



Zdalne sterowanie

R50 7POL

099-008776-EW507

Przestrzegać dokumentacji systemu!

21.01.2016

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

www.ewm-group.com



Informacje ogólne

OSTROŻNIE



Przeczytać instrukcję obsługi!

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

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



W przypadku pytań dotyczących instalacji, uruchomienia, eksploatacji, warunków użytkowania na miejscu oraz zastosowania prosimy o kontakt z dystrybutorem lub naszym serwisem klienta pod numerem telefonu +49 2680 181-0. Listę autoryzowanych dystrybutorów zamieszczono pod adresem www.ewm-group.com.

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

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

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

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

Prawa autorskie do niniejszej dokumentacji pozostają własnością producenta.

Przedruk, również częściowy, tylko za pisemnym zezwoleniem.

Treść niniejszego dokumentu została dokładnie sprawdzona i zredagowana, zastrzegamy sobie jednakże prawo do zmian, błędów pisarskich oraz pomyłek.

1 Spis treści

1	Spis treści	3
2	Zasady bezpieczeństwa	4
2.1	Informacje dotyczące korzystania z instrukcji obsługi	4
2.2	Objaśnienie symboli	5
2.3	Informacje ogólne	6
2.4	Transport	8
2.5	Zakres dostawy	8
2.5.1	Warunki otoczenia	8
2.5.1.1	Podczas pracy	8
2.5.1.2	Transport i składowanie	8
3	Użytkowanie zgodne z przeznaczeniem	9
3.1	Użytkowanie i eksploatacja wyłącznie z następującymi urządzeniami	9
3.2	Obowiązująca dokumentacja	9
3.2.1	Gwarancja	9
3.2.2	Deklaracja zgodności	9
3.2.3	Dokumentacja serwisowa (części zamienne)	9
4	Skrócony opis urządzenia	10
4.1	Widok z przodu	10
4.2	Widok z tyłu	11
4.3	Układ sterowania – elementy sterownicze	12
4.3.1	Sterownik urządzenia - ukryte elementy sterownicze	14
5	Budowa i działanie	16
5.1	Informacje ogólne	16
5.2	Podłączenia	16
5.3	Wybór zadania spawalniczego	16
5.4	Organizacja zadania spawalniczego (JOB)	17
5.4.1	Ładowanie zadania spawalniczego (JOB) ze spawarki do zdalnego sterowania	17
5.4.2	Kopiowanie zadania spawalniczego (JOB) ze zdalnego sterowania do spawarki	18
5.4.3	Usuwanie zapisanego zadania spawalniczego (JOB) ze zdalnego sterowania	19
5.5	Parametry specjalne (Ustawienia rozszerzone)	20
5.5.1	Wybór, modyfikowanie i zapisywanie parametrów	20
5.5.1.1	Szczegółowy opis parametrów specjalnych	21
5.5.1.2	Przywracanie ustawień fabrycznych	22
5.6	Kapturek ochronny, panel sterujący spawarki	23
6	Konserwacja, pielęgnacja i usuwanie	24
6.1	Informacje ogólne	24
6.2	Prace konserwacyjne, okresy	24
6.2.1	Comiesięczne prace konserwacyjne	24
6.3	Utylizacja urządzenia	25
6.3.1	Deklaracja producenta dla użytkownika końcowego	25
6.4	Przestrzeganie wymagań dyrektywy RoHS	25
7	Dane techniczne	26
7.1	R50 7POL	26
8	Akcesoria	27
8.1	Przewód podłączeniowy i przedłużający	27
9	Załącznik A	28
9.1	Oddziały firmy EWM	28

2 Zasady bezpieczeństwa

2.1 Informacje dotyczące korzystania z instrukcji obsługi



NIEBEZPIECZEŃSTWO

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

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



OSTRZEŻENIE

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

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



OSTROŻNIE

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

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

OSTROŻNIE

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

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

















Szczególne informacje techniczne, które muszą być przestrzegane przez użytkownika.

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

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

2.2 Objąsnienie symboli

Symbol	Opis
	Szczególne informacje techniczne, które muszą być przestrzegane przez użytkownika.
	Prawidłowo
	Nieprawidłowo
	Nacisnąć
	Nie naciskać
	Nacisnąć i przytrzymać
	Obrócić
	Przełączyć
	Wyłączyć urządzenie
	Włączyć urządzenie
ENTER	wejsie w menu
NAVIGATION	nawigacja w menu
EXIT	wyjsie z menu
4 s 	Prezentacja wartości czasu (przykład: 4 s odczekać / nacisnąć)
	Przerwanie prezentacji menu (możliwość dalszych ustawień)
	Narzędzie nie jest konieczne / nie używać
	Narzędzie jest konieczne / użyć

2.3 Informacje ogólne



NIEBEZPIECZEŃSTWO



Niebezpieczeństwo porażenia prądem elektrycznym!

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

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



Pola elektromagnetyczne!

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

- Stosować się do zaleceń konserwacyjnych - Patrz rozdział 6, Konserwacja, pielęgnacja i usuwanie!
- Rozwijać całkowicie przewody spawalnicze!
- Czułe na zakłócenia urządzenia i układy odpowiednio zaekranować!
- Rozruszniki serca mogą nie działać prawidłowo (w razie potrzeby zasięgnąć porady lekarza).



OSTRZEŻENIE



Niebezpieczeństwo wypadku w razie nieprzestrzegania zasad bezpieczeństwa!

Nieprzestrzeganie poniższych zasad bezpieczeństwa zagraża życiu!

- Przeczytać uważnie zasady bezpieczeństwa zamieszczone w niniejszej instrukcji!
- Przestrzegać przepisów BHP oraz regulacji krajowych!
- Zwrócić uwagę osobom przebywającym w obszarze pracy na obowiązek przestrzegania przepisów!



Ważność dokumentu!

Niniejszy dokument obowiązuje wyłącznie w połączeniu w instrukcją eksploatacji zastosowanego produktu!

- Przeczytać i przestrzegać instrukcji eksploatacji wszystkich komponentów systemu, a w szczególności wskazówek dotyczących bezpieczeństwa!



Zagrożenie pożarowe!

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

Również błędzące prądy spawania mogą wzniecić płomień!

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

**OSTRZEŻENIE**

Niebezpieczeństwo obrażeń wskutek działania promieniowania lub gorąca!

Promieniowanie łuku działa szkodliwie na oczy i skórę.

Kontakt z rozgrzanym spawanym materiałem oraz iskrami grozi poparzeniem.

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



Zagrożenia w przypadku użytkowania niezgodnego z przeznaczeniem!

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

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

**OSTROŻNIE**

Obciążenie hałasem!

Hałas przekraczający 70dBA może spowodować trwałe uszkodzenie słuchu!

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

OSTROŻNIE

Powinności użytkownika!

Podczas użytkowania urządzenia należy przestrzegać obowiązujących krajowych dyrektyw i przepisów!

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



Uszkodzenia na skutek użycia obcych komponentów!

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

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



Wykwalifikowany personel!

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

2.4 Transport

OSTROŻNIE



Uszkodzenia w wyniku nie odłączonych przewodów zasilających!

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

- Odłączyć przewody zasilające!

2.5 Zakres dostawy

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

Kontrola dostawy

- Sprawdzić kompletność dostawy w oparciu o list przewozowy!

W przypadku uszkodzonego opakowania

- Sprawdzić dostawę pod kątem uszkodzeń (kontrola wzrokowa)!

W przypadku wad

Jeżeli dostarczony towar został uszkodzony:

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

Opakowanie do wysyłki zwrotnej

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

2.5.1 Warunki otoczenia

OSTROŻNIE



Uszkodzenie urządzenia w wyniku zabrudzeń!

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

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

2.5.1.1 Podczas pracy

Zakres temperatur powietrza otoczenia:

- -25 °C do +40 °C

Względna wilgotność powietrza:

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

2.5.1.2 Transport i składowanie

Składowanie w zamkniętych pomieszczeniach, zakres temperatur powietrza otoczenia:

- -30 °C do +70 °C

Względna wilgotność powietrza

- do 90% przy 20 °C

3 Użytkowanie zgodne z przeznaczeniem



OSTRZEŻENIE



Zagrożenia w przypadku użytkowania niezgodnego z przeznaczeniem!

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

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

Sterowanie zdalne do obsługi z odległości spawarek i ich akcesoriów.

3.1 Użytkowanie i eksploatacja wyłącznie z następującymi urządzeniami

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

3.2 Obowiązująca dokumentacja

3.2.1 Gwarancja



Dalsze informacje można znaleźć w załączonej broszurze "Warranty registration", jak również w informacjach poświęconych gwarancji, konserwacji i kontroli zamieszczonych na naszej stronie internetowej pod adresem www.ewm-group.com!

3.2.2 Deklaracja zgodności



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

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

W przypadku nieprzestrzegania okresów przeglądów, dokonywania niedozwolonych zmian, nieprawidłowych napraw i / lub niedozwolonych modyfikacji, na które nie uzyskano wyraźnej zgody producenta, niniejsza deklaracja traci swoją ważność. Deklaracja zgodności w oryginale została dołączona do urządzenia.

3.2.3 Dokumentacja serwisowa (części zamienne)



NIEBEZPIECZEŃSTWO



Nie przeprowadzać samodzielnie napraw i modyfikacji!

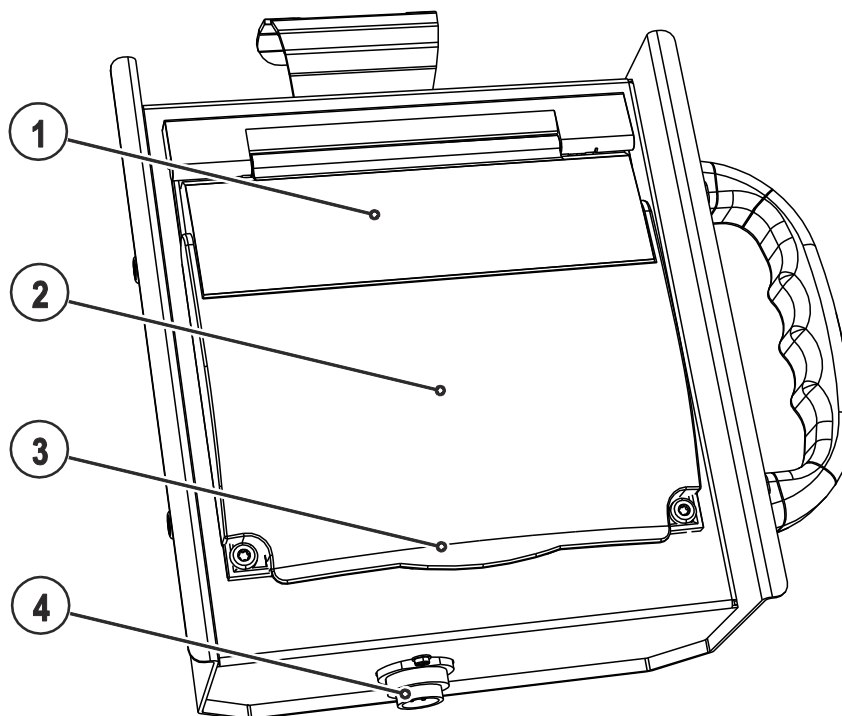
Celem wykluczenia ryzyka obrażeń i uszkodzenia urządzenia jego naprawy lub modyfikacje mogą być wykonywane wyłącznie przez wykwalifikowane i kompetentne osoby! Nieupoważniona ingerencja powoduje utratę gwarancji!

- Przeprowadzenie napraw zlecać wykwalifikowanym osobom (serwisantom)!

Części zamienne można zamówić u właściwego dystrybutora.

4 Skrócony opis urządzenia

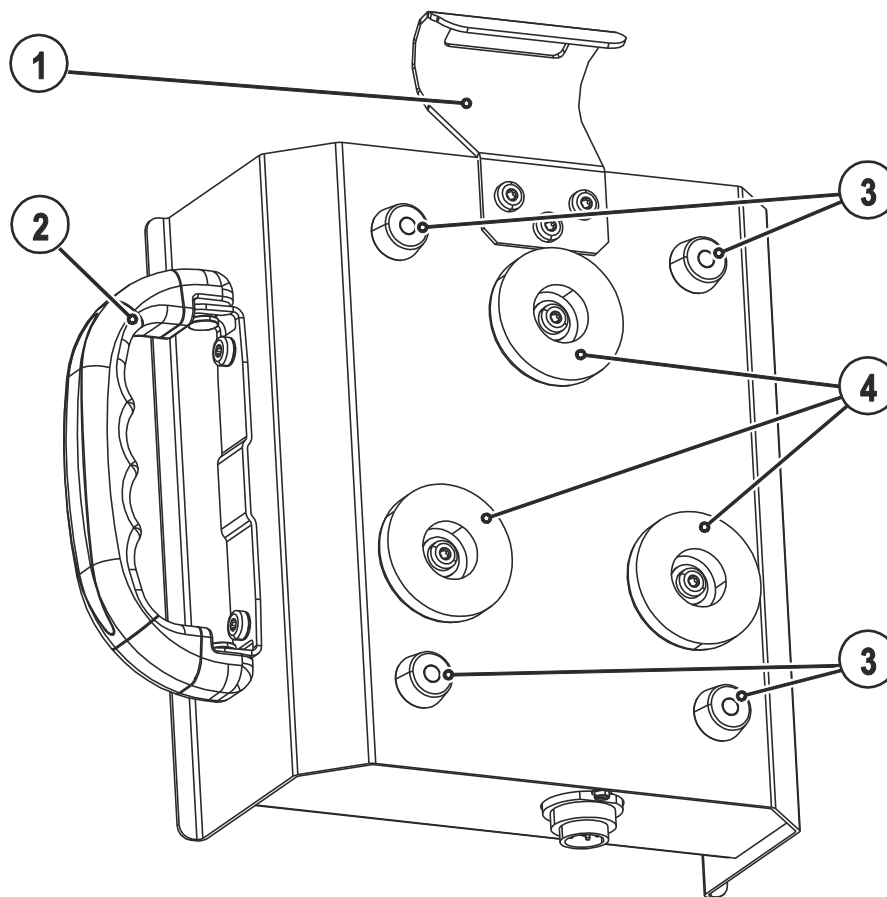
4.1 Widok z przodu



Rys. 4- 1

Poz.	Symbol	Opis
1		Pokrywa
2		Sterownik urządzenia- Patrz rozdział 4.3, Układ sterowania – elementy sterownicze
3		Pokrywa ochronna
4		Gniazdo przyłączeniowe, 7-stykowe (cyfrowe) Połączenie z cyfrowym złączem zdalnego sterowania źródła prądu lub podajnika drutu.

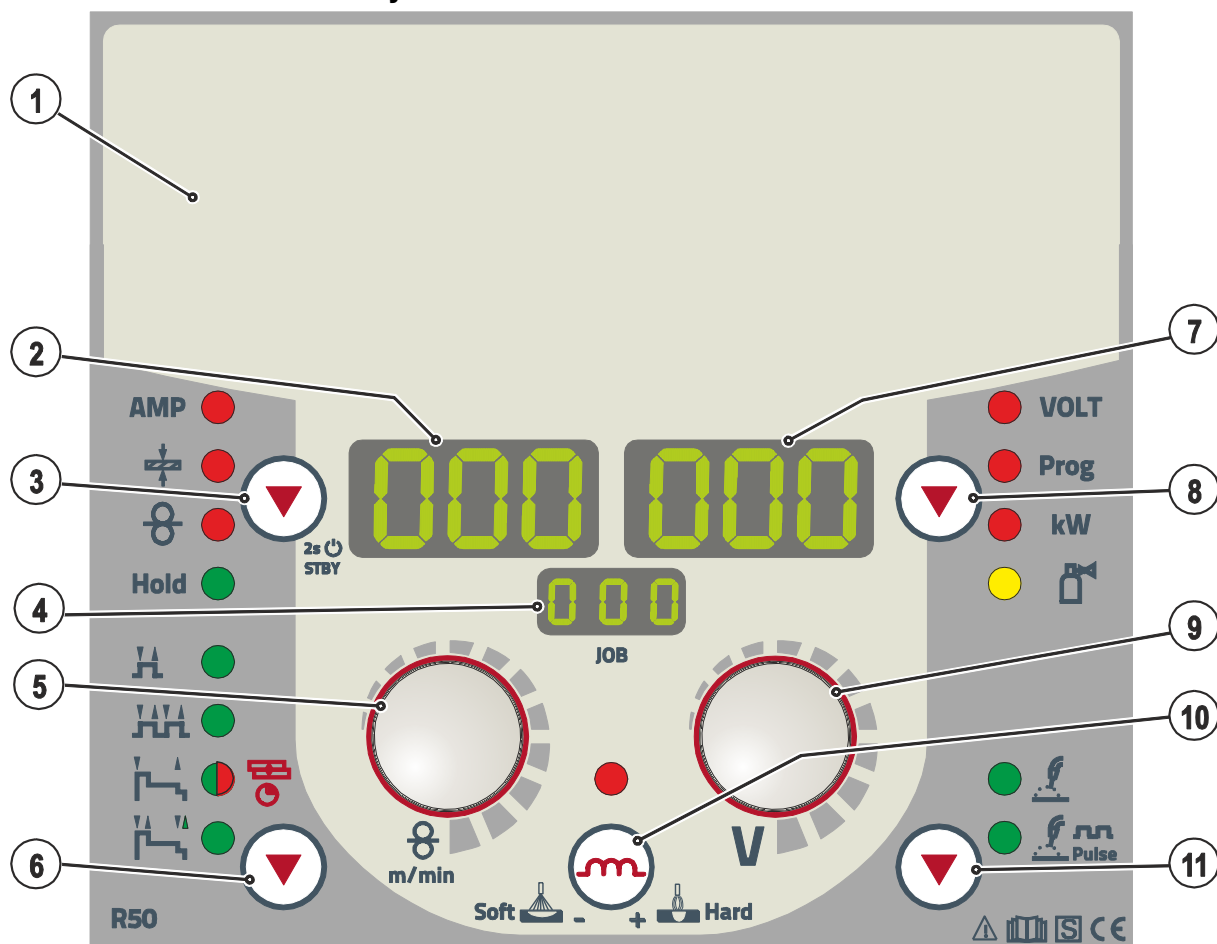
4.2 Widok z tyłu



Rys. 4- 2

Poz.	Symbol	Opis
1		Uchwyt do zamocowania zdalnego sterowania
2		Uchwyt do transportu
3		Nóżki urządzenia
4		Magnes mocujący Do mocowania zdalnego sterowania do namagnetyzowanych powierzchni

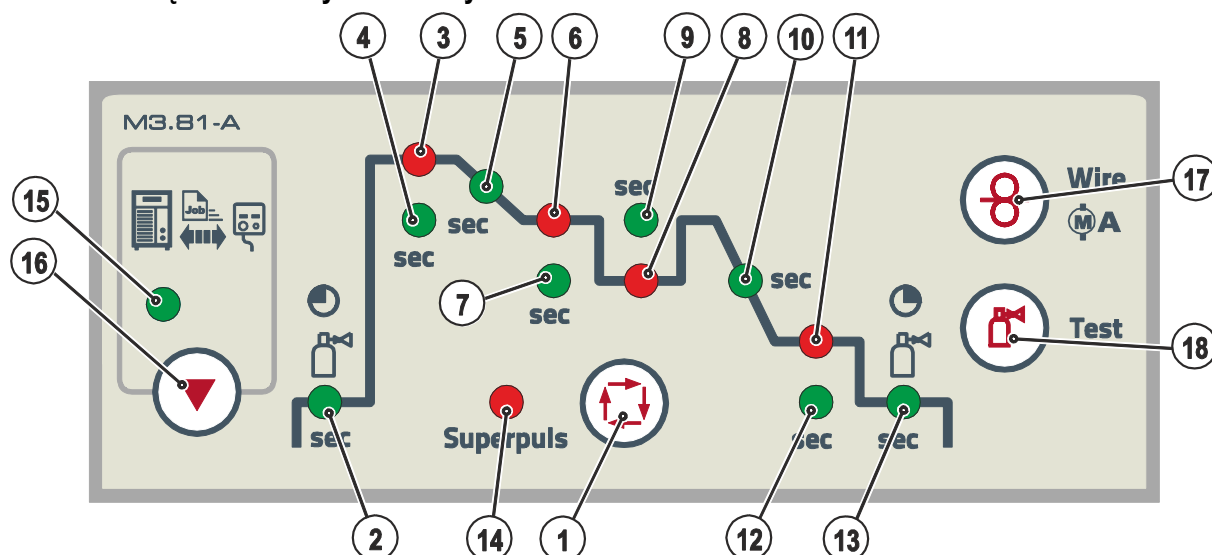
4.3 Układ sterowania – elementy sterownicze



Rys. 4- 3





Poz.	Symbol	Opis
1		Pokrywa - Patrz rozdział 4.3.1, Sterownik urządzenia - ukryte elementy sterownicze
2		Wyświetlacz, po lewej Prąd spawania, grubość materiału, prędkość podawania drutu, ostatnie wartości spawania
3		Przycisk, wybór parametrów z lewej strony/tryb oszczędzania energii AMP Prąd spawania Grubość materiału Prędkość podawania drutu Hold Po spawaniu wyświetlane są ostatnio wykorzystywane do spawania wartości z programu głównego. Lam pka sygnalizacyjna świeci. STBY Po 2 s przytrzymaniu urządzenie przechodzi w tryb oszczędzania energii. W celu reaktywacji wystarczy naciśnięcie dowolnego elementu obsługi.
4		Wskazanie, JOB Wskazanie aktualnie wybranego zadania spawalniczego (numer JOB).
5		Pokrętło, ustawienie parametrów spawalniczych Służy do ustawiania mocy spawania, wyboru JOB (zadania spawalniczego) oraz ustawiania pozostałych parametrów spawalniczych.
6		Przycisk „Wybór trybu pracy” 2-takt 4-takt Lam pka sygnalizacyjna świeci na zielono: 2-takt specjalny Lam pka sygnalizacyjna świeci na czerwono: spawanie punktowe MIG 4-takt specjalny
7		Wyświetlacz, po prawej Napięcie spawania, numer programu, prąd silnika (napęd podawania drutu)
8		Przycisk, Wybór parametrów (z prawej strony) VOLT Napięcie spawania Prog Numer programu kW Wskazanie mocy spawania Wydatek gazu (opcja)
9		Pokrętło korekcja długości łuku / wybór programu spawania • Korekcja długości łuku od -9,9 V do +9,9 V. • Wybór programu spawania 0 do 15 (niemożliwe, jeżeli podłączone zostały akcesoria np. programowy uchwyt spawalniczy)
10		Przycisk, dławienie (dynamika łuku) + Hard Łuk twardszy i węższy Soft Łuk bardziej miękki i szerszy
11		Przycisk Sposób spawania Spawanie łukiem standardowym Spawanie łukiem impulsowym

4.3.1 Sterownik urządzenia - ukryte elementy sterownicze



Rys. 4- 4

Poz.	Symbol	Opis
1		Przycisk Wybór parametrów spawalniczych Za pomocą tego przycisku dokonuje się wyboru parametrów spawalniczych w zależności od stosowanej metody spawania oraz trybu pracy.
2		Lampka sygnalizacyjna, czas początkowego wypływu gazu Zakres regulacji 0,0 s do 20,0 s
3		Lampka sygnalizacyjna, program startowy (P_{START}) <ul style="list-style-type: none"> Prędkość podawania drutu: 1 % do 200 % programu głównego P_A Korekcja długości łuku: od -9,9 V do +9,9 V
4	sec	Lampka sygnalizacyjna, czas startu Zakres regulacji bezwzględny 0,0 s do 20,0 s (krokowo co 0,1 s)
5	sec	Lampka sygnalizacyjna, czas trwania zmiany prądu z P_{START} na program główny A Zakres regulacji 0,0 s do 20,0 s (krokowo co 0,1 s)
6		Lampka sygnalizacyjna, program główny (P_A) <ul style="list-style-type: none"> Prędkość podawania drutu: od min. do maks. Korekcja długości łuku: od -9,9 V do +9,9 V
7	sec	Lampka sygnalizacyjna, czas trwania programu głównego P_A Zakres regulacji 0,1 s do 20,0 s (krokowo co 0,1 s) Zastosowanie np. w połączeniu z funkcją Superpuls
8		Lampka sygnalizacyjna, obniżony program główny (P_B) <ul style="list-style-type: none"> Prędkość podawania drutu: 1 % do 200 % programu głównego P_A Korekcja długości łuku: od -9,9 V do +9,9 V
9	sec	Lampka sygnalizacyjna, czas trwania obniżonego programu głównego P_B Zakres regulacji: 0,0 s do 20,0 s (krokowo co 0,1 s) Zastosowanie np. w połączeniu z funkcją Superpuls.
10	sec	Lampka sygnalizacyjna, czas trwania zmiany prądu z P_A (lub P_B) na program końcowy P_{END} Zakres regulacji: 0,0 s do 20,0 s (krokowo co 0,1 s)
11		Lampka sygnalizacyjna, program końcowy (P_{END}) <ul style="list-style-type: none"> Prędkość podawania drutu: 1 % do 200 % programu głównego P_A Korekcja długości łuku: od -9,9 V do +9,9 V
12	sec	Lampka sygnalizacyjna, czas trwania programu końcowego P_{END} Zakres regulacji 0,0 s do 20,0 s (krokowo co 0,1 s)
13		Lampka sygnalizacyjna, czas końcowego wypływu gazu Zakres regulacji 0,0 s do 20,0 s

Poz.	Symbol	Opis
14	Superpuls	Lampka sygnalizacyjna, Superpuls Świeci w przypadku aktywnej funkcji Superpuls.
15		Lampka sygnalizacyjna, organizacja zadań spawalniczych (JOB) Świeci podczas prezentacji lub wyboru JOB
16		Przycisk, organizacja zadań spawalniczych (JOB) Krótkie naciśnięcie = wskazanie zadania spawalniczego wybranego w systemie spawania Długie naciśnięcie (> 3 s) = tryb "Organizacja zadań spawalniczych (JOB)": <ul style="list-style-type: none"> Ładowanie zadania spawalniczego (JOB) ze spawarki do zdalnego sterowania Kopiowanie zadania spawalniczego (JOB) ze zdalnego sterowania do spawarki
17		Przycisk, wprowadzanie drutu/prąd silnika (napęd podawania drutu)
18		Przycisk Test gazu / płukanie <ul style="list-style-type: none"> Test gazu: Do ustawienia wydatku gazu ochronnego Płukanie: Do przepłukiwania długich wiązek węży

5 Budowa i działanie

5.1 Informacje ogólne

Zdalne sterowanie to niemalże 100% kopia sterownika spawarki lub podajnika drutu. Użytkownik może zoptymalizować wszystkie niezbędne parametry procesowe zadania spawalniczego albo bezpośrednio w miejscu pracy albo jak dotychczas na sterowniku spawarki lub podajnika drutu.



Zasadniczo obowiązują wszystkie opisy ustawień procesu podane w standardowych instrukcjach eksploatacji. Niniejsza instrukcja eksploatacji przedstawia wyłącznie odmienne funkcje sterowania.

5.2 Podłączenia

OSTROŻNIE



Uszkodzenie urządzenia na skutek nieprawidłowego podłączenia!

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

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



Dokonując podłączenia przestrzegać dokumentacji pozostałych komponentów systemu!

- Wyłączyć spawarkę.
- Złącze wykowe, żeńskie włożyć w gniazdo przyłączeniowe zdalnego sterowania i zablokować obracając w prawo.
- Złącze wykowe, męskie włożyć w gniazdo przyłączeniowe zdalnego regulatora spawarki i zablokować obracając w prawo.

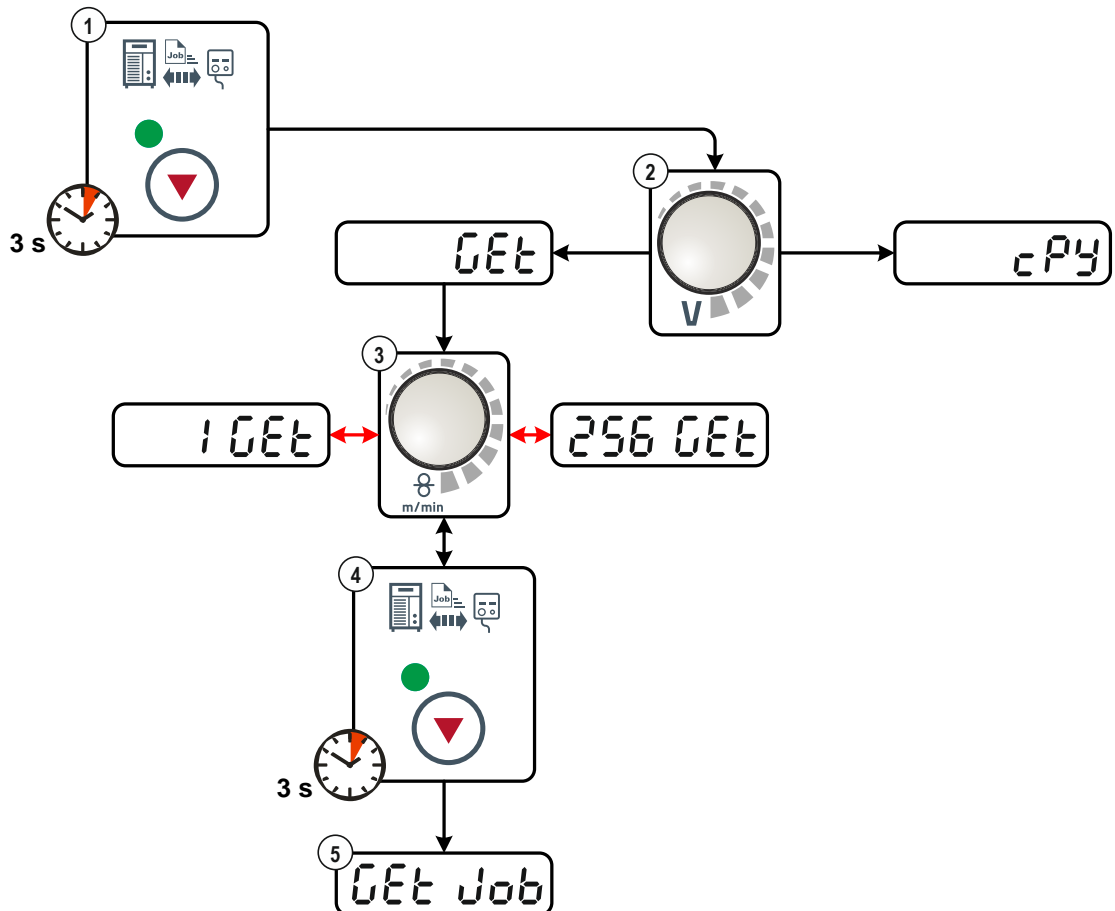
5.3 Wybór zadania spawalniczego

Na zdalnym sterowaniu można wyświetlić wybrane JOB, jednakże nie można go przełączyć. Wybór zadania spawalniczego (JOB) odbywa się wyłącznie na sterowniku spawarki lub podajnika drutu (patrz rozdział "Wybór zadania spawalniczego" w standardowej instrukcji eksploatacji).

5.4 Organizacja zadania spawalniczego (JOB)

Zdalne sterowanie posiada pamięć danych (Flash-ROM). Do tej pamięci użytkownik może załadować dowolne zadanie spawalnicze (JOB) z pamięci danych spawarki. Zadanie to JOB można następnie skopiować w miejsce istniejącego zadania JOB w wolnym obszarze pamięci spawarki (JOB 129 - JOB 169), lub w swoje miejsce. Można je również skopiować JOB do kolejnych systemów spawania kompatybilnych ze zdalnym sterowaniem. W przypadku 10 s bezczynności użytkownika, urządzenia powraca do menu głównego.


5.4.1 Ładowanie zadania spawalniczego (JOB) ze spawarki do zdalnego sterowania

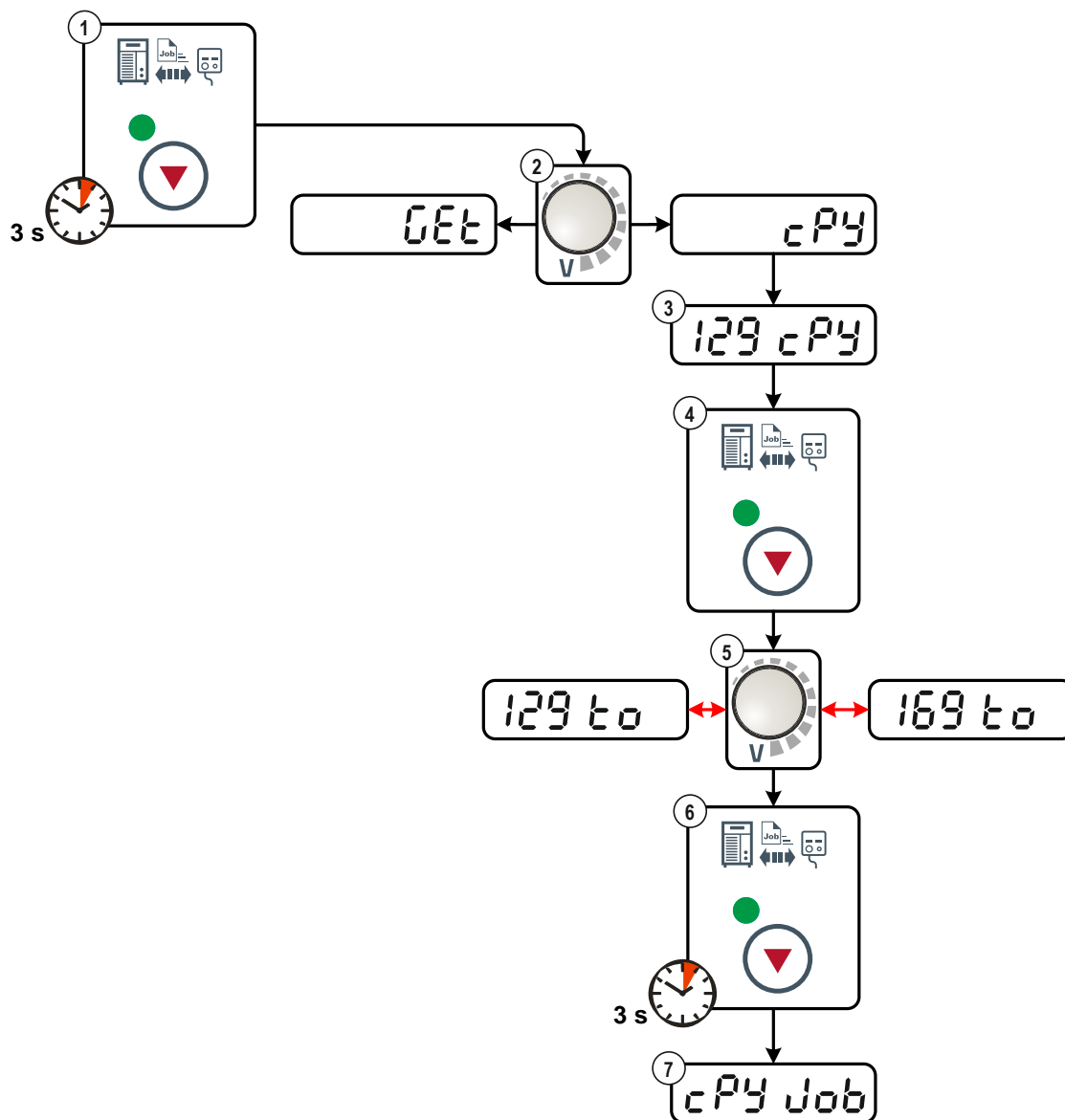


Rys. 5-1

Poz.	Symbol	Opis
1		Przycisk, "Organizacja zadań spawalniczych (JOB)" przytrzymać min. 3 s Zdalne sterowanie przechodzi do trybu "Organizacja zadań spawalniczych (JOB)".
2		Wybór funkcji: cPY Ładowanie zadania spawalniczego (JOB).
3		Wybór JOB Wybór dowolnego JOB do załadowania
4		Przycisk, "Organizacja zadań spawalniczych (JOB)" przytrzymać min. 3 s JOB zostaje załadowane do pamięci zdalnego sterowania.
5		JOB jest ładowane. Po pomyślnym załadowaniu następuje powrót do menu głównego.

5.4.2 Kopiowanie zadania spawalniczego (JOB) ze zdalnego sterowania do spawarki

 Aby móc skopiować JOB, należy je uprzednio załadować do zdalnego sterowania, patrz rozdział "Ładowanie zadania spawalniczego (JOB) ze spawarki do zdalnego sterowania". Załadowane JOB można następnie skopiować na swoje miejsce lub do pamięci w wolnym obszarze źródła prądu (JOB 129 - JOB 169).



Rys. 5-2

Poz.	Symbol	Opis
1		Przycisk, "Organizacja zadań spawalniczych (JOB)" przytrzymać min. 3 s Zdalne sterowanie przechodzi do trybu "Organizacja zadań spawalniczych (JOB)".
2		Wybór funkcji: Kopiowanie zadania spawalniczego (JOB)
3		Wskazanie JOB zapisanego w zdalnym sterowaniu Przykład: JOB 129
4		Nacisnąć przycisk "Organizacja zadań spawalniczych (JOB)" Zdalne sterowanie przechodzi do wyboru celu nadpisywanego JOB w spawarce.
5		Wybór nadpisywanego JOB w spawarce Załadowane JOB do pamięci zdalnego sterowania można skopiować w miejsce istniejącego JOB w wolnym obszarze pamięci spawarki (JOB 129 - JOB 169) lub na swoje miejsce.
6		Przycisk, "Organizacja zadań spawalniczych (JOB)" przytrzymać min. 3 s Zostaje uruchomiony proces kopiowania.
7		JOB jest kopiowane. Po pomyślnym skopiowaniu następuje powrót do menu głównego.

5.4.3 Usuwanie zapisanego zadania spawalniczego (JOB) ze zdalnego sterowania



*Wszystkie zapisane parametry specjalne zostaną zastąpione przez ustawienia fabryczne!
Zadanie spawalnicze (JOB) zostanie usunięte z pamięci zdalnego sterowania.*

Element sterowniczy	Akcja	Wynik	Wskazania	
			lewa	prawa
		Wylączyć spawarkę		-
		Nacisnąć i przytrzymać przycisk "Wybór parametrów z prawej strony" na zdalnym sterowaniu		-
		Włączyć spawarkę		
		Zwolnić przycisk odczekać ok. 3 s		
		Wylączyć a następnie włączyć spawarkę, aby uaktywnić zmiany.		-

5.5 Parametry specjalne (Ustawienia rozszerzone)

Parametrów specjalnych (P1 do Pn) używa się do konfigurowania funkcji urządzenia zgodnie z życzeniami użytkownika. Użytkownik zyskuje dzięki temu wysoki stopień elastyczności w celu optymalizacji do swoich potrzeb.

Tych ustawień nie dokonuje się bezpośrednio na sterowniku urządzenia, ponieważ z reguły nie jest wymagane regularne ustawienie parametrów. Wybór dostępnych parametrów specjalnych może odbiegać w zależności panelu sterującego spawarki użytego w systemie spawania (patrz odpowiednia instrukcja eksploatacji). W razie potrzeby można przywrócić fabryczne ustawienie parametrów specjalnych - Patrz rozdział 5.5.1.2, Przywracanie ustawień fabrycznych.

5.5.1 Wybór, modyfikowanie i zapisywanie parametrów



ENTER (Wejście w menu)

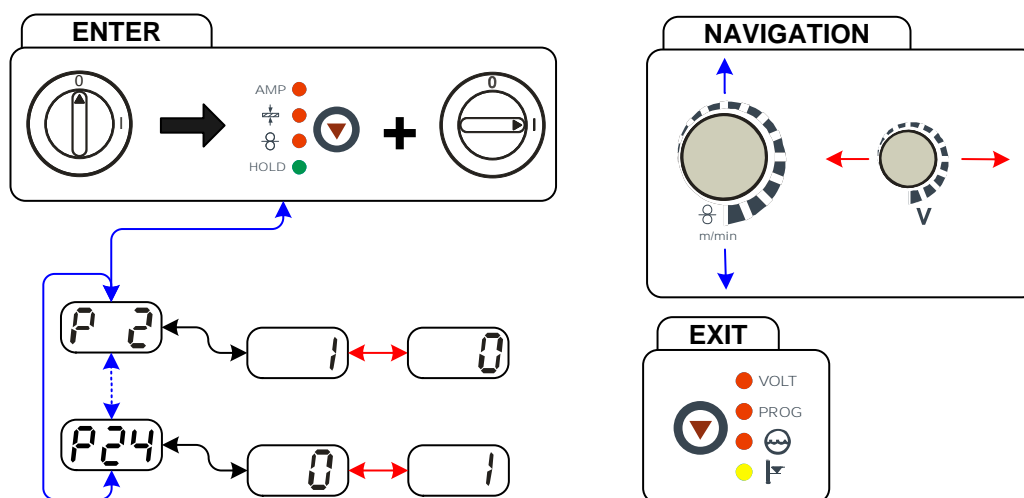
- Wyłączyć urządzenie za pomocą głównego wyłącznika.
- Przytrzymać przycisk „Wybór parametrów z lewej strony“ na zdalnym sterowaniu i jednocześnie włączyć z powrotem urządzenie.

NAVIGATION (Nawigacja w menu)

- Wyboru parametrów dokonuje się obracając pokrętką „Ustawienie parametrów spawalniczych“.
- Ustawienie lub modyfikacja parametrów odbywa się za pomocą pokrętki „Korekcja długości łuku / Wybór programu spawania“.


EXIT (Wyjście z menu)

- Nacisnąć przycisk „Wybór parametrów z prawej strony“ na zdalnym sterowaniu (wyłączyć i ponownie włączyć urządzenie).



Rys. 5-3

Wskazanie	Ustawienie / wybór
P 2	Program „0“ blokada 0 = P0 odblokowany (Fabrycznie) 1 = P0 zablokowany
P 4	Ograniczenie programów Programy 2 do maks. 15 Fabrycznie: 15
P 15	Funkcja HOLD 0 = ostatnie wartości spawania nie są wyświetlane 1 = ostatnie wartości spawania są wyświetlane (Fabrycznie)
P 19	Wskazanie wartości średniej przy superPuls 0 = funkcja wyłączona. 1 = funkcja włączona (ustawienie fabryczne).
P 23	Ustawienie programów względnych 0 = Programy względne ustawiane wspólnie (fabrycznie). 1 = Programy względne ustawiane osobno.

Wskazanie	Ustawienie / wybór
	Wskazanie napięcia korekty lub zadanego 0 = Wskazanie napięcia korekty (ustawienie fabryczne). 1 = Wskazanie absolutnego napięcia zadanego.

5.5.1.1 Szczegółowy opis parametrów specjalnych

Program „0”, zwolnienie blokady programu (P2)

Program P0 (ustawienie ręczne) zostaje zablokowany. Niezależnie od położenia przełącznika kluczykowego możliwa jest tylko praca z P1 do P15.

Ograniczenie programów (P4)

Za pomocą parametru specjalnego P4 można ograniczyć możliwość wyboru programów.

- Ustawienie obowiązuje dla wszystkich JOB.
- Wybór programów zależy od położenia przełącznika "Funkcja uchwytu spawalniczego" (patrz "Opis urządzenia"). Przełączanie pomiędzy programami jest możliwe wyłącznie, gdy przełącznik znajduje się w położeniu "Program".
- Do przełączania programów można podłączyć uchwyt specjalny lub zdalne sterowanie.
- Przełączanie pomiędzy programami za pomocą „pokręła korekcji długości łuku / wyboru programu spawania“ (patrz „Opis urządzenia“) jest możliwe wyłącznie, gdy nie jest podłączony uchwyt specjalny lub zdalne sterowanie.

Funkcja Hold (P15)

Funkcja Hold aktywna (P15 = 1)

- Wyświetlane są średnie wartości parametrów ostatnio używanego programu głównego.

Funkcja Hold nieaktywna (P15 = 0)

- Wyświetlane są wartości zadane parametrów programu głównego.

Wskazanie wartości średniej przy superPuls (P19)

Funkcja aktywna (P19 = 1)

- W trybie superPuls na wyświetlaczu prezentowana jest średnia wartość mocy z programu A (P_A) oraz programu B (P_B) (ustawienie fabryczne).

Funkcja nieaktywna (P19 = 0)

- W trybie superPuls na wyświetlaczu prezentowana jest wyłącznie moc programu A.

Ustawienie programów względnych (P23)

Programy względne: program startowy, program opadania i program końcowy mogą być ustawiane wspólnie lub osobno dla punktów roboczych P0-P15. Przy ustawianiu wspólnym wartości parametrów są zapisywane, w przeciwieństwie do ustawienia osobnego, w JOB. Przy ustawianiu osobnym wartości parametrów dla wszystkich JOB są takie same (wyjątek: specjalne JOB SP1, SP2 und SP3).

Wskazanie napięcia korekty lub zadanego (P24)

Przy ustawianiu korekty łuku prawym pokrętelem może być wyświetlane napięcie korekty $\pm 9,9$ V (fabrycznie) lub absolutne napięcie zadane.

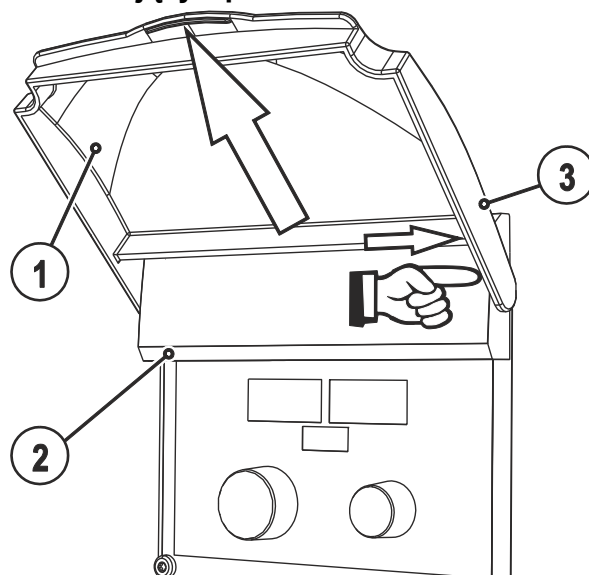
5.5.1.2 Przywracanie ustawień fabrycznych



**Wszystkie zapisane parametry specjalne zostaną zastąpione przez ustawienia fabryczne!
Zadanie spawalnicze (JOB) zostanie usunięte z pamięci zdalnego sterowania.**

Element sterowniczy	Akcja	Wynik	Wskazania	
			lewa	prawa
		Wyłączyć spawarkę	-	-
		Nacisnąć i przytrzymać przycisk "Wybór parametrów z prawej strony" na zdalnym sterowaniu	-	-
		Włączyć spawarkę		
		Zwolnić przycisk odczekać ok. 3 s		
		Wyłączyć a następnie włączyć spawarkę, aby uaktywnić zmiany.	-	-

5.6 Kapturek ochronny, panel sterujący spawarki



Rys. 5- 4

Poz.	Symbol	Opis
1		Pokrywa ochronna
2		Pokrywa
3		Ramię mocujące, pokrywa ochronna

- Prawe ramię mocujące pokrywy ochronnej docisnąć w prawo i zdjąć pokrywę ochronną.

6 Konserwacja, pielęgnacja i usuwanie



NIEBEZPIECZEŃSTWO



Nieprawidłowa kontrola i konserwacja!

Czyszczenie, naprawy oraz kontrole urządzenia mogą być wykonywane wyłącznie przez wykwalifikowane i kompetentne osoby! Osobą kompetentną jest specjalista, który w oparciu o swoje wykształcenie, wiedzę oraz doświadczenie jest w stanie rozpoznać podczas kontroli źródeł prądu spawania występujące niebezpieczeństwa i ich możliwe skutki oraz jest w stanie podjąć odpowiednie środki bezpieczeństwa.

- Przeprowadzić wszystkie kontrole podane w kolejnych rozdziałach!
- Urządzenie uruchamiać dopiero po pomyślnie zakończonej kontroli.

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

6.1 Informacje ogólne

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

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

6.2 Prace konserwacyjne, okresy

6.2.1 Comiesięczne prace konserwacyjne

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

6.3 Utylizacja urządzenia



Prawidłowe usuwanie!

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

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




6.3.1 Deklaracja producenta dla użytkownika końcowego

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

6.4 Przestrzeganie wymagań dyrektywy RoHS

My, firma EWM AG Mündersbach, potwierdzamy niniejszym, że wszystkie dostarczone przez nas produkty, objęte postanowieniami dyrektywy RoHS spełniają wymagania dyrektywy RoHS (dyrektywy 2011/65/EU).

7 Dane techniczne

 *Podana wydajność oraz gwarancja wyłącznie pod warunkiem stosowania oryginalnych części zamiennych i zużywalnych!*

7.1 R50 7POL

Interfejs	7-stykowy
Wymiary dł. x szer. x wys.	115 x 235 x 300 mm
Masa	3,2 kg

8 Akcesoria**8.1 Przewód podłączeniowy i przedłużający**

Typ	Nazwa	Numer artykułu
FRV 7POL 10 m	Kabel połączeniowy/przedłużający	092-000201-00000
FRV 7POL 20 m	Kabel połączeniowy/przedłużający	092-000201-00001
FRV 7POL 1 m	Kabel połączeniowo-przedłużający	092-000201-00002
FRV 7POL 5 m	Kabel połączeniowy/przedłużający	092-000201-00003

9 Załącznik A

9.1 Oddziały firmy 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

