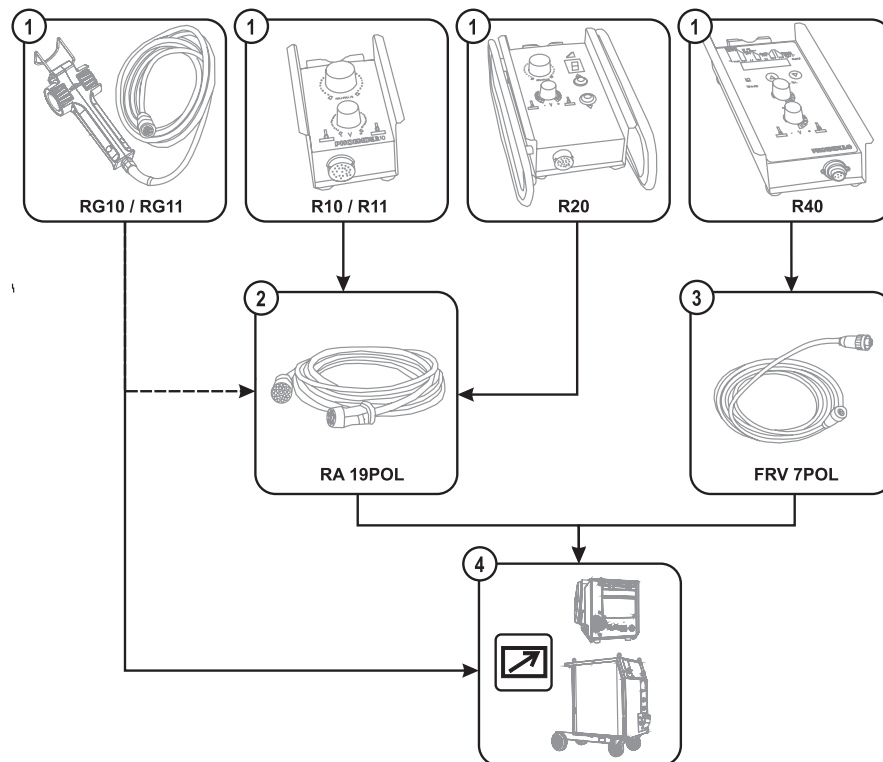


Figura 5-1

Pos.	Simbolo	Descrizione
1		Comando manuale a distanza
2		Prolunga di collegamento, 19 poli
3		Prolunga di collegamento, 7 poli
4		Fonte di corrente / dispositivo trainafile Osservare l'ulteriore documentazione del sistema.

- Spegnere la saldatrice
- Inserire il connettore femmina nella presa del dispositivo di regolazione remota e bloccarlo ruotando in senso orario.
- Inserire il connettore maschio nella presa del dispositivo di regolazione remota della saldatrice / del dispositivo trainafile, quindi bloccarlo ruotando in senso orario.

## 5.2 Descrizione del funzionamento

Il funzionamento e le possibilità di impostazione dei dispositivi di regolazione remota dipendono in modo diretto dalla configurazione della relativa saldatrice e/o del relativo dispositivo trainafile. Il commutatore e/o le impostazioni di parametri speciali (a seconda del dispositivo di comando) definiscono le possibilità di impostazione.

Anche la posizione dell'interruttore a chiave, atto a impedire un utilizzo non autorizzato, ha effetti sul funzionamento del relativo dispositivo di regolazione remota.

### 5.2.1 R10 19POL; RG10 19POL 5M

- La velocità di avanzamento del filo e la correzione della lunghezza dell'arco (tensione di saldatura) possono essere impostate in modo graduale (la funzione è disponibile esclusivamente nel programma 0). Impostare il commutatore "Funzione della torcia di saldatura" sulla posizione Programma.

#### Funzioni speciali

- Regolare la velocità di avanzamento del filo e la correzione della lunghezza dell'arco entro i limiti definiti.  
La funzione può essere attivata esclusivamente in abbinamento a un dispositivo di comando M3.7x. Deve essere attivato il parametro speciale P7 (vedere documentazione corrispondente).  
La funzione può essere utilizzata in tutti i programmi, ad eccezione del programma 0.

### 5.2.2 R11 19POL; RG11 19POL 5M

- Impostare la velocità di avanzamento del filo e la tensione di saldatura (impostazione continua). Portare il commutatore "Dispositivo di regolazione remota ON/OFF" in posizione ON. Portare il commutatore "Funzionamento standard o Up/Down" sulla posizione "funzionamento standard" (vedere relativa documentazione).

### 5.2.3 R20 19POL

- Impostare (regolazione continua) la velocità di avanzamento del filo e la correzione della lunghezza dell'arco (tensione di saldatura); (la funzione è disponibile esclusivamente nel programma 0). Impostare il commutatore "Funzione della torcia di saldatura" sulla posizione Programma.
- È possibile commutare tra i programmi mediante gli appositi tasti. I valori dei parametri relativi alla velocità di avanzamento del filo e la correzione della lunghezza dell'arco (tensione di saldatura) non possono essere modificati, ad eccezione del programma 0 che consente la modifica (vi è comunque la possibilità di regolare i parametri nell'ambito dei limiti precedentemente definiti, vedere funzioni speciali).

#### Funzioni speciali

- Regolare la velocità di avanzamento del filo e la correzione della lunghezza dell'arco entro i limiti definiti (la funzione può essere utilizzata in tutti i programmi, ad eccezione del programma 0). Impostare il commutatore "Funzione della torcia di saldatura" sulla posizione Programma. Deve essere attivato il parametro speciale P7 (vedere documentazione corrispondente).
- È possibile limitare il numero dei programmi selezionabili. Questa impostazione avviene nel parametro speciale P2 oppure P4 (vedere relativa documentazione).
- Tramite i tasti del dispositivo di regolazione remota (funzione standard commutazione dei programmi) è possibile correggere la velocità di avanzamento del filo da 0 % a 100 % (a seconda dell'impostazione del dispositivo trainafile). Non è possibile impostare la tensione di saldatura. Portare il "Commutatore funzione della torcia di saldatura" sulla posizione "funzionamento Up/Down" (l'apparecchio passa automaticamente al programma 0). Non è possibile commutare i programmi.

## 5.2.4 R40 7POL

- La regolazione della velocità di avanzamento del filo e la correzione della lunghezza dell'arco (tensione di saldatura) possono essere effettuate in tutti i programmi.
- I programmi possono essere commutati o limitati nel numero.
- L'intera esecuzione del programma (modalità "Program-Steps") può essere adattata alle specifiche esigenze dell'utente.
- Il Superpuls può essere attivato o disattivato.
- Il tipo di saldatura può essere commutato (saldatura standard/saldatura ad arco a impulsi).

Durante l'accensione il dispositivo di regolazione remota esegue una diagnosi del sistema. I seguenti valori vengono visualizzati.




- PHOENIX-R40 001 (Tipo e stato di inizializzazione)
- SV: 00.00.00.XX (stato della versione software)

Infine vengono visualizzati i valori reali per la tensione e la corrente di saldatura.

- U: 0.0V I: 0A












### 5.2.4.1 Commutazione del programma

- Commutare tra un numero di programmi di saldatura fino a 16 (da 0 a 15).
- I programmi di saldatura possono essere creati tramite il comando della saldatrice e/o del dispositivo trainafilo o con lo stesso dispositivo di regolazione remota. (vedere manuale d'uso del rispettivo dispositivo, capitolo "Modalità programma principale A" e/o i capitoli seguenti di queste istruzioni).

Comando	Azione	Risultato	Visualizzazione
 		Selezionare il programma di saldatura successivo e/o precedente.	P0 : 7.6M +1.1V ... Pn : 7.6M +1.1V

### 5.2.4.2 Limitazione del programma

- Il numero massimo dei programmi di saldatura richiamabili può essere limitato.

Comando	Azione	Risultato	Visualizzazione
		Spegnere la saldatrice.	
 + 	 + 	Tenere premuto il pulsante Modalità sul dispositivo di regolazione remota, attivando in questo modo la saldatrice.	PROGRAMM I: 0XX
 		Impostare il numero dei programmi.	PROGRAMM I: 0XX
		Spegnere e accendere nuovamente la saldatrice, affinché le modifiche siano acquisite.	

## 5.2.4.3 Impostazione dei parametri di svolgimento del programma

AVVERTENZA

Dopo la prima selezione di un programma viene impostato il rispettivo punto di lavoro, come descritto nel capitolo "Punto di lavoro MIG/MAG".  
I punti di lavoro vengono salvati e sono nuovamente a disposizione dopo la selezione del programma.

Comando	Azione	Risultato	Visualizzazione
		Selezione dell'impostazione dei parametri di svolgimento del programma	DVstart : 120%
	$n \times$	Selezione del parametro di svolgimento da impostare	Ustart : +0,0V
 m/min		Impostazione del parametro di svolgimento	Ustart : +4,2V

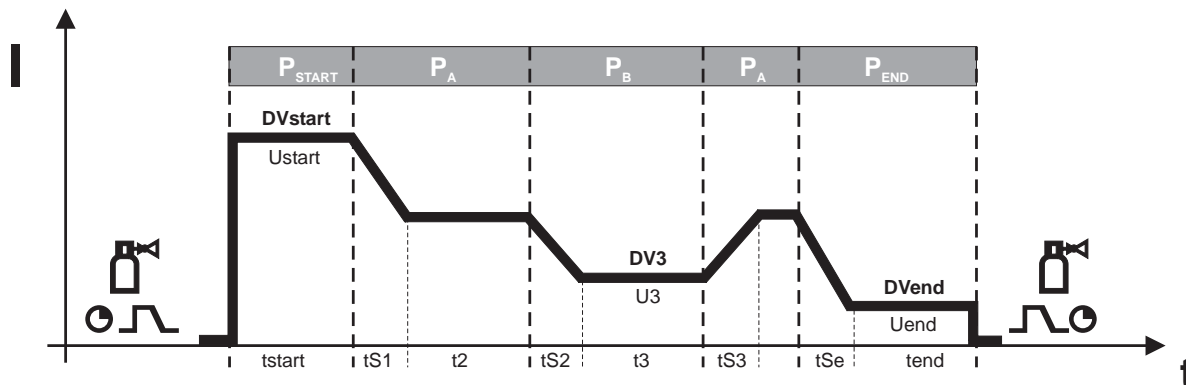


Figura 5-2

### Programma di avvio P<sub>START</sub>

DVstart	Velocità del filo relativa	da 1% a 200%
Ustart	Correzione della lunghezza dell'arco	da -9,9 V a +9,9 V
tstart	Durata	da 0,0 s a 20,0 s

### programma principale P<sub>A</sub>

tS1	Durata di Slope da P <sub>START</sub> a P <sub>A</sub>	da 0,0 s a 20,0 s
t2	Durata (tempo di puntatura e Superpuls)	da 0,01 s a 20,0 s
tS2	Durata di Slope da P <sub>A</sub> a P <sub>B</sub> (Superpuls)	da 0,00 s a 20,0 s

### Programma principale ridotto P<sub>B</sub>

DV3	Velocità del filo relativa	da 1% a 200%
U3	Correzione della lunghezza dell'arco	da -9,9 V a +9,9 V
t3	Durata	da 0,01 s a 20,0 s
tS3	Durata di Slope da P <sub>B</sub> a P <sub>A</sub> (Superpuls)	da 0,00 s a 20,0 s

### Programma finale P<sub>END</sub>

tSe	Durata di Slope da P <sub>A</sub> a P <sub>END</sub>	da 0,0 s a 20 s
DVend (r)	Velocità del filo relativa	da 1% a 200%
Uend	Correzione della lunghezza dell'arco	da -9,9 V a +9,9 V
tend	Durata (Superpuls)	da 0,0 s a 20 s

### Funzione Superpuls

Superpuls xx	Funzione Superpuls	On Off
--------------	--------------------	-----------

## 5.2.4.4 Commutazione tra saldatura MIG standard e saldatura ad arco a impulsi MIG

Comando	Azione	Risultato	Visualizzazione
	3 s	Selezione della possibilità di impostazione	Pul/Nor?
	n x	Selezione programma	Px: _Nor
		Commutazione	Px: ^Pul
		^Pul	
		_Nor	Saldatura MIG standard
		Conferma e memorizzazione della modifica	

## 5.2.4.5 Commutazione dell'impostazione del punto di lavoro tramite la velocità di avanzamento del filo o lo spessore della lamiera

- L'impostazione del punto di lavoro nel programma 0 può essere effettuata anche tramite il parametro spessore lamiera.

Comando	Azione	Risultato	Visualizzazione
		Spegnere la saldatrice.	
+		Tenere premuto il pulsante Modalità sul dispositivo di regolazione remota, attivando in questo modo la saldatrice.	PROGRAMM I: 0XX
		Premere una volta il pulsante Modalità	DV
		Commutazione dell'impostazione del punto di lavoro tramite la velocità del filo o lo spessore della lamiera.	th/mm
		DV	
		th/mm	Spessore della lamiera
		Spegnere e accendere nuovamente la saldatrice, affinché le modifiche siano acquisite.	

## 6 Manutenzione, cura e smaltimento

### 6.1 Informazioni generali

Alle condizioni ambientali indicate e in condizioni di lavoro normali, l'apparecchio è largamente esente da manutenzione e richiede una cura minima.

Per garantire il perfetto funzionamento della saldatrice, devono essere rispettati alcuni punti. Uno di questi è la pulizia e il controllo regolare a seconda del grado di sporcizia dell'ambiente circostante e della durata d'impiego della saldatrice, come descritto di seguito.

### 6.2 Lavori di manutenzione, intervalli

#### 6.2.1 Lavori di manutenzione mensili

- Controllare il cavo di comando e il relativo dispositivo di scarico della trazione per escludere la presenza di danneggiamenti.
- Effettuare una verifica del funzionamento dispositivi di uso, segnalazione, protezione e posizionamento.
- Varie, condizioni generali

### 6.3 Lavori di manutenzione



#### PERICOLO



**Non eseguire riparazioni o modifiche in maniera inappropriata.**

**Al fine di evitare lesioni agli operatori o danni all'apparecchio, eventuali riparazioni o modifiche devono essere eseguite esclusivamente da personale specializzato!  
In caso di interventi non autorizzati, decadono i diritti di garanzia.**

- Nel caso siano necessarie riparazioni, rivolgersi al personale specializzato (personale addestrato addetto all'assistenza).

I lavori di riparazione e manutenzione devono essere eseguiti unicamente da personale specializzato autorizzato. In caso contrario decade il diritto di garanzia. In tutti i casi in cui si ha bisogno di assistenza, rivolgersi al proprio rivenditore specializzato, ovvero al fornitore dell'apparecchio. Le restituzioni di prodotti in garanzia possono essere effettuate soltanto tramite il proprio rivenditore specializzato. Quando si sostituiscono i componenti, usare soltanto pezzi di ricambio originali. Quando si ordinano parti di ricambio, si deve indicare il tipo d'apparecchio, il numero di serie e il codice dello stesso, il tipo di modello e il codice del pezzo di ricambio.

### 6.4 Smaltimento dell'apparecchio

#### AVVERTENZA



**Smaltire in modo corretto!**

**L'apparecchio contiene materie prime pregiate che dovrebbero essere inviate ai centri di riciclaggio e componenti elettronici che devono essere smaltiti.**

- Non smaltire con i rifiuti domestici!
- Per lo smaltimento rispettare le disposizioni vigenti!



**6.4.1 Dichiarazione del produttore all'utente finale**

- In base alle norme europee (Direttiva 2002/96/CE del Parlamento Europeo e del Consiglio del 27.1.2003) gli apparecchi elettrici ed elettronici usati non possono più essere smaltiti attraverso il sistema di raccolta dei normali rifiuti domestici. Tali apparecchi devono essere smaltiti separatamente. Il simbolo del bidone della spazzatura su ruote indica la necessità della raccolta differenziata. Per lo smaltimento o il riciclaggio, questo apparecchio deve essere affidato agli appositi sistemi di raccolta differenziata.
- In base alla legislazione tedesca (Gesetz über das Inverkehrbringen, die Rücknahme und die umweltverträgliche Entsorgung von Elektro- und Elektronikgeräten (ElektroG) del 16.3.2005) la raccolta di apparecchi usati deve avvenire in modo differenziato, ovvero separatamente dal sistema di raccolta dei normali rifiuti domestici. I responsabili pubblici dello smaltimento (i comuni) hanno creato appositi punti di raccolta presso i quali è possibile consegnare gratuitamente gli apparecchi vecchi usati nelle case private.
- Per informazioni sulla restituzione o la raccolta di apparecchi usati, rivolgersi all'amministrazione comunale.
- EWM prende parte a un sistema di smaltimento e riciclo autorizzato e risulta iscritta all'Elektroaltgerätregister (EAR - Registro dei rifiuti da apparecchiature elettriche ed elettroniche) con il numero WEEE DE 57686922.
- Inoltre è possibile restituire gli apparecchi usati presso i partner di distribuzione EWM in tutta Europa.

**6.5 Rispetto delle disposizioni RoHS**

Noi, la EWM HIGHTEC Welding GmbH Mündersbach, con la presente confermiamo che tutti i prodotti da noi forniti, per i quali si applicano le linee guida RoHS, sono conformi alle disposizioni previste da RoHS (direttiva 2002/95/CE).

## 7 Dati tecnici

Tipo	R10/R11	RG10/RG11	R20	R40
Interfaccia	a 19 poli	a 19 poli	a 19 poli	a 7 poli
Visualizzazione	-	-	a una cifra	A 16 cifre
Dimensioni lunghezza x larghezza x altezza in mm	180x100x75	225x70x60	330x180x95	270x150x75
Peso in kg	1	0,7	2,5	1,8



**8 Accessori****8.1 Cavo di prolunga e di collegamento**

<b>Tipo</b>	<b>Denominazione</b>	<b>Codice articolo</b>
RA5 19POL 5M	Cavo di allacciamento, per es. per dispositivo di regolazione remota	092-001470-00005
RA10 19POL 10M	Cavo di allacciamento, per es. per dispositivo di regolazione remota	092-001470-00010
RA20 19POL 20M	Cavo di allacciamento, per es. per dispositivo di regolazione remota	092-001470-00020

**8.1.1 R 40**

<b>Tipo</b>	<b>Denominazione</b>	<b>Codice articolo</b>
FRV10-L 7POL	Prolunga di collegamento	092-000201-00000
FRV20-L 7POL	Prolunga di collegamento	092-000201-00001

## 9 Appendice A

### 9.1 Prospetto delle filiali di 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 Jiřikov · 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