



Fjärrstyrning
R50 7POL

099-008776-EW506

Beakta vidare systemdokumentation!

21.01.2016

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

www.ewm-group.com



Allmänna hänvisningar

SE UPP!



Läs bruksanvisningen!

Bruksanvisningen informerar om säker användning av produkterna.

- Läs bruksanvisningarna för samtliga systemkomponenter!
- Följ arbetarskyddsföreskrifterna!
- Iaktta nationella bestämmelser!
- Begär eventuellt en underskriven bekräftelse.



Vänd er vid frågor angående installation, idrifttagning, användning, speciella omständigheter på användningsplatsen samt ändamålsenlig användning till er återförsäljare eller vår kundservice under +49 2680 181-0.

En lista över auktoriserade försäljningspartner finns under www.ewm-group.com.

Ansvar i sammanhang med användning av denna anläggning begränsas uttryckligen till anläggningens funktion. Allt annat ansvar, av vilket slag det vara må, uteslutes uttryckligen. Denna befrielse från ansvar accepteras av användaren vid idrifttagning av anläggningen.

Såväl iakttagandet av denna anvisning som även villkoren och metoderna vid installation, drift, användning och skötsel av aggregatet kan inte övervakas av tillverkaren.

Ett felaktigt utförande av installationen kan leda till materiella skador och även innebära att personer utsättes för risker. Därför övertar vi inget slags ansvar för förluster, skador och kostnader, som resulterar av felaktig installation, icke fackmässig drift samt felaktig användning och skötsel eller på något sätt står i samband härmed.

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

Upphovsrätten till detta dokument förblir hos tillverkaren.

Eftertryck, även i form av utdrag, endast med skriftligt godkännande.

Innehållet i detta dokument har noga undersökts, kontrollerats och bearbetats, ändå förbehåller vi oss för ändringar, skrivfel och misstag.

1 Innehållsförteckning

1	Innehållsförteckning	3
2	Säkerhetsbestämmelser	4
2.1	Upplysningar betr. bruksanvisningens användning	4
2.2	Symbolförklaring	5
2.3	Allmänt	6
2.4	Transport	8
2.5	Leveransomfång	8
2.5.1	Omgivningskrav	8
2.5.1.1	Under drift	8
2.5.1.2	Transport och förvaring	8
3	Ändamålsenlig användning	9
3.1	Användning och drift uteslutande med följande aggregat	9
3.2	Hänvisningar till standarder	9
3.2.1	Garanti	9
3.2.2	Konformitetsdeklaration	9
3.2.3	Servicedokument (reservdelar)	9
4	Apparatbeskrivning - snabböversikt	10
4.1	Framsidesöversikt	10
4.2	Baksidesöversikt	11
4.3	Aggregatstyrning - Manöverdon	12
4.3.1	Aggregatstyrning - Täckta manöverdon	14
5	Uppbyggnad och funktion	16
5.1	Allmänt	16
5.2	Åstadkom förbindningar	16
5.3	Uppgiftsval manuell	16
5.4	Organisera svetsuppgift (JOB)	17
5.4.1	Laddning av svetsuppgift (JOB) från svetsmaskinen till fjärrstyrningen	17
5.4.2	Kopiering av svetsuppgift (JOB) från fjärrstyrningen till svetsmaskinen	18
5.4.3	Radering av sparad svetsuppgift (JOB) i fjärrstyrningen	19
5.5	Specialparametrar (ytterligare inställningar)	20
5.5.1	Parameterval, - ändra och spara	20
5.5.1.1	Specialparametrar i detalj	21
5.5.1.2	Återställning till inställning från fabrik	22
5.6	Skyddslucka, aggregatstyrning	23
6	Underhåll, skötsel och avfallshantering	24
6.1	Allmänt	24
6.2	Underhållsarbeten, intervall	24
6.2.1	Underhållsarbeten varje månad	24
6.3	Avfallshantering av aggregatet	25
6.3.1	Tillverkarförklaring till slutanvändaren	25
6.4	Att följa RoHS-kraven	25
7	Tekniska data	26
7.1	R50 7POL	26
8	Tillbehör	27
8.1	Anslutnings- och förlängningskabel	27
9	Bilaga A	28
9.1	Översikt EWM-filialer	28

2 Säkerhetsbestämmelser

2.1 Upplysningar betr. bruksanvisningens användning



FARA

Arbets- eller driftsförfaranden som måste följas exakt för att utesluta en omedelbart hotande, allvarlig personskada eller död.

- Säkerhetsanvisningen innehåller signalordet "FARA" med en generell varningssymbol i sin rubrik.
- Faran förtydligas dessutom genom ett piktogram i marginalen.



VARNING

Arbets- eller driftsförfaranden som måste följas exakt för att utesluta en möjlig, allvarlig personskada eller död.

- Säkerhetsanvisningen innehåller signalordet "VARNING" med en generell varningssymbol i sin rubrik.
- Faran förtydligas dessutom genom ett piktogram i marginalen.



OBSERVERA

Arbets- eller driftsförfaranden som måste följas exakt för att utesluta en möjlig, lätt personskada.

- Säkerhetsanvisningen innehåller signalordet "SE UPP" med en generell varningssymbol i sin rubrik.
- Faran förtydligas genom ett piktogram i marginalen.

OBSERVERA

Arbets- och driftsförfaranden som måste följas exakt för att undvika att produkten skadas eller förstörs.

- Säkerhetsanvisningen innehåller signalordet "SE UPP" utan en generell varningssymbol i sin rubrik.
- Faran förtydligas genom ett piktogram i marginalen.








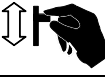








Tekniska detaljer som användaren måste beakta.

Indikeringar beträffande tillvägagångssätt samt uppräkningslistor som visar dig steg för steg vad du ska göra i speciella situationer känner du igen med hjälp av blickfångarpunkten, t.ex.:

- ansluta och låsa kontakten för svetsströmledningen i motsvarande motkontakt.

2.2 Symbolförklaring

Symbol	Beskrivning
	Tekniska detaljer som användaren måste beakta.
	Rätt
	Fel
	Aktivera
	Aktivera inte
	Tryck och håll intryckt
	Vrid
	Koppla
	Koppla från aggregatet
	Koppla på aggregatet
ENTER	Åtkomst av meny
NAVIGATION	Navigering i menyn
EXIT	Lämna menyn
4 s 	Tidsvisning (Exempel: vänta 4 s / aktivera)
	Avbrott i menyvisningen (ytterligare inställningsmöjligheter möjliga)
	Verktyg ej nödvändigt / använd ej verktyg
	Verktyg nödvändigt / använd verktyg

2.3 Allmänt



FARA



Elektrisk stöt!

Svetsaggregat använder höga spänningar som vid beröring kan leda till livsfarliga elektriska stötar och förbränningar. Också vid beröring med låg spänning kan man bli förskräckt och som följd därav råka ut för en olycka.

- Vidrör aldrig spänningsförande delar i eller på aggregatet!
- Anslutnings- och förbindelseledningar måste vara utan skador!
- Det räcker inte med att bara stänga av! Vänta 4 minuter tills kondensatorerna är urladdade!
- Lägg ifrån dig svetsbrännaren och stavelektrodhållaren på ett isolerat underlag!
- Aggregatet får endast öppnas vid utdragen nätkontakt av sakkunnig fackpersonal!
- Använd uteslutande torra skyddskläder!
- Vänta 4 minuter tills kondensatorerna är urladdade!



Elektromagnetiska fält!

Genom strömkällan kan elektriska eller elektromagnetiska fält alstras som kan störa funktionen hos elektroniska anläggningar som datorer, CNC-apparater, telekommunikationsledningar, nät-, signalledningar och pacemakers.

- Följ underhållsanvisningarna - Se kapitel 6, Underhåll, skötsel och avfallshantering!
- Rulla av svetsledningarna helt!
- Skärma av strålningskänsliga apparater och anordningar motsvarande!
- Funktionen hos pacemakers kan påverkas (konsultera läkare vid behov).



VARNING



Olycksrisk vid ignorering av säkerhetsanvisningarna!

Ignorering av säkerhetsanvisningarna kan vara livsfarligt!

- Läs säkerhetsanvisningarna i denna anvisning noggrant!
- Beakta föreskrifter om förebyggande av olyckor och nationella bestämmelser!
- Uppmana personer inom arbetsområdet att följa föreskrifterna!



Dokumentets giltighet!

Detta dokument gäller endast i kombination med den använda produktens bruksanvisning!

- Läs och följ bruksanvisningen för samtliga systemkomponenter, i synnerhet säkerhetsanvisningarna!



Brandrisk!

De höga temperaturer som uppstår vid svetsningen, sprutande gnistor, glödande delar och het slag kan leda till flambildning.

Även vagabonderande svetsström kan leda till flambildning!

- Observera brandhärddar inom arbetsområdet!
- Medför inga lättantändliga föremål som t.ex. tändstickor eller cigarettändare.
- Tillhandahåll lämpliga eldsläckare på arbetsplatsen!
- Avlägsna brännbara ämnen noggrant från arbetsstycket före svetsningen.
- Bearbeta svetsade arbetsstycken först när de svalnat.
Låt de ej komma i kontakt med brännbara material!
- Anslut svetsledningarna korrekt!

 **VARNING****Risk för personskador genom strålning och hetta!****Ljusbågsstrålning leder till skador på hud och ögon.****Kontakt med heta arbetsstycken och gnistor förorsakar förbränningar.**

- Använd svetskärm resp. svetshjälms med tillräckligt skyddssteg (användningsberoende)!
- Använd torra skyddskläder (t.ex. svetskärm, handskar, etc.) enligt respektive lands tillämpliga föreskrifter!
- Skydda utomstående personer genom skyddsförhängen och skyddsväggar mot strålning och bländningsrisk!

**Faror genom ej avsedd användning!****Vid ej avsedd användning kan faror för personer, djur och materiella värden utgå ifrån aggregatet. För alla härav resulterande skador övertas inget ansvar!**

- Använd aggregatet uteslutande för avsett ändamål och genom utbildad, sakkunnig personal!
- Aggregatet får ej förändras eller byggas om på ej fackmässigt sätt!

 **OBSERVERA****Bullerbelastning!****Buller som överskrider 70dBA kan orsaka bestående hörselskador!**

- Använd lämpligt hörselskydd!
- Personer som befinner sig inom arbetsområdet måste använda lämpligt hörselskydd!

OBSERVERA**Företagarens förpliktelser!****För drift av apparaten måste respektive nationella direktiv och lagar iakttas!**

- Nationell tillämning av ramdirektivet (89/391/EWG), samt tillhörande separata direktiv.
- Särskilt direktivet (89/655/EWG), angående minimala föreskrifter för säkerhet och hälsoskydd vid användning av arbetsutrustning genom arbetstagare vid arbetet.
- Föreskrifterna för arbets säkerhet och förebyggande av olyckor i respektive land.
- Uppställning och drift av aggregatet motsvarande IEC 60974-9.
- Kontrollera användarens säkerhetsmedvetna arbete regelbundet!
- Regelbunden kontroll av aggregatet enligt IEC 60974-4.

**Skador genom främmande komponenter!****Tillverkarens garanti upphör att gälla vid aggregatskador pga. främmande komponenter!**

- Använd endast systemkomponenter och tillval (strömkällor, svetsbrännare, elektrodhållare, fjärrstyrningar, reserv- och förslitningsdelar etc.) som ingår i vårt leveransprogram!
- Tillbehörskomponenter får endast stickas in i motsvarande anslutningsuttag och låsas när svetsaggregatet är avstängt.

**Utbildad personal!****Idrifttagning uteslutande genom personer, som förfogar över tillräckliga kunskaper gällande hantering av ljusbågssvetsaggregat!**

2.4 Transport

OBSERVERA



Skador genom ej bortkopplade försörjningsledningar!

Vid transport kan ej bortkopplade försörjningsledningar (nätledningar, styrledningar, etc.) förorsaka risker, som t.ex. att anslutna apparater välter och skadar personer!

- Koppla bort försörjningsledningarna!

2.5 Leveransomfång

Produkterna kontrolleras och förpackas omsorgsfullt innan leveransen lämnar fabriken, trots detta kan skador under transporten inte uteslutas.

Mottagningskontroll

- Kontrollera att leveransen är komplett enligt följesedeln!

Vid skador på förpackningen

- Kontrollera om leveransen är skadad (okulär kontroll)!

Vid klagomål

Om leveransen har skadats under transporten:

- Kontakta genast den sista speditören!
- Förvara förpackningen (för en eventuell kontroll genom speditören eller för returnering).

Förpackning för returnering

Använd om möjligt originalförpackningen och originalförpackningsmaterialet. Var god kontakta leverantören vid frågor angående förpackningen och transportsäkring.

2.5.1 Omgivningskrav

OBSERVERA



Skador på aggregatet genom nedsmutsning!

Ovanligt stora mängder damm, syror, korrosiva gaser eller substanser kan skada aggregatet.

- Undvik stora mängder rök, ånga, oljedimma och slipdamm!
- Undvik salthaltig omgivningsluft (havsluft)!

2.5.1.1 Under drift

Temperaturområde för omgivningsluften:

- -25 °C till +40 °C

Relativ luftfuktighet:

- upp till 50 % vid 40 °C
- upp till 90 % vid 20 °C

2.5.1.2 Transport och förvaring

Förvaring inom slutna rum, omgivningsluftens temperaturområde:

- -30 °C till +70 °C

Relativ luftfuktighet

- upp till 90 % vid 20 °C

3 Ändamålsenlig användning

VARNING



Faror genom ej avsedd användning!

Vid ej avsedd användning kan faror för personer, djur och materiella värden utgå ifrån aggregatet. För alla härav resulterande skador övertas inget ansvar!

- Använd aggregatet uteslutande för avsett ändamål och genom utbildad, sakkunnig personal!
- Aggregatet får ej förändras eller byggas om på ej fackmässigt sätt!

Fjärrstyrning av funktioner på svetsmaskiner och dess tillbehörskomponenter.

3.1 Användning och drift uteslutande med följande aggregat

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

3.2 Hänvisningar till standarder

3.2.1 Garanti



Ytterligare information finns i broschyren "Warranty registration" liksom vår information om garanti, underhåll och kontroll på www.ewm-group.com!

3.2.2 Konformitetsdeklaration



Den betecknade apparaten motsvarar avseende sin konstruktion och sitt utförande EG-direktiven och – normerna:

- EG-Lågspänningsdirektivet (2006/95/EG),
- EG-EMC-direktivet (2004/108/EG),

I händelse av obefogade ändringar, icke fackmässiga reparationer, upplupen tidsfrist gällande återkontroll och / eller otillåtna omkonstruktioner, som inte uttryckligen tillåtits av tillverkaren, görs denna förklaring ogiltig.

Förklaringen om överensstämmelse bifogas apparaten i original.

3.2.3 Servicedokument (reservdelar)

FARA



Inga felaktiga reparationer och modifikationer!

För att undvika personskador och skador på aggregatet får aggregatet endast repareras resp. modifieras av sakkunniga, kvalificerade personer!

Garantin upphör att gälla vid obehöriga ingrepp!

- Anlita kvalificerade personer (utbildad servicepersonal) vid reparationer!

Reservdelar kan beställas hos vederbörande återförsäljare.

4 Apparatbeskrivning - snabböversikt

4.1 Framsidesöversikt

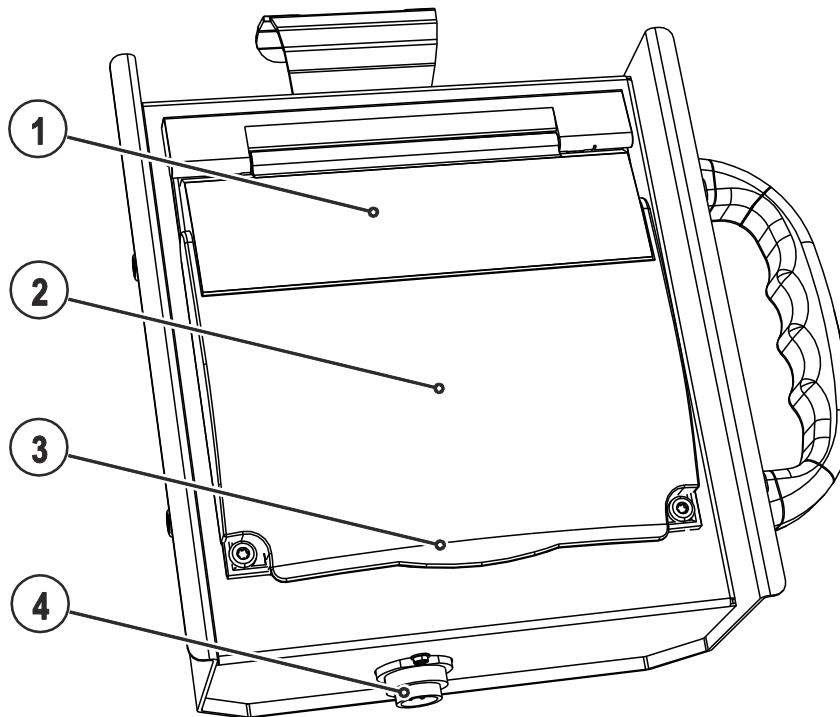


Bild. 4.1

Pos.	Symbol	Beskrivning
1		Täckkåpa
2		Aggregatstyrning- Se kapitel 4.3, Aggregatstyrning - Manöverdon
3		Skyddslucka
4		Anslutningskontakt, 7-polig (digital) Förbindelse till den digitala fjärrstyrningsanslutningen strömkälla, resp. trådmatarenhet.

4.2 Baksidesöversikt

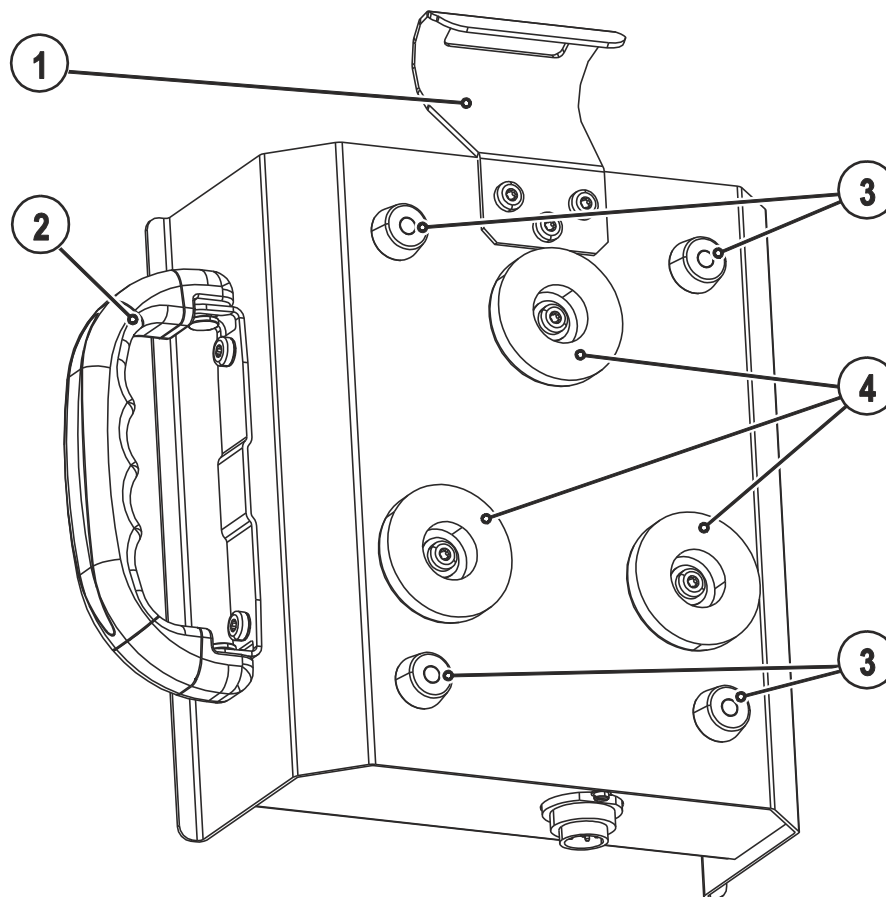


Bild. 4.2

Pos.	Symbol	Beskrivning
1		Hållare för upphängning av fjärrstyrningen
2		Transporthandtag
3		Aggregatfötter
4		Fastsättningsmagnet För fastsättning av fjärrstyrningen på magnetiserbara ytor

4.3 Aggregatstyrning - Manöverdon

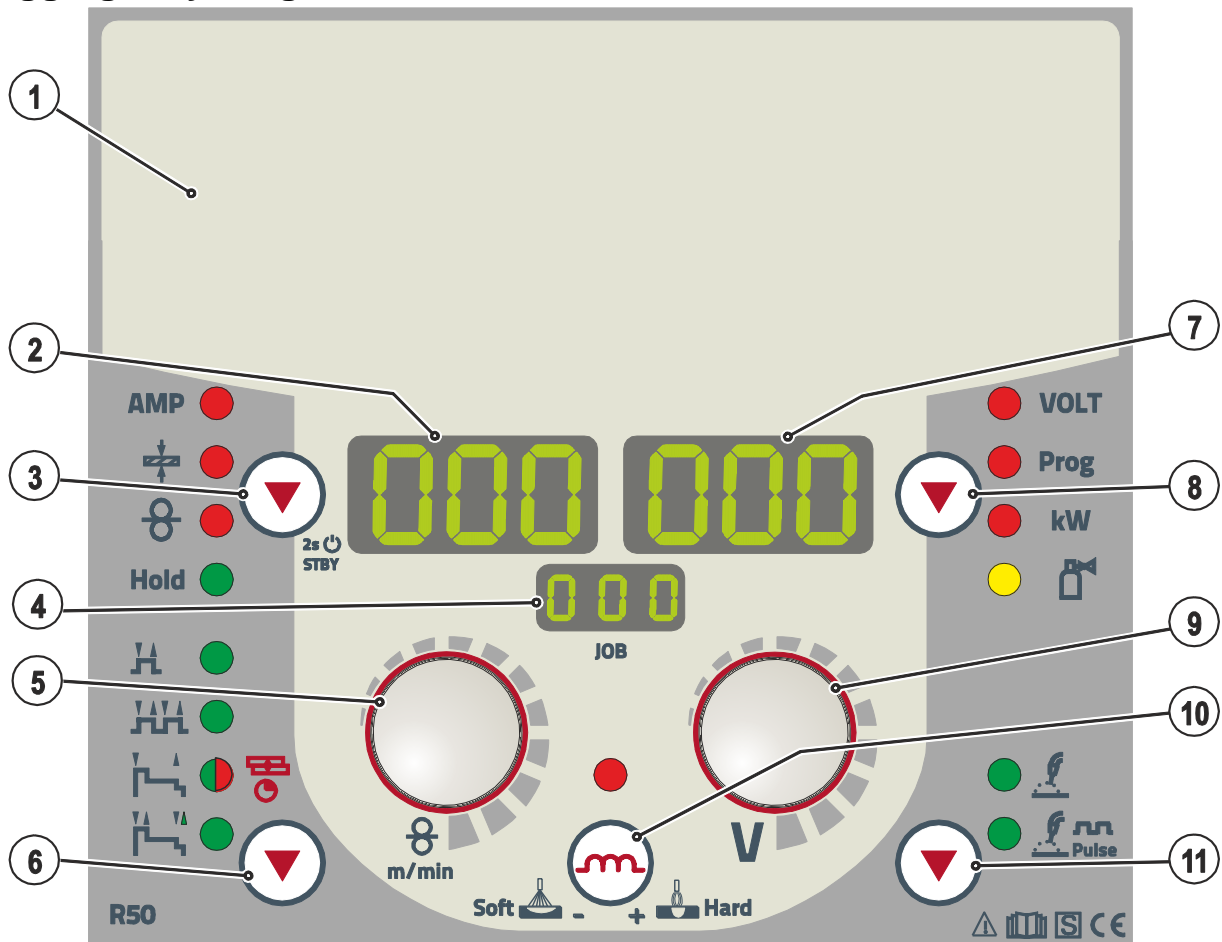
























Bild. 4.3

Pos.	Symbol	Beskrivning
1		Täckkåpa - Se kapitel 4.3.1, Aggregatstyrning - Täckta manöverdon
2		Indikering, vänster Svetsström, materialtjocklek, trådmatningshastighet, hållvärden
3		Tryckknapp, Parameteraktivering vänster/Energisparläge AMP Svetsström  Materialtjocklek  Trådmatningshastighet Hold Efter svetsningen visas de senast svetsade värdena ur huvudprogrammet. Signallampan lyser. STBY Efter 2 s tryckning växlar aggregatet till energisparläget. För reaktivering räcker det att trycka på ett godtyckligt manöverdon.
4		Indikering, JOB Indikering av aktuellt vald svetsuppgift (JOB-nummer)
5		Ratt, inställning av svetsparameter För inställning av svetseffekten, för aktivering av JOB (svetsuppgift) och för inställning av ytterligare svetsparametrar.
6		Knapp, Val driftsätt  2-takt  4-takt  Signallampan lyser grönt: 2-takt special  Signallampan lyser rött: MIG-punktsvetsning  4-takt special
7		Indikering, höger Svetsspänning, programnummer, motorström (trådmatningsdrift)
8		Tangent, Parameterval (höger) VOLT Svetsspänning Prog Programnummer kW Svetseffektindikator  Gasflödesmängd (alternativ)
9		Ratt, korrigering av ljusbåglängden/aktivering svetsprogram • Korrigering av ljusbåglängden från -9,9 V till +9,9 V. • Aktivering av svetsprogrammen 0 till 15 (ej möjligt när tillbehörskomponenter som t.ex. programsvetsbrännare är anslutna).
10		Tryckknapp, drosseffekt (ljusbågodynamik) +  Hard Ljusbågen hårdare och smalare Soft  - Ljusbågen mjukare och bredare
11		Tryckknapp svetsmetod  Standardljusbågssvetsning  Pulse Pulsbågssvetsning

4.3.1 Aggregatstyrning - Täckta manöverdon

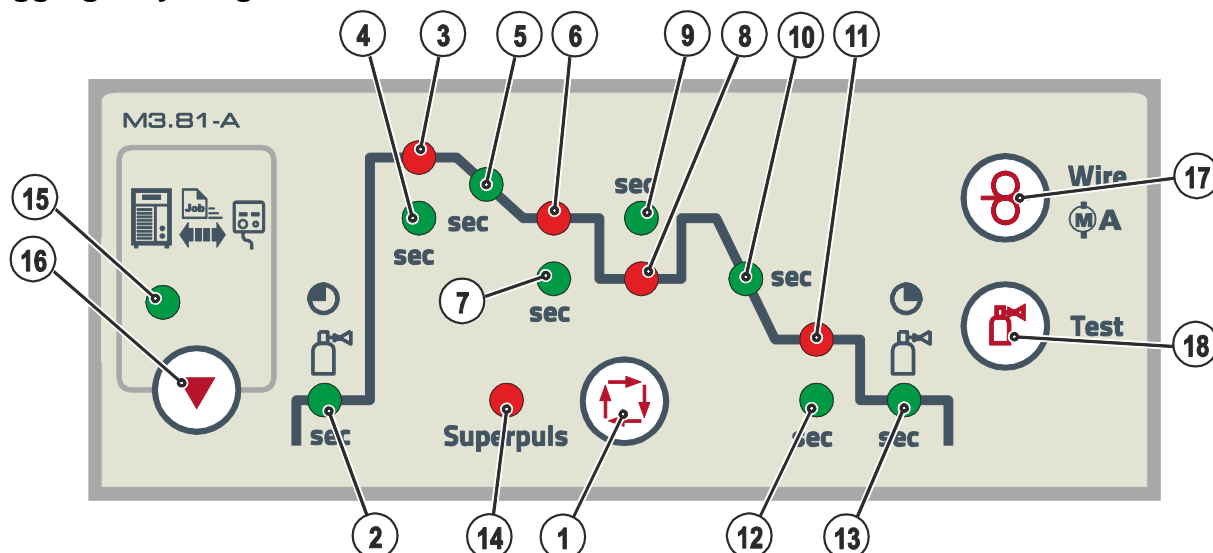






Bild. 4.4

Pos.	Symbol	Beskrivning
1		Knapp Val av svetsparametrar Välj svetsparametrar, beroende på aktiv svetsmetod och driftsläge med denna knapp.
2		Signallampa, gasförströmningstid Inställningsområde 0,0 s till 20,0 s
3		Signallampa, startprogram (P_{START}) <ul style="list-style-type: none"> Trådmatningshastighet: 1 % till 200 % av huvudprogrammet P_A Korrigerig av ljusbåglängden: -9,9 V till +9,9 V
4	sec	Signallampa, starttid Inställningsområde absolut 0,0 s till 20,0 s (0,1 s-steg)
5	sec	Signallampa, slope-tid program P_{START} på huvudprogram P_A Inställningsområde 0,0 s till 20,0 s (0,1 s-steg)
6		Signallampa, huvudprogram (P_A) <ul style="list-style-type: none"> Trådmatningshastighet: DV-min. till DV-max. Korrigerig av ljusbåglängden: -9,9 V till +9,9 V
7	sec	Signallampa, varaktighet huvudprogram P_A Inställningsområde 0,1 s till 20,0 s (0,1 s-steg). Användning t.ex. i samband med superpulsfunktionen
8		Signallampa, förminskat huvudprogram (P_B) <ul style="list-style-type: none"> Trådmatningshastighet: 1 % till 200 % av huvudprogrammet P_A Korrigerig av ljusbåglängden: -9,9 V till +9,9 V
9	sec	Signallampa, varaktighet förminskat huvudprogram P_B Inställningsområde: 0,0 s till 20,0 s (0,1 s-steg). Användning t.ex. i samband med superpulsfunktionen.
10	sec	Signallampa, slope-tid program P_A (eller P_B) på slutprogram P_{END} Inställningsområde: 0,0 s till 20,0 s (0,1 s-steg)
11		Signallampa, slutprogram (P_{END}) <ul style="list-style-type: none"> Trådmatningshastighet: 1 % till 200 % av huvudprogrammet P_A Korrigerig av ljusbåglängden: -9,9 V till +9,9 V
12	sec	Signallampa, varaktighet slutprogram P_{END} Inställningsområde 0,0 s till 20,0 s (0,1 s-steg)
13		Signallampa, gasefterströmningstid Inställningsområde 0,0 s till 20,0 s

Pos.	Symbol	Beskrivning
14	Super-puls	Signallampa, Superpuls Lyser vid aktiv Superpulsfunktion.
15		Signallampa, Organisera svetsuppgifter (JOB) Lyser vid visning eller aktivering av JOB-numret
16		Tryckknapp, Organisera svetsuppgifter (JOB) Kort tryckning = visning av den i svetsystemet valda svetsuppgiften Lång tryckning (> 3 s) = läge "Organisera svetsuppgifter (JOB)": <ul style="list-style-type: none">• Laddning av svetsuppgift (JOB) från svetsmaskinen till fjärrstyrningen• Kopiering av svetsuppgift (JOB) från fjärrstyrningen till svetsmaskinen
17		Tryckknapp, trådinmatning/motorström (trådmattningsdrift)
18		Tryckknapp gaskontroll / spola <ul style="list-style-type: none">• Gaskontroll: För inställning av skyddsgasmängden• Spola: För att spola långa slangpaket

5 Uppbyggnad och funktion

5.1 Allmänt

Fjärrstyrningen är en nästan hundra procentig kopia av den befintliga svetsmaskin- resp. trådmatarenhetsstyrningen. Användaren kan optimera alla svetsuppgiftens nödvändiga processparametrar alternativt direkt på arbetsplatsen eller som vanligt på svetsmaskin- resp. trådmatarenhetsstyrningen.

 **Principiellt gäller alla beskrivningar om processinställningarna i standardbruksanvisningarna. Denna bruksanvisning beskriver endast avvikande styrningsfunktioner.**

5.2 Åstadkom förbindningar

OBSERVERA



Aggregatskador pga. felaktig anslutning!

Fjärrstyrningarna är speciellt utvecklade för anslutning till svetsaggregat resp. trådmatarenheter. Anslutning till andra aggregat kan leda till skador på aggregatet!

- Iaktta svetsaggregatets resp. trådmatarenhetens bruksanvisning!
- Koppla från svetsaggregatet före anslutningen!

 **Iaktta dokumentationen för övriga systemkomponenter vid anslutningen!**

- Stäng av svetsmaskinen.
- Stick in uttagskontakten i fjärrstyrningens anslutningsuttag och lås den genom att vrida åt höger.
- Stick in stiftkontakten i svetsmaskinens fjärrstyrningsuttag och lås den genom att vrida åt höger.

5.3 Uppgiftsval manuell

Fjärrstyrningen kan visa det JOB som valts på displayen, däremot inte koppla om det. Aktiveringen av svetsuppgift (JOB) sker uteslutande på svetsmaskinens resp. trådmatarenhetens styrning (se kapitlet "Aktivering av svetsuppgift" i standardbruksanvisningen).

5.4 Organisera svetsuppgift (JOB)

Fjärrstyrningen är utrustad med ett dataminne (Flash-ROM). Till detta minne kan användaren ladda en godtycklig svetsuppgift (JOB) från svetsmaskinens dataminne. Detta JOB kan sedan kopieras via ett befintligt JOB i svetsmaskinens fria minnesområde (JOB 129 - JOB 169), eller på sig själv. Likaså är det möjligt att kopiera detta JOB även på andra, för denna fjärrstyrning godkända, svetsssystem. Om användaren inte gör någon inmatning under 10 s, kopplas aggregatet tillbaka till huvudmenyn.

5.4.1 Laddning av svetsuppgift (JOB) från svetsmaskinen till fjärrstyrningen

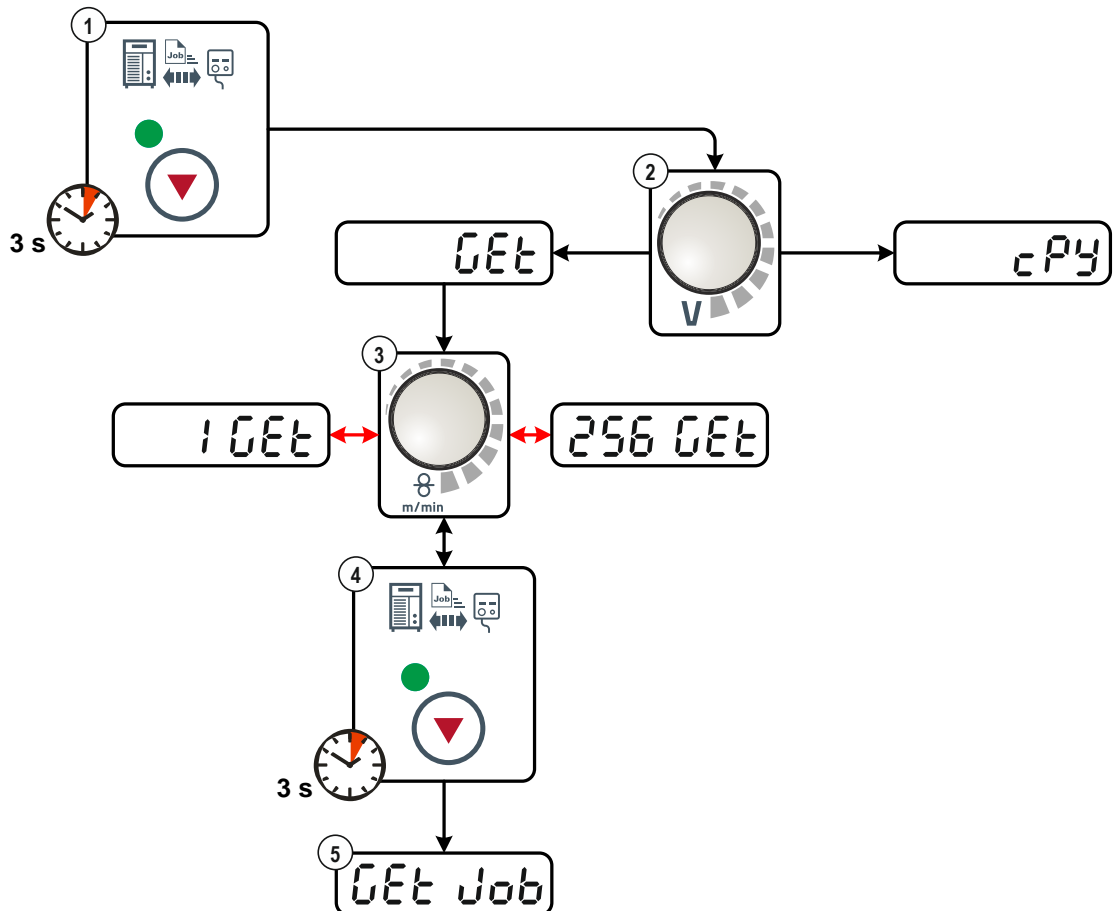



Bild. 5.1

Pos.	Symbol	Beskrivning
1		Tryck på tryckknappen Organisera svetsuppgifter (JOB) i minst 3 s Fjärrstyrningen växlar till läget "Organisera svetsuppgifter (JOB)".
2		Val av funktion: Ladda svetsuppgift (JOB).
3		Val av JOB Välj valfritt JOB för laddningen.
4		Tryck på tryckknappen Organisera svetsuppgifter (JOB) i minst 3 s JOB laddas till fjärrstyrningens minne.
5		JOB laddas. Efter framgångsrik laddning sker återkoppling till huvudmenyn.

5.4.2 Kopiering av svetsuppgift (JOB) från fjärrstyrningen till svetsmaskinen

 För att kunna kopiera ett JOB, måste detta först laddas till fjärrstyrningen, se kapitlet "Ladda svetsuppgift (JOB) från svetsmaskinen till fjärrstyrningen". Detta laddade JOB kan sedan kopieras på sig själv eller på en minnesplats i strömkällans fria område (JOB 129 - JOB 169).

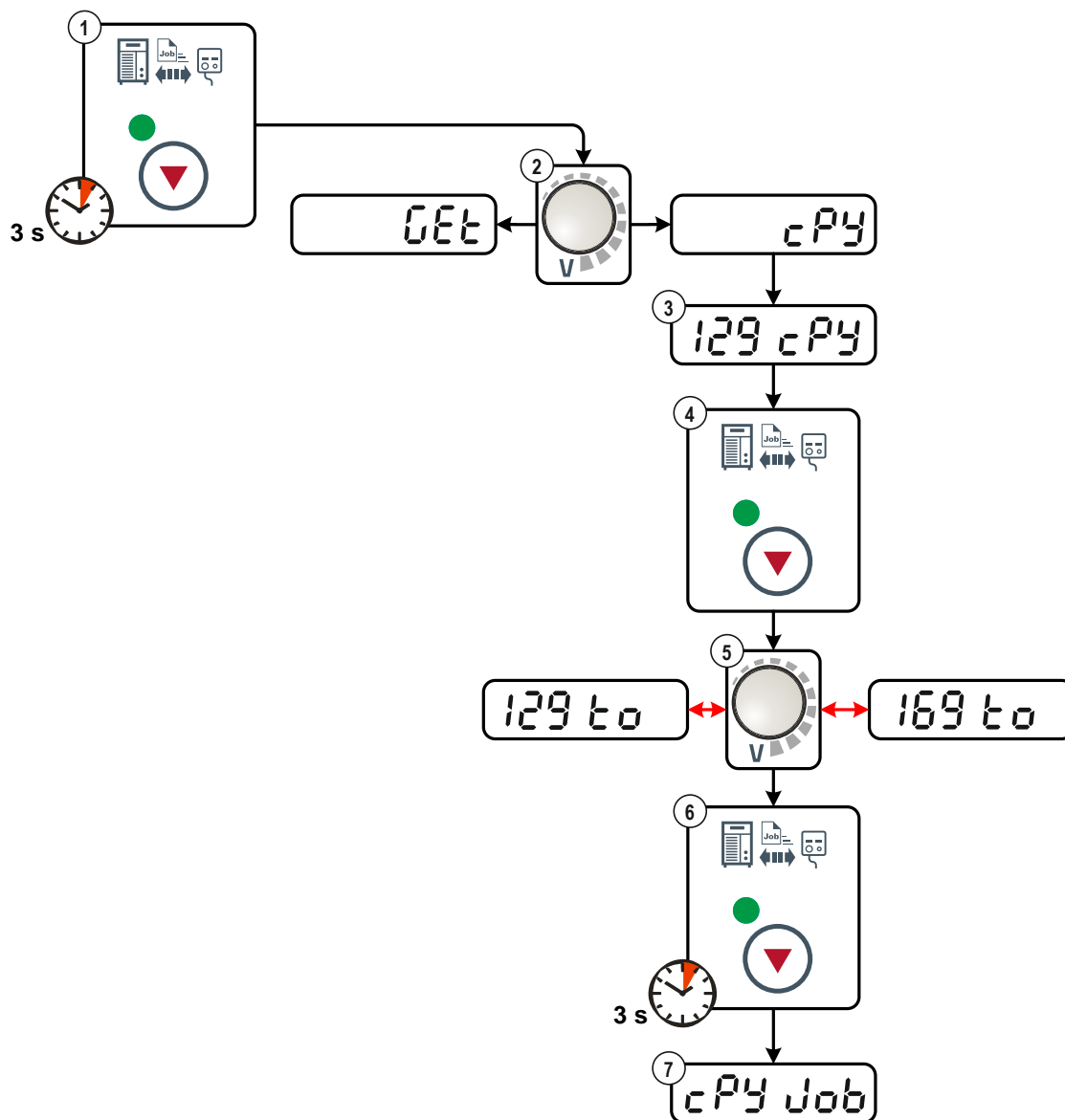


Bild. 5.2

Pos.	Symbol	Beskrivning
1		Tryck på tryckknappen Organisera svetsuppgifter (JOB) i minst 3 s Fjärrstyrningen växlar till läget "Organisera svetsuppgifter (JOB)".
2		Val av funktion: Kopiera svetsuppgift (JOB)
3		Visning av i fjärrstyrningen sparad JOB Exempel: JOB 129
4		Tryck på tryckknappen Organisera svetsuppgifter (JOB) Fjärrstyrningen växlar till målaktivering av det JOB som ska skrivas över i svetsmaskinen.
5		Val av det JOB som ska skrivas över i svetsmaskinen Det JOB som är laddat i fjärrstyrningens minne kan kopieras via ett befintligt JOB i svetsmaskinens fria minnesområde (JOB 129 - JOB 169), eller på sig själv.
6		Tryck på tryckknappen Organisera svetsuppgifter (JOB) i minst 3 s Kopieringsprocessen startas.
7		JOB kopieras. Efter framgångsrik kopiering sker återkoppling till huvudmenyn.

5.4.3 Radering av sparad svetsuppgift (JOB) i fjärrstyrningen



*Alla specialparametrar ersätts av fabriksinställningarna!
Svetsuppgiften (JOB) i fjärrstyrningens minne raderas.*

Manöverdon	Åtgärd	Resultat	Indikeringar	
			vänster	höger
		Stäng av svetsaggregatet		-
		Tryck på tryckknappen "Parameteraktivering höger" på fjärrstyrningen och håll den intryckt		-
		Koppla på svetsaggregatet		
		Släpp tryckknappen Vänta ca 3 s		
		Stäng av och koppla sedan åter på svetsaggregatet för att aktivera ändringarna.		-

5.5 Specialparametrar (ytterligare inställningar)

Specialparametrar (P1 till Pn) används för kundspecifik konfiguration av aggregatets funktioner. Detta ger användaren maximal flexibilitet för att optimera inställningarna motsvarande sina behov.

Dessa inställningar görs inte omedelbart på aggregatstyrningen, då en regelbunden inställning av parametrarna i regel inte är nödvändig. Antalet specialparametrar som kan aktiveras kan avvika från de i svetsystemet använda aggregatstyrningarna (se motsvarande standardbruksanvisning).

Specialparametrarna kan vid behov återställas till fabriksinställningarna- Se kapitel 5.5.1.2, Återställning till inställning från fabrik.

5.5.1 Parameterval, -ändra och spara



ENTER (Åtkomst av meny)

- Stäng av svetsaggregatet över huvudströmbrytaren
- Håll tryckknappen "Parameteraktivering vänster" på fjärrstyrningen intryckt och koppla samtidigt på aggregatet igen.

NAVIGATION (Navigering i menyn)

- Parametrarna aktiveras genom att vrida på ratten "Svetsparameterinställning".
- Inställning resp. förändring av parametrarna genom att vrida på ratten "Korrigerig av ljusbåglängden/aktivering svetsprogram".

EXIT (Lämna menyn)

- Tryck på tryckknappen "Parameteraktivering höger" (Stäng av aggregatet och koppla på igen).

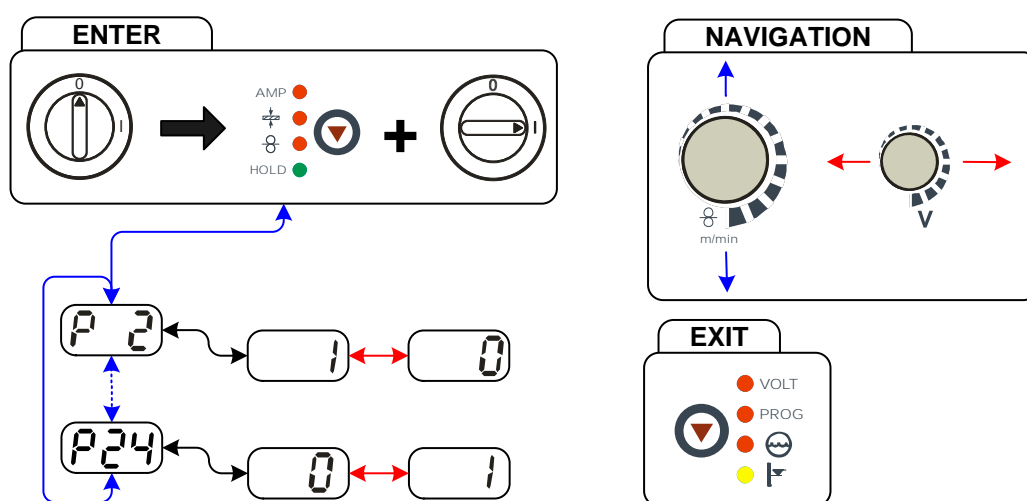


Bild. 5.3

Indikering	Inställning/Val
P 2	Spärra program "0" 0 = P0 godkänt (Från fabrik) 1 = P0 spärrat
P 4	Programbegränsning Program 2 till max 15 Från fabrik: 15
P 15	HOLD-funktion 0 = Hållvärdena visas ej 1 = Hållvärdena visas (Från fabrik)
P 19	Medelvärdesindikering vid superPuls 0 = funktion frånkopplad. 1 = funktion tillkopplad (fabriksinställning).
P 23	Programinställning för relativprogram 0 = Relativprogram kan ställas in gemensamt (fabriksinställning). 1 = Relativprogram kan ställas in separat.

Indikering	Inställning/Val
P24	Indikering av korrigerings- eller börspänning 0 = Indikering av korrigeringsspänning (fabriksinställning). 1 = Indikering av absolut börspänning.

5.5.1.1 Specialparametrar i detalj

Program "0", Frigivning av programspärren (P2)

Programmet P0 (manuell inställning) spärras. Oberoende av nyckelbrytarens läge är endast drift med P1 till P15 är möjlig.

Programbegränsning (P4)

Med specialparametern P4 kan aktiveringen av programmen begränsas.

- Inställningen övertas för alla JOB.
- Aktiveringen av programmen är beroende av läget hos omkopplaren "Svetsbrännarfunktion" (se "Aggregatbeskrivning"). Program kan endast kopplas om vid brytarläge "Program".
- Programmen kan kopplas om med en ansluten specialsvetsbrännare eller en fjärrstyrning.
- En omkoppling av programmen med ratten "Korrigerig av ljusbåglängden/aktivering svetsprogram" (se "Aggregatbeskrivning") är endast möjlig när ingen specialsvetsbrännare är ansluten.

Hållfunktion (P15)

Hållfunktion aktiv (P15 = 1)

- Medelvärdena av de senast svetsade huvudprogramparametrarna visas.

Hållfunktion ej aktiv (P15 = 0)

- Huvudprogramparametrarnas börvärden visas.

Medelvärdesindikering vid superPuls (P19)

Funktionen aktiv (P19 = 1)

- Vid superPuls indikeras medelvärdet för effekten från programmet A (P_A) och programmet B (P_B) (fabriksinställning).

Funktionen aktiv (P19 = 0)

- Vid superPuls indikeras bara effekten från program A.

Programinställning för relativprogram (P23)

Relativprogrammen start-, sänk- och slutprogram kan antingen ställas in gemensamt eller separat för arbetspunkterna P0-P15. Om de ställs in gemensamt sparas parametervärdena i JOB, vilket inte sker om de ställs in separat. Om de ställs in separat är parametervärdena för alla JOB lika (med undantag för special-JOB SP1, SP2 och SP3).

Indikering av korrigerings- eller börspänning (P24)

När ljusbågekorrigeringen ställs in med den högra ratten kan antingen korrigeringsspänningen +- 9,9 V (fabriksinställning) eller den absoluta börspänningen indikeras.

5.5.1.2 Återställning till inställning från fabrik



**Alla specialparametrar ersätts av fabriksinställningarna!
Svetsuppgiften (JOB) i fjärrstyrningens minne raderas.**

Manöverdon	Åtgärd	Resultat	Indikeringar	
			vänster	höger
		Stäng av svetsaggregatet	-	-
		Tryck på tryckknappen "Parameteraktivering höger" på fjärrstyrningen och håll den intryckt	-	-
		Koppla på svetsaggregatet		
		Släpp tryckknappen Vänta ca 3 s		
		Stäng av och koppla sedan åter på svetsaggregatet för att aktivera ändringarna.	-	-

5.6 Skyddslucka, aggregatstyrning

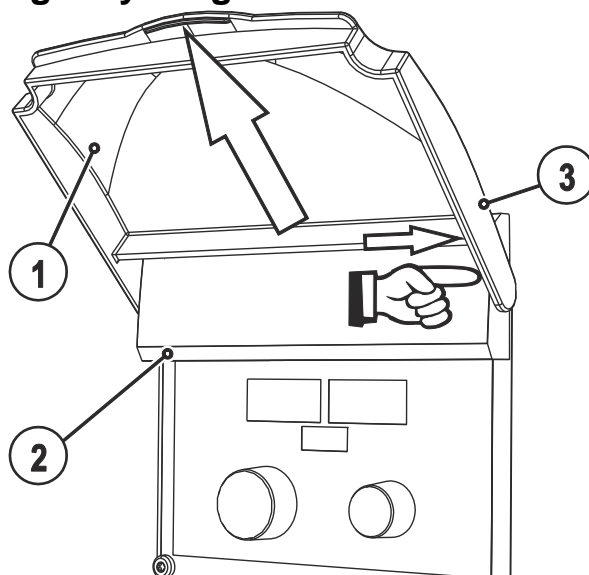


Bild. 5.4

Pos.	Symbol	Beskrivning
1		Skyddslucka
2		Täckkåpa
3		Fastsättningsarm, skyddslucka

- Tryck skyddsluckans högra fastsättningsarm åt höger och ta av skyddsluckan.

6 Underhåll, skötsel och avfallshantering



FARA



Felaktig skötsel och kontroll!

Aggregatet får endast rengöras, repareras eller kontrolleras av sakkunniga, kvalificerade personer! En kvalificerad person är en person som tack vare sin utbildning, sin kunskap och sin erfarenhet kan identifiera risker och tänkbara följdskador vid kontroll av dessa aggregat och vidta nödvändiga säkerhetsåtgärder.

- Genomför alla kontroller enligt följande kapitel!
- Ta aggregatet först åter i drift efter framgångsrik kontroll.

Reparations- och underhållsarbeten får endast utföras av utbildad, auktoriserad personal, annars upphör garantin att gälla. Kontakta principiellt alltid din återförsäljare, leverantören av aggregatet, i alla serviceärenden. Återsändning vid garantifall kan endast ske via din återförsäljare. Använd endast reservdelar i original vid byte av delar. Ange alltid aggregattyp, aggregatets serienummer och artikelnummer, reservdelens typbeteckning och artikelnummer vid beställning av reservdelar.

6.1 Allmänt

Detta aggregat är under angivna omgivningsvillkor och normala arbetsförhållanden till största delen underhållsfritt och kräver endast ett minimum av skötsel.

En del punkter måste emellertid uppfyllas för att garantera att svetsaggregatet fungerar felfritt. Härtill hör regelbunden rengöring och kontroll enligt nedanstående beskrivning, varvid omfattningen beror på omgivningens nedsmutsning och svetsaggregatets drifttid.

6.2 Underhållsarbeten, intervall

6.2.1 Underhållsarbeten varje månad

- Kontrollera styrledningen och dess dragavlastning avseende skador.
- Genomför funktionskontroll av manöver-, signal-, skydds- och/eller inställningsanordningarna.
- Övrigt, allmänt tillstånd

6.3 Avfallshantering av aggregatet



Korrekt avfallshantering!

Aggregatet innehåller värdefulla råämnen som bör tillföras återvinningen samt elektroniska komponenter som måste avfallshanteras.

- **Avfallshanteras ej över hushållssoporna!**
- **lakta myndigheternas föreskrifter för avfallshantering!**



6.3.1 Tillverkarförklaring till slutanvändaren

- Begagnade elektriska och elektroniska apparater får enligt europeiska bestämmelser (det europeiska parlamentets och rådets direktiv 2002/96/EG av den 2003-01-07) inte längre avfallshanteras över osorterade hushållssopor. De måste avfallshanteras separat. Symbolen med en soptunna på hjul hänvisar till nödvändigheten av separat uppsamling. Detta aggregat ska lämnas in till härför avsedda system för separat uppsamling och avfallshantering resp. återvinning.
- I Tyskland måste enligt lag (lagen om distribution, återtagnig och miljövänlig avfallshantering av elektriska och elektroniska apparater (ElektroG) av den 2005-03-16) en gammal apparat tillföras en från de osorterade hushållssoporna åtskild uppsamling. De offentliga avfallshanteringsorganisationerna (kommunerna) har inrättat motsvarande uppsamlingsställen, där gamla apparater ur privata hushåll mottages utan kostnad.
- Information om återlämning eller uppsamling av gamla apparater erhålles hos vederbörande stads- resp. kommunförvaltning.
- EWM deltar i ett godkänt avfallshanterings- och återvinningssystem och är registrerat i registret för gamla elektriska apparater (EAR) under nummer WEEE DE 57686922.
- Dessutom är återlämning i hela Europa även möjlig hos vederbörande EWM-återförsäljare.

6.4 Att följa RoHS-kraven

Vi, EWMAG Mündersbach, bekräftar härmed till er, att alla produkter levererade från oss, som beträffar RoHS-riktlinjen, motsvarar kraven i RoHS (Riktlinje 2011/65/EU).

7 Tekniska data

 *Effektuppgifter och garanti endast i kombination med original reserv- och förslitningsdelar!*

7.1 R50 7POL

Gränssnitt	7-poligt
Mått L x B x H	115 x 235 x 300 mm
Vikt	3,2 kg

8 Tillbehör**8.1 Anslutnings- och förlängningskabel**

Typ	Benämning	Artikelnummer
FRV 7POL 10 m	Anslutnings-förlängningskabel	092-000201-00000
FRV 7POL 20 m	Anslutnings-förlängningskabel	092-000201-00001
FRV 7POL 1 m	Anslutnings-förlängningskabel	092-000201-00002
FRV 7POL 5 m	Anslutnings-förlängningskabel	092-000201-00003

9 Bilaga A

9.1 Översikt EWM-filialer

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

