

Dispositivo di regolazione remota

R50 7POL

099-008776-EW503

Osservare l'ulteriore documentazione del sistema.

21.01.2016

**Register now
and benefit!
Jetzt Registrieren
und Profitieren!**

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.



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.

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.

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

I diritti d'autore del presente documento rimangono presso il produttore.

La ristampa, anche parziale, è consentita solo previa autorizzazione scritta.

Il contenuto del presente documento è frutto di scrupolose ricerche, ed è stato accuratamente controllato ed elaborato; si pubblica comunque con riserva di modifiche e salvo errori di battitura ed errori vari.

1 Indice

1	Indice	3
2	Norme di sicurezza.....	4
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
2.5	Contenuto della fornitura	8
2.5.1	Condizioni dell'ambiente circostante	8
2.5.1.1	In funzione.....	8
2.5.1.2	Trasporto e stoccaggio	8
3	Utilizzo conforme alle norme.....	9
3.1	Utilizzo e funzionamento unicamente con i seguenti apparecchi	9
3.2	Documenti applicabili	9
3.2.1	Garanzia.....	9
3.2.2	Dichiarazione di conformità	9
3.2.3	Documenti di servizio (ricambi).....	9
4	Descrizione dell'apparecchio - Prospetto sintetico	10
4.1	Vista anteriore	10
4.2	Vista posteriore	11
4.3	Dispositivo di comando della saldatrice - Comandi	12
4.3.1	Dispositivo di comando della saldatrice - Comandi protetti	14
5	Installazione e funzionamento.....	16
5.1	Informazioni generali	16
5.2	Predisposizione degli allacciamenti	16
5.3	Selezione lavoro di saldatura manuale	16
5.4	Organizzare i lavori di saldatura (JOB)	17
5.4.1	Caricare il lavoro di saldatura (JOB) dalla saldatrice al dispositivo di regolazione remota.....	17
5.4.2	Copiare il lavoro di saldatura (JOB) dal dispositivo di regolazione remota alla saldatrice.....	18
5.4.3	Cancellare un lavoro di saldatura (JOB) salvato nel dispositivo di regolazione remota.....	19
5.5	Parametri speciali (altre impostazioni).....	20
5.5.1	Selezione, modifica e memorizzazione dei parametri	20
5.5.1.1	Parametri speciali nel dettaglio.....	21
5.5.1.2	Ripristino delle impostazioni di fabbrica	22
5.6	Sportello di protezione, dispositivo di comando dell'apparecchio.....	23
6	Manutenzione, cura e smaltimento.....	24
6.1	Informazioni generali	24
6.2	Lavori di manutenzione, intervalli	24
6.2.1	Lavori di manutenzione mensili	24
6.3	Smaltimento dell'apparecchio.....	25
6.3.1	Dichiarazione del produttore all'utente finale	25
6.4	Rispetto delle disposizioni RoHS	25
7	Dati tecnici	26
7.1	R50 7POL.....	26
8	Accessori	27
8.1	Cavo di prolunga e di collegamento	27
9	Appendice A.....	28
9.1	Prospetto delle filiali di EWM.....	28

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.



Particolarità tecniche che l'utente deve osservare.

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
	Particolarità tecniche che l'utente deve osservare.
	Giusto
	Sbagliato
	Azionare
	Non azionare
	Azionare e mantenere azionato
	Ruotare
	Azionare l'interruttore
	Spegnere l'apparecchio
	Accendere l'apparecchio
ENTER	Accesso al menu
NAVIGATION	Navigare nel menu
EXIT	Uscire dal menu
4 s 	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 Capitolo 6, Manutenzione, cura e smaltimento!
- 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).



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 attentamente le norme di sicurezza riportate nelle presenti istruzioni!
- Rispettare le disposizioni in materia di prevenzione infortuni e le norme vigenti nel paese di installazione!
- Raccomandare il rispetto delle norme al personale presente nell'area di lavoro!



Validità del documento!

Il presente documento è valido soltanto in combinazione con il manuale d'uso del prodotto utilizzato!

- Leggere e rispettare il manuale d'uso di tutti i componenti di sistema, in particolare le indicazioni di sicurezza!



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!

2.5 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.

2.5.1 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)!

2.5.1.1 In funzione

Range di temperatura dell'aria nell'ambiente:

- da -25 °C a +40 °C

umidità relativa dell'aria:

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

2.5.1.2 Trasporto e stoccaggio

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

- da -30 °C a +70 °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.

Dispositivo di regolazione remota per il comando a distanza delle funzioni dei generatori di saldatura e dei relativi componenti accessori.

3.1 Utilizzo e funzionamento unicamente con i seguenti apparecchi

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

3.2 Documenti applicabili

3.2.1 Garanzia



Potete trovare ulteriori informazioni sull'allegato opuscolo "Warranty registration", mentre per le nostre informazioni circa la garanzia, la manutenzione e il controllo potete consultare il sito www.ewm-group.com/

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 Documenti di servizio (ricambi)



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 ricambi possono essere acquistati dal rivenditore responsabile.

4 Descrizione dell'apparecchio - Prospetto sintetico

4.1 Vista anteriore

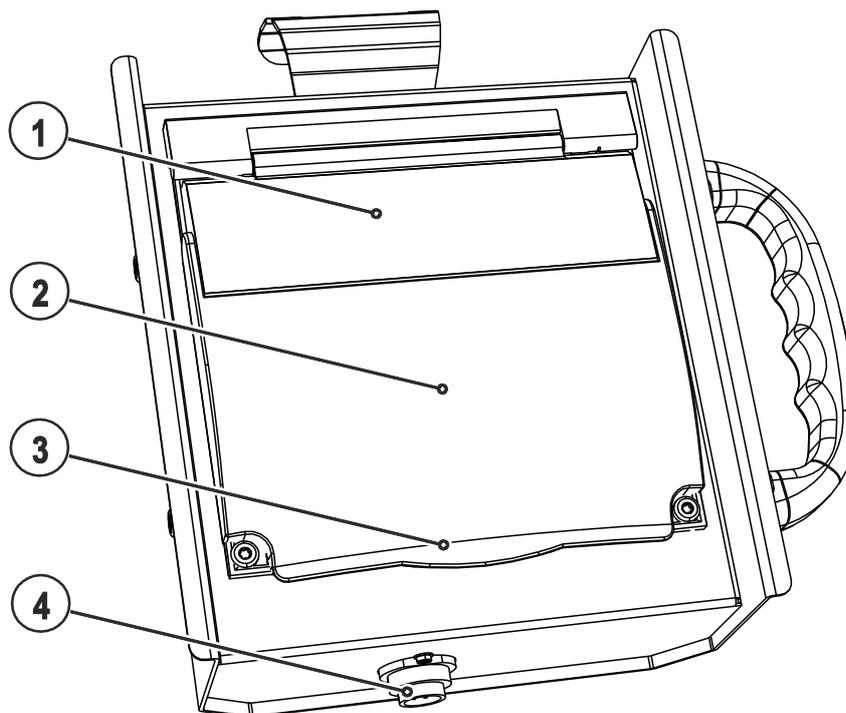


Figura 4-1

Pos.	Simbolo	Descrizione
1		Sportello di protezione
2		Dispositivo di comando- Vedere Capitolo 4.3, Dispositivo di comando della saldatrice - Comandi
3		Sportello di protezione
4		Pres a, 7 poli (digitale) Connessione alla sorgente di corrente del dispositivo di regolazione remota digitale e/o al dispositivo trainafile.

4.2 Vista posteriore

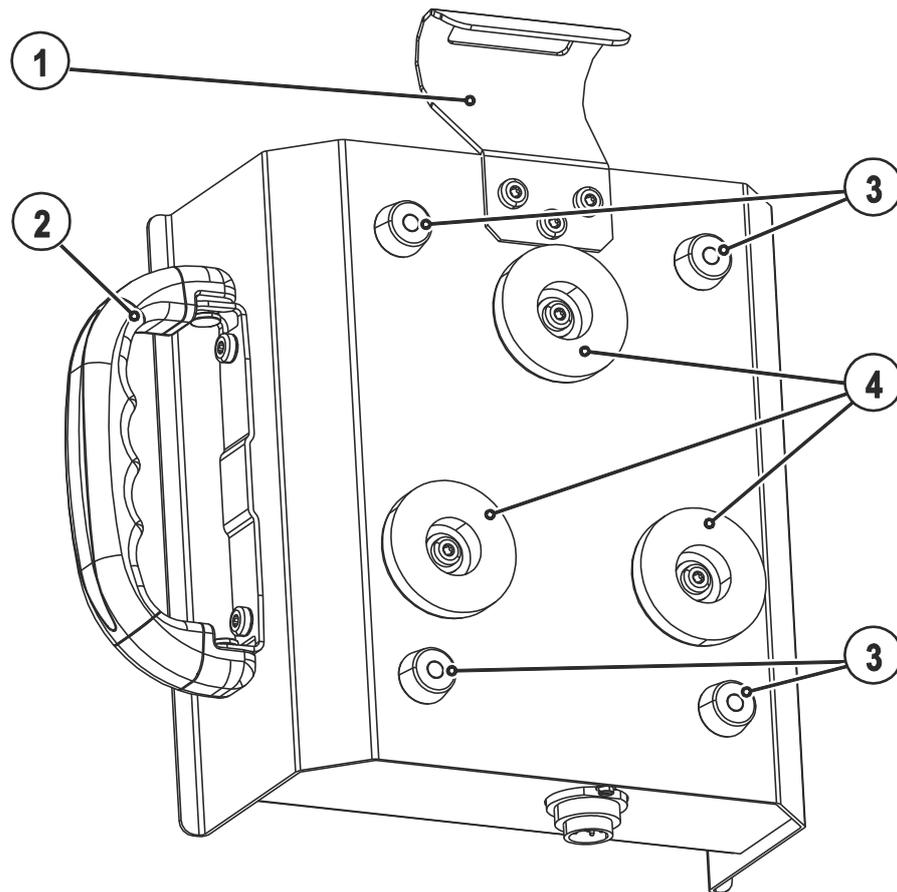


Figura 4-2

Pos.	Simbolo	Descrizione
1		Supporto per agganciare il dispositivo di regolazione remota
2		Maniglia per il trasporto
3		Piedini dell'apparecchio
4		Magnete di fissaggio Per il fissaggio del dispositivo di regolazione remota su superfici magnetizzabili

4.3 Dispositivo di comando della saldatrice - Comandi

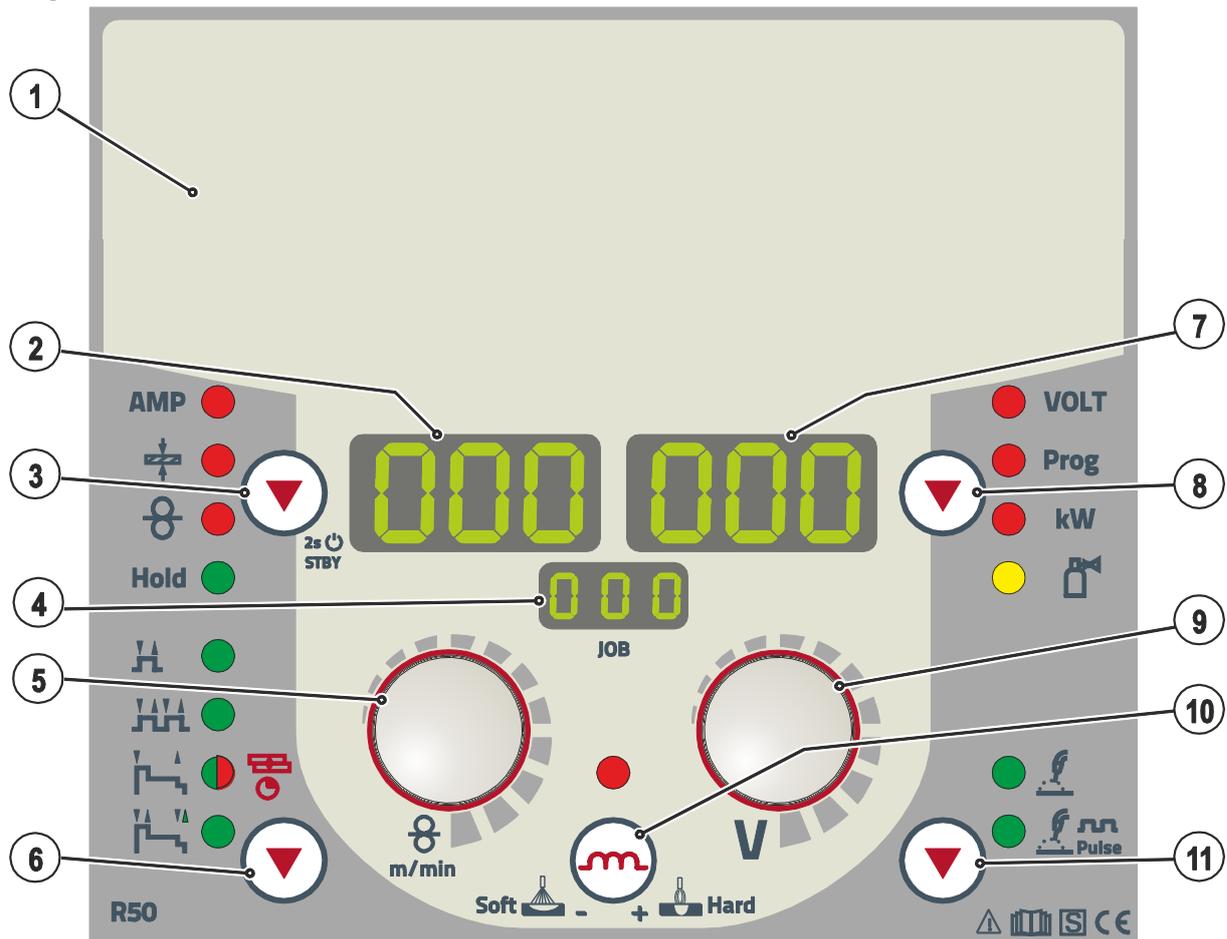


Figura 4-3

Pos.	Simbolo	Descrizione
1		Sportello di protezione - Vedere Capitolo 4.3.1, Dispositivo di comando della saldatrice - Comandi protetti
2		Visualizzazione, sinistra Corrente di saldatura, spessore del materiale, velocità filo, valori Hold
3		Pulsante, selezione dei parametri a sinistra/modalità risparmio energia AMP Corrente di saldatura  Spessore del materiale  Velocità filo Hold Dopo la saldatura vengono visualizzati, dal programma principale, gli ultimi valori di saldatura. La spia luminosa si accende. STBY Dopo 2 sec. di attivazione l'apparecchio commuta nella modalità di risparmio energetico. Per riattivare l'apparecchio è sufficiente azionare un comando qualsiasi.
4		Visualizzazione, JOB Visualizzazione del lavoro di saldatura attualmente selezionato (numero di JOB)
5		Manopola, impostazione parametri di saldatura Per l'impostazione della potenza di saldatura, per la selezione del JOB (lavoro di saldatura) e per l'impostazione di altri parametri di saldatura.
6		Pulsante, Selezione della modalità di funzionamento  2 tempi  4 tempi  La spia luminosa si accende con luce verde: 2 tempi con funzione speciale  La spia luminosa si accende con luce rossa: MIG a punti  4 tempi con funzione speciale
7		Visualizzazione, destra Tensione di saldatura, numero di programma, corrente motore (comando trainafilo)
8		Pulsante, Selezione parametri (destra) VOLT Tensione di saldatura Prog Numero programma kW Visualizzazione della potenza di saldatura  Portata gas (opzionale)
9		Manopola, correzione della lunghezza dell'arco/Selezione programma di saldatura • Correzione della lunghezza dell'arco da -9,9 V a +9,9 V. • Selezione dei programmi di saldatura da 0 a 15 (impossibile quando sono collegati accessori quali ad es. la torcia programmabile).
10		Pulsante, effetto induttanza (dinamica dell'arco) +  Hard Arco più duro e sottile Soft  - Arco più morbido e largo
11		Pulsante tipo di saldatura  Saldatura ad arco standard  Pulse Saldatura ad arco pulsato

4.3.1 Dispositivo di comando della saldatrice - Comandi protetti

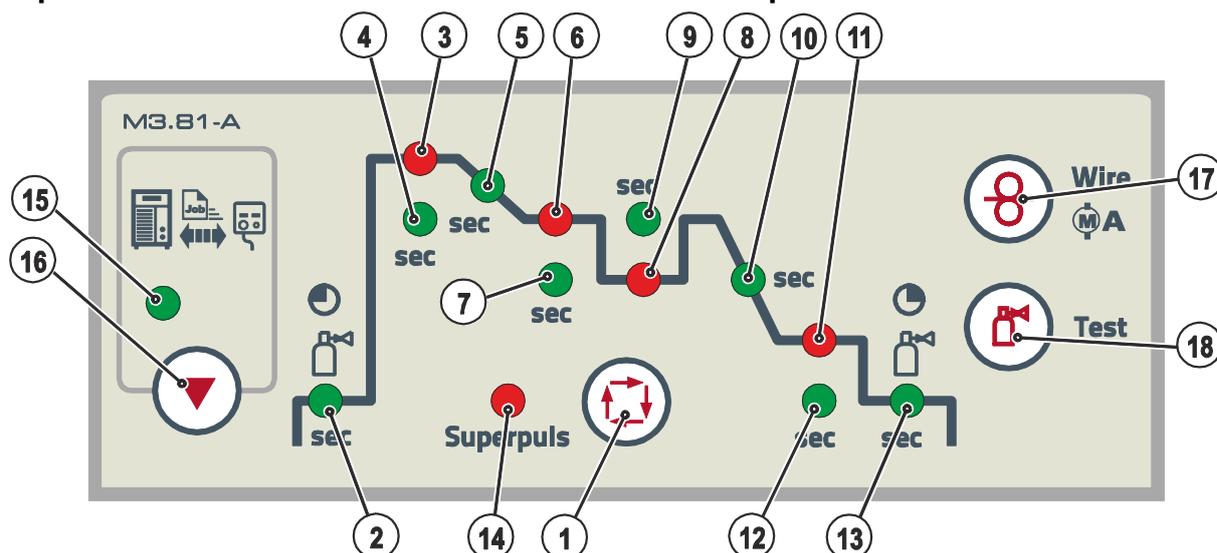


Figura 4-4

Pos.	Simbolo	Descrizione
1		Pulsante Selezione parametri di saldatura Con questo pulsante è possibile selezionare i parametri di saldatura in funzione del processo di saldatura e del tipo di funzionamento utilizzato.
2		Spia luminosa, tempo di preflusso gas Campo di regolazione da 0,0 s a 20,0 s
3		Spia luminosa, programma di avvio (P_{START}) <ul style="list-style-type: none"> • Velocità del filo: da 1% a 200% del programma principale P_A • Correzione della lunghezza dell'arco: da -9,9 V a +9,9 V
4	sec	Spia luminosa, tempo di avvio Campo di regolazione assoluto da 0,0 a 20,0 secondi (in incrementi di 0,1 secondi)
5	sec	Spia luminosa, programma tempo di Slope P_{START} su programma principale P_A Campo di regolazione da 0,00 a 20,0 secondi (in incrementi di 0,1 secondi)
6		Spia luminosa, programma principale (P_A) <ul style="list-style-type: none"> • Velocità del filo: Avanzamento filo min. fino ad avanzamento filo max. • Correzione della lunghezza dell'arco: da -9,9 V a +9,9 V
7	sec	Spia luminosa, durata programma principale P_A Campo di regolazione da 0,1 a 20,0 secondi (in incrementi di 0,1 secondi). Impiego ad es. in combinazione con la funzione Superpuls
8		Spia luminosa, programma principale ridotto (P_B) <ul style="list-style-type: none"> • Velocità del filo: da 1% a 200% del programma principale P_A • Correzione della lunghezza dell'arco: da -9,9 V a +9,9 V
9	sec	Spia luminosa, durata programma principale ridotto P_B Campo di regolazione: da 0,0 a 20,0 secondi (in incrementi di 0,1 secondi). Impiego ad es. in combinazione con la funzione Superpuls.
10	sec	Spia luminosa, programma tempo di Slope P_A (o P_B) su programma finale P_{END} Campo di regolazione: da 0,0 a 20,0 secondi (in incrementi di 0,1 secondi)
11		Spia luminosa, programma finale (P_{END}) <ul style="list-style-type: none"> • Velocità del filo: da 1% a 200% del programma principale P_A • Correzione della lunghezza dell'arco: da -9,9 V a +9,9 V
12	sec	Spia luminosa, durata programma finale P_{END} Campo di regolazione da 0,00 a 20,0 secondi (in incrementi di 0,1 secondi)
13		Spia luminosa, tempo di postflusso del gas Campo di regolazione da 0,0 s a 20,0 s

Pos.	Simbolo	Descrizione
14	Super-puls	Spia luminosa, Superpuls Lampeggia in caso di funzione Superpuls attiva.
15		Spia luminosa, organizzare i lavori di saldatura (JOB) Si illumina in caso di visualizzazione o di selezione del numero di JOB
16		Pulsante, organizzare i lavori di saldatura (JOB) Pressione breve = visualizzazione del lavoro di saldatura selezionato nel sistema di saldatura Pressione prolungata (> 3 s) = modalità "Organizzare i lavori di saldatura (JOB)" <ul style="list-style-type: none"> • Caricare il lavoro di saldatura (JOB) dalla saldatrice al dispositivo di regolazione remota • Copiare il lavoro di saldatura (JOB) dal dispositivo di regolazione remota alla saldatrice
17		Pulsante, inserimento filo/corrente motore (comando trainafile)
18		Pulsante Prova gas / Lavaggio <ul style="list-style-type: none"> • Prova gas: Per la regolazione della quantità di gas di protezione • Lavaggio: Per il lavaggio di pacchetti di tubi flessibili lunghi

5 Installazione e funzionamento

5.1 Informazioni generali

Il dispositivo di regolazione remota è una copia fedele pressoché al 100% del dispositivo di comando del trainafilo e/o della saldatrice attualmente presente. L'utente ha la possibilità di ottimizzare tutti i parametri di processo necessari per il lavoro di saldatura operando direttamente dal posto di lavoro oppure, come di consueto, tramite il dispositivo di comando del trainafilo e/o della saldatrice.

 **Di norma sono valide tutte le descrizioni relative alle impostazioni dei processi riportate nel manuale d'uso standard. Queste istruzioni per l'uso descrivono esclusivamente le funzioni di comando che differiscono dallo standard.**

5.2 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 trainafilo. Un collegamento ad altri dispositivi potrebbe provocare dei danni all'apparecchio!

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

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

- Spegnere il generatore.
- Inserire il connettore di contatto nella presa del dispositivo di regolazione remota e bloccarlo ruotando in senso orario.
- Inserire il connettore di contatto a perno nella presa del dispositivo di regolazione remota del generatore di saldatura e bloccarlo ruotando in senso orario.

5.3 Selezione lavoro di saldatura manuale

Il dispositivo di regolazione remota può visualizzare il JOB selezionato nell'apposito campo, ma non può commutarlo. La selezione del lavoro di saldatura (JOB) avviene esclusivamente tramite il dispositivo di comando della saldatrice e/o del trainafilo (vedere capitolo "Selezione del lavoro di saldatura" nel manuale d'uso standard).

5.4 Organizzare i lavori di saldatura (JOB)

Il dispositivo di regolazione remota è stato dotato di una memoria dati (Flash-ROM). In questa memoria l'utente potrà caricare un qualsiasi lavoro di saldatura (JOB) importandolo dalla memoria dati della saldatrice. Questo JOB potrà quindi essere copiato su un JOB esistente in uno spazio di memoria libero della saldatrice (JOB 129 - JOB 169), oppure su se stesso. Sarà inoltre possibile copiare questo JOB anche su altri sistemi di saldatura, compatibili con il dispositivo di regolazione remota in oggetto. Qualora l'utente non effettui alcuna operazione per 10 secondi, l'apparecchio tornerà al menu principale.

5.4.1 Caricare il lavoro di saldatura (JOB) dalla saldatrice al dispositivo di regolazione remota

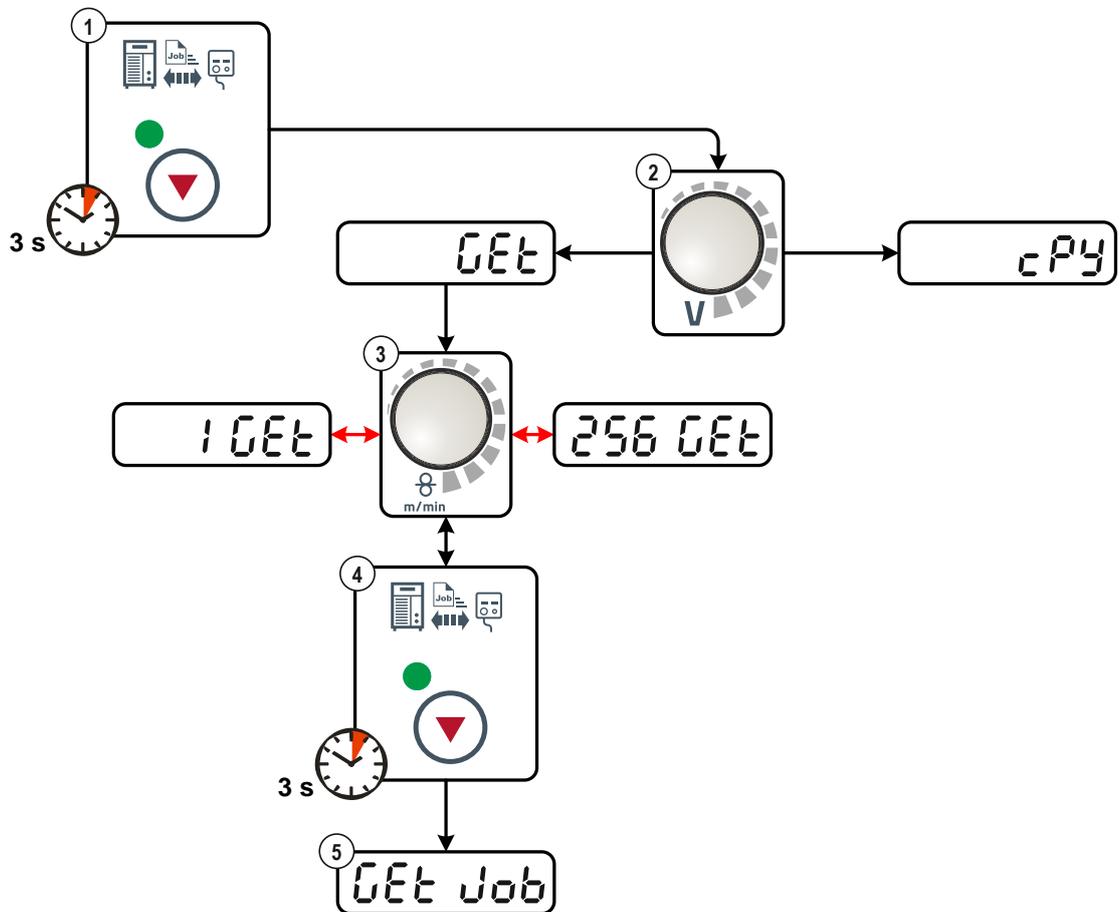


Figura 5-1

Pos.	Simbolo	Descrizione
1		Premere per min. 3 sec. il pulsante "Organizzare i lavori di saldatura (JOB)" Il dispositivo di regolazione remota passa alla modalità "Organizzare i lavori di saldatura (JOB)".
2		Selezionare la funzione: GET Caricare il lavoro di saldatura (JOB).
3		Scelta JOB Selezionare il JOB per il caricamento.
4		Premere per min. 3 sec. il pulsante "Organizzare i lavori di saldatura (JOB)" Il JOB viene caricato nella memoria del dispositivo di regolazione remota.
5		JOB viene caricato. Una volta effettuato con successo il caricamento si torna al menu principale.

5.4.2 Copiare il lavoro di saldatura (JOB) dal dispositivo di regolazione remota alla saldatrice

Per poter copiare un JOB, è necessario caricare prima il JOB stesso nel dispositivo di regolazione remota; vedere il capitolo "Caricare il lavoro di saldatura (JOB) dalla saldatrice al dispositivo di regolazione remota". Il JOB caricato potrà quindi essere copiato su se stesso oppure su uno spazio di memoria libero della sorgente di corrente (JOB 129 - JOB 169).

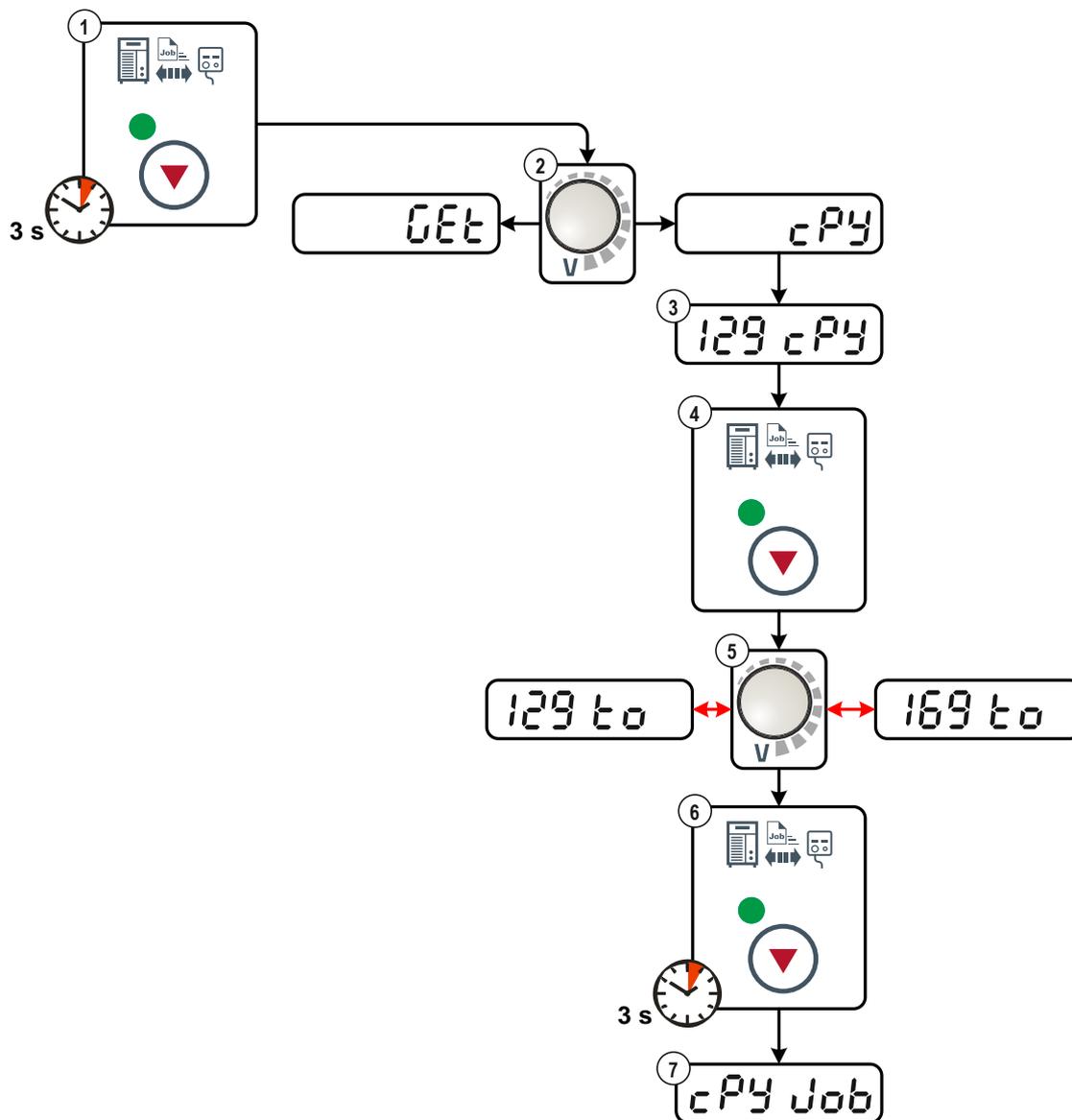


Figura 5-2

Pos.	Simbolo	Descrizione
1		Premere per min. 3 sec. il pulsante "Organizzare i lavori di saldatura (JOB)" Il dispositivo di regolazione remota passa alla modalità "Organizzare i lavori di saldatura (JOB)".
2		Selezionare la funzione: Copiare lavoro di saldatura (JOB)
3		Visualizzazione dei JOB salvati nel dispositivo di regolazione remota Esempio: JOB 129
4		Premere il pulsante "Organizzare i lavori di saldatura (JOB)" Il dispositivo di regolazione remota passa alla selezione dei JOB da sovrascrivere nella saldatrice.
5		Selezione del JOB da sovrascrivere nella saldatrice Il JOB caricato nella memoria del dispositivo di regolazione remota può essere copiato su un JOB già esistente in uno spazio di memoria vuoto della saldatrice (JOB 129 - JOB 169), oppure su se stesso.
6		Premere per min. 3 sec. il pulsante "Organizzare i lavori di saldatura (JOB)" Il processo di copia viene avviato.
7		JOB viene copiato. Una volta effettuata con successo la copia si torna al menu principale.

5.4.3 Cancellare un lavoro di saldatura (JOB) salvato nel dispositivo di regolazione remota



Tutti i parametri speciali vengono sostituiti con le impostazioni di fabbrica!

Il lavoro di saldatura (JOB) presente nella memoria del dispositivo di regolazione remota viene cancellato.

Comando	Azione	Risultato	Visualizza	
			sinistra	destra
		Spegnere la saldatrice	-	
		Premere e tenere premuto il pulsante "Selezione dei parametri destra" sul dispositivo di regolazione remota.	-	
		Accendere la saldatrice		
		Rilasciare il pulsante attendere circa 3 s		
		Per rendere effettive le modifiche effettuate, spegnere e accendere nuovamente la saldatrice.	-	

5.5 Parametri speciali (altre impostazioni)

I parametri speciali (da P1 a Pn) vengono utilizzati per una configurazione delle funzioni dell'apparecchio specifica del cliente. L'utente dispone così della massima flessibilità per ottimizzare il sistema in base alle sue esigenze.

Queste impostazioni speciali non vengono effettuate direttamente sul dispositivo di comando dell'apparecchio, perchè di norma non è necessario procedere di frequente all'impostazione dei parametri. Il numero dei parametri speciali selezionabili può variare a seconda dei dispositivi di comando utilizzati con il sistema di saldatura (vedere il manuale d'uso standard corrispondente). Se necessario, i parametri speciali possono essere riportati alle impostazioni di fabbrica- Vedere Capitolo 5.5.1.2, Ripristino delle impostazioni di fabbrica.

5.5.1 Selezione, modifica e memorizzazione dei parametri



ENTER (Accesso al menù)

- **Spegnere l'apparecchio con l'interruttore generale**
- **Tenere premuto il tasto "Selezione dei parametri sinistra" sul dispositivo di regolazione remota, e contemporaneamente riaccendere l'apparecchio.**

NAVIGATION (Navigare nel menu)

- **I parametri vengono selezionati mediante rotazione della manopola "Impostazione parametri di saldatura".**
- **Impostare o modificare i parametri ruotando la manopola "Correzione della lunghezza dell'arco/Selezione programma di saldatura".**

EXIT (Uscire dal menù)

- **Premere il tasto "Selezione dei parametri destra" sul dispositivo di regolazione remota (spegnere e riaccendere l'apparecchio).**

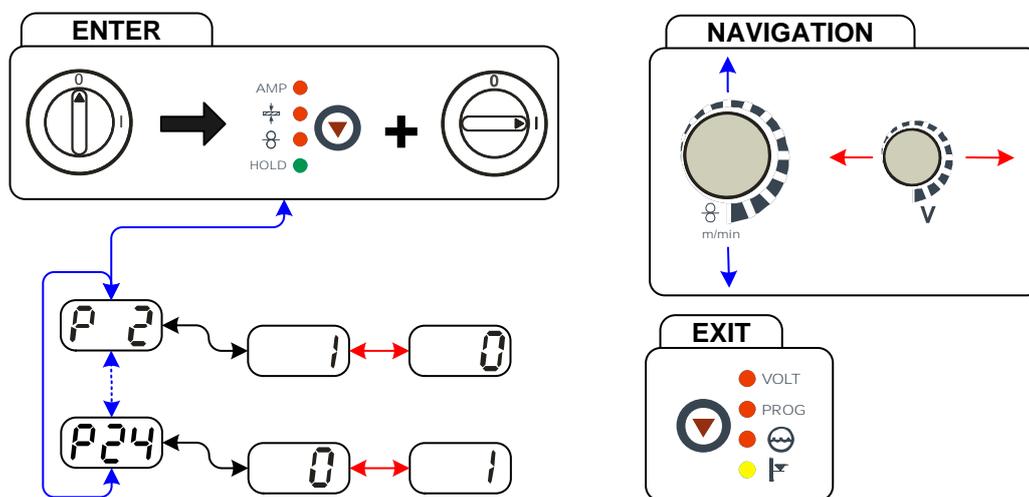


Figura 5-3

Visualizzazione	Impostazione / Selezione
P 2	Blocca programma "0" 0 = rilascio di P0 (Imp. di fabbrica) 1 = P0 bloccato
P 4	Limitazione programma Programma 1 fino a max. 15 Imp. di fabbrica: 15
P 15	Funzione HOLD 0 = i valori Hold non verranno visualizzati 1 = i valori Hold verranno visualizzati (Imp. di fabbrica)

Visualizzazione	Impostazione / Selezione
	Visualizzazione del valore medio in caso di superPuls 0 = funzione disattivata. 1 = funzione attivata (impostazione di fabbrica).
	Impostazione programma per programmi relativi 0 = impostazione collettiva dei programmi relativi (ab Werk). 1 = impostazione separata dei programmi relativi.
	Visualizzazione tensione di correzione o tensione nominale 0 = visualizzazione tensione di correzione (impostazione di fabbrica). 1 = visualizzazione tensione nominale assoluta.

5.5.1.1 Parametri speciali nel dettaglio

Programma "0", consenso al blocco del programma (P2)

Il programma P0 (impostazione manuale) viene bloccato. Indipendentemente dalla posizione dell'interruttore a chiave è possibile unicamente il funzionamento da P1 a P15.

Limitazione del programma (P4)

Con il parametro speciale P4 la selezione dei programmi può essere limitata.

- L'impostazione viene acquisita per tutti i JOB.
- La selezione dei programmi è dipendente dalla posizione interruttore del commutatore "Funzione della torcia di saldatura" (vedere "Descrizione dell'apparecchio"). I programmi possono essere commutati solo nella posizione interruttore "Programma".
- I programmi possono essere commutati con una torcia di saldatura particolare collegata o con un dispositivo di regolazione remota.
- Una commutazione dei programmi con la "manopola, Correzione della lunghezza dell'arco/Selezione programma di saldatura" (vedere "Descrizione dell'apparecchio") è possibile solo se non è collegata una torcia di saldatura particolare.

Funzione Hold (P15)

Funzione Hold attiva (P15 = 1)

- Vengono visualizzati i valori medi dei parametri dell'ultimo programma di saldatura principali.

Funzione Hold non attiva (P15 = 0)

- Vengono visualizzati i valori nominali dei parametri del programma di saldatura principale.

Visualizzazione del valore medio in caso di superPuls (P19)

Funzione attiva (P19 = 1)

- In caso di superPuls viene indicato, nel campo di visualizzazione, il valore medio per la potenza del programma A (P_A) e del programma B (P_B) (impostazione di fabbrica).

Funzione non attiva (P19 = 0)

- In caso di superPuls viene visualizzata, nell'apposito campo, esclusivamente la potenza del programma A.

Impostazione programma per programmi relativi (P23)

I programmi relativi quali programma iniziale, ridotto o finale possono essere impostati in modo collettivo o separato per i punti di lavoro P0-P15. In caso di impostazione collettiva i valori dei parametri vengono salvati in JOB, contrariamente a quanto avviene per l'impostazione separata. In caso di impostazione separata i valori dei parametri sono uguali per tutti i JOB (ad eccezione di JOBs speciale SP1, SP2 und SP3).

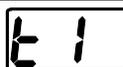
Visualizzazione tensione di correzione o tensione nominale (P24)

In fase di impostazione della correzione dell'arco con il pulsante destro è possibile visualizzare la tensione di correzione +- 9,9 V (impostazione di fabbrica) oppure la tensione nominale assoluta.

5.5.1.2 Ripristino delle impostazioni di fabbrica



Tutti i parametri speciali vengono sostituiti con le impostazioni di fabbrica!
Il lavoro di saldatura (JOB) presente nella memoria del dispositivo di regolazione remota viene cancellato.

Comando	Azione	Risultato	Visualizza	
			sinistra	destra
		Spegnere la saldatrice	-	-
		Premere e tenere premuto il pulsante "Selezione dei parametri destra" sul dispositivo di regolazione remota.	-	-
		Accendere la saldatrice		
		Rilasciare il pulsante attendere circa 3 s		
 		Per rendere effettive le modifiche effettuate, spegnere e accendere nuovamente la saldatrice.	-	-

5.6 Sportello di protezione, dispositivo di comando dell'apparecchio

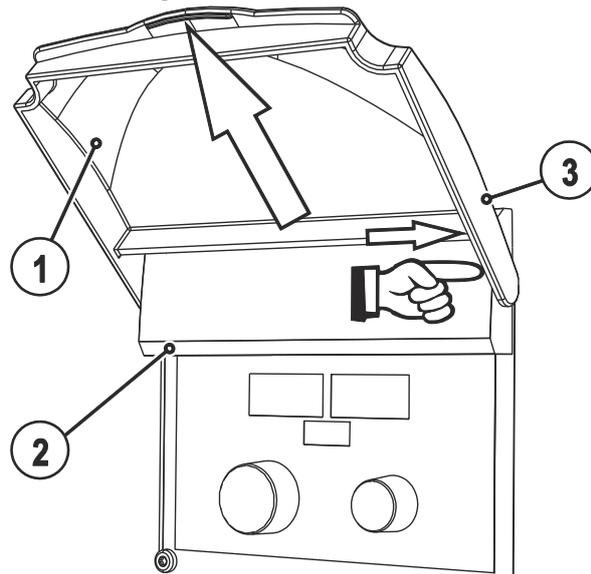


Figura 5-4

Pos.	Simbolo	Descrizione
1		Sportello di protezione
2		Sportello di protezione
3		Braccetto di fissaggio, sportello di protezione

- Premere il braccetto di fissaggio dello sportello di protezione verso destra, quindi rimuovere lo sportello di protezione.

6 Manutenzione, cura e smaltimento



PERICOLO



Manutenzione e controllo eseguiti in modo improprio!

L'apparecchio deve essere pulito, riparato o controllato esclusivamente da personale specializzato! Per personale specializzato si intende chi, grazie alla propria formazione, conoscenza ed esperienza, è in grado di riconoscere durante l'esame di tali apparecchi i rischi presenti e i possibili danni al sistema e sa adottare le corrette misure di sicurezza.

- Eseguire tutti i controlli nel capitolo seguente!
- Azionare l'apparecchio solo dopo un esito positivo del controllo.

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.

6.1 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 Smaltimento dell'apparecchio



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!**



6.3.1 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 (legge sulla messa in commercio, sul ritiro e sullo smaltimento nel rispetto dell'ambiente di apparecchi elettrici ed elettronici 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'Elektroaltgeräteregister (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.

6.4 Rispetto delle disposizioni RoHS

Noi, la EWM AG 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 2011/65/EU).

7 Dati tecnici

 *Dati di potenza e garanzia solo in connessione con parti di ricambio e parti soggetti ad usura originali!*

7.1 R50 7POL

Interfaccia	a 7 poli
Dimensioni Lunghezza x Larghezza x Altezza	115 x 235 x 300 mm
Peso	3,2 kg

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

Tipo	Denominazione	Codice articolo
FRV 7POL 10 m	Prolunga di collegamento	092-000201-00000
FRV 7POL 20 m	Prolunga di collegamento	092-000201-00001
FRV 7POL 1 m	Prolunga di collegamento	092-000201-00002
FRV 7POL 5 m	Prolunga di collegamento	092-000201-00003

9 Appendice A

9.1 Prospetto delle filiali di 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