



Commande à distance

R50 7POL

099-008776-EW502

Respecter les instructions des documents système supplémentaires !

21.01.2016

**Register now
and 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.



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.

© EWM AG, Dr. Günter-Henle-Straße 8, D-56271 Mündersbach

Le copyright de ce document demeure la propriété du fabricant.

Toute réimpression, qu'elle soit complète ou partielle, est soumise à autorisation écrite.

Le contenu de ce document a fait l'objet de recherches consciencieuses. Il a été vérifié et édité toutefois sous réserve de modifications, de fautes de frappe et de méprise.

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
2.5	Livraison	8
2.5.1	Conditions environnementales :	8
2.5.1.1	Fonctionnement	8
2.5.1.2	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	9
3.2.1	Garantie	9
3.2.2	Déclaration de conformité	9
3.2.3	Documentation service (pièces de rechange)	9
4	Description du matériel – Aperçu rapide	10
4.1	Face avant	10
4.2	Face arrière	11
4.3	Commande du poste – éléments de commande	12
4.3.1	Commande du poste – Eléments cachés	14
5	Structure et fonctionnement	16
5.1	Généralités	16
5.2	Raccordements	16
5.3	Sélection du travail de soudage	16
5.4	Organiser la tâche de soudage (JOB)	17
5.4.1	Charger la tâche de soudage (JOB) dans la commande à distance depuis le poste de soudage	17
5.4.2	Copier la tâche de soudage (JOB) dans le poste de soudage depuis la commande à distance	18
5.4.3	Supprimer la tâche de soudage enregistrée (JOB) dans la commande à distance	19
5.5	Paramètres spéciaux (réglages avancés)	20
5.5.1	Sélection, modification et enregistrement des paramètres	20
5.5.1.1	Présentation détaillée des paramètres spéciaux	21
5.5.1.2	Restauration des réglages par défaut	22
5.6	Volet de protection, commande de poste de soudage	23
6	Maintenance, entretien et élimination	24
6.1	Généralités	24
6.2	Travaux de réparation, intervalles	24
6.2.1	Travaux de maintenance mensuelle	24
6.3	Élimination du poste	25
6.3.1	Déclaration du fabricant à l'utilisateur final	25
6.4	Respect des normes RoHS	25
7	Caractéristiques techniques	26
7.1	R50 7POL	26
8	Accessoires	27
8.1	Câble de raccordement et rallonge	27
9	Annexe A	28
9.1	Aperçu des succursales d'EWM	28

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.





Spécificités techniques que l'utilisateur doit observer.

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
	Spécificités techniques que l'utilisateur doit observer.
	Correct
	Incorrect
	Activer
	Ne pas activer
	Appuyer et maintenir enfoncé
	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 le chapitre 6, Maintenance, entretien et élimination!
- Déroulez 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).

AVERTISSEMENT



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

Le non-respect des consignes de sécurité peut entraîner un danger de mort !

- Lire attentivement les consignes de sécurité figurant dans ces instructions !
- Respecter les mesures préventives contre les accidents et les dispositions nationales spécifiques !
- Informer les personnes dans la zone de travail qu'elles doivent respecter ces instructions !



Validité du document !

Ce document est uniquement valide en relation avec les instructions d'utilisation du produit utilisé !

- Lire et respecter les instructions d'utilisation de l'ensemble des composants du système, en particulier les consignes de sécurité !



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 !

2.5 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.

2.5.1 Conditions environnementales :

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) !

2.5.1.1 Fonctionnement

Plage de températures de l'air ambiant

- -25 °C à +40 °C

Humidité relative :

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

2.5.1.2 Transport et stockage

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

- De -30 °C à +70 °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 !

Commande à distance pour une utilisation sans fil des fonctions des générateurs de soudage et de leurs composants accessoires.

3.1 Utilisation et exploitation exclusivement avec les postes suivants

- Phoenix Progress / Expert
- alpha Q
- Taurus Synergic S

3.2 Documents en vigueur

3.2.1 Garantie



Pour obtenir des informations plus détaillées, veuillez consulter la brochure ci-jointe « Warranty registration » ainsi que nos informations sur la garantie, la maintenance et le contrôle sur www.ewm-group.com !

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 Documentation service (pièces de rechange)



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 pièces de rechange peuvent être achetées auprès des concessionnaires compétents.

4 Description du matériel – Aperçu rapide

4.1 Face avant

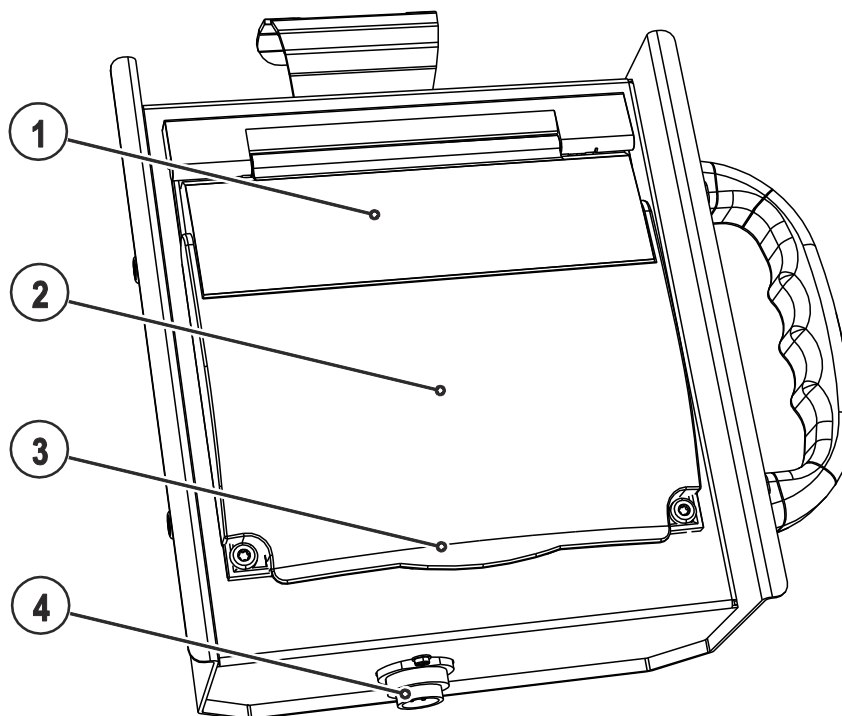


Illustration 4-1

Pos.	Symbole	Description
1		Volet de protection
2		Commande du poste- Voir le chapitre 4.3, Commande du poste – éléments de commande
3		Volet de protection
4		Douille de raccordement, 7 broches (numérique) Connection à la prise de raccordement de la commande à distance numérique alimentation ou ensemble dérouleur.

4.2 Face arrière

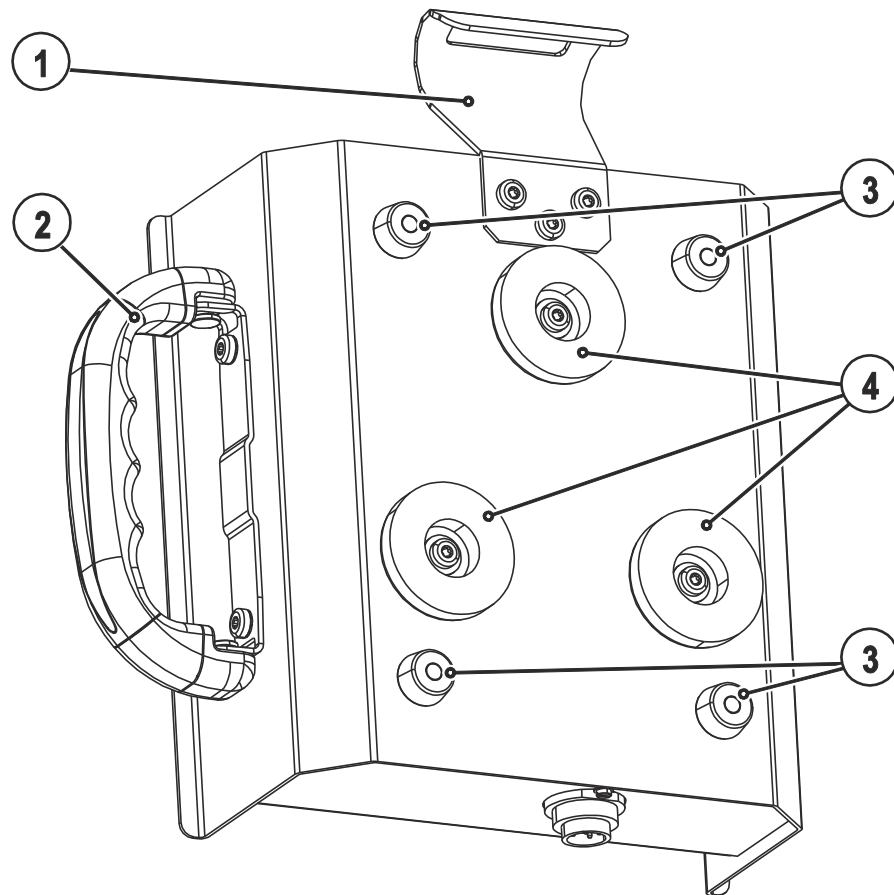


Illustration 4-2

Pos.	Symbole	Description
1		Fixation pour suspendre la commande à distance
2		Poignée de transport
3		Pieds du poste
4		Aimant de fixation Pour la fixation de la commande à distance sur les surfaces magnétisables

4.3 Commande du poste – éléments de commande

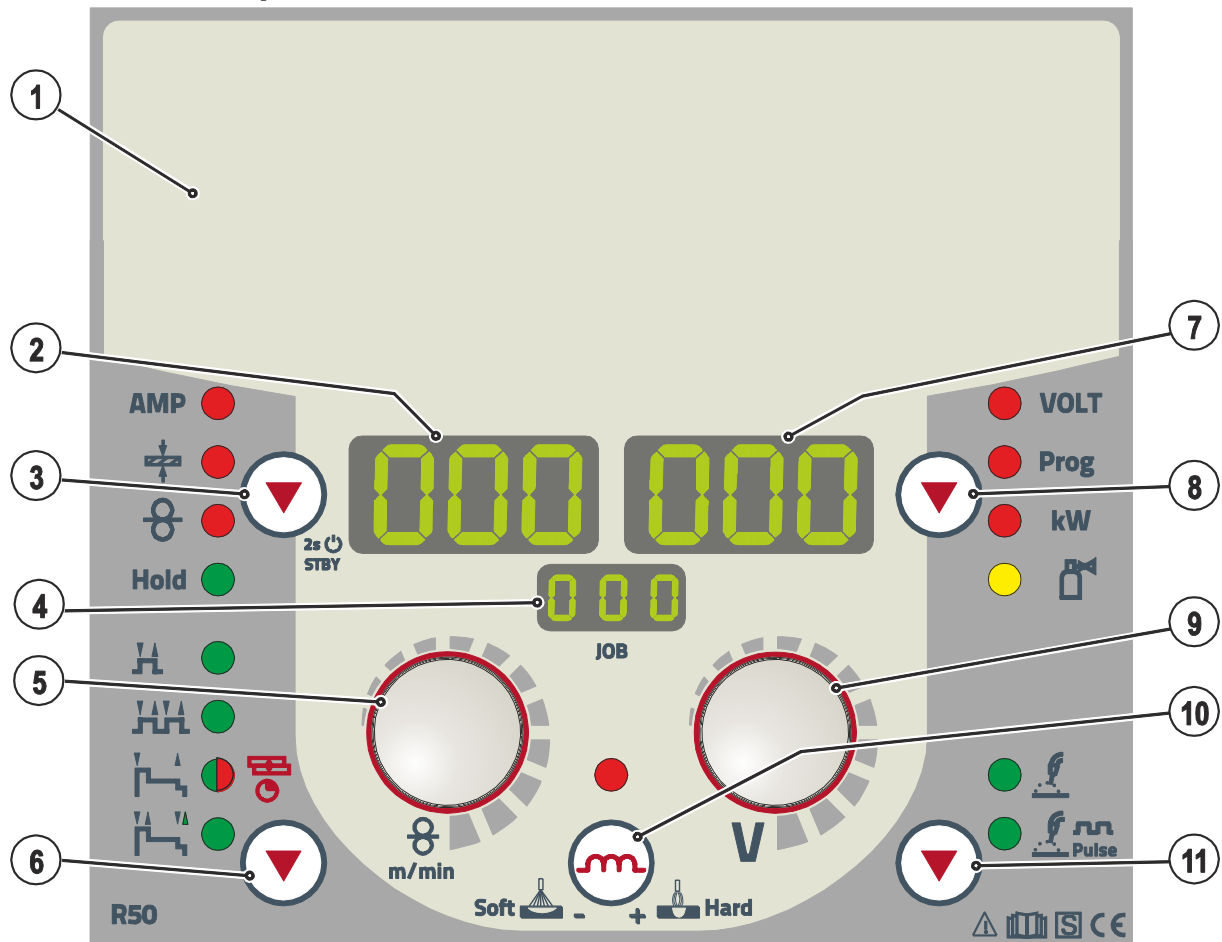


Illustration 4-3

Pos.	Symbole	Description
1		Volet de protection - Voir le chapitre 4.3.1, Commande du poste – Eléments cachés
2		Affichage, gauche Courant de soudage, épaisseur du matériau, vitesse du fil, valeurs hold
3		Bouton-poussoir, sélection de paramètre à gauche/mode économie d'énergie AMP Courant de soudage Épaisseur de matériau Vitesse de fil Hold Après le soudage, les valeurs soudées en dernier s'affichent depuis le programme principal. Le signal lumineux est allumé. STBY Après 2 s d'actionnement, le poste passe en mode économie d'énergie. Pour la réactivation, il suffit d'actionner un élément de commande au choix.
4		Affichage, JOB Affichage de la tâche de soudage actuellement sélectionnée (numéro de JOB).
5		Bouton tournant, configuration des paramètres de soudage Permet de régler la puissance de soudage, de sélectionner le JOB (travail de soudage) et de régler d'autres paramètres de soudage.
6		Touche de sélection du mode H 2 temps HH 4 temps Le voyant est vert : Spécial 2 temps Le voyant est rouge : Points MIG Spécial 4 temps
7		Affichage, droite Tension de soudage, numéro de programme, courant du moteur (coffret dévidoir)
8		Touche, Sélection des paramètres (droite) VOLT Tension de soudage Prog Numéro de programme kW Affichage de la puissance de soudage Débit de gaz (option)
9		Bouton rotatif de correction de la longueur de l'arc/sélection du programme du soudage • Correction de la longueur de l'arc de -9,9 V à +9,9 V. • Sélection des programmes de soudage 0 à 15 (impossible lorsque des composants accessoires tels que la torche de programme sont raccordés).
10		Bouton-poussoir, effet self (dynamique de l'arc) + Hard Arc plus dur et plus fin Soft - Arc plus doux et plus large
11		Bouton-poussoir Mode de soudage soudage à l'arc standard soudage à l'arc pulsé

4.3.1 Commande du poste – Eléments cachés

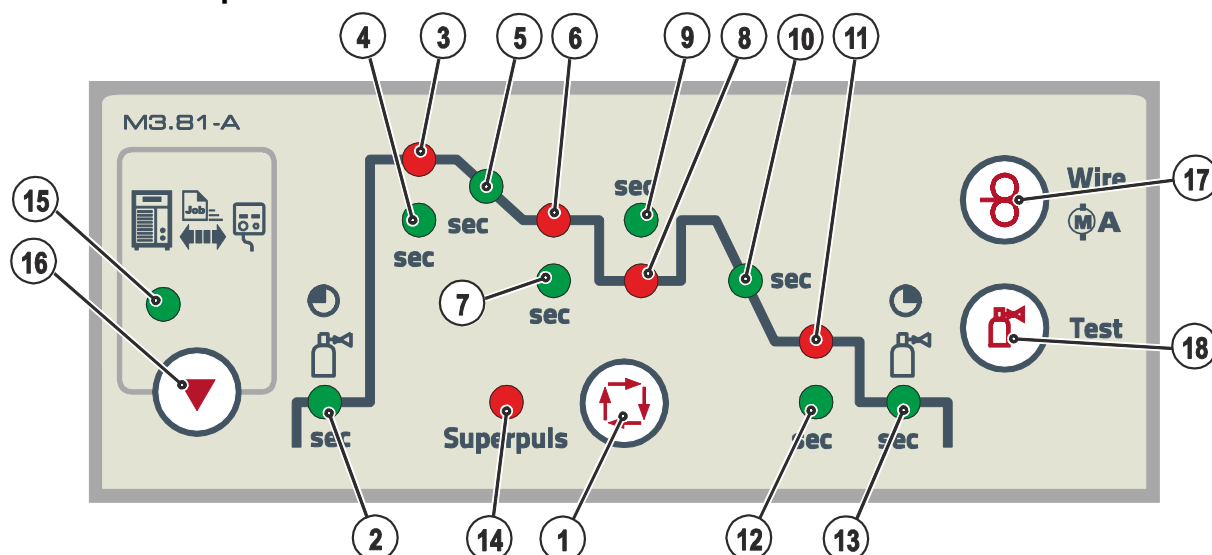






Illustration 4-4


Pos.	Symbole	Description
1		Touche Sélection paramètre de soudage Ce bouton vous permet de choisir les paramètres de soudage en fonction du procédé de soudage et du mode utilisés.
2		Voyant de pré-écoulement de gaz Plage de réglage de 0,0 s à 20,0 s
3		Voyant du programme de démarrage (P_{START}) <ul style="list-style-type: none"> Vitesse du fil : de 1 % à 200 % du programme principal P_A Correction de la longueur de l'arc : de -9,9 V à +9,9 V
4	sec	Voyant du temps de démarrage La plage de réglage absolue est de 0,0 s à 20,0 s (par étapes de 0,1 s)
5	sec	Voyant de délai de pente, du programme P_{START} au programme principal P_A Plage de réglage de 0,0 s à 20,0 s (par étapes de 0,1 s)
6		Voyant du programme principal (P_A) <ul style="list-style-type: none"> Vitesse du fil : de la valeur min. du dévidoir à la valeur max. du dévidoir. Correction de la longueur de l'arc : de -9,9 V à +9,9 V
7	sec	Voyant de durée du programme principal P_A Plage de réglage de 0,1 s à 20,0 s (par étapes de 0,1 s). Utilisation p. ex. en association avec la fonction Superpuls
8		Voyant du programme principal réduit (P_B) <ul style="list-style-type: none"> Vitesse du fil : de 1 % à 200 % du programme principal P_A Correction de la longueur de l'arc : de -9,9 V à +9,9 V
9	sec	Voyant de durée du programme principal réduit P_B Plage de réglage : de 0,0 s à 20,0 s (par étapes de 0,1 s). Utilisation p. ex. en association avec la fonction Superpuls.
10	sec	Voyant de délai de pente, du programme P_A (ou P_B) au programme de fin P_{END} Plage de réglage : de 0,0 s à 20,0 s (par étapes de 0,1 s)
11		Voyant du programme de fin (P_{END}) <ul style="list-style-type: none"> Vitesse du fil : de 1 % à 200 % du programme principal P_A Correction de la longueur de l'arc : de -9,9 V à +9,9 V
12	sec	Voyant de durée du programme de fin P_{END} Plage de réglage de 0,0 s à 20,0 s (par étapes de 0,1 s)
13		Voyant de délai de post-écoulement de gaz Plage de réglage de 0,0 s à 20,0 s

Pos.	Symbole	Description
14	Super-puls	Voyant de la fonction Superpuls Est allumé lorsque la fonction Superpuls est active.
15		Signal lumineux Organiser les tâches de soudage (JOB) S'allume en cas d'affichage ou de sélection du numéro de JOB
16		Bouton-poussoir Organiser les tâches de soudage (JOB) Actionnement court = affichage de la tâche de soudage sélectionnée dans le système de soudage Actionnement long = (> 3 s) = mode « Organiser les tâches de soudage (JOB) » : <ul style="list-style-type: none"> • Charger la tâche de soudage (JOB) dans la commande à distance depuis le poste de soudage • Copier la tâche de soudage (JOB) dans le poste de soudage depuis la commande à distance
17		Bouton-poussoir, introduction du fil/courant du moteur (coffret dévidoir)
18		Bouton Test gaz / balayage <ul style="list-style-type: none"> • Test Gaz : Pour régler la quantité de gaz protecteur • Balayage : Pour balayer les faisceaux plus longs

5 Structure et fonctionnement

5.1 Généralités

La commande à distance est une copie conforme quasi à 100 % de la commande de poste de soudage ou de dévidoir existante. L'utilisateur peut optimiser tous les paramètres de procédé nécessaires à la tâche de soudage au choix soit directement au poste de travail soit de la manière habituelle sur la commande de poste de soudage ou de dévidoir.

 **En principe, toutes les descriptions relatives aux réglages de procédé dans la notice d'utilisation standard s'appliquent. La présente notice d'utilisation décrit uniquement les fonctions de commande qui diffèrent.**

5.2 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 !

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

- Mettre le générateur de soudage hors tension.
- Connecter la prise de raccordement femelle dans la prise de raccordement de la commande à distance et verrouiller en tournant vers la droite.
- Connecter la prise de raccordement mâle dans la prise de raccordement de la commande à distance du générateur de soudage et verrouiller en tournant vers la droite.

5.3 Sélection du travail de soudage

La commande à distance peut afficher le JOB sélectionné à l'écran sans pour autant pouvoir le commuter. La sélection de la tâche de soudage (JOB) s'effectue uniquement sur la commande de poste de soudage ou de dévidoir (voir chapitre « Sélection des tâches de soudage » dans la notice d'utilisation standard).

5.4 Organiser la tâche de soudage (JOB)

La commande à distance a été équipée d'un support d'informations (ROM Flash). L'utilisateur peut charger une tâche de soudage de son choix (JOB) dans cette mémoire depuis le support d'informations du poste de soudage. Ce JOB peut ensuite être copié via un JOB existant dans la partie disponible du support de données du poste de soudage (JOB 129 - JOB 169) ou bien vers son propre emplacement. De même, il est aussi possible de copier ce JOB sur d'autres systèmes de soudage compatibles avec cette commande à distance. Si l'utilisateur n'effectue aucune entrée pendant 10 s, le poste retourne au menu principal.

5.4.1 Charger la tâche de soudage (JOB) dans la commande à distance depuis le poste de soudage

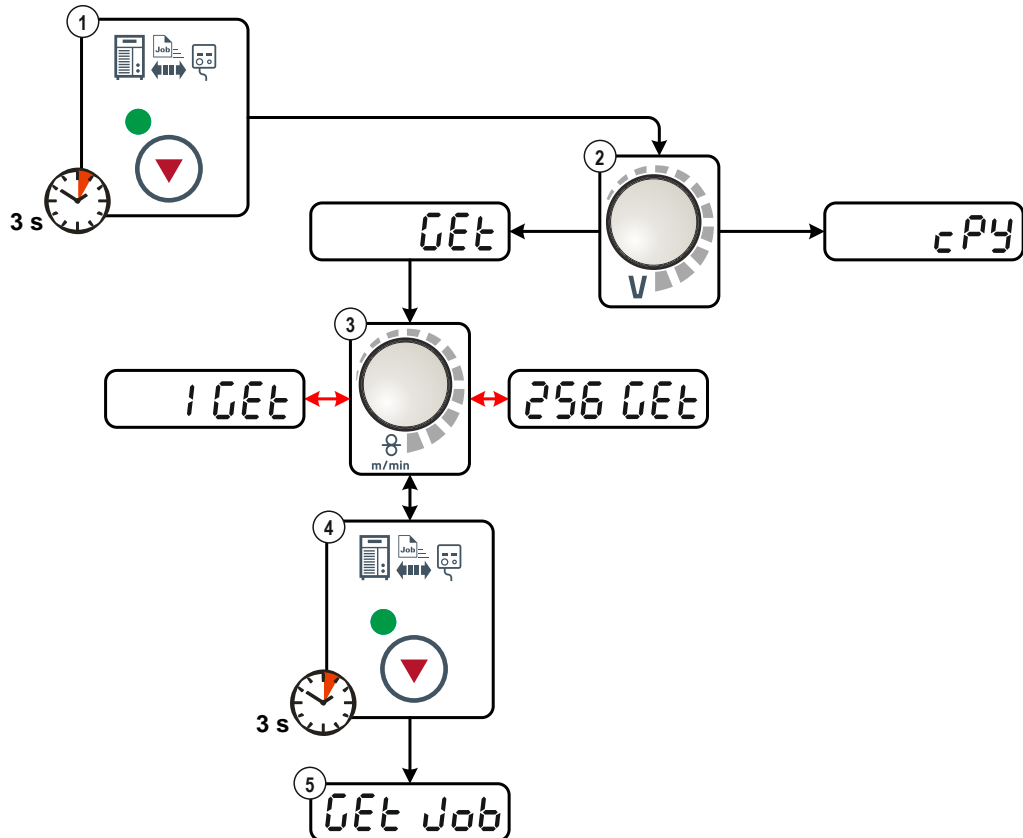



Illustration 5-1

Pos.	Symbole	Description
1		Actionner le bouton-poussoir Organiser les tâches de soudage (JOB) pendant au min. 3 s La commande à distance passe au mode « Organiser les tâches de soudage (JOB) »
2		Sélectionner la fonction : <code>GET</code> Charger la tâche de soudage (JOB).
3		Sélection JOB Sélectionner un JOB au choix pour le chargement.
4		Actionner le bouton-poussoir Organiser les tâches de soudage (JOB) pendant au min. 3 s Le JOB est chargé dans la mémoire de la commande à distance.
5		JOB en cours de chargement. Après un chargement réussi, l'affichage retourne au menu principal.

5.4.2 Copier la tâche de soudage (JOB) dans le poste de soudage depuis la commande à distance

 Afin de pouvoir copier un JOB, ce dernier doit être chargé dans la commande à distance auparavant, voir chapitre « Charger la tâche de soudage (JOB) dans la commande à distance depuis le poste de soudage ». Le JOB chargé peut ensuite être copié sur son propre emplacement ou sur un emplacement dans la partie disponible de la source de courant (JOB 129 JOB 169).

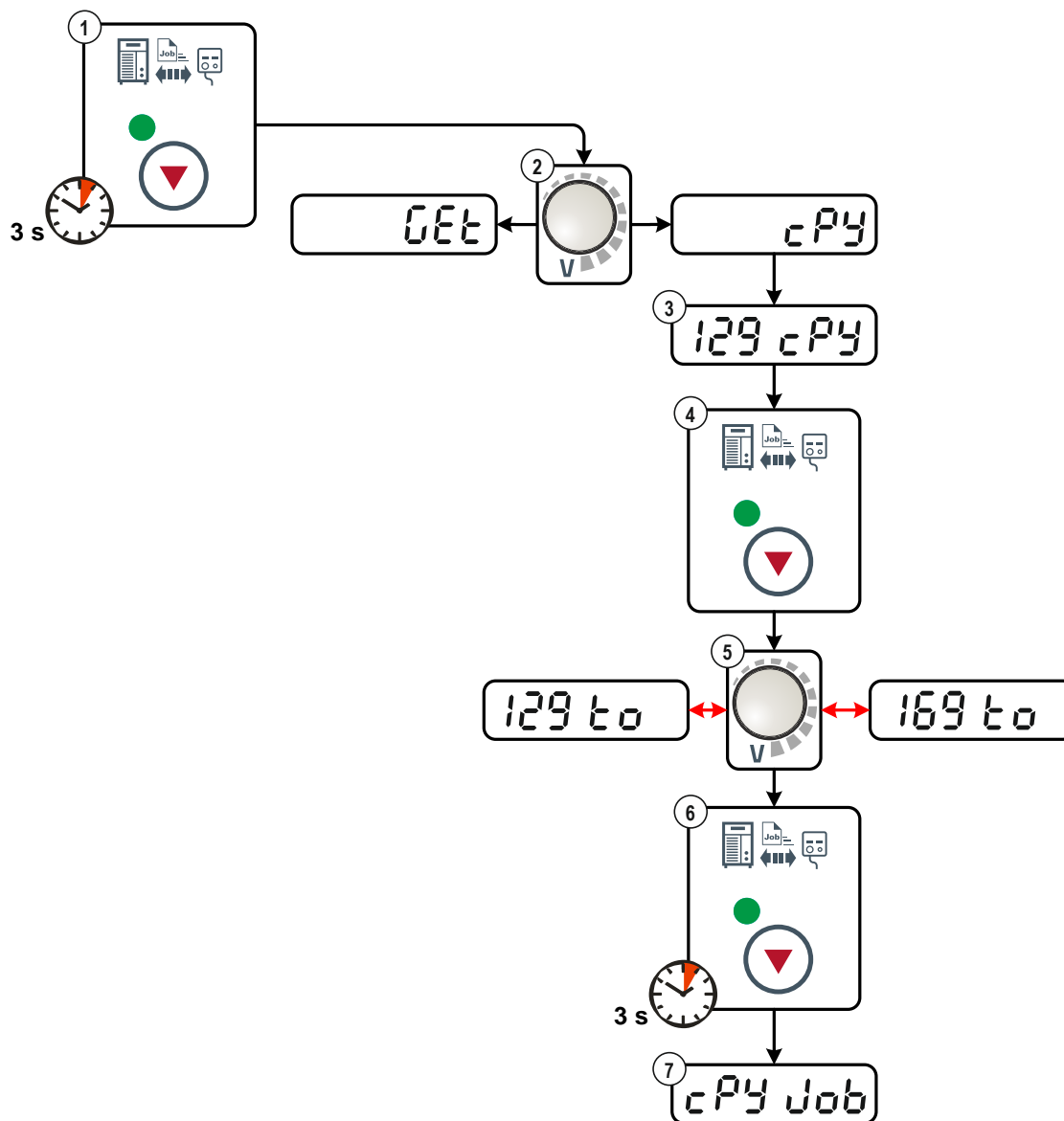


Illustration 5-2

Pos.	Symbole	Description
1		Actionner le bouton-poussoir Organiser les tâches de soudage (JOB) pendant au min. 3 s La commande à distance passe au mode « Organiser les tâches de soudage (JOB) »
2		Sélectionner la fonction : Copier la tâche de soudage (JOB)
3		Affichage du JOB enregistré dans la commande à distance Exemple : JOB 129
4		Actionner le bouton-poussoir Organiser les tâches de soudage (JOB) La commande à distance passe à la sélection de l'emplacement cible du JOB à écraser dans le poste de soudage.
5		Sélection du JOB à écraser dans le poste de soudage Le JOB chargé dans la mémoire de la commande à distance peut être copié via un JOB existant dans la partie disponible du support de données du poste de soudage (JOB 129-JOB 169) ou bien vers son propre emplacement.
6		Actionner le bouton-poussoir Organiser les tâches de soudage (JOB) pendant au min. 3 s La copie est lancée.
7		JOB en cours de copie. Après une copie réussie, l'affichage retourne au menu principal.

5.4.3 Supprimer la tâche de soudage enregistrée (JOB) dans la commande à distance



Tous les paramètres spéciaux seront remplacés par les réglages d'usine !

La tâche de soudage (JOB) dans la mémoire de la commande à distance est supprimée.

Élément de commande	Action	Résultat	Affichages	
			gauche	droite
		Mettre le poste de soudage hors tension	-	-
		Appuyer sur le bouton-poussoir « Sélection des paramètres » (à droite) sur la commande à distance et le maintenir enfoncé	-	-
		Mettre le poste de soudage sous tension		
		Relâcher le bouton-poussoir Attendre env. 3 s		
		Eteindre puis rallumer le poste de soudage pour appliquer les changements.	-	-

5.5 Paramètres spéciaux (réglages avancés)

Les paramètres spéciaux (P1 à Pn) sont utilisés pour la configuration propre au client des fonctions du poste. L'utilisateur bénéficie ainsi d'une flexibilité maximale pour l'optimisation de ses besoins.

Ces réglages ne s'effectuent pas directement sur la commande de poste de soudage car un réglage régulier des paramètres n'est généralement pas nécessaire. Le nombre de paramètres spéciaux sélectionnables peut varier entre les commandes de poste de soudage utilisées dans le système de soudage (voir notice d'utilisation standard correspondant). Les paramètres spéciaux peuvent être réinitialisés sur les réglages d'usine en cas de besoin - Voir le chapitre 5.5.1.2, Restauration des réglages par défaut.

5.5.1 Sélection, modification et enregistrement des paramètres

ENTER (Accès au menu)

- Mettre le poste hors tension à l'aide de l'interrupteur principal.
- Maintenir enfoncée le bouton-poussoir « Sélection des paramètres » (à gauche) sur la commande à distance et remettre le poste sous tension en même temps.

NAVIGATION (Naviguer au sein du menu)

- Les paramètres sont sélectionnés en tournant le bouton tournant « Réglage des paramètres de soudage ».
- Réglage ou modification des paramètres en tournant le bouton tournant « Correction de la longueur de l'arc/Sélection du programme de soudage ».

EXIT (Quitter le menu)

- Actionner le bouton-poussoir « Sélection des paramètres » (à droite) sur la commande à distance (mise hors tension puis remise sous tension du poste).

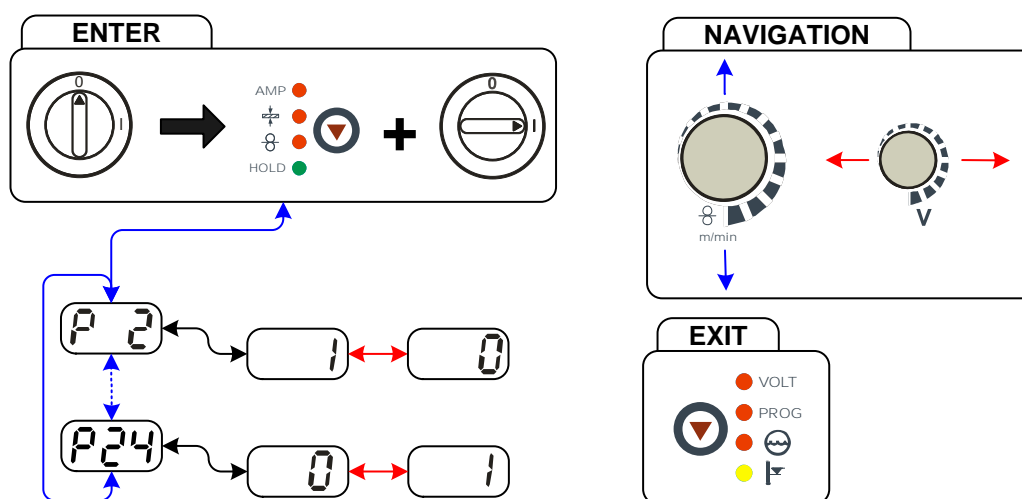




Illustration 5-3

Affichage	Réglage/Sélection
	Verrouiller le programme 0 0 = P0 activé (Réglage d'usine) 1 = P0 verrouillé
	Limitation des programmes Programme 1 à 15 max. Réglage d'usine: 15
	Fonction HOLD 0 = Les valeurs Hold ne sont pas affichées 1 = Les valeurs Hold sont affichées (Réglage d'usine)
	Indication de la valeur moyenne lors de la fonction superPuls 0 = fonction désactivée. 1 = fonction activée (réglage d'usine).

Affichage	Réglage/Sélection
	Paramètres de programme pour les programmes relatifs 0 = Programmes relatifs réglables ensemble (en usine). 1 = Programmes relatifs réglables séparément.
	Affichage de la tension de correction ou de la tension de consigne 0 = Affichage de la tension de correction (en usine). 1 = Affichage de la tension de consigne absolue.

5.5.1.1 Présentation détaillée des paramètres spéciaux

Activation verrouillage du programme « 0 » (P2)

Le programme P0 (réglage manuel) est verrouillé. Indépendamment de la position de l'interrupteur à clé, seule l'utilisation des programmes P1 à P15 est possible.

Limitation de programme (P4)

Avec le paramètre spécial P4, la sélection des programmes peut être limitée.

- Le réglage est appliqué à tous les JOB.
- La sélection des programmes dépend de la position du commutateur « Fonction de la torche de soudage » (voir « Description des postes »). Une commutation des programmes n'est possible que si le commutateur se trouve en position « Programme ».
- Les programmes peuvent être commutés avec une torche de soudage spéciale raccordée ou une commande à distance.
- Une commutation des programmes avec le bouton rotatif « Correction de la longueur de l'arc/Sélection du programme du soudage » (voir « Description des postes ») n'est possible que si aucune torche de soudage spéciale n'est raccordée.

Fonction Hold (P15)

Fonction Hold active (P15 = 1)

- Les valeurs moyennes des derniers paramètres de programme principal utilisés sont affichées.

Fonction Hold inactive (P15 = 0)

- Les valeurs de consigne des paramètres de programme principal sont affichées.

Indication de la valeur moyenne lors de la fonction superPuls (P19)

Fonction active (P19 = 1)

- En cas d'utilisation de la fonction superPuls, la valeur moyenne pour le rendement des programmes A (P_A) et B (P_B) s'affiche à l'écran (réglage d'usine).

Fonction inactive (P19 = 0)

- Lors de la fonction superPuls, seul le rendement du programme A s'affiche.

Paramètres de programme pour les programmes relatifs (P23)

Les programmes relatifs de démarrage, d'évanouissement et de fin peuvent être paramétrés pour les points de travail P0-P15 soit ensemble soit séparément. En cas de réglage commun, les valeurs des paramètres sont enregistrés dans le JOB, contrairement au réglage séparé. En cas de réglage séparé, les valeurs des paramètres sont les mêmes pour tous les JOB (à l'exception des JOB spéciaux SP1, SP2 et SP3).

Affichage de la tension de correction ou de la tension de consigne (P24)











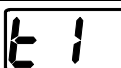




Lors du réglage de la correction de l'arc avec le bouton tournant droit, il est possible d'afficher soit la tension de correction +- 9,9 V (en usine), soit la tension de consigne absolue.

5.5.1.2 Restauration des réglages par défaut



Tous les paramètres spéciaux seront remplacés par les réglages d'usine !

La tâche de soudage (JOB) dans la mémoire de la commande à distance est supprimée.

Élément de commande	Action	Résultat	Affichages	
			gauche	droite
		Mettre le poste de soudage hors tension	-	-
		Appuyer sur le bouton-poussoir « Sélection des paramètres » (à droite) sur la commande à distance et le maintenir enfoncé	-	-
		Mettre le poste de soudage sous tension		
		Relâcher le bouton-poussoir Attendre env. 3 s		
 		Eteindre puis rallumer le poste de soudage pour appliquer les changements.	-	-

5.6 Volet de protection, commande de poste de soudage

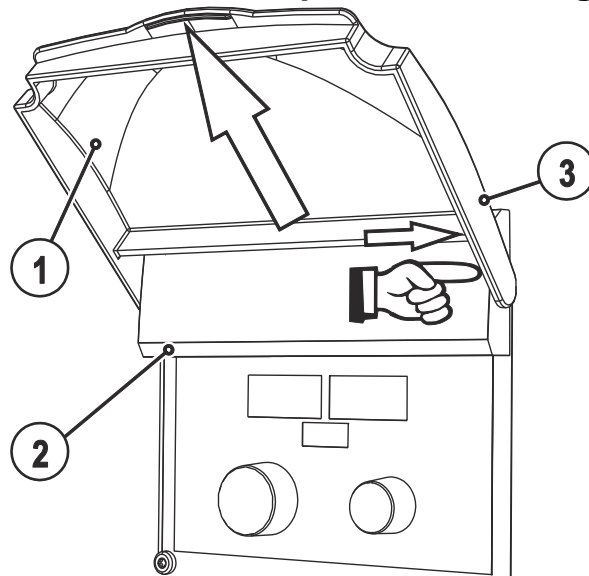


Illustration 5-4

Pos.	Symbole	Description
1		Volet de protection
2		Volet de protection
3		Bras de fixation, volet de protection

- Appuyer le bras de fixation droit du volet de protection vers la droite et retirer le volet de protection.

6 Maintenance, entretien et élimination



DANGER



Maintenance et contrôle non conformes

Le nettoyage, la réparation et le contrôle du poste ne doivent être confiés qu'à des personnes qualifiées ! Est dite qualifiée toute personne en mesure de reconnaître, grâce à sa formation, à ses connaissances et à son expérience, les dangers présents lors du contrôle de ce poste et les éventuels dommages qui en résulteraient. Cette personne doit également pouvoir prendre les mesures de sécurité nécessaires.

- Procéder à tous les contrôles mentionnés au chapitre suivant !
- Ce n'est qu'une fois que le contrôle s'est avéré concluant que le poste peut être mis en service.

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.

6.1 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 Élimination du poste



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 !**



6.3.1 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.

6.4 Respect des normes RoHS

Nous, la société EWM AG Mündersbach, confirmons que les produits fournis, qui entrent dans le cadre de la directive RoHS, sont conformes aux exigences RoHS (directive 2011/65/EU).

7 Caractéristiques techniques

 *Indications de prestations et garantie assurées uniquement en cas d'utilisation des pièces de remplacement et d'usure originales !*

7.1 R50 7POL

Interface	7 broches
Dimensions L x l x h	115 x 235 x 300 mm
Poids	3,2 kg

8 Accessoires

8.1 Câble de raccordement et rallonge

Type	Désignation	Référence
FRV 7POL 10 m	Raccordement pour câble de rallonge	092-000201-00000
FRV 7POL 20 m	Raccordement pour câble de rallonge	092-000201-00001
FRV 7POL 1 m	Rallonge de raccordement	092-000201-00002
FRV 7POL 5 m	Raccordement pour câble de rallonge	092-000201-00003

9 Annexe A

9.1 Aperçu des succursales d'EWM

Headquarters

EWM AG
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 AG
Forststraße 7-13
56271 Mündersbach · Germany
Tel: +49 2680 181-0 · Fax: -144
www.ewm-group.com · info@ewm-group.com



Production, Sales and Service

EWM AG
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 s.r.o.
9. května 718 / 31
407 53 Jirkov · Czech Republic
Tel: +420 412 358-551 · Fax: -504
www.ewm-jirkov.cz · info@ewm-jirkov.cz

EWM HIGH TECHNOLOGY (Kunshan) Ltd.
10 Yuanshan Road, Kunshan · New & Hi-tech Industry Development Zone
Kunshan City · Jiangsu · Post code 215300 · People's Republic of China
Tel: +86 512 57867-188 · Fax: -182
www.ewm.cn · info@ewm.cn · info@ewm-group.cn

Sales and Service Germany

EWM AG
Sales and Technology Centre
Grünauer Fenn 4
14712 Rathenow · Tel: +49 3385 49402-0 · Fax: -20
www.ewm-rathenow.de · info@ewm-rathenow.de

EWM HIGHTEC WELDING GmbH
Sales and Technology Centre
Draisstraße 2a
69469 Weinheim · Tel: +49 6201 84557-0 · Fax: -20
www.ewm-weinheim.de · info@ewm-weinheim.de

EWM AG
Rudolf-Winkel-Straße 7-9
37079 Göttingen · Tel: +49 551-3070713-0 · Fax: -20
www.ewm-goettingen.de · info@ewm-goettingen.de

EWM Schweißtechnik Handels GmbH
Karlsdorfer Straße 43
88069 Tettngang · Tel: +49 7542 97998-0 · Fax: -29
www.ewm-tettngang.de · info@ewm-tettngang.de

EWM AG
Sachsstraße 28
50259 Pulheim · Tel: +49 2234 697-047 · Fax: -048
www.ewm-pulheim.de · info@ewm-pulheim.de

EWM Schweißtechnik Handels GmbH
Heinkelstraße 8
89231 Neu-Ulm · Tel: +49 731 7047939-0 · Fax: -15
www.ewm-neu-ulm.de · info@ewm-neu-ulm.de

EWM AG
August-Horch-Straße 13a
56070 Koblenz · Tel: +49 261 963754-0 · Fax: -10
www.ewm-koblenz.de · info@ewm-koblenz.de

EWM AG
Eiserfelder Straße 300
57080 Siegen · Tel: +49 271 3878103-0 · Fax: -9
www.ewm-siegen.de · info@ewm-siegen.de

Sales and Service International

EWM HIGH TECHNOLOGY (Kunshan) Ltd.
10 Yuanshan Road, Kunshan · New & Hi-tech Industry Development Zone
Kunshan City · Jiangsu · Post code 215300 · People's Republic of China
Tel: +86 512 57867-188 · Fax: -182
www.ewm.cn · info@ewm.cn · info@ewm-group.cn

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-morpeth.co.uk · info@ewm-morpeth.co.uk

EWM HIGHTEC WELDING GmbH
Wiesenstraße 27b
4812 Pilsdorf · Austria · Tel: +43 7612 778 02-0 · Fax: -20
www.ewm-austria.at · info@ewm-austria.at

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-benesov.cz · info@ewm-benesov.cz

Liaison office Turkey

EWM AG Türkiye İrtibat Bürosu
İkitelli OSB Mah. · Marmara Sanayi Sitesi P Blok Apt. No: 44
Küçükçekmece / İstanbul Türkiye
Tel: +90 212 494 32 19
www.ewm-istanbul.com.tr · info@ewm-istanbul.com.tr



● More than 400 EWM sales partners worldwide