



PL

Zdalne sterowanie

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

Przestrzegać dokumentacji systemu!

099-008088-EW507

24.03.2011

Register now!
For your benefit
Jetzt Registrieren
und Profitieren!

www.ewm-group.com



Informacje ogólne

OSTROŻNIE



Przeczytać instrukcję obsługi!

Przestrzeganie instrukcji obsługi pozwala na bezpieczną pracę z użyciem naszych produktów.

- Przeczytać instrukcję obsługi wszystkich komponentów systemu!
- Przestrzegać przepisów o zapobieganiu nieszczęśliwym wypadkom!
- Przestrzegać przepisów obowiązujących w danym kraju!
- W razie potrzeby postawić wymóg złożenia własnoręcznego podpisu.

WSKAZÓWKA



W przypadku pytań dotyczących instalacji, uruchomienia, eksploatacji, warunków użytkowania na miejscu oraz zastosowania prosimy o kontakt z dystrybutorem lub naszym serwisem klienta pod numerem telefonu +49 2680 181-0.

Listę autoryzowanych dystrybutorów zamieszczono pod adresem www.ewm-group.com.

Odpowiedzialność związana z eksploatacją urządzenia ogranicza się wyłącznie do działania urządzenia. Wszelka odpowiedzialność innego rodzaju jest wykluczona. Wyłączenie odpowiedzialności akceptowane jest przez użytkownika przy uruchomieniu urządzenia.

Producent nie jest w stanie nadzorować stosowania się do niniejszej instrukcji, jak również warunków i sposobu instalacji, użytkowania oraz konserwacji urządzenia.

Nieprawidłowo przeprowadzona instalacja może doprowadzić do powstania szkód materialnych i stanowić zagrożenie dla osób. Z tego względu nie ponosimy odpowiedzialności za straty, szkody lub koszty będące wynikiem nieprawidłowej instalacji, niewłaściwego sposobu użytkowania i konserwacji lub gdy są z nimi w jakikolwiek sposób związane.

1 Spis treści

1	Spis treści.....	3
2	Zasady bezpieczeństwa	4
2.1	Informacje dotyczące korzystania z instrukcji obsługi	4
2.2	Objaśnienie symboli	5
2.3	Informacje ogólne.....	6
2.4	Transport.....	8
2.4.1	Zakres dostawy	8
2.5	Warunki otoczenia.....	8
2.5.1	Podczas pracy	8
2.5.2	Transport i składowanie.....	8
3	Użytkowanie zgodne z przeznaczeniem.....	9
3.1	Użytkowanie i eksploatacja wyłącznie z następującymi urządzeniami	9
3.2	Obowiązująca dokumentacja	10
3.2.1	Gwarancja	10
3.2.2	Deklaracja zgodności	10
3.2.3	Spawanie w środowisku o podwyższonym niebezpieczeństwie elektrycznym.....	10
3.2.4	Dokumentacja serwisowa (części zamienne i schematy połączeń)	10
4	Skrócony opis urządzenia	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
5	Budowa i działanie.....	17
5.1	Podłączenia	17
5.2	Opis funkcji.....	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
5.2.3.1	Przełączanie programu	19
5.2.3.2	Ograniczenie programów.....	19
5.2.3.3	Ustawienie parametrów przebiegu programu	20
5.2.3.4	Przełączanie pomiędzy spawaniem standardowym metodą MIG a spawaniem łukiem pulsującym MIG	21
5.2.3.5	Przełączanie ustawienia punktu roboczego poprzez prędkość podawania drutu lub grubość blachy.....	21
6	Konserwacja, pielęgnacja i usuwanie.....	22
6.1	Informacje ogólne.....	22
6.2	Prace konserwacyjne, okresy.....	22
6.2.1	Comiesięczne prace konserwacyjne	22
6.3	Prace konserwacyjne	22
6.4	Utylizacja urządzenia	22
6.4.1	Deklaracja producenta dla użytkownika końcowego	23
6.5	Przestrzeganie wymagań dyrektywy RoHS	23
7	Dane techniczne	24
8	Akcesoria.....	25
8.1	Przewód podłączeniowy i przedłużający	25
8.1.1	R 40	25
9	Załącznik A.....	26
9.1	Oddziały firmy EWM.....	26

2 Zasady bezpieczeństwa

2.1 Informacje dotyczące korzystania z instrukcji obsługi



NIEBEZPIECZEŃSTWO

Zasady pracy lub eksploatacji, które muszą być ściśle przestrzegane, aby wykluczyć bezpośrednio ryzyko ciężkich obrażeń lub śmierci osób.

- Wskazówka bezpieczeństwa zawiera w nagłówku słowo ostrzegawcze "NIEBEZPIECZEŃSTWO" z symbolem ostrzegawczym.
- Ponadto na zagrożenie wskazuje piktogram umieszczony na brzegu strony.



OSTRZEŻENIE

Zasady pracy lub eksploatacji, które muszą być ściśle przestrzegane, aby wykluczyć ryzyko ciężkich obrażeń lub śmierci osób.

- Wskazówka bezpieczeństwa zawiera w nagłówku słowo ostrzegawcze "OSTRZEŻENIE" z symbolem ostrzegawczym.
- Ponadto na zagrożenie wskazuje piktogram umieszczony na brzegu strony.



OSTROŻNIE

Zasady pracy lub eksploatacji, które muszą być ściśle przestrzegane, aby wykluczyć ryzyko lekkich obrażeń osób.

- Wskazówka bezpieczeństwa zawiera w nagłówku słowo ostrzegawcze "OSTROŻNIE" z symbolem ostrzegawczym.
- Na zagrożenie wskazuje piktogram umieszczony na brzegu strony.

OSTROŻNIE

Zasady pracy lub eksploatacji, które muszą być ściśle przestrzegane, aby uniknąć uszkodzenia lub zniszczenia produktu.

- Wskazówka bezpieczeństwa zawiera w nagłówku słowo ostrzegawcze "OSTROŻNIE" bez symbolu ostrzegawczego.
- Na zagrożenie wskazuje piktogram umieszczony na brzegu strony.

WSKAZÓWKA














Szczególne informacje techniczne, które muszą być przestrzegane przez użytkownika.

- Wskazówka bezpieczeństwa zawiera w nagłówku słowo ostrzegawcze "WSKAZÓWKA" bez symbolu ostrzegawczego.

Instrukcje postępowania i punktory, informujące krok po kroku, co należy zrobić w określonych sytuacjach, są wyróżnione symbolami punktatorów, np.:

- Wetknąć złącze wtykowe przewodu prądu spawania w odpowiednie gniazdo i zablokować.

2.2 Objąsnienie symboli

Symbol	Opis
	Nacisnąć
	Nie naciskać
	Obrócić
	Przełączyć
	Wyłączyć urządzenie
	Włączyć urządzenie
	ENTER (wejście w menu)
	NAVIGATION (nawigacja w menu)
	EXIT (wyjście z menu)
4 s 	Prezentacja wartości czasu (przykład: 4 s odczekać / nacisnąć)
	Przerwanie prezentacji menu (możliwość dalszych ustawień)
	Narzędzie nie jest konieczne / nie używać
	Narzędzie jest konieczne / użyć

2.3 Informacje ogólne



NIEBEZPIECZEŃSTWO



Niebezpieczeństwo porażenia prądem elektrycznym!

Spawarki pracują pod wysokim napięciem, co w razie dotknięcia elementów pod napięciem grozi poparzeniem lub niebezpiecznym dla życia porażeniem prądem. Również w przypadku dotknięcia sprzętu pod niskim napięciem można się wystraszyć, wskutek czego może dojść do wypadku, z tego względu:

- Nie wolno dotykać żadnych części urządzenia znajdujących się pod napięciem!
- Przewody połączeniowe i przyłącza nie mogą być uszkodzone!
- Samo wyłączenie urządzenia nie wystarczy! Odczekać 4 minuty, aż rozładują się kondensatory!
- Uchwyt spawalniczy i uchwyt elektrody prętowej odkładać na izolowanym podłożu!
- Urządzenie może otwierać wyłącznie autoryzowany specjalistyczny personel pamiętając o wyciągnięciu wtyku sieciowego!
- Zakładać wyłącznie suchą odzież ochronną!
- Odczekać 4 minuty, aż rozładują się kondensatory!



Pola elektromagnetyczne!

Źródła prądu generują pola elektryczne lub elektromagnetyczne, które mogą zakłócać działanie urządzeń do przetwarzania danych oraz CNC, połączeń telekomunikacyjnych, przewodów sieciowych i sygnałowych oraz rozruszników serca.

- Stosować się do zaleceń konserwacyjnych! (patrz rozdz. Konserwacja i kontrola)
- Rozwijać całkowicie przewody spawalnicze!
- Czułe na zakłócenia urządzenia i układy odpowiednio zaekranować!
- Rozruszniki serca mogą nie działać prawidłowo (w razie potrzeby zasięgnąć porady lekarza).



Ważność dokumentu!

Niniejszy dokument stanowi opis akcesoriów i obowiązuje wyłącznie w połączeniu z instrukcją eksploatacji zastosowanego źródła prądu (urządzenie spawalnicze)!

- Zapoznać się z instrukcją eksploatacji, w szczególności w zakresie zasad bezpieczeństwa i źródła prądu (urządzenie spawalnicze)!



OSTRZEŻENIE



Niebezpieczeństwo wypadku w razie nieprzestrzegania zasad bezpieczeństwa!

Nieprzestrzeganie poniższych zasad bezpieczeństwa zagraża życiu!

- Przeczytać uważnie zasady bezpieczeństwa zamieszczone w niniejszej instrukcji!
- Stosować się do krajowych przepisów o zapobieganiu nieszczęśliwym wypadkom!
- Zwrócić uwagę osobom przebywającym w strefie roboczej na obowiązek przestrzegania przepisów!



Zagrożenie pożarowe!

Płomienie mogą powstać w wyniku działania wysokiej temperatury podczas spawania, od rozpryskiwanych iskier, rozżarzonych cząstek metalu lub gorącego żużla.

Również błędzące prądy spawania mogą wzniecić płomień!

- Uważać na ogniska pożaru w strefie roboczej!
- Nie nosić ze sobą przedmiotów łatwo palnych, takich jak np. zapalki czy zapalniczki.
- W strefie roboczej mieć przygotowane do użycia odpowiednie urządzenia gaśnicze!
- Przed rozpoczęciem spawania usunąć dokładnie pozostałości palnych materiałów ze spawanego przedmiotu.
- Zespawane elementy obrabiać dopiero po ostygnięciu.
Nie stykać z palnymi materiałami!
- Podłączyć prawidłowo przewody spawalnicze!

 **OSTRZEŻENIE**

Niebezpieczeństwo obrażeń wskutek działania promieniowania lub gorąca!

Promieniowanie łuku działa szkodliwie na na oczy i skórę.

Kontakt z rozgrzanym spawanym materiałem oraz iskrami grozi poparzeniem.

- Stosować tarczę spawalniczą lub przyłbicę spawalniczą o wystarczającym stopniu ochrony (zależnie od zastosowania)!
- Zakładać suchą odzież ochronną (np. przyłbicę spawalniczą, rękawice ochronne, etc.) zgodnie z właściwymi przepisami obowiązującymi w danym kraju!
- Osoby niebiorące udziału w pracach chronić poprzez kurtyny i ścianki chroniące przed promieniowaniem i ryzykiem oślepienia!



Zagrożenia w przypadku użytkowania niezgodnego z przeznaczeniem!

W przypadku użycia niezgodnie z przeznaczeniem ze strony urządzenia mogą pojawić się zagrożenia dla ludzi, zwierząt oraz przedmiotów materialnych. Za wszelkie szkody wynikłe z takiej sytuacji producent nie ponosi odpowiedzialności!

- Urządzenie użytkować zgodnie z przeznaczeniem i wyłącznie przez przeszkolony lub wykwalifikowany personel!
- Nie dokonywać zmian i przeróbek w urządzeniu!

 **OSTROŻNIE**

Obciążenie hałasem!

Hałas przekraczający 70dBA może spowodować trwałe uszkodzenie słuchu!

- Stosować odpowiednie ochronniki słuchu!
- Przebywające w strefie roboczej osoby muszą zakładać odpowiednie ochronniki słuchu!

OSTROŻNIE

Powinności użytkownika!

Podczas użytkowania urządzenia należy przestrzegać obowiązujących krajowych dyrektyw i przepisów!

- Krajowa transpozycja ramowej dyrektywy (89/391/EWG), oraz przynależnych pojedynczych dyrektyw.
- W szczególności dyrektywa (89/655/EWG), o minimalnych wymogach BHP w zakresie stosowania środków produkcji przez pracowników podczas pracy.
- Przepisy w zakresie bezpieczeństwa pracy i zapobiegania wypadkom obowiązujące w danym kraju.
- Konstruowanie i użytkowanie urządzenia zgodnie z IEC 60974-9.
- Kontrola w regularnych odstępach poprawności i bezpieczeństwa wykonywania prac przez personel.
- Regularna kontrola urządzenia wg IEC 60974-4.



Uszkodzenia na skutek użycia obcych komponentów!

Gwarancja producenta wygasa w przypadku uszkodzenia urządzenia na skutek użycia obcych komponentów!

- Używać wyłącznie komponentów systemu oraz opcji (źródła prądu, uchwyty spawalniczych, uchwyty elektrod, przystawek zdalnego sterowania, części zamiennych i zużywalnych etc.) pochodzących z naszego programu produkcji!
- Akcesoria podłączać wyłącznie, gdy urządzenie jest wyłączone, do odpowiednich gniazd i zabezpieczyć przed odłączeniem.



Wykwalifikowany personel!

Uruchomienia urządzenia mogą podejmować się wyłącznie osoby, które posiadają odpowiednie kwalifikacje w zakresie urządzeń do spawania łukowego!

2.4 Transport

OSTROŻNIE



Uszkodzenia w wyniku nie odłączonych przewodów zasilających!

Podczas transportu nie odłączone przewody zasilające (przewody sieciowe, sterujące) mogą stanowić źródło zagrożeń, np. przewrócić podłączone urządzenie i spowodować obrażenia osób!

- Odłączyć przewody zasilające!

2.4.1 Zakres dostawy

Zestaw przed wysyłką jest dokładnie sprawdzany i pakowany, jednakże nie można wykluczyć uszkodzeń podczas transportu.

Kontrola dostawy

- Sprawdzić kompletność dostawy w oparciu o list przewozowy!

W przypadku uszkodzonego opakowania

- Sprawdzić dostawę pod kątem uszkodzeń (kontrola wzrokowa)!

W przypadku wad

Jeżeli dostarczony towar został uszkodzony:

- Należy natychmiast skontaktować się ze spedytorem!
- Należy zachować opakowanie (ze względu na ewentualną kontrolę przez spedytora lub celem wysyłki zwrotnej).

Opakowanie do wysyłki zwrotnej

W miarę możliwości użyć oryginalnego opakowania i oryginalnego materiału opakowania. W przypadku pytań co do opakowania i zabezpieczenia transportu należy skonsultować się z dostawcą.

2.5 Warunki otoczenia

OSTROŻNIE



Uszkodzenie urządzenia w wyniku zabrudzeń!

Nietypowe ilości pyłu, kwasów, gazów lub substancji powodujących korozję mogą uszkodzić urządzenie.

- Unikać dużych ilości dymu, oparów, pary olejowej oraz pyłu ze szlifowania!
- Unikać powietrza z zawartością soli (powietrza morskiego)!

2.5.1 Podczas pracy

Zakres temperatur powietrza otoczenia:

- -20 °C do +40 °C

Względna wilgotność powietrza:

- do 50% przy 40 °C
- do 90% przy 20 °C

2.5.2 Transport i składowanie

Składowanie w zamkniętych pomieszczeniach, zakres temperatur powietrza otoczenia:

- -25 °C do +55 °C

Względna wilgotność powietrza

- do 90% przy 20 °C

3 Użytkowanie zgodne z przeznaczeniem

OSTRZEŻENIE



Zagrożenia w przypadku użytkowania niezgodnego z przeznaczeniem!

W przypadku użycia niezgodnie z przeznaczeniem ze strony urządzenia mogą pojawić się zagrożenia dla ludzi, zwierząt oraz przedmiotów materialnych. Za wszelkie szkody wynikłe z takiej sytuacji producent nie ponosi odpowiedzialności!

- Urządzenie użytkować zgodnie z przeznaczeniem i wyłącznie przez przeszkolony lub wykwalifikowany personel!
- Nie dokonywać zmian i przeróbek w urządzeniu!

3.1 Użytkowanie i eksploatacja wyłącznie z następującymi urządzeniami

Te przystawki zdalnego sterowania zostały opracowane specjalnie do spawarek z serii Phoenix / Taurus / alpha Q i oferują w zależności od modelu różne możliwości ustawień.

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 Obowiązująca dokumentacja

3.2.1 Gwarancja

WSKAZÓWKA



Pozostałe informacje można znaleźć w dołączonej dokumentacji uzupełniającej "Dane urządzenia i producenta, konserwacja i kontrola, gwarancja"!

3.2.2 Deklaracja zgodności



Urządzenie pod względem koncepcji oraz konstrukcji spełnia wymagania następujących dyrektyw i norm WE:

- Dyrektywa niskonapięciowa WE (2006/95/WE),
- Dyrektywa dotycząca kompatybilności elektromagnetycznej WE (2004/108/WE),

W przypadku nieprzestrzegania okresów przeglądów, dokonywania niedozwolonych zmian, nieprawidłowych napraw i / lub niedozwolonych modyfikacji, na które nie uzyskano wyraźnej zgody producenta, niniejsza deklaracja traci swoją ważność.

Deklaracja zgodności w oryginale została dołączona do urządzenia.

3.2.3 Spawanie w środowisku o podwyższonym niebezpieczeństwie elektrycznym



Zgodnie z normami IEC / DIN EN 60974, VDE 0544 urządzenia mogą być eksploatowane w środowisku z podwyższonym niebezpieczeństwem elektrycznym.

3.2.4 Dokumentacja serwisowa (części zamienne i schematy połączeń)



NIEBEZPIECZEŃSTWO



Nie przeprowadzać samodzielnie napraw i modyfikacji!

Celem wykluczenia ryzyka obrażeń i uszkodzenia urządzenia jego naprawy lub modyfikacje mogą być wykonywane wyłącznie przez wykwalifikowane i kompetentne osoby!

Nieupoważniona ingerencja powoduje utratę gwarancji!

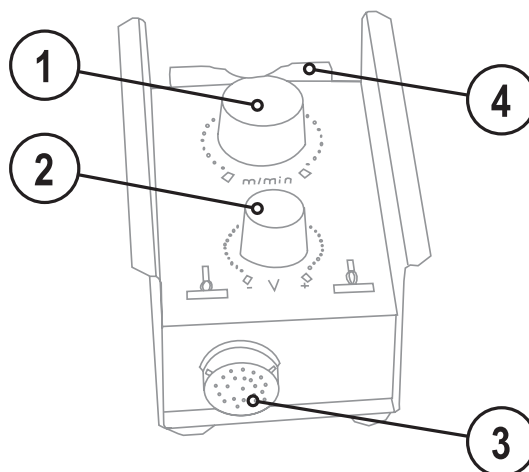
- Przeprowadzenie napraw zlecać wykwalifikowanym osobom (serwisantom)!

Oryginały schematów połączeń zostały dołączone do urządzenia.


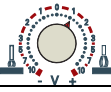

Części zamienne można zamówić u właściwego dystrybutora.

4 Skrócony opis urządzenia

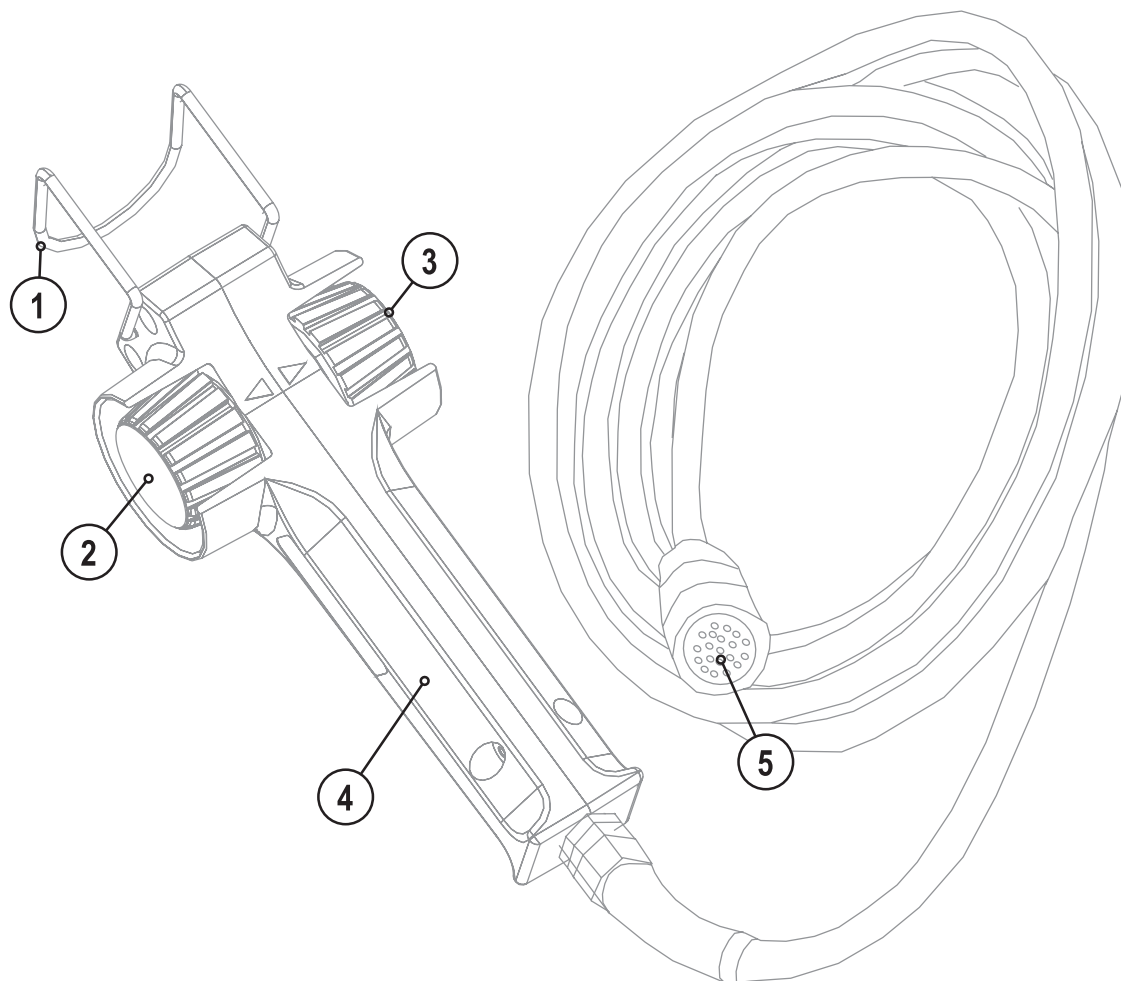
4.1 R10 19POL



Rys. 4-1

Poz.	Symbol	Opis
1		Pokrętko, Prędkość podawania drutu Płynne nastawianie prędkości podawania drutu w zakresie od min. do maks. (wydajność spawania, regulacja jednogałkowa)
2		Pokrętko, Korekcja długości łuku Korekcja długości łuku od -10 V do +10 V
3		Gniazdo 19-stykowe (analogowe) do podłączenia przewodu sterowniczego.
4		Uchwyt do zamocowania zdalnego sterowania

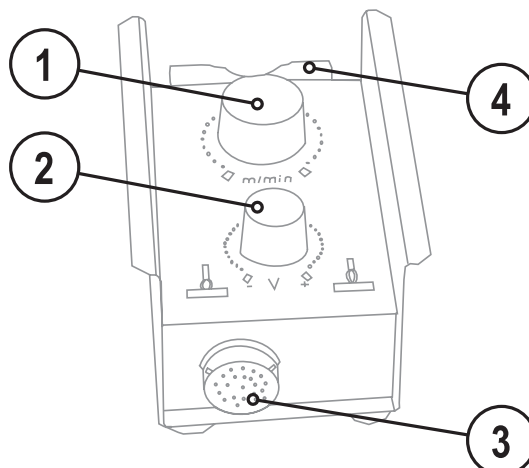
4.2 RG10 19POL 5M






Rys. 4-2

Poz.	Symbol	Opis
1		Uchwyt do zamocowania zdalnego sterowania
2		Pokrętko, Prędkość podawania drutu Płynne nastawianie prędkości podawania drutu w zakresie od min. do maks. (wydajność spawania, regulacja jednogalkowa)
3		Pokrętko, Korekcja długości łuku Korekcja długości łuku od -10 V do + 10 V
4		Rękojeść
5		Złącze wtykowe, 19-stykowe

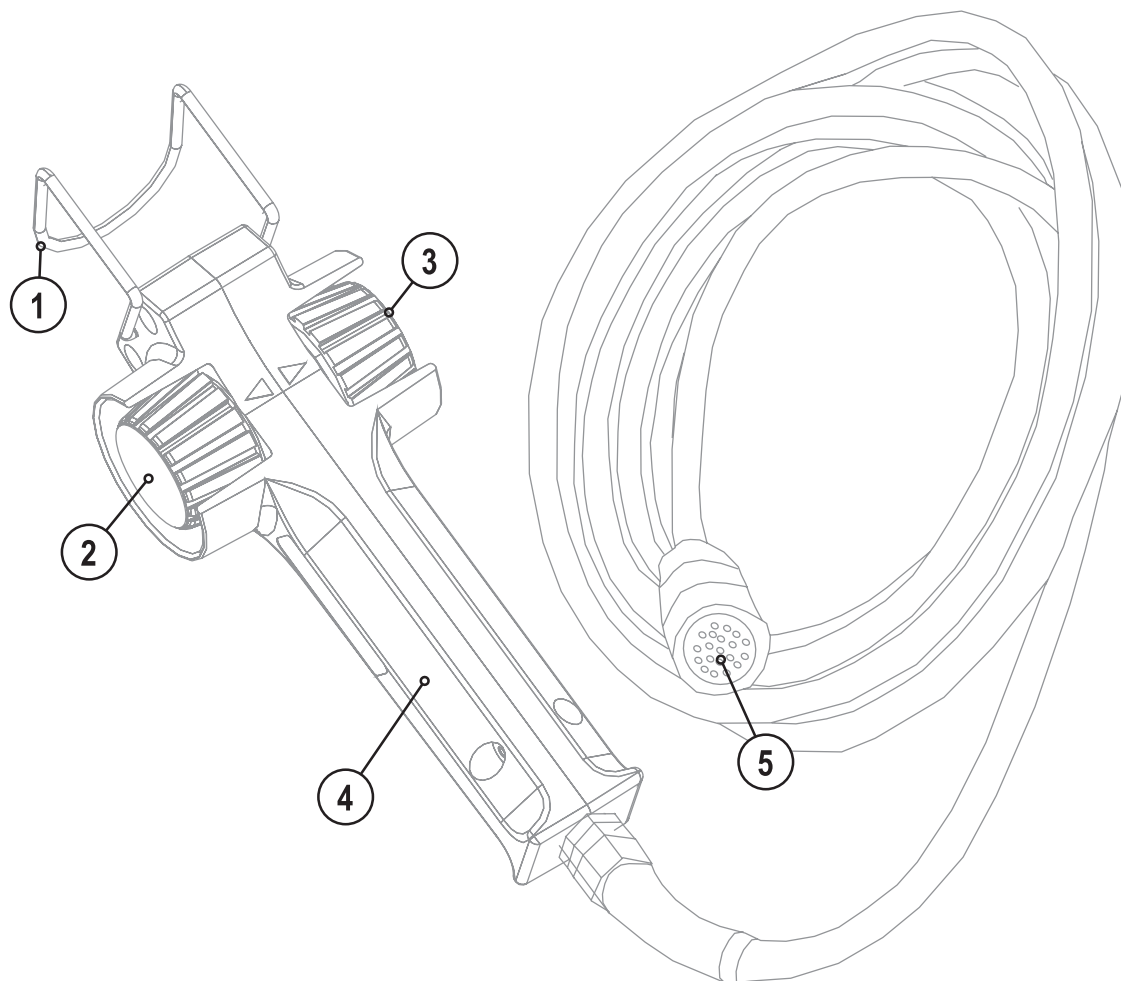
4.3 R11 19POL



Rys. 4-3

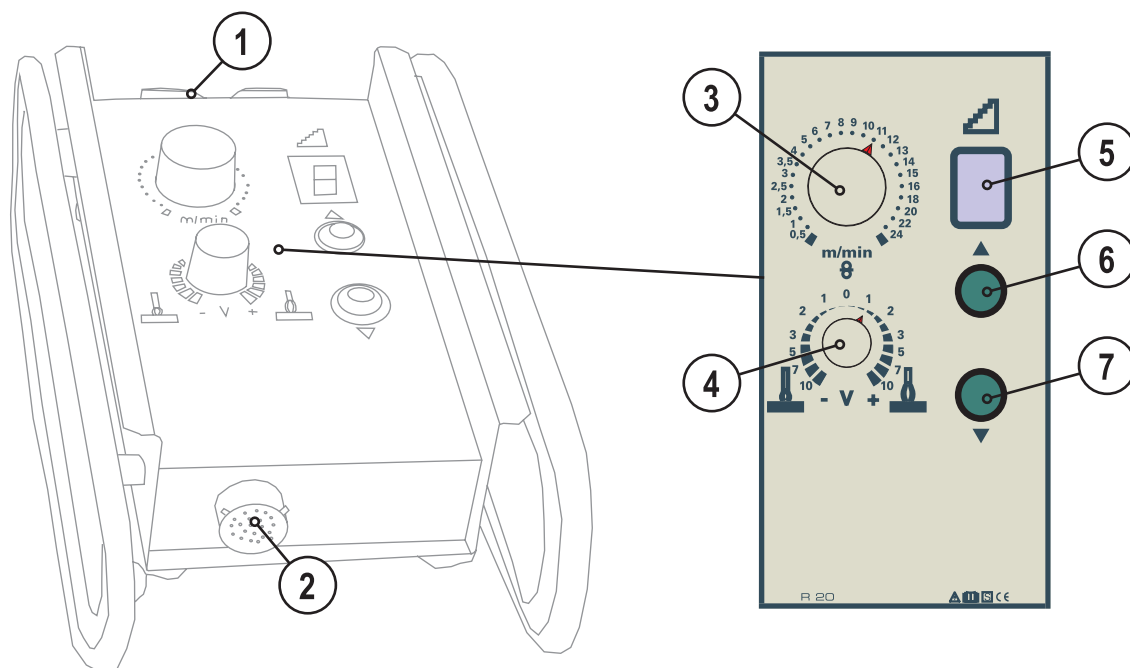
Poz.	Symbol	Opis
1		Pokrętko, prędkość podawania drutu Płynna regulacja prędkości podawania drutu od min. do maks. (Obsługa dwupokrętkowa: prędkość podawania drutu/napięcie spawania)
2		Pokrętko, napięcie spawania Płynna regulacja napięcia spawania od min. do maks. (Obsługa dwupokrętkowa: prędkość podawania drutu/napięcie spawania)
3		Gniazdo 19-stykowe (analogowe) do podłączenia przewodu sterowniczego.
4		Uchwyt do zamocowania zdalnego sterowania

4.4 RG11 19POL 5M



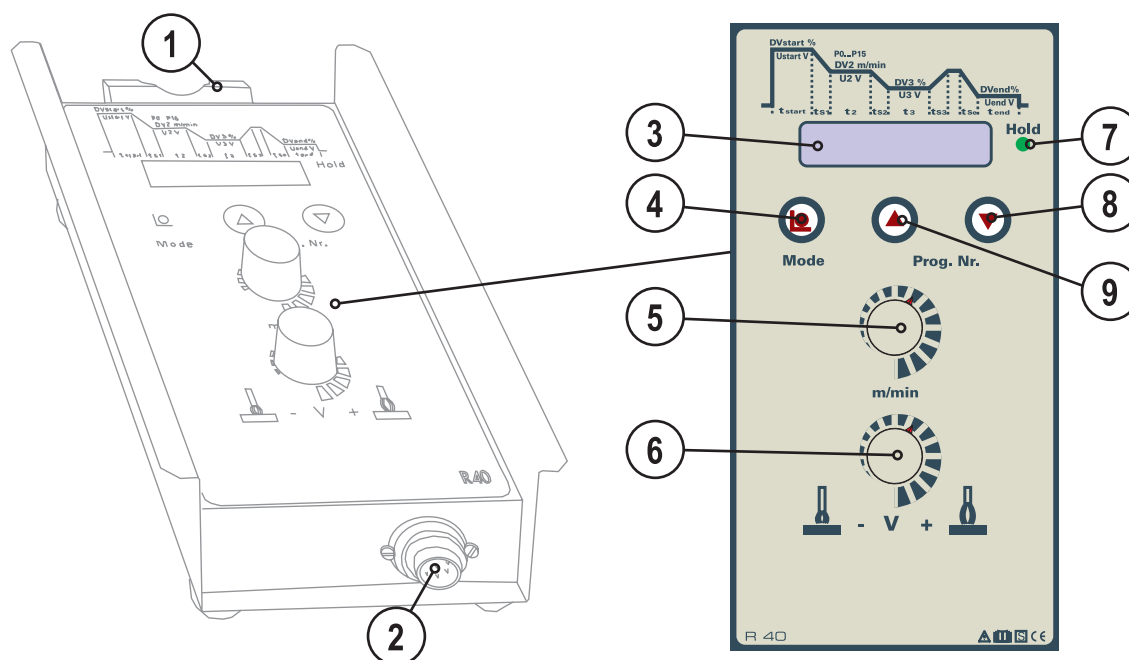
Rys. 4- 4

Poz.	Symbol	Opis
1		Uchwyt do zamocowania zdalnego sterowania
2		Pokrętko, prędkość podawania drutu Płynna regulacja prędkości podawania drutu od min. do maks. (Obsługa dwupokrętłowa: prędkość podawania drutu/napięcie spawania)
3		Pokrętko, napięcie spawania Płynna regulacja napięcia spawania od min. do maks. (Obsługa dwupokrętłowa: prędkość podawania drutu/napięcie spawania)
4		Rękojeść
5		Złącze wtykowe, 19-stykowe

4.5 R20 19POL


Rys. 4-5

Poz.	Symbol	Opis
1		Uchwyt do zamocowania zdalnego sterowania
2		Gniazdo 19-stykowe (analogowe) do podłączenia przewodu sterowniczego.
3		Pokrętko, Prędkość podawania drutu Płynne nastawianie prędkości podawania drutu w zakresie od min. do maks. (wydajność spawania, regulacja jednogalkowa)
4		Pokrętko, Korekcja długości łuku Korekcja długości łuku od -10 V do +10 V
5		Wskazanie aktualnego numeru programu
6		Przycisk, przełączanie programów w górę Przewijanie numeru programu do przodu
7		Przycisk, przełączanie programów w dół Przewijanie numeru programu do tyłu



Rys. 4-6

Poz.	Symbol	Opis
1		Uchwyt do zamocowania zdalnego sterowania
2		Gniazdo przyłączeniowe, 7-stykowe (cyfrowe) Połączenie z cyfrowym złączem zdalnego sterowania źródła prądu lub podajnika drutu.
3		Wyświetlacz Wskazywanie wszystkich parametrów spawalniczych i ich wartości
4		Przycisk, tryb Wybór parametrów przebiegu programu
5		Pokrętko, prędkość podawania drutu <ul style="list-style-type: none"> Ustawienie prędkości podawania drutu (0,5 m/min do 24 m/min krokowo co 0,1 m/min) Ustawienie parametrów spawalniczych
6		Pokrętko, Korekcja długości łuku Korekcja długości łuku od -10 V do + 10 V
7	HOLD	Lampka sygnalizacyjna, HOLD Świeci: wskazanie parametrów ostatniego spawania. Nie świeci: wskazanie wartości zadanych lub podczas spawania wartości rzeczywistych.
8		Przycisk, przełączanie programów w dół Przewijanie numeru programu do tyłu
9		Przycisk, przełączanie programów w górę Przewijanie numeru programu do przodu

5 Budowa i działanie

WSKAZÓWKA



Dokonując podłączenia przestrzegać dokumentacji pozostałych komponentów systemu!

5.1 Podłączenia

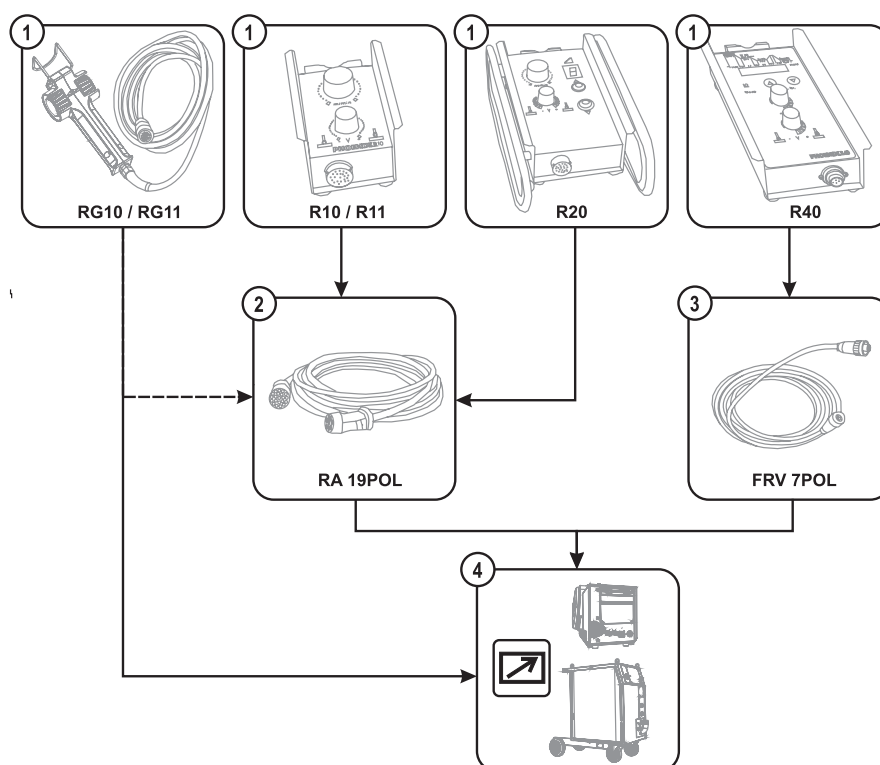
OSTROŻNIE



Uszkodzenie urządzenia na skutek nieprawidłowego podłączenia!

Przystawki zdalnego sterowania są skonstruowane specjalnie do przyłączania do spawarek i podajników drutu. Podłączenie do innych urządzeń może być przyczyną ich uszkodzenia!

- Przestrzegać instrukcji obsługi spawarki lub podajnika drutu!
- Przed podłączeniem wyłączyć spawarkę!



Rys. 5-1

Poz.	Symbol	Opis
1		Ręczna przystawka zdalnego sterowania
2		Przewód podłączeniowo-przedłużający, 19-stykowy
3		Przewód podłączeniowo-przedłużający, 7-stykowy
4		Źródło prądu / podajnik drutu Przestrzegać dokumentacji systemu!

- Wyłączyć spawarkę
- Złącze wtykowe, żeńskie włożyć w przyłączenie regulatora i zablokować obracając w prawo.
- Złącze wtykowe, męskie włożyć w przyłączenie, gniazdo zdalnego regulatora spawarki / podajnika drutu i zablokować obracając w prawo.

5.2 Opis funkcji

Sposób działania i możliwości regulacji przystawki zdalnego sterowania zależą bezpośrednio od konfiguracji danej spawarki lub podajnika drutu. Przełączniki lub ustawienia parametrów specjalnych (zależnych od sterownika) definiują możliwości regulacji. Położenie przełącznika kluczykowego, w pozycji chroniącej przed nieupoważnionym użyciem, ma również bezpośredni wpływ na sposób działania danej przystawki zdalnego sterowania.

5.2.1 R10 19POL; RG10 19POL 5M

- Prędkość podawania drutu oraz korekcję długości łuku (napięcie prądu spawania) można regulować płynnie (funkcja jest dostępna wyłącznie w programie 0). Przełącznik „Funkcja uchwytu spawalniczego” ustawić w położeniu program.

Funkcje specjalne

- Regulacja prędkości podawania drutu i korekcji długości łuku w zdefiniowanym zakresie. Funkcję można aktywować wyłącznie w połączeniu ze sterownikiem urządzenia M3.7x. Parametr specjalny P7 musi zostać włączony (patrz właściwa dokumentacja). Funkcję można używać we wszystkich programach, za wyjątkiem programu 0.

5.2.2 R11 19POL; RG11 19POL 5M

- Płynna regulacja prędkości podawania drutu i napięcia spawania. Przełącznik „Przystawka zdalnego sterowania wł. / wył.” ustawić w położeniu ON. Przełącznik "Tryb standardowy lub Up-/Down" przestawić w położenie trybu standardowego (patrz właściwa dokumentacja).

5.2.3 R20 19POL

- Płynna regulacja prędkości podawania drutu i korekcji długości łuku (napięcia prądu spawania) (funkcja jest dostępna wyłącznie w programie 0). Przełącznik „Funkcja uchwytu spawalniczego” ustawić w położeniu program.
- Przyciski umożliwiają przełączanie pomiędzy programami. Wartości parametrów prędkości podawania drutu i korekcji długości łuku (napięcia prądu spawania) nie można zmieniać, jest to możliwe jedynie w programie 0 (istnieje jednakże możliwość regulacji parametrów w uprzednio zdefiniowanym zakresie, patrz funkcje specjalne).

Funkcje specjalne

- Regulacja prędkości podawania drutu i korekcji długości łuku w zdefiniowanym zakresie (funkcję można używać we wszystkich programach, za wyjątkiem programu 0). Przełącznik „Funkcja uchwytu spawalniczego” ustawić w położeniu program. Parametr specjalny P7 musi zostać włączony (patrz właściwa dokumentacja).
- Liczbę dostępnych programów można ograniczyć. To ustawienie odbywa się w parametrze specjalnym P2 lub P4 (patrz właściwa dokumentacja).
- Za pomocą przycisków przystawki zdalnego sterowania (standardowa funkcja przełączanie programów) można korygować prędkość podawania drutu w zakresie od 0 % do 100 % (w zależności od ustawienia na podajniku drutu). Napięcia prądu spawania nie można ustawić. Przełącznik „Funkcja uchwytu spawalniczego” ustawić w położeniu tryb Up/Down (urządzenie automatycznie przełącza się na program 0). Nie można przełączać pomiędzy programami.

- Prędkość podawania drutu oraz korekcję długości łuku (napięcie prądu spawania) można korygować we wszystkich programach.
- Można przełączać pomiędzy programami lub ograniczyć ich liczbę.
- Cały przebieg programu spawania (tryb „Program-Steps“) można dostosować do potrzeb użytkownika.
- Można włączyć lub wyłączyć funkcję Superpuls.
- Można przełączać pomiędzy rodzajami spawania (spawanie standardowe / spawanie łukiem pulsującym).

Po włączeniu przystawka zdalnego sterowania jest poddawana diagnostyce systemowej. Wyświetlane są następujące wartości.




- PHOENIX-R40 001 (typ i stan inicjalizacji)
- SV: 00.00.00.XX (wersja oprogramowania)

Następnie wyświetlane są wartości rzeczywiste napięcia spawania oraz prądu spawania.

- U: 0.0V I: 0A












5.2.3.1 Przełączanie programu

- Przełączanie pomiędzy 16 (0 do 15) programami spawalniczymi.
- Programy spawalnicze tworzone są samodzielnie za pomocą sterownika spawarki wzgl. podajnika drutu lub przystawki zdalnego sterowania. (patrz instrukcja obsługi danego urządzenia, rozdział „Tryb programu głównego A” lub kolejne rozdziały niniejszej instrukcji.)

Element obsługi	Akcja	Wynik	Wyświetlacz
 		Wybór kolejnego lub poprzedniego programu spawalniczego.	P0 : 7.6M +1.1V ... Pn : 7.6M +1.1V

5.2.3.2 Ograniczenie programów

- Można ograniczyć maksymalną ilość wywoływanych programów spawalniczych.

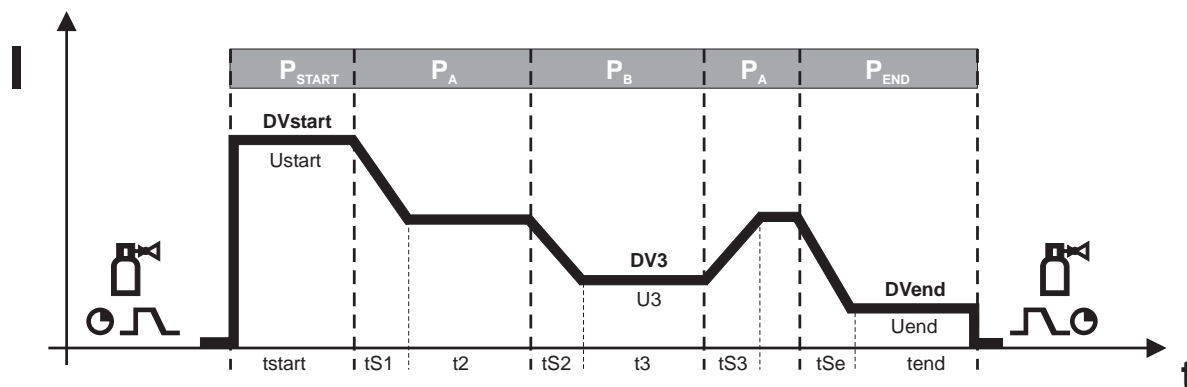
Element obsługi	Akcja	Wynik	Wyświetlacz
		Wyłączyć spawarkę.	
 	 	Przytrzymać przycisk trybu na przystawce zdalnego sterowania, włączając przy tym spawarkę.	PROGRAMM E: 0XX
 		Ustawienie liczby programów.	PROGRAMM E: 0XX
		Włączyć i wyłączyć spawarkę, aby uaktywnić zmiany.	

5.2.3.3 Ustawienie parametrów przebiegu programu

WSKAZÓWKA

Przy pierwszym wyborze programu ustawiany jest przynależny punkt roboczy zgodnie z opisem z rozdziału "Punkt roboczy spawania metodą MIG/MAG".
Punkty roboczą zostają zapamiętane i są dostępne przy ponownym wyborze programu.

Element obsługi	Akcja	Wynik	Wskazanie
		Wybór ustawienia parametrów przebiegu programu	DVstart : 120%
		Wybór ustawianego parametru przebiegu	Ustart : +0,0V
		Ustawienie parametru przebiegu	Ustart : +4,2V



Rys. 5-2

Program startowy P_{START}

DVstart	Prędkość podawania drutu, względna	1% do 200%
Ustart	Korekcja długości łuku	od -9,9 V do +9,9 V
tstart	Czas trwania	0,0 s do 20,0 s

Program główny P_A

tS1	Czas trwania zmiany prądu z P _{START} na P _A	0,0 s do 20,0 s
t2	Czas trwania (spawania punktowego i Superpuls)	0,01 s do 20,0 s
tS2	Czas trwania zmiany prądu z P _A na P _B (Superpuls)	0,00 s do 20,0 s

Obniżony program główny P_B

DV3	Prędkość podawania drutu, względna	1% do 200%
U3	Korekcja długości łuku	od -9,9 V do +9,9 V
t3	Czas trwania	0,01 s do 20,0 s
tS3	Czas trwania zmiany prądu z P _B na P _A (Superpuls)	0,00 s do 20,0 s

Program końcowy P_{END}

tSe	Czas trwania zmiany prądu z P _A auf P _{END}	0,0 s do 20 s
DVend (r)	Prędkość podawania drutu, względna	1% do 200%
Uend	Korekcja długości łuku	od -9,9 V do +9,9 V
tend	Czas trwania (Superpuls)	0,0 s do 20 s

Funkcja Superpuls

Superpuls xx	Funkcja Superpuls	On Off
--------------	-------------------	-----------

5.2.3.4 Przelączenie pomiędzy spawaniem standardowym metodą MIG a spawaniem łukiem pulsującym MIG

Element obsługi	Akcja	Wynik	Wskazanie
	 3 s	Wybór możliwości regulacji	Pul / Nor?
	 n x	Wybór programu	Px: _Nor
 m/min		Przelączenie	Px: ^Pul
		^Pul	
		_Nor	Spawanie standardowe metodą MIG
		Potwierdzenie i zapis zmian	

5.2.3.5 Przelączenie ustawienia punktu roboczego poprzez prędkość podawania drutu lub grubość blachy

- Ustawienie punktu roboczego w programie 0 może nastąpić również poprzez parametr grubości blachy.

Element obsługi	Akcja	Wynik	Wskazanie	
		Wyłączyć spawarkę.		
 +		Przytrzymać przycisk trybu na przystawce zdalnego sterowania, włączając przy tym spawarkę.	PROGRAMM E: 0XX	
		Nacisnąć raz przycisk trybu	DV	
		Przelączenie punktu roboczego poprzez prędkość drutu lub grubość blachy.	th/mm	
		DV		Prędkość podawania drutu
		th/mm		Grubość blachy
		Włączyć i wyłączyć spawarkę, aby uaktywnić zmiany.		

6 Konserwacja, pielęgnacja i usuwanie

6.1 Informacje ogólne

W zalecanych warunkach otoczenia i w normalnych warunkach pracy, urządzenie w znacznej mierze nie wymaga konserwacji a potrzebuje jedynie podstawowej pielęgnacji.

Aby zapewnić prawidłowe funkcjonowanie urządzenia spawalniczego, należy jednak przestrzegać pewnych zasad. Odnoszą się one do opisanego poniżej regularnego czyszczenia i sprawdzania urządzenia spawalniczego w zależności od stopnia zanieczyszczenia w otoczeniu oraz czasu użytkowania urządzenia.

6.2 Prace konserwacyjne, okresy

6.2.1 Comiesięczne prace konserwacyjne

- Przewód sterujący oraz jego zabezpieczenie przed wyrwaniem sprawdzić pod kątem uszkodzeń.
- Przeprowadzić kontrolę poprawności działania układów sterowniczych, sygnalizacyjnych, ochronnych i/lub regulacyjnych.
- Pozostały osprzęt, ogólny stan

6.3 Prace konserwacyjne



NIEBEZPIECZEŃSTWO



Nie przeprowadzać samodzielnie napraw i modyfikacji!

Celem wykluczenia ryzyka obrażeń i uszkodzenia urządzenia jego naprawy lub modyfikacje mogą być wykonywane wyłącznie przez wykwalifikowane i kompetentne osoby!

Nieupoważniona ingerencja powoduje utratę gwarancji!

- Przeprowadzenie napraw zlecać wykwalifikowanym osobom (serwisantom)!

Naprawy oraz prace konserwacyjne mogą być wykonywane tylko przez wykwalifikowany i autoryzowany personel. W przeciwnym razie wygasa gwarancja. We wszelkich sprawach związanych z serwisem należy zwracać się do sprzedawcy, który dostarczył Państwu urządzenie. Zwrot wadliwego urządzenia z tytułu gwarancji może być dokonany tylko za pośrednictwem Państwa sprzedawcy. Do wymiany części używać tylko oryginalnych części zamiennych. Przy zamówieniu części zamiennych należy podać typ urządzenia, numer seryjny, nr katalogowy urządzenia, oznaczenie typu oraz nr katalogowy części zamiennej.

6.4 Utylizacja urządzenia

WSKAZÓWKA



Prawidłowe usuwanie!

Urządzenie zawiera wartościowe surowce, które powinny zostać odzyskane w procesie recyklingu oraz podzespoły elektroniczne, które należy zutylizować.

- Nie usuwać z odpadami z gospodarstw domowych!
- Przestrzegać obowiązujących przepisów w zakresie utylizacji!



6.4.1 Deklaracja producenta dla użytkownika końcowego

- Zgodnie z wymaganiami europejskimi (dyrektywa 2002/96/WE Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 27.1.2003) zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne nie mogą być wyrzucane razem z niesortowanymi odpadami z gospodarstw domowych. Muszą być one usuwane oddzielnie. Symbol pojemnika na śmieci na kółkach zwraca uwagę na konieczność oddzielnego usuwania.
To urządzenie z chwilą zakończenia eksploatacji należy poddać recyklingowi lub przekazać do odpowiednich systemów rozdzielnego gromadzenia odpadów.
- W Niemczech ustawa (Ustawa o wprowadzaniu w obrót, przyjmowaniu zwrotu i nieszkodliwym dla środowiska usuwaniu zużytych urządzeń elektrycznych i elektronicznych (ElektroG) z dnia 16.3.2005) wymaga, aby zużyte urządzenie było usuwane oddzielnie od niesortowanych odpadów z gospodarstw domowych. Publiczno-prawne instytucje zajmujące się usuwaniem odpadów (gminy) stworzyły w tym celu punkty, w których można bezpłatnie zdać zużyte urządzenia z prywatnych gospodarstw domowych.
- Informacje na temat przekazywania do utylizacji lub zbiórki zużytych urządzeń można uzyskać we właściwym urzędzie miejskim lub organach gminy.
- Firma EWM uczestniczy w atestowanym systemie utylizacji i recyklingu i jest zarejestrowana w wykazie zużytych urządzeń elektrycznych (EAR) pod numerem WEEE DE 57686922.
- Ponadto zużyte urządzenie można przekazać do utylizacji za pośrednictwem lokalnego partnera EWM w całej Europie.

6.5 Przestrzeganie wymagań dyrektywy RoHS

My, firma EWM HIGHTEC Welding GmbH Mündersbach, potwierdzamy niniejszym, że wszystkie dostarczone przez nas produkty, objęte postanowieniami dyrektywy RoHS spełniają wymagania dyrektywy RoHS (dyrektywy 2002/95/WE).

7 Dane techniczne

Typ	R10/R11	RG10/RG11	R20	R40
Interfejs	19-stykowy	19-stykowy	19-stykowy	7-stykowy
Wskazanie	-	-	jednocyfrowy	16-cyfrowy
Wymiary D x S x W w mm	180 x 100 x 75	225 x 70 x 60	330 x 180 x 95	270 x 150 x 75
Masa w kg	1	0,7	2,5	1,8

8 Akcesoria**8.1 Przewód podłączeniowy i przedłużający**

Typ	Nazwa	Numer artykułu
RA5 19POL 5M	Kabel połączeniowy np. do przystawki zdalnego sterowania	092-001470-00005
RA10 19POL 10M	Kabel połączeniowy np. do przystawki zdalnego sterowania	092-001470-00010
RA20 19POL 20M	Kabel połączeniowy np. do przystawki zdalnego sterowania	092-001470-00020

8.1.1 R 40

Typ	Nazwa	Numer artykułu
FRV10-L 7POL	Kabel połączeniowy/przedłużający	092-000201-00000
FRV20-L 7POL	Kabel połączeniowy/przedłużający	092-000201-00001

9 **Załącznik A**
9.1 **Oddziały firmy 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