



Control remoto
R50 7POL

099-008776-EW504

¡Tenga en cuenta los documentos de sistema adicionales!

21.01.2016

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

www.ewm-group.com



Notas generales

PRECAUCIÓN



¡Lea el manual de instrucciones!

El manual de instrucciones le informa sobre el uso seguro de los productos.

- ¡Lea el manual de instrucciones de todos los componentes del sistema!
- ¡Tenga en cuenta las medidas de prevención de accidentes!
- ¡Tenga en cuenta las disposiciones específicas de cada país!
- Dado el caso, será necesaria una confirmación por medio de firma.



Para cualquier consulta relacionada con la instalación, con la puesta en marcha, el funcionamiento, con las particularidades del lugar de la instalación o con la finalidad de uso del equipo, diríjase a su distribuidor o a nuestro servicio técnico, con el que puede ponerse en contacto llamando al +49 2680 181-0.

En la página www.ewm-group.com, encontrará una lista de los distribuidores autorizados.

La responsabilidad relacionada con la operación de este equipo se limita expresamente a su funcionamiento. Queda excluido explícitamente cualquier otro tipo de responsabilidad. El usuario acepta esta exclusión de responsabilidad en el momento en que pone en marcha el equipo.

El fabricante no puede controlar ni el cumplimiento de estas instrucciones, ni las condiciones y métodos de instalación, operación, utilización y mantenimiento del aparato.

Una instalación incorrecta puede causar daños materiales y por ende lesiones personales. Por ello, no asumimos ningún tipo de responsabilidad por pérdidas, daños o costes, que hayan resultado de una instalación defectuosa, de una operación incorrecta o de un uso y mantenimiento erróneos o bien que tengan algún tipo de relación con las causas citadas.

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

El fabricante conserva los derechos de autor de este documento.

La reproducción, incluso cuando sea parcial, únicamente está permitida con autorización por escrito.

El contenido de este documento ha sido cuidadosamente investigado, revisado y procesado. Aun así, nos reservamos el derecho a cambios, faltas o errores.

1 Índice

1 Índice	3
2 Instrucciones de Seguridad	4
2.1 Notas sobre la utilización de este manual de instrucciones	4
2.2 Definición de símbolo	5
2.3 Generalidades	6
2.4 Transporte	8
2.5 Volumen de suministro	8
2.5.1 Condiciones ambientales	8
2.5.1.1 En funcionamiento	8
2.5.1.2 Transporte y almacenamiento	8
3 Utilización de acuerdo a las normas	9
3.1 Utilización y funcionamiento exclusivamente con los siguientes aparatos	9
3.2 Documentación vigente	9
3.2.1 Garantía	9
3.2.2 Declaración de Conformidad	9
3.2.3 Datos del servicio (recambios)	9
4 Descripción del aparato - Breve vista general	10
4.1 Vista frontal	10
4.2 Vista posterior	11
4.3 Panel de control – elementos funcionales	12
4.3.1 Control de Equipo – Elementos de funcionamiento ocultos por debajo de la tapa	14
5 Estructura y función	16
5.1 Generalidades	16
5.2 Restablecer conexiones	16
5.3 Selección de las tareas	16
5.4 Organizar trabajo de soldadura (JOB)	17
5.4.1 Cargar trabajo de soldadura (JOB) de aparato de soldadura a control remoto	17
5.4.2 Copiar trabajo de soldadura (JOB) de control remoto a aparato de soldadura	18
5.4.3 Borrado del trabajo de soldadura almacenado (JOB) del control remoto	19
5.5 Parámetros especiales (Ajustes avanzados)	20
5.5.1 Cómo seleccionar, cambiar y guardar parámetros	20
5.5.1.1 Parámetros especiales al detalle	21
5.5.1.2 Restauración a valores de fábrica	22
5.6 Capucha de protección, control del aparato	23
6 Mantenimiento, cuidados y eliminación	24
6.1 Generalidades	24
6.2 Trabajos de mantenimiento, intervalos	24
6.2.1 Mantenimiento mensual	24
6.3 Eliminación del aparato	25
6.3.1 Declaración del fabricante al usuario final	25
6.4 Cumplimiento de la normativa sobre el medio ambiente	25
7 Datos Técnicos	26
7.1 R50 7POL	26
8 Accesorios	27
8.1 Cable de conexión y cable prolongador	27
9 Anexo A	28
9.1 Vista general de las sedes de EWM	28

2 Instrucciones de Seguridad

2.1 Notas sobre la utilización de este manual de instrucciones



PELIGRO

Procedimientos de operación y trabajo que hay que seguir estrictamente para descartar posibles lesiones graves o la muerte de personas.

- Las advertencias de seguridad contienen en el título la palabra «PELIGRO» con un símbolo de advertencia general.
- Además el peligro se ilustra mediante un pictograma al margen de la página.



ADVERTENCIA

Procedimientos de operación y trabajo que hay que seguir estrictamente para descartar posibles lesiones graves o la muerte de personas.

- Las advertencias de seguridad contienen en el título la palabra «AVISO» con una señal de advertencia general.
- Además el peligro se ilustra mediante un pictograma al margen de la página.



ATENCIÓN

Procedimientos de operación y trabajo que son necesarios seguir estrictamente para descartar posibles lesiones leves a otras personas.

- Las advertencias de seguridad contienen en el título la palabra señal "ATENCIÓN" con una señal de advertencia general.
- El peligro se ilustra mediante un pictograma al margen de la página.

ATENCIÓN

Procedimientos de operación y trabajo que hay que seguir estrictamente para evitar daños o destrucciones del producto.

- Las advertencias de seguridad contienen en el título la palabra «ATENCIÓN» sin una símbolo de advertencia general.
- El peligro se ilustra mediante un pictograma al margen de la página.








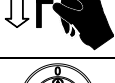








Particularidades técnicas que el usuario debe tener en cuenta.

Instrucciones de utilización y enumeraciones que indican paso a paso el modo de proceder en situaciones concretas, y que identificará por los puntos de interés, p. ej.:

- Enchufe y asegure el zócalo del conducto de corriente de soldadura en el lugar correspondiente.

2.2 Definición de símbolo

Símbolo	Descripción
	Particularidades técnicas que el usuario debe tener en cuenta.
	Correcto
	Incorrecto
	Accionar
	No accionar
	Accione y mantenga presionado
	Girar
	Conmutar
	Desconectar el aparato
	Conecte el aparato
ENTER	Inicio del menú
NAVIGATION	Navegar por el menú
EXIT	Abandonar menú
4 s 	Representación del tiempo (Ejemplo: espere 4 s/pulse)
	Interrupción en la representación del menú (hay más posibilidades de ajuste)
	No es necesaria/no utilice una herramienta
	Es necesaria/ utilice una herramienta

2.3 Generalidades



PELIGRO



Descarga eléctrica.

Los aparatos de soldadura utilizan tensiones elevadas que en caso de contacto pueden producir descargas eléctricas mortales y quemaduras. Incluso las tensiones de bajo nivel pueden desencadenar accidentes a causa del sobresalto producido por el contacto.

- Únicamente personal especializado está autorizado a abrir el aparato.
- No toque ninguna pieza del aparato que pueda presentar tensión.
- Las conexiones de cable y de unión deben estar en perfecto estado.
- Deposite siempre la antorcha y la sujeción del electrodo de varilla sobre superficies aislantes.
- Utilice exclusivamente vestimenta de protección seca.
- Espere 4 minutos hasta que se hayan descargado los condensadores.



¡Campos electromagnéticos!

Debido a la fuente de alimentación, pueden generarse campos eléctricos o electromagnéticos que pueden afectar las funciones de instalaciones electrónicas como aparatos de procesamiento electrónico de datos, aparatos CNC, cables de telecomunicaciones, cables de red, de señal y marcapasos.

- ¡Cumpla con las normas de mantenimiento - Véase el capítulo 6, Mantenimiento, cuidados y eliminación!
- ¡Desenrolle por completo los cables de soldadura!
- ¡Apantalle de forma correspondiente los aparatos o las instalaciones sensibles a las radiaciones!
- La función de los marcapasos puede verse afectada (si es necesario, consulte con su médico).



ADVERTENCIA



Peligro de accidente en caso de incumplimiento de las advertencias de seguridad. El incumplimiento de las advertencias de seguridad puede representar peligro de muerte.

- Lea detenidamente las instrucciones de seguridad de este manual.
- Observe las medidas de prevención de accidentes y las disposiciones específicas de cada país.
- Advierta al personal en el área de trabajo sobre el cumplimiento de las normas.



Validez del documento.

Este documento solo es válido en relación con el manual de instrucciones del producto utilizado.

- Lea y observe los manuales de instrucciones de todos los componentes del sistema, en particular, las advertencias de seguridad.



¡Peligro de incendio!

Se pueden formar llamas debido a las altas temperaturas, a las chispas que saltan, a piezas candentes y a escoria caliente que se forman durante la soldadura.

¡Las corrientes de soldadura vagabundas también pueden provocar la formación de llamas!

- ¡Vigilar los focos de incendio en el área de trabajo!
- No llevar objetos fácilmente inflamables, como p. ej. cerillas o mecheros.
- ¡Disponer de extintores adecuados en el área de trabajo!
- Retirar los residuos de material inflamable de la pieza de trabajo antes de empezar a soldar.
- Seguir trabajando con las piezas de trabajo soldadas una vez que se hayan enfriado.
¡No poner en contacto con material inflamable!
- ¡Unir los cables de soldadura correctamente!

 **ADVERTENCIA**

¡La radiación o el calor pueden provocar lesiones!

La radiación del arco voltaico provoca daños en piel y ojos.

El contacto con piezas de trabajo calientes y con chispas provoca quemaduras.

- ¡Utilice una máscara de soldadura o un casco de soldadura con un nivel suficiente de protección (dependerá de la aplicación)!
- Utilice vestimenta de protección seca (p. ej. máscara de soldadura, guantes, etc.) según la normativa respectiva del país correspondiente.
- Proteja a las demás personas contra la radiación y el peligro de deslumbramiento mediante una cortina de protección o una pared de protección.



¡Peligros por uso indebido!

Si el aparato no se utiliza correctamente, puede representar un peligro para personas, animales o valores efectivos. ¡No se asumirá ninguna responsabilidad por los daños que de ello pudieran resultar!

- ¡El aparato se debe utilizar exclusivamente conforme a las indicaciones y sólo por personal experto o cualificado!
- ¡No modifique ni repare el aparato de manera inadecuada!

 **ATENCIÓN**

¡Exposición a ruidos!

Los niveles de ruido superiores a 70 dBA pueden ocasionar daños permanentes en el oído.

- ¡Utilizar protección para el oído adecuada!
- ¡Las personas que se encuentren en el área de trabajo deben utilizar protección adecuada para el oído!

ATENCIÓN

Obligaciones del usuario.

¡Para manejar el aparato, se deben cumplir las correspondientes directivas y leyes nacionales!

- Implementación nacional de la directiva marco (89/391/EWG), así como de la normativa específica correspondiente.
- Especialmente la normativa (89/655/EWG), sobre la reglamentación mínima de seguridad y prevención en la utilización de medios de trabajo por los empleados en su trabajo.
- Las disposiciones sobre seguridad laboral y prevención de accidentes de cada país.
- Implementar y manejar el aparato de acuerdo a IEC 60974-9.
- Comprobar regularmente que los usuarios sean conscientes de las medidas de seguridad de su trabajo.
- Comprobación periódica del aparato según IEC 60974-4.



¡Daños causados por componentes ajenos!

¡Si el aparato ha resultado dañado por componentes ajenos, la garantía del fabricante no será válida!

- Utilice exclusivamente los componentes del sistema y las opciones (fuentes de alimentación, antorchas, sujeción del electrodo, control remoto, piezas de recambio y de desgaste, etc.) de nuestro programa de suministro.
- Inserte y bloquee los componentes accesorios en el zócalo de conexión únicamente cuando la fuente de alimentación esté apagada.



¡Personal cualificado!

La puesta en marcha está reservada a personas que dispongan de los conocimientos correspondientes sobre el manejo de aparatos de soldadura de arco voltaico.

2.4 Transporte

ATENCIÓN



Daños por cables de alimentación no separados.

En el transporte los cables de alimentación no separados (cables de red, cables de control, etc.) pueden provocar daños, como por ejemplo, volcar aparatos conectados y herir a otras personas.

- Separar los cables de alimentación

2.5 Volumen de suministro

El volumen de suministro se comprueba y se embala cuidadosamente antes del envío; sin embargo, no se puede descartar que se ocasionen daños durante el transporte.

Control de entrada

- ¡Controlar que no falte nada de acuerdo con el albarán!

En caso de daños en el embalaje

- ¡Comprobar que la entrega no presenta desperfectos (inspección visual)!

En caso de reclamaciones

Si la entrega ha resultado dañada durante el transporte:

- ¡Póngase en contacto inmediatamente con el último transportista!
- Conserve el embalaje (por si se eventualmente el transportista realiza alguna comprobación o por si lo tiene que enviar de vuelta).

Embalaje para el envío de vuelta

Utilice si es posible el embalaje original y el material de embalaje original. En caso de dudas sobre el embalaje y el seguro de transporte, contacte con su proveedor.

2.5.1 Condiciones ambientales

ATENCIÓN



Daños en el aparato por acumulación de suciedad.

Cantidades elevadas de polvo, ácidos, gases o sustancias corrosivas pueden dañar al aparato.

- Evitar grandes cantidades de humo, vapores, vapores de aceite y polvo de esmerilar.
- Evitar el aire ambiental salino (aire marino).

2.5.1.1 En funcionamiento

Rango de temperatura del aire del ambiente:

- -25 °C hasta +40 °C

Humedad relativa del aire:

- hasta 50 % con 40 °C.
- hasta 90 % con 20 °C.

2.5.1.2 Transporte y almacenamiento

Almacenamiento en espacios cerrados, rango de temperatura del aire del ambiente:

- -30 °C hasta +70 °C

Humedad relativa del aire

- hasta 90 % con 20 °C

3 Utilización de acuerdo a las normas



ADVERTENCIA



¡Peligros por uso indebido!

Si el aparato no se utiliza correctamente, puede representar un peligro para personas, animales o valores efectivos. ¡No se asumirá ninguna responsabilidad por los daños que de ello pudieran resultar!

- ¡El aparato se debe utilizar exclusivamente conforme a las indicaciones y sólo por personal experto o cualificado!
- ¡No modifique ni repare el aparato de manera inadecuada!

Control remoto para manejar a distancia las máquinas de soldadura y sus componentes accesorios.

3.1 Utilización y funcionamiento exclusivamente con los siguientes aparatos

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

3.2 Documentación vigente

3.2.1 Garantía



Para más información consulte el folleto que se adjunta «Warranty registration» o la información sobre garantía, cuidados y mantenimiento que encontrará en www.ewm-group.com.

3.2.2 Declaración de Conformidad



El aparato mencionado cumple las directivas y las normas de la CE con respecto a su concepción y su construcción:

- directiva de baja tensión de la CE (2006/95/CE),
- directiva sobre compatibilidad electromagnética de la CE (2004/108/CE),

La presente declaración pierde su validez en caso de realizarse en el equipo modificaciones no autorizadas, reparaciones incorrectas, de que no se cumplan los plazos de las comprobaciones periódicas y/o en caso de que se lleven a cabo transformaciones no permitidas que no hayan sido explícitamente autorizadas por EWM.

La declaración de conformidad original se adjunta con el aparato.

3.2.3 Datos del servicio (recambios)



PELIGRO



Ninguna reparación o modificación no autorizada.

Para evitar lesiones y daños en el aparato, el aparato sólo debe ser reparado o modificado por personal cualificado y experto en la materia.

La garantía no será válida en caso de intervenciones no autorizadas.

- En caso de reparación, déjelo a cargo de personal autorizado (personal de servicio formado).

Se pueden adquirir los recambios a través del distribuidor autorizado.

4 Descripción del aparato - Breve vista general

4.1 Vista frontal

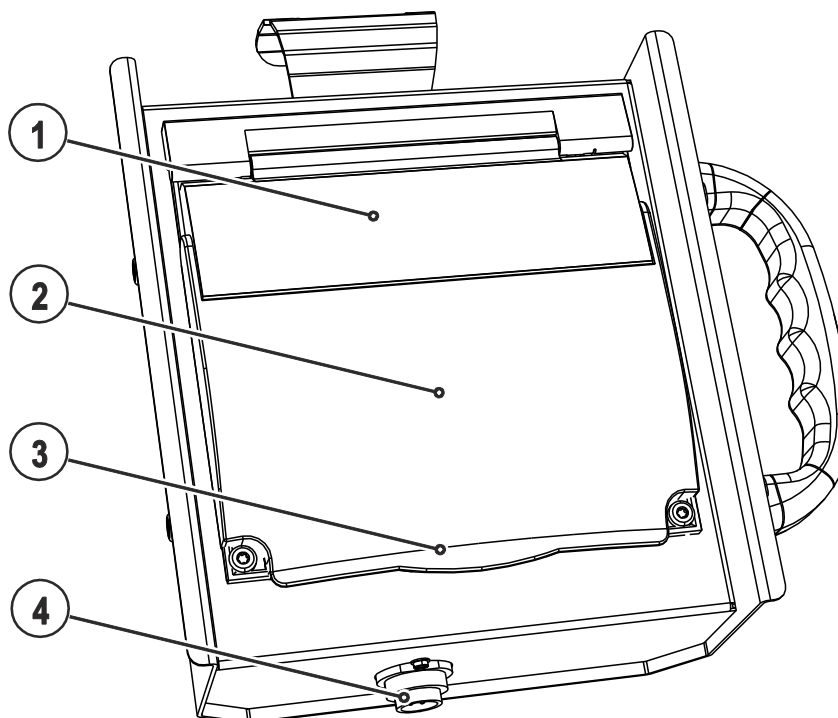


Figura 4-1

Pos	Símbolo	Descripción
1		Tapa
2		Control del aparato- Véase el capítulo 4.3, Panel de control – elementos funcionales
3		Tapa de protección
4		Zócalo de conexión, 7 polos (digital) Conexión a la toma digital de control remoto de la fuente de alimentación o del aparato de alimentación de alambre.

4.2 Vista posterior

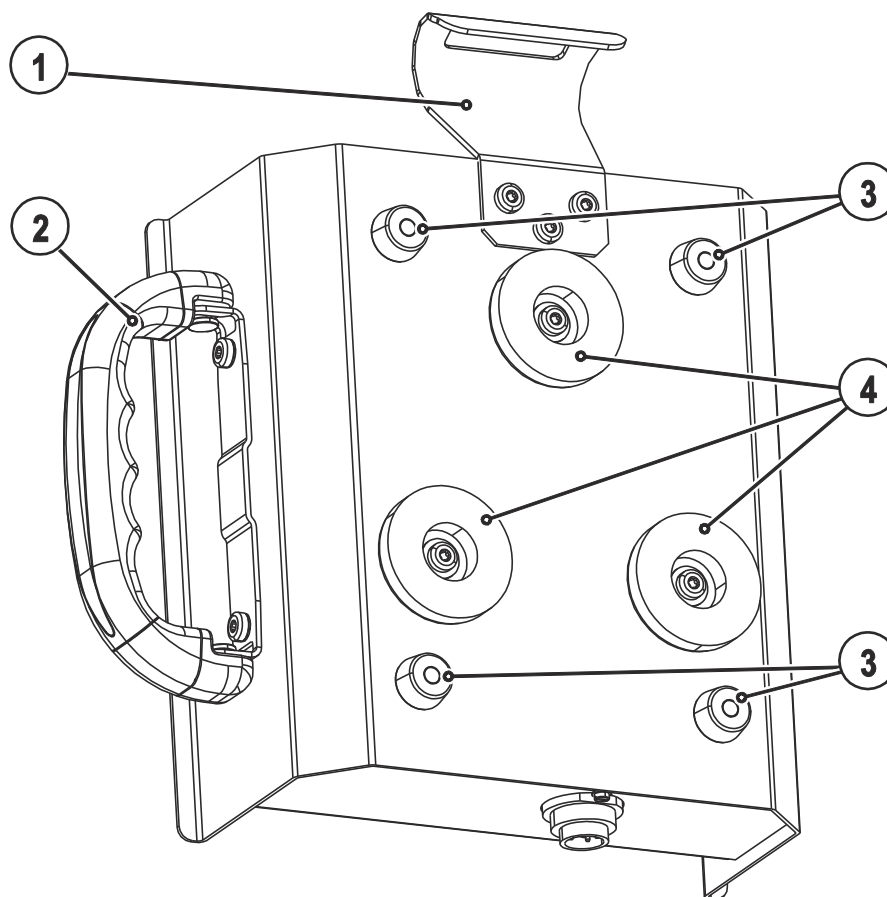


Figura 4-2

Pos	Símbolo	Descripción
1		Sujeción para colgar el control remoto
2		Asa
3		Patas de máquina
4		Imán de fijación Para fijar el control remoto en superficies magnetizables

4.3 Panel de control – elementos funcionales

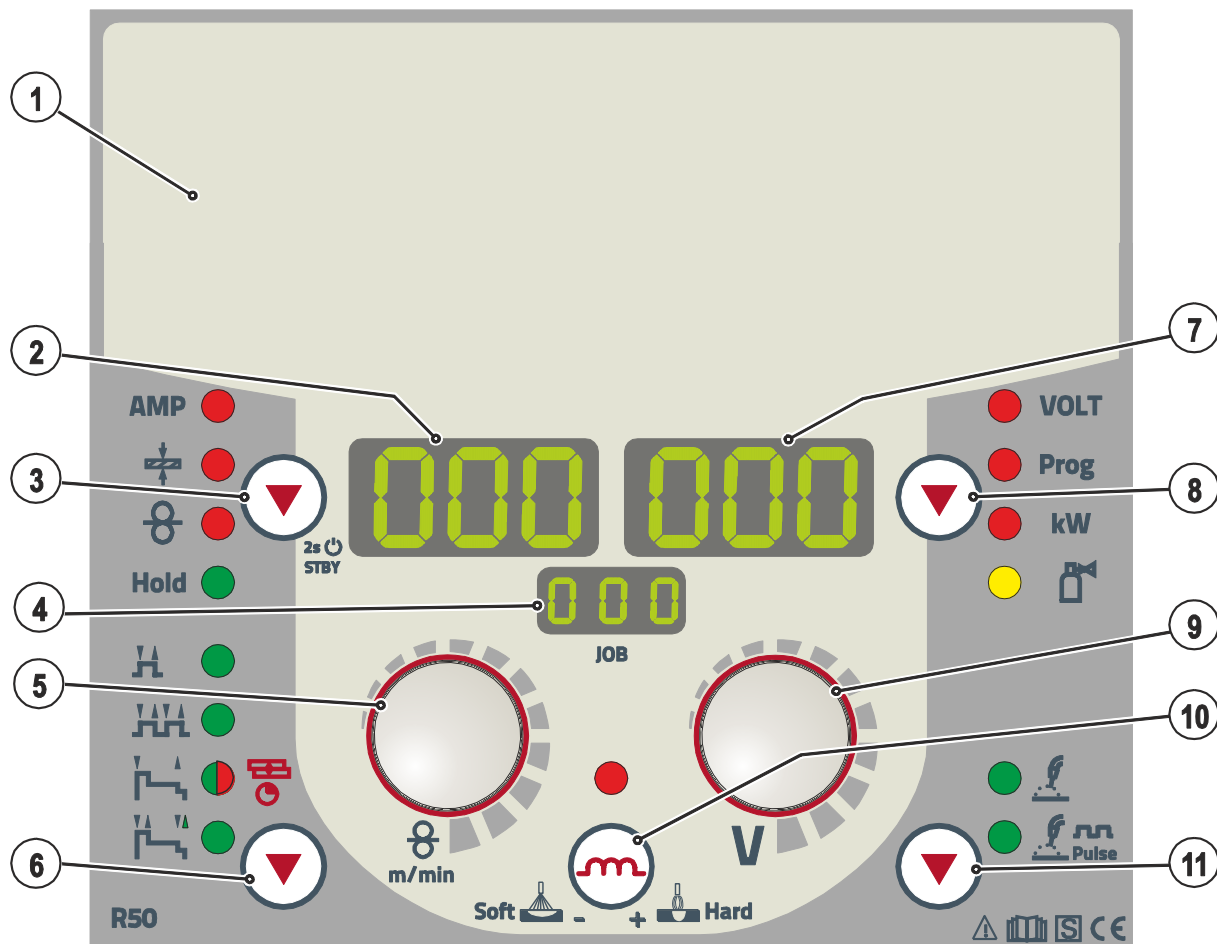






















Figura 4-3

Pos	Símbolo	Descripción
1		Tapa - Véase el capítulo 4.3.1, Control de Equipo – Elementos de funcionamiento ocultos por debajo de la tapa
2		Indicación, izquierda Intensidad de soldadura, espesor de material, velocidad de alimentación de alambre y valores retenidos.
3		Pulsador, selección de parámetro izquierda/Modo de ahorro energético AMP Corriente de soldadura  Espesor del material  Velocidad del hilo Hold Después de la soldadura se indican los últimos valores soldados desde el programa principal. La señal de iluminación está encendida. STBY Tras accionar durante 2 s, el aparato cambia al modo de ahorro energético. Para reactivar, basta con accionar cualquier elemento de operación.
4		Pantalla, JOB Pantalla del trabajo de soldadura actualmente seleccionado (número de JOB).
5		Botón giratorio, ajuste de parámetros de soldadura Para ajustar la potencia de soldadura, para seleccionar JOBs (trabajos de soldadura) y para ajustar otros parámetros de soldadura.
6		Botón, Selección del modo de funcionamiento H 2 tiempos HH 4 tiempos  La señal de iluminación se ilumina en verde: 2 tiempos especial  La señal de iluminación se ilumina en rojo: Puntos MIG  4 tiempos especial
7		Pantalla, derecha Tensión de soldadura, número de programa, corriente de motor (sistema arrastre hilo)
8		Botón, “selección de parámetros” (derecho) VOLT Tensión de soldadura Prog Número del programa kW Pantalla de la potencia de soldadura  Cantidad flujo de gas (opcional)
9		Botón giratorio, corrección de la longitud del arco voltaico/selección del programa de soldadura • Corrección de la longitud del arco voltaico de -9,9 V a +9,9 V. • Selección de los programas de soldadura 0 hasta 15 (no es posible cuando los componentes accesorios, como p.ej. quemador del programa, están conectados).
10		Pulsador, efecto de estrangulación (dinámica del arco voltaico) +  Hard Arco voltaico más duro y estrecho Soft  - Arco voltaico más suave y ancho
11		Pulsador «tipo de soldadura»  Soldadura con arco voltaico estándar  Pulse Soldadura con arco pulsado

4.3.1 Control de Equipo – Elementos de funcionamiento ocultos por debajo de la tapa

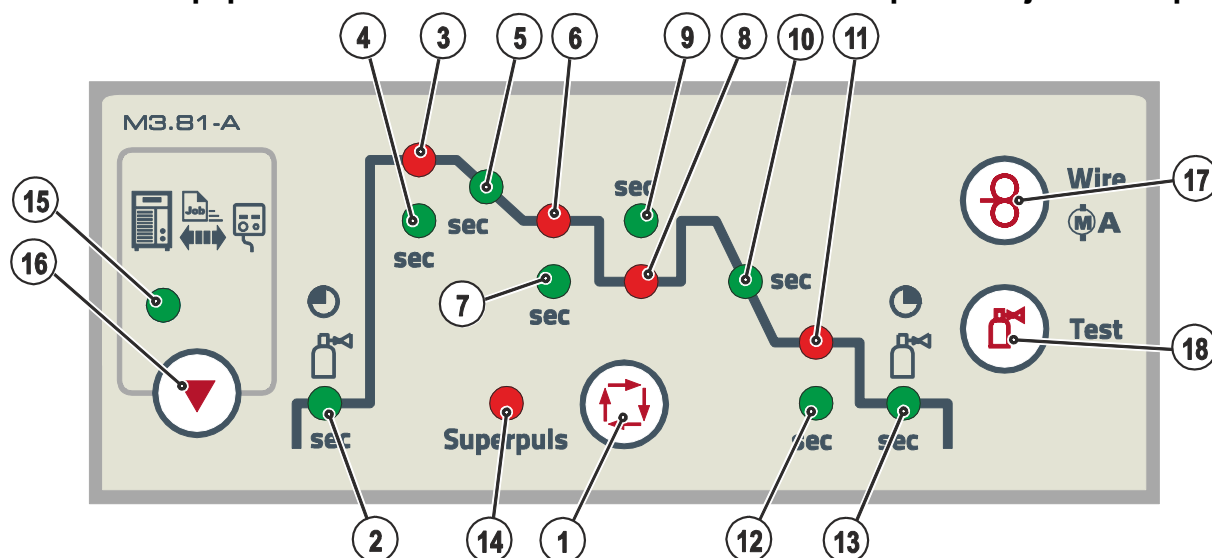







Figura 4-4


Pos	Símbolo	Descripción
1		Botón Selección de los parámetros de soldadura Este botón sirve para seleccionar los parámetros de soldadura según el proceso de soldadura y el modo de trabajo empleados.
2		Señal de iluminación, tiempo de corrientes anteriores de gas Rango de ajuste de 0,0 s hasta 20,0 s
3		Señal de iluminación, programa de inicio (P_{START}) <ul style="list-style-type: none"> • Velocidad del alambre: 1% hasta 200% del programa principal P_A • Corrección de la longitud de arco voltaico: de -9,9 V a +9,9 V
4	sec	Señal de iluminación, tiempo de inicio Rango de ajuste absoluto 0,0 seg. hasta 20,0 seg. (pasos de 0,1 seg.)
5	sec	Señal de iluminación, tiempo de vertiente del programa P_{START} en el programa principal P_A Rango de ajuste 0,0 seg. hasta 20,0 seg. (pasos de 0,1 seg.)
6		Señal de iluminación, programa principal (P_A) <ul style="list-style-type: none"> • Velocidad del alambre: Alimentación de alambre mín. hasta alimentación de alambre máx. • Corrección de la longitud de arco voltaico: de -9,9 V a +9,9 V
7	sec	Señal de iluminación, duración del programa principal P_A Rango de ajuste 0,1 seg. hasta 20,0 seg. (pasos de 0,1 seg.). Utilización p.ej. junto con la función Superpuls
8		Señal de iluminación, programa principal reducido (P_B) <ul style="list-style-type: none"> • Velocidad del alambre: 1% hasta 200% del programa principal P_A • Corrección de la longitud de arco voltaico: de -9,9 V a +9,9 V
9	sec	Señal de iluminación, duración del programa principal reducido P_B Rango de ajuste: 0,0 seg. hasta 20,0 seg. (pasos de 0,1 seg.). Utilización p.ej. junto con la función Superpuls.
10	sec	Señal de iluminación, tiempo de vertiente de P_A (o P_B) en el programa final P_{END} Rango de ajuste: 0,0 seg. hasta 20,0 seg. (pasos de 0,1 seg.)
11		Señal de iluminación, programa final (P_{END}) <ul style="list-style-type: none"> • Velocidad del alambre: 1% hasta 200% del programa principal P_A • Corrección de la longitud de arco voltaico: de -9,9 V a +9,9 V
12	sec	Señal de iluminación, duración del programa final P_{END} Rango de ajuste 0,0 seg. hasta 20,0 seg. (pasos de 0,1 seg.)

Pos	Símbolo	Descripción
13		Señal de iluminación, tiempo de corrientes posteriores de gas Rango de ajuste de 0,0 s hasta 20,0 s
14	Super-puls	Señal de iluminación Superpuls Se ilumina cuando la función Superpuls está activa.
15		Indicador luminoso Organizar trabajos de soldadura (JOB) Se ilumina cuando se indica o selecciona el número del JOB
16		Botón Organizar trabajos de soldadura (JOB) Accionamiento breve = Indicación del trabajo de soldadura elegido en el sistema de soldadura Accionamiento prolongado (> 3 s) = Modo «Organizar trabajos de soldadura (JOB)»: <ul style="list-style-type: none"> • Cargar trabajo de soldadura (JOB) de aparato de soldadura a control remoto • Copiar trabajo de soldadura (JOB) de control remoto a aparato de soldadura
17		Pulsador, enhebrado de hilo/corriente de motor (sistema arrastre hilo)
18		Botón Prueba de gas / Lavado <ul style="list-style-type: none"> • Prueba de gas: Para el ajuste de la cantidad de gas protector • Lavado: Para el lavado de conjuntos de mangueras más largos

5 Estructura y función

5.1 Generalidades

El control remoto es prácticamente una copia exacta del control existente del aparato de soldadura o del alimentador de hilo. A su discreción, el usuario puede optimizar todos los parámetros de proceso necesarios del trabajo de soldadura directamente en el puesto de trabajo o en el control del aparato de soldadura o en el del alimentador de hilo.

 **En principio, todas las descripciones sobre los ajustes del proceso son válidas en los manuales de instrucciones estándar. Este manual describe exclusivamente las funciones de control divergentes.**

5.2 Restablecer conexiones

ATENCIÓN



¡Daños en el aparato por conexión incorrecta!

Los controles remoto están desarrollados especialmente para la conexión con aparatos de soldadura y aparatos de alimentación de alambre. ¡Una conexión con otros aparatos puede provocar daños en los dichos aparatos!

- ¡Tenga en cuenta las indicaciones contenidas en el manual de instrucciones del aparato de soldadura o bien del aparato de alimentación de alambre!
- ¡Desconecte el aparato de soldadura antes de conectarlo!

 **¡Para la conexión, tenga en cuenta la documentación de otros componentes del sistema!**

- Desconecte el aparato de soldadura.
- Introduzca el conector, contacto de zócalo en el zócalo de conexión del regulador remoto y asegúrelo girándolo hacia la derecha.
- Introduzca el conector, contacto de pasador en el zócalo de conexión del regulador remoto del aparato de soldadura y asegúrelo girándolo hacia la derecha.

5.3 Selección de las tareas

El control remoto puede exponer en la pantalla el JOB seleccionado, pero no cambiarlo.

La selección del trabajo de soldadura (JOB) se realiza exclusivamente en el control del aparato de soldadura o del alimentador de hilo (véase el capítulo «Selección de trabajos de soldadura» en el manual de instrucciones estándar).

5.4 Organizar trabajo de soldadura (JOB)

El control remoto lleva equipada una memoria de datos (Flash-ROM). A esta memoria, el usuario puede cargar cualquier trabajo de soldadura (JOB) de la memoria de datos del aparato de soldadura. A continuación, esta memoria JOB puede copiarse mediante un JOB existente en el área de almacenamiento libre del aparato de soldadura (JOB 129 - JOB 169) o en sí mismo. También puede copiarse este JOB en otros sistemas de soldadura autorizados para este control remoto. Si el usuario no realiza ninguna entrada en 10 segundos, el aparato volverá al menú principal.

5.4.1 Cargar trabajo de soldadura (JOB) de aparato de soldadura a control remoto

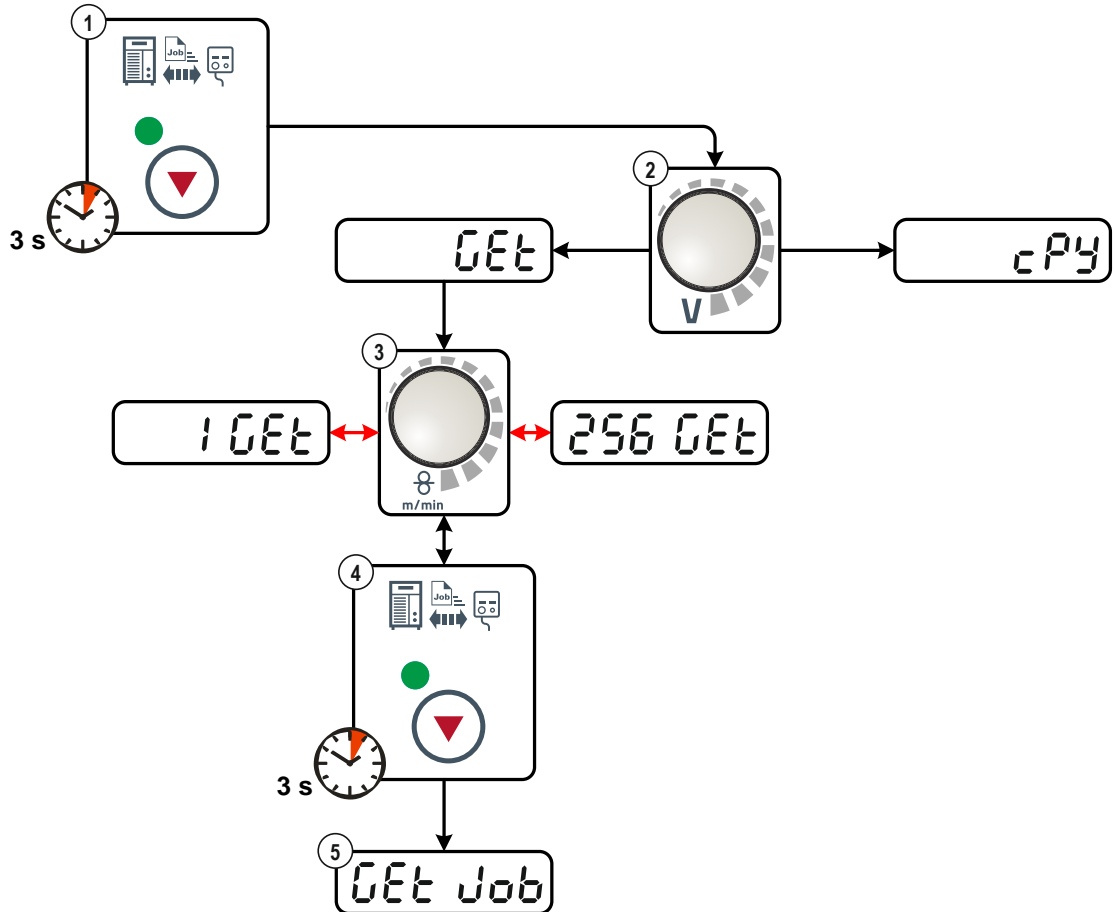



Figura 5-1

Pos	Símbolo	Descripción
1		Accione el botón Organizar trabajos de soldadura (JOB) durante al menos 3 segundos El control remoto cambia al modo «Organizar trabajos de soldadura (JOB)».
2		Seleccione una función: GET Cargue el trabajo de soldadura (JOB).
3		Selección de JOB Seleccione cualquier JOB para el proceso de carga.
4		Accione el botón Organizar trabajos de soldadura (JOB) durante al menos 3 segundos El JOB se cargará a la memoria del control remoto.
5		JOB se carga. Realizada la carga correctamente, se vuelve al menú principal.

5.4.2 Copiar trabajo de soldadura (JOB) de control remoto a aparato de soldadura

 Para poder copiar un JOB, este debe cargarse antes al control remoto; véase el capítulo «Cargar trabajo de soldadura (JOB) del aparato de soldadura al control remoto». A continuación, el JOB cargado puede copiarse en sí mismo o en una memoria en el área de almacenamiento libre de la fuente de alimentación (JOB 129 - JOB 169).

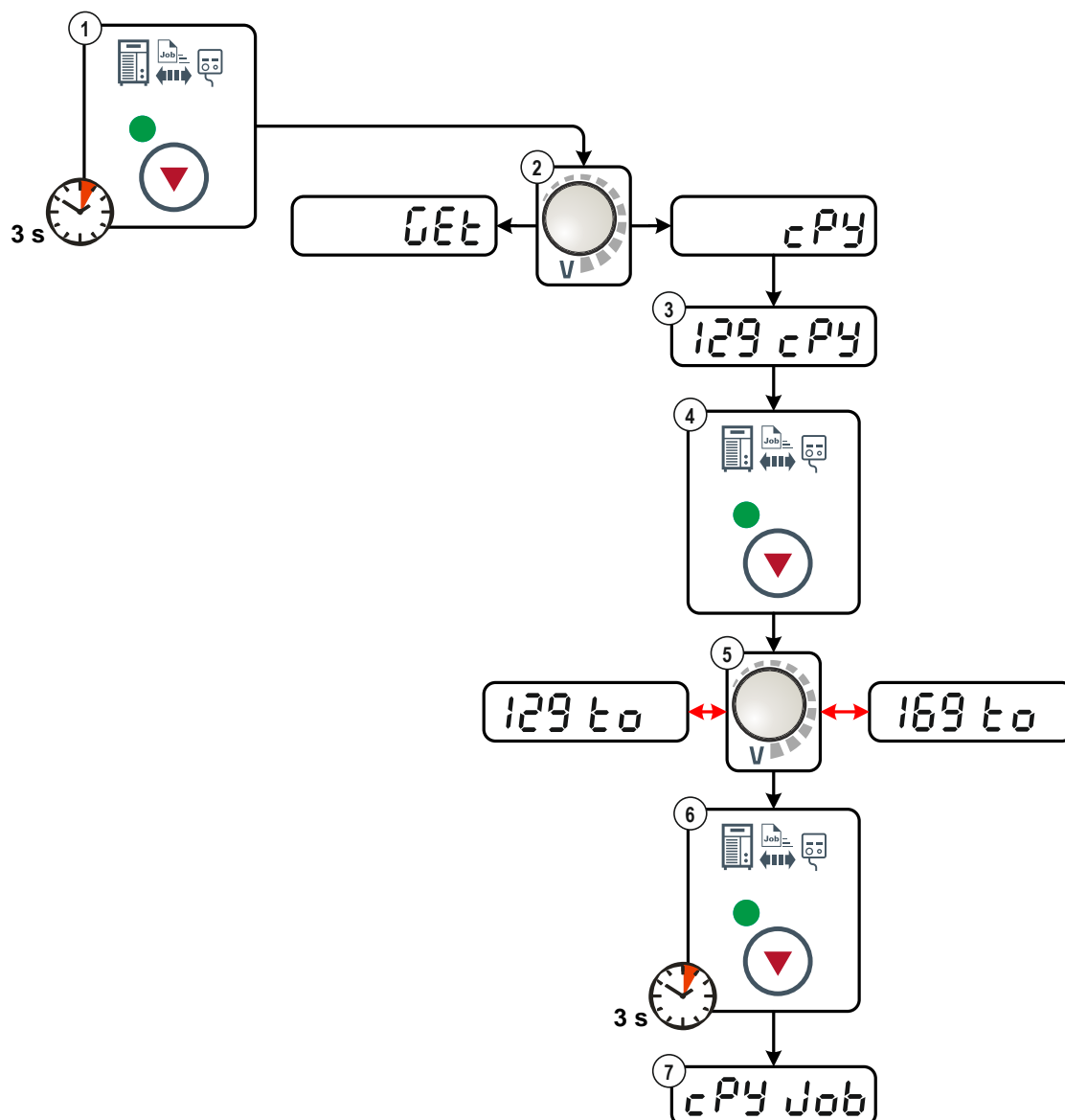


Figura 5-2

Pos	Símbolo	Descripción
1		Accione el botón Organizar trabajos de soldadura (JOB) durante al menos 3 segundos El control remoto cambia al modo «Organizar trabajos de soldadura (JOB)».
2		Seleccione una función: Copie el trabajo de soldadura (JOB)
3		Indicación del JOB almacenado en el control remoto Ejemplo: JOB 129
4		Accione el botón Organizar trabajos de soldadura (JOB) El control remoto cambia a la selección de objetivo del JOB que se sobrescribe en el aparato de soldadura.
5		Selección del JOB que se sobrescribe en el aparato de soldadura El JOB cargado en la memoria del control remoto puede copiarse mediante un JOB existente en el área de almacenamiento libre del aparato de soldadura (JOB 129 - JOB 169) o en sí mismo.
6		Accione el botón Organizar trabajos de soldadura (JOB) durante al menos 3 segundos Se inicia el proceso de copiado.
7		JOB se copia. Realizada la copia correctamente, se vuelve al menú principal.

5.4.3 Borrado del trabajo de soldadura almacenado (JOB) del control remoto



*Todos los parámetros especiales se sustituyen por los ajustes de fábrica.
El trabajo de soldadura (JOB) se borra de la memoria del control remoto.*

Elemento de operación	Acción	Resultado	Indicaciones	
			izquierda	derecha
		Desconecte el aparato de soldadura	-	-
		Mantenga pulsado el botón «Selección de parámetro derecha» del control remoto	-	-
		Encienda el aparato de soldadura		
		Suelte el botón espere unos 3 segundos		
		Apague y vuelva a encender el aparato de soldadura para que se reflejen las modificaciones.	-	-

5.5 Parámetros especiales (Ajustes avanzados)

Los parámetros especiales (P1 a Pn) se utilizan para configurar las funciones del aparato de forma específica para cada cliente. Ello permite conceder al usuario la máxima flexibilidad a la hora de optimizar sus necesidades.

Estos ajustes no se realizan directamente en el control de aparato, ya que por regla general no es preciso ajustar los parámetros periódicamente. La cantidad de parámetros especiales seleccionables puede diferir entre los distintos controles del aparato utilizados en el sistema de soldadura (véase el correspondiente manual de instrucciones estándar). En caso necesario, los parámetros especiales pueden restablecerse a los ajustes de fábrica- Véase el capítulo 5.5.1.2, Restauración a valores de fábrica.

5.5.1 Cómo seleccionar, cambiar y guardar parámetros



ENTER (Inicio del menú)

- **Desconecte el aparato con el interruptor principal.**
- **Mantenga pulsado el botón «Selección de parámetro izquierda» y al mismo tiempo vuelva a encender el aparato.**

NAVIGATION (Navegar por el menú)

- **Para seleccionar los parámetros, gire el botón «Ajuste de parámetros de soldadura».**
- **Para ajustar o modificar los parámetros, gire el botón «Corrección de la longitud del arco voltaico/selección de programa de soldadura».**

EXIT (Abandonar menú)

- **Pulse el botón «Selección de parámetro derecha» del control remoto (apagar y volver a encender el aparato).**

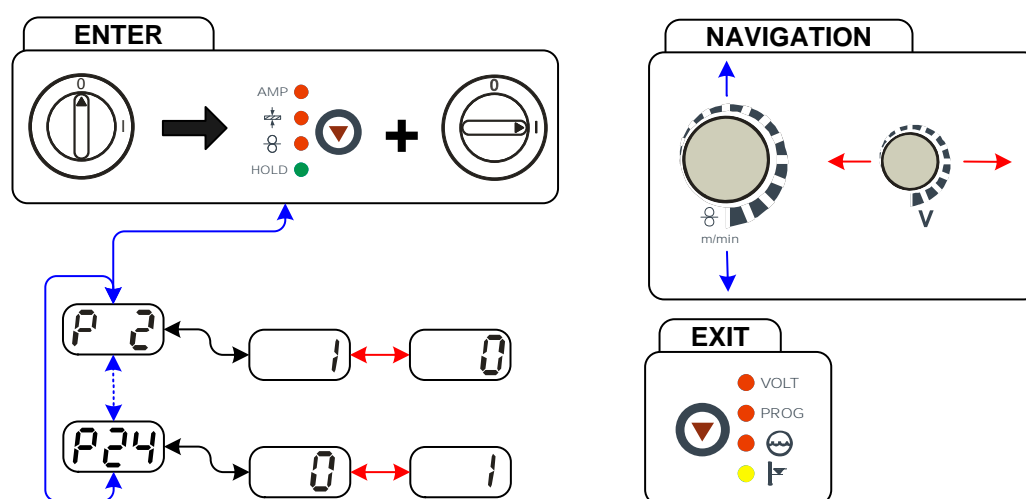




Figura 5-3

Indicación	Ajuste / Selección
P 2	Bloquear el programa "0" 0 = P0 liberado (Preajustado en fábrica) 1 = P0 bloqueado
P 4	Delimitación de programa Programa 2 hasta máximo 15 Preajustado en fábrica: 15
P 15	Función HOLD 0 = valores hold no visualizados 1 = valores hold visualizados (Preajustado en fábrica)
P 19	Visualización del promedios en superPuls 0 = función desconectada. 1 = función conectada (preajustado de fábrica).

Indicación	Ajuste / Selección
	Ajuste de programa para programas relativos 0 = Programas relativos ajustables de forma conjunta (de fábrica). 1 = Programas relativos ajustables por separado.
	Visualización de tensión nominal o de corrección 0 = Visualización de tensión de corrección (de fábrica). 1 = Visualización de tensión nominal absoluta.

5.5.1.1 Parámetros especiales al detalle

Programa "0", desbloqueando programa (P2)

El programa P0 (ajuste manual) se ha bloqueado. Independientemente de la posición del conmutador de llave, sólo puede funcionar con P1 hasta P15.

Límite de programa (P4)

El parámetro especial P4 permite limitar la selección de programas.

- El ajuste se aplica en todos los JOBS.
- La selección de los programas depende de la posición del conmutador «Función de la antorcha» (véase «Descripción del aparato»). Los programas solo pueden cambiarse cuando el conmutador está en posición «Programa».
- Los programas pueden cambiarse con una antorcha especial conectada o con un control remoto.
- Los programas pueden cambiarse con el botón giratorio «Corrección de la longitud del arco voltaico/selección de programa de soldadura» (véase «Descripción del aparato») solo si no hay conectada ninguna antorcha de soldadura especial.

Función hold (P15)

Función hold activa (P15 = 1)

- Se visualizarán por último los valores medios de soldadura del parámetro de programa principal.

Función hold inactiva (P15 = 0)

- Se visualizarán los valores teóricos de soldadura del parámetro de programa principal.

Visualización de promedios en superPuls (P19)

Función activa (P19 = 1)

- En superPuls se visualiza en la pantalla el promedio de potencia del programa A (P_A) y el programa B (P_B) (preajustado de fábrica).

Función inactiva (P19 = 0)

- En superPuls se visualiza en la pantalla exclusivamente la potencia del programa A.

Ajuste de programa para programas relativos (P23)

Los programas relativos de inicio, bajada y final pueden ajustarse de forma conjunta o por separado para los puntos de trabajo P0-P15. Cuando el ajuste se realiza de forma conjunta, los valores de los parámetros se almacenan en JOB, al contrario del ajuste separado. Si el ajuste se realiza por separado, los valores de los parámetros serán los mismos para todos los JOB (salvo JOB especiales SP1, SP2 und SP3).

Visualización de tensión nominal o de corrección (P24)

Cuando se ajusta la corrección del arco voltaico con el botón giratorio derecho, puede visualizarse la tensión de corrección +- 9,9 V (de fábrica) o la tensión nominal absoluta.

5.5.1.2 Restauración a valores de fábrica



Todos los parámetros especiales se sustituyen por los ajustes de fábrica. El trabajo de soldadura (JOB) se borra de la memoria del control remoto.

Elemento de operación	Acción	Resultado	Indicaciones	
			izquierda	derecha
		Desconecte el aparato de soldadura	-	-
		Mantenga pulsado el botón «Selección de parámetro derecha» del control remoto	-	-
		Encienda el aparato de soldadura		
		Suelte el botón espere unos 3 segundos		
		Apague y vuelva a encender el aparato de soldadura para que se reflejen las modificaciones.	-	-

5.6 Capucha de protección, control del aparato

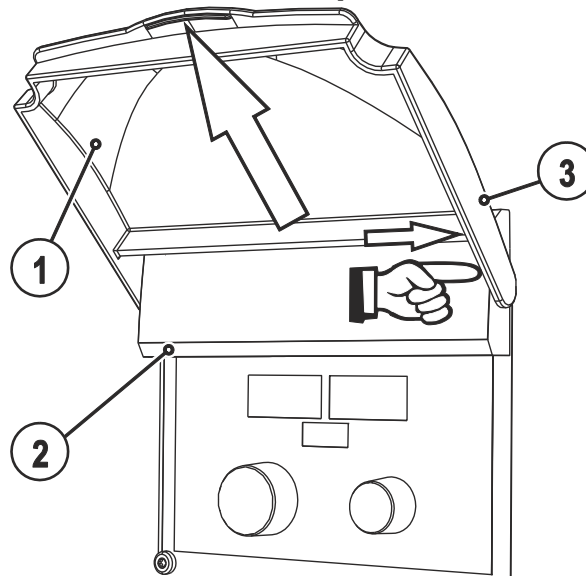


Figura 5-4

Pos	Símbolo	Descripción
1		Tapa de protección
2		Tapa
3		Brazo de sujeción, tapa de protección

- Presionar el brazo de sujeción derecho de la tapa de protección hacia la derecha y desmontar la tapa.

6 Mantenimiento, cuidados y eliminación



PELIGRO



Mantenimiento y comprobación no autorizadas.

El aparato sólo puede ser limpiado, arreglado o verificado por personal cualificado y experto. El personal cualificado es aquel que a través de su formación, sus conocimientos y su experiencia en la verificación de estos aparatos de soldadura puede reconocer los posibles peligros y sus consecuencias y puede aplicar las medidas de seguridad adecuadas.

- Efectuar todas las verificaciones en el capítulo siguiente.
- Volver a poner el aparato en funcionamiento después de que las verificaciones terminen con éxito.

Los trabajos de reparación y mantenimiento deben ser realizados únicamente por personal cualificado; de lo contrario se perdería el derecho de reclamación bajo garantía. En todos los temas de servicio, consultar siempre al concesionario suministrador del equipo. Las devoluciones de equipos defectuosos bajo garantía únicamente podrán realizarse a través de su concesionario. A la hora de sustituir piezas, utilizar exclusivamente recambios originales. A la hora de pedir recambios, rogamos indiquen el tipo de equipo, número de serie y número de referencia del equipo así como la descripción del tipo y el número de referencia del recambio.

6.1 Generalidades

En las condiciones ambientales indicadas y en condiciones de trabajo normales, el aparato no necesita mantenimiento y sólo requiere unos cuidados mínimos.

Sin embargo, deben respetarse ciertos puntos para garantizar el funcionamiento sin problemas del aparato de soldadura. Según el grado de suciedad del entorno y el tiempo de utilización del aparato de soldadura, será necesario limpiarlo y comprobarlo periódicamente del modo descrito más adelante.

6.2 Trabajos de mantenimiento, intervalos

6.2.1 Mantenimiento mensual

- Compruebe si el cable de control y su dispositivo de contratracción presentan daños.
- Comprobar el funcionamiento de dispositivos de mando, señalización, protección y/o ajuste.
- Otros, estado general

6.3 Eliminación del aparato



¡Eliminación adecuada!

El aparato contiene valiosas materias primas que se deberían reciclar, así como componentes electrónicos que se deben eliminar.

- *¡No lo deposite en la basura doméstica!*
- *¡Tenga en cuenta las disposiciones oficiales sobre la eliminación de residuos!*



6.3.1 Declaración del fabricante al usuario final

- Los equipos eléctricos y electrónicos de segunda mano según los requisitos europeos (directriz 2002/96/EG del Parlamento Europeo y del consejo del 27.01.2003) no se deben depositar en contenedores de residuos urbanos sin separación para el reciclaje. Se deben separar para el reciclaje. El símbolo del contenedor de basura con ruedas indica que es necesario que se guarde y se recoja por separado.
Este aparato debe eliminar o tirar para su reciclaje en los sistemas de contenedores previstos para ello.
- En Alemania, según la ley (Ley sobre la puesta en circulación, devolución y eliminación de desechos eléctricos y electrónicos (Electro G) biodegradables del 16/03/2005) está prohibido depositar aparatos viejos en contenedores de residuos urbanos sin separación para el reciclaje. Los contenedores de eliminación de desechos (municipales) tienen que ajustarse a los centros de recogida que acepten aparatos viejos con recogida a domicilio gratuita.
- Para más información sobre la recogida o entrega de aparatos viejos, consulte con la administración municipal o local correspondiente.
- EWM participa en un sistema de eliminación y reciclaje de residuos autorizado y está registrada en el registro de equipos electrónicos viejos (EAR) con el número WEEE DE 57686922.
- Además también es posible la devolución del aparato en toda Europa a través de cualquier distribuidor EWM.

6.4 Cumplimiento de la normativa sobre el medio ambiente

Nosotros, EWM AG Mündersbach, certificamos que todos los productos que le hemos entregado cumplen las directrices sobre el medio ambiente que corresponden a los requisitos de estas directrices (Directriz 2011/65/EU).

7 Datos Técnicos

 *¡El rendimiento y la garantía solo cuentan con los recambios y las piezas de desgastes originales!*

7.1 R50 7POL

Interfaz	De 7 polos
Dimensiones largo x ancho x alto	115 x 235 x 300 mm
Peso	3,2 kg

8 Accesorios**8.1 Cable de conexión y cable prolongador**

Tipo	Denominación	Número de artículo
FRV 7POL 10 m	Cable de conexión y cable prolongador	092-000201-00000
FRV 7POL 20 m	Cable de conexión y cable prolongador	092-000201-00001
FRV 7POL 1 m	Cable de conexión y cable prolongador	092-000201-00002
FRV 7POL 5 m	Cable de conexión y cable prolongador	092-000201-00003

9 Anexo A

9.1 Vista general de las sedes de 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



Plants



Branches



Liaison office

● More than 400 EWM sales partners worldwide