



Дистанционный регулятор
R50 7POL

099-008776-EW508

Учитывайте данные дополнительной документации на систему!

21.01.2016

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

www.ewm-group.com



Общие указания

ОСТОРОЖНО



Прочтите инструкцию по эксплуатации!

Инструкция по эксплуатации содержит сведения о том, как обезопасить себя при использовании изделия.

- Читайте инструкции по эксплуатации всех компонентов системы!
- Выполняйте мероприятия по технике безопасности!
- Соблюдайте национальные предписания!
- При необходимости следует подтвердить соблюдение данных положений подписью.



При наличии вопросов относительно монтажа, ввода в эксплуатацию, режима работы, особенностей места использования, а также целей применения обращайтесь к вашему торговому партнеру или в наш отдел поддержки заказчиков по тел.: +49 2680 181 -0.

Перечень авторизованных торговых партнеров находится по адресу: www.ewm-group.com.

Ответственность в связи с эксплуатацией данного аппарата ограничивается только функциями аппарата. Любая другая ответственность, независимо от ее вида, категорически исключена. Вводом аппарата в эксплуатацию пользователь признает данное исключение ответственности.

Производитель не может контролировать соблюдение требований данного руководства, а также условия и способы монтажа, эксплуатацию, использование и техобслуживание аппарата.

Неквалифицированное выполнение монтажа может привести к материальному ущербу и, в результате, подвергнуть персонал опасности. Поэтому мы не несем никакой ответственности и гарантии за убытки, повреждения и затраты, причиненные или каким-нибудь образом связанные с неправильной установкой, неквалифицированным использованием, а также неправильной эксплуатацией и техобслуживанием.

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

Авторские права на этот документ принадлежат изготовителю.

Перепечатка, даже в виде выдержек, только с письменного разрешения.

Информация, содержащаяся в настоящем документе, была тщательно проверена и отредактирована. Тем не менее, возможны изменения, опечатки и ошибки.

1 Содержание

1	Содержание.....	3
2	Указания по технике безопасности	4
2.1	Указания по использованию данной инструкции по эксплуатации.....	4
2.2	Пояснение знаков.....	5
2.3	Общее	6
2.4	Транспортировка.....	8
2.5	Объем поставки.....	8
2.5.1	Условия окружающей среды	8
2.5.1.1	Эксплуатация.....	8
2.5.1.2	Транспортировка и хранение.....	8
3	Использование по назначению	9
3.1	Эксплуатация только со следующими аппаратами	9
3.2	Сопроводительная документация.....	9
3.2.1	Гарантия.....	9
3.2.2	Декларация о соответствии рекомендациям	9
3.2.3	Сервисная документация (запчасти).....	9
4	Описание аппарата — быстрый обзор.....	10
4.1	Вид спереди	10
4.2	Вид сзади	11
4.3	Устройство управления – элементы управления.....	12
4.3.1	Устройства управления – закрытые элементы управления	14
5	Конструкция и функционирование.....	16
5.1	Общее	16
5.2	Установка подключений.....	16
5.3	Выбор заданий на сварку.....	16
5.4	Организация сварочного задания (JOB).....	17
5.4.1	Загрузка сварочного задания (JOB) со сварочного аппарата на дистанционный регулятор.....	17
5.4.2	Копирование сварочного задания (JOB) с дистанционного регулятора на сварочный аппарат.....	18
5.4.3	Удаление сохраненного сварочного задания (JOB) с дистанционного регулятора.....	19
5.5	Специальные параметры (расширенные настройки)	20
5.5.1	Выбор, изменение и сохранение параметров.....	20
5.5.1.1	Подробные сведения о специальных параметрах.....	21
5.5.1.2	Вернуть к заводским установкам.....	22
5.6	Защитная крышка, устройство управления аппаратом	23
6	Техническое обслуживание, уход и утилизация.....	24
6.1	Общее	24
6.2	Работы по техническому обслуживанию, интервалы	24
6.2.1	Ежемесячные работы по техобслуживанию	24
6.3	Утилизация изделия.....	25
6.3.1	Декларация производителя для конечного пользователя	25
6.4	Соблюдение требований RoHS.....	25
7	Технические характеристики	26
7.1	R50 7POL.....	26
8	Принадлежности.....	27
8.1	Соединительный и удлинительный кабель	27
9	Приложение А.....	28
9.1	Обзор представительств EWM.....	28

2 Указания по технике безопасности

2.1 Указания по использованию данной инструкции по эксплуатации



ОПАСНОСТЬ

Методы работы и эксплуатации, подлежащие строгому соблюдению во избежание тяжелых травм или летальных случаев при непосредственной опасности.

- Указание по технике безопасности содержит в своем заголовке сигнальное слово "ОПАСНОСТЬ" с общим предупреждающим знаком.
- Кроме того, опасность поясняется пиктограммой на полях страницы.



ВНИМАНИЕ

Методы работы и эксплуатации, подлежащие строгому соблюдению во избежание тяжелых травм или летальных случаев при потенциальной опасности.

- Указание по технике безопасности содержит в своем заголовке сигнальное слово "ВНИМАНИЕ" с общим предупреждающим знаком.
- Кроме того, опасность поясняется пиктограммой на полях страницы.



ОСТОРОЖНО

Методы работы и эксплуатации, которые должны строго выполняться, чтобы исключить возможные легкие травмы людей.

- Указание по технике безопасности содержит в своем заголовке сигнальное слово "ОСТОРОЖНО" с общим предупреждающим знаком.
- Опасность поясняется пиктограммой на полях страницы.

ОСТОРОЖНО

Методы работы и эксплуатации, которые должны строго выполняться, чтобы избежать повреждения изделия.

- Указание по технике безопасности содержит в своем заголовке сигнальное слово "ОСТОРОЖНО" без общего предупреждающего знака.
- Опасность поясняется пиктограммой на полях страницы.

















Технические особенности, требующие внимания со стороны пользователя.

Указания по выполнению операций и перечисления, в которых поочередно описываются действия в определенных ситуациях, обозначены круглым маркером, например:

- Вставить и зафиксировать штекер кабеля сварочного тока.

2.2 Пояснение знаков

Символ	Описание
	Технические особенности, требующие внимания со стороны пользователя.
	Правильно
	Неправильно
	Нажать
	Не нажимать
	Нажать и удерживать
	Повернуть
	Переключить
	Выключить аппарат
	Включите аппарат
ENTER	вход в меню
NAVIGATION	навигация в меню
EXIT	Выйти из меню
4 s 	Представление времени (пример: 4 с подождать / нажать)
	Прерывание изображения меню (есть другие возможности настройки)
	Инструмент не нужен / не использовать
	Инструмент нужен / использовать

2.3 Общее



ОПАСНОСТЬ



Поражение электрическим током!

В сварочных аппаратах используется высокое напряжение, которое в случае контакта может стать причиной опасного для жизни поражения электрическим током и ожога. Даже прикосновение к электрооборудованию под низким напряжением может вызвать шок и привести к несчастному случаю.

- Запрещается прикасаться к каким-либо частям аппарата, находящимся под напряжением!
- Линии подключения и соединительные кабели должны быть безупречны!
- Простого выключения аппарата недостаточно! Подождите 4 минуты, пока не разрядятся конденсаторы!
- Сварочные горелки и электрододержатель должны лежать на изолирующей подкладке!!
- Вскрытие корпуса аппарата допускается уполномоченным квалифицированным персоналом только после извлечения вилки сетевого кабеля из розетки!
- Носить только сухую защитную одежду!
- Подождите 4 минуты, пока не разрядятся конденсаторы!



Электромагнитные поля!

Источник тока может стать причиной возникновения электрических или электромагнитных полей, которые могут нарушить работу электронных установок, таких как компьютеры, устройства с числовым программным управлением, телекоммуникационные линии, сети, линии сигнализации и кардиостимуляторы.

- Соблюдайте руководства по обслуживанию - см. главу 6, Техническое обслуживание, уход и утилизация!
- Сварочные кабели полностью размотать!
- Соответствующим образом экранировать приборы или устройства, чувствительные к излучению!
- Может быть нарушена работа кардиостимуляторов (при необходимости получить консультацию у врача).



ВНИМАНИЕ



Опасность несчастного случая при несоблюдении указаний по технике безопасности!

Несоблюдение указаний по технике безопасности может быть опасно для жизни!

- Внимательно прочесть указания по технике безопасности в данной инструкции!
- Соблюдать указания по предотвращению несчастных случаев и национальные предписания!
- Проинструктировать лиц, находящихся в рабочей зоне, о необходимости соблюдения предписаний!



Действительность документа!

Настоящий документ действителен только в сочетании с инструкцией по эксплуатации используемого продукта!

- Прочитать инструкции по эксплуатации всех компонентов системы и соблюдать приведенные в них указания, в частности правила техники безопасности!



Огнеопасность!

Высокие температуры, разлетающиеся искры, раскаленные детали и горячие шлаки, образующиеся при сварке, могут стать причиной возгорания.

Привести к возгоранию могут и блуждающие сварочные токи!

- Обратит внимание на очаги возгорания в рабочей зоне!
- Не должно быть никаких легковоспламеняющихся предметов, например, спичек или зажигалок.
- Иметь в рабочей зоне соответствующие огнетушители!
- Перед началом сварки тщательно удалить с детали остатки горючих веществ.
- Сваренные детали можно дальше обрабатывать только после их охлаждения. Детали не должны контактировать с воспламеняемыми материалами!
- Подсоединить сварочные кабели надлежащим образом!

**ВНИМАНИЕ**

Опасность получения травм под действием излучения или нагрева!

Излучение дуги ведет к травмированию кожи и глаз.

При контакте с горячими деталями и искрами могут возникнуть ожоги.

- Используйте щиток или шлем с достаточной степенью защиты (в зависимости от вида применения)!
- Носите сухую защитную одежду (например, сварочный щиток, перчатки и т. д.) согласно требованиям соответствующей страны!
- Лица, не участвующие в производственном процессе, должны быть защищены от излучения и поражения глаз защитными завесами или защитными стенками.



Опасность вследствие использования не по назначению!

При использовании не по назначению аппарат может стать источником опасности для людей, животных и материальных ценностей. Поставщик не несет ответственность за возникший вследствие такого использования ущерб!

- Использовать аппарат только по назначению и только обученному, квалифицированному персоналу!
- Не выполнять неквалифицированные изменения или доработки аппарата!

**ОСТОРОЖНО**

Шумовая нагрузка!

Шум, превышающий уровень 70 дБА, может привести к длительной потере слуха!

- Носить соответствующие средства для защиты ушей!
- Персонал, находящийся в рабочей зоне, должен носить соответствующие средства для защиты ушей!

ОСТОРОЖНО

Обязанности эксплуатирующей стороны!

При эксплуатации аппарата следует соблюдать национальные директивы и законы!

- Национальная редакция общей директивы (89/391/EWG), а также соответствующие отдельные директивы.
- В частности, директива (89/655/EWG), по минимальным предписаниям для обеспечения безопасности и защиты здоровья рабочих при использовании в процессе работы орудий труда.
- Предписания по безопасности труда и технике безопасности соответствующей страны.
- Установка и эксплуатация аппарата согласно IEC 60974-9.
- Регулярно проверять сознательное выполнение пользователем указаний по технике безопасности.
- Регулярная проверка аппарата согласно IEC 60974-4.



Повреждения при использовании компонентов сторонних производителей!

Гарантия производителя аннулируется при повреждении аппарата в результате использования компонентов сторонних производителей!

- Используйте только компоненты системы и опции (источники тока, сварочные горелки, электрододержатели, дистанционные регуляторы, запасные и быстроизнашивающиеся детали и т. д.) только из нашей программы поставки!
- Подсоединяйте дополнительные компоненты к соответствующему гнезду подключения и закрепляйте их только после выключения сварочного аппарата.



Обученный персонал!

Ввод в эксплуатацию должен выполняться исключительно лицами, обладающими соответствующими знаниями в области обращения с электродуговыми сварочными аппаратами.

2.4 Транспортировка

ОСТОРОЖНО



Повреждения, вызванные неотсоединенными питающими линиями!

При транспортировке неотсоединенные питающие линии (сетевые и управляющие кабели и т. д.) могут стать источником опасности, например, подсоединенные аппараты могут опрокинуться и травмировать персонал!

- Отсоединить питающие линии!

2.5 Объем поставки

Комплект поставки перед отправкой тщательно проверяется и запаковывается, однако повреждения при транспортировке исключить нельзя.

Входной контроль

- Проверьте полноту комплекта поставки на основании накладной!

При повреждении упаковки

- Проверьте комплект поставки на наличие повреждений (визуальный контроль)!

При рекламациях

Если комплект поставки поврежден при транспортировке:

- Сразу же свяжитесь с последним экспедитором!
- Сохраните упаковку (для возможного осмотра ее экспедитором или для возврата).

Упаковка при возврате заказа

По возможности используйте оригинальную упаковку и оригинальный материал упаковки. При возникновении вопросов, связанных с упаковкой и гарантией сохранности при транспортировке, свяжитесь со своим поставщиком.

2.5.1 Условия окружающей среды

ОСТОРОЖНО



Повреждения аппарата в результате загрязнения!

Необычно большие количества пыли, кислот, агрессивных газов или веществ могут повредить аппарат.

- Избегать образования большого количества дыма, паров, масляного тумана и пыли от шлифовальных работ!
- Избегать окружающего воздуха, содержащего соли (морского воздуха).

2.5.1.1 Эксплуатация

Диапазон температур окружающего воздуха:

- от -25 °C до +40 °C

Относительная влажность воздуха:

- до 50 % при 40 °C
- до 90 % при 20 °C

2.5.1.2 Транспортировка и хранение

Хранение в закрытых помещениях, диапазон температур окружающего воздуха:

- от -30 °C до +70 °C

Относительная влажность воздуха

- до 90 % при 20 °C

3 Использование по назначению



ВНИМАНИЕ



Опасность вследствие использования не по назначению!

При использовании не по назначению аппарат может стать источником опасности для людей, животных и материальных ценностей. Поставщик не несет ответственность за возникший вследствие такого использования ущерб!

- Использовать аппарат только по назначению и только обученному, квалифицированному персоналу!
- Не выполнять неквалифицированные изменения или доработки аппарата!

Дистанционный регулятор для удаленного управления функциями сварочных аппаратов и их принадлежностями.

3.1 Эксплуатация только со следующими аппаратами

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

3.2 Сопроводительная документация

3.2.1 Гарантия



Более подробную информацию можно найти в прилагаемой брошюре «Warranty registration», а также на сайте www.ewm-group.com в разделах о гарантии, техническом обслуживании и проверке!

3.2.2 Декларация о соответствии рекомендациям



Указанный аппарат по своей концепции и конструкции соответствует рекомендациям и стандартам ЕС:

- Предписание ЕС для низковольтной техники (2006/95/EWG),
- Предписание ЕС по электромагнитной совместимости (2004/108/EWG),

В случае внесения несанкционированных изменений, выполнения неквалифицированного ремонта, несоблюдения сроков проведения периодических проверок и (или) доработки аппарата, которые официально не одобрены фирмой-изготовителем, настоящая декларация теряет силу.

Оригинал декларации о соответствии прилагается к аппарату.

3.2.3 Сервисная документация (запчасти)



ОПАСНОСТЬ



Ни в коем случае не выполнять неквалифицированный ремонт и модификации!

Во избежание травмирования персонала и повреждения аппарата ремонт или модификация аппарата должны выполняться только квалифицированным, обученным персоналом!

При несанкционированных действиях гарантия теряет силу!

- Ремонт поручать обученным лицам (квалифицированному персоналу)!

Запчасти можно приобрести у дилера в вашем регионе.

4 Описание аппарата — быстрый обзор

4.1 Вид спереди

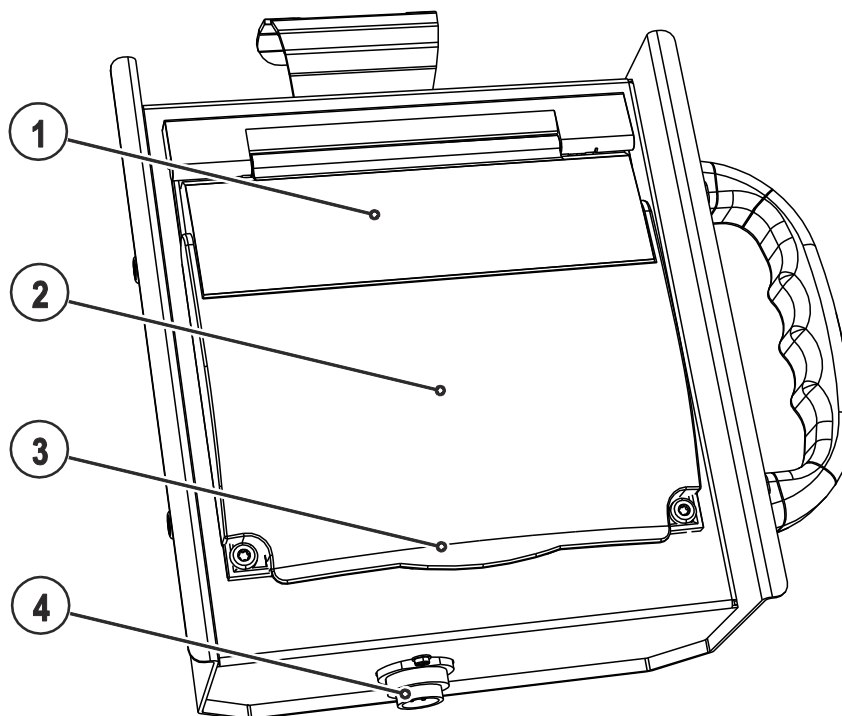


Рисунок 4-1

Поз.	Символ	Описание
1		Откидная крышка
2		Управление аппаратом- см. главу 4.3, Устройство управления – элементы управления
3		Предохранительный клапан
4		7-контактная розетка (цифровая) Подсоединение источника тока или устройства подачи проволоки к цифровому разъему устройства дистанционного управления .

4.2 Вид сзади

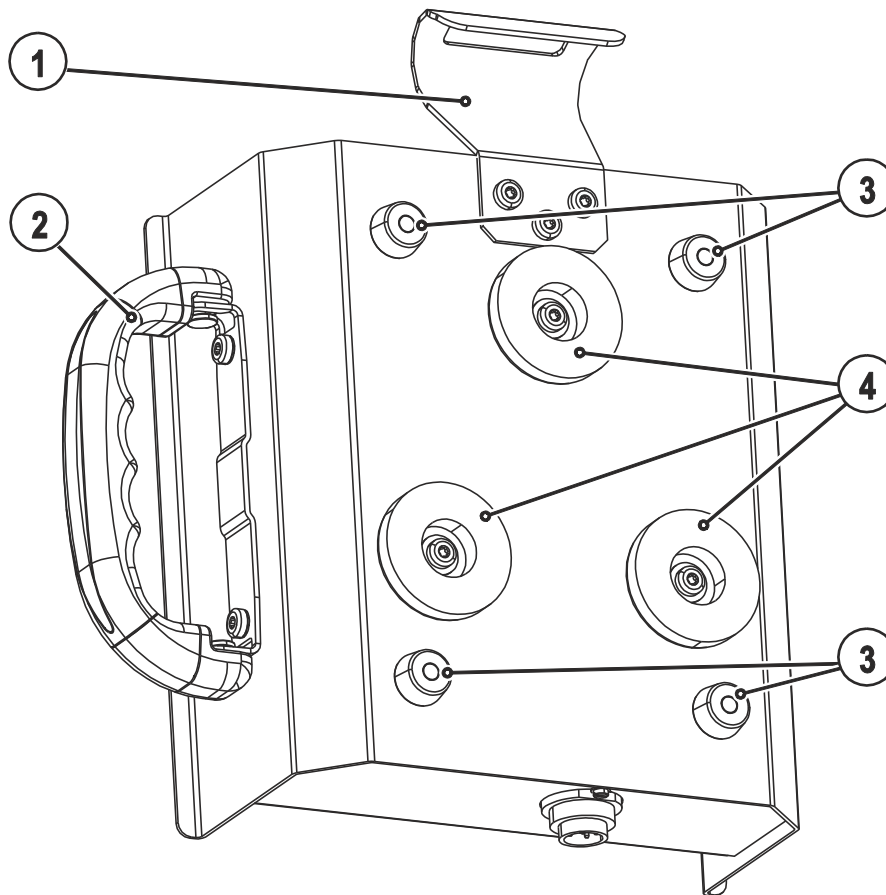


Рисунок 4-2

Поз.	Символ	Описание
1		Крепление для подвешивания дистанционного регулятора
2		Ручка для транспортировки
3		Ножки аппарата
4		Крепежный магнит Для крепления дистанционного регулятора на намагничивающихся поверхностях

4.3 Устройство управления – элементы управления

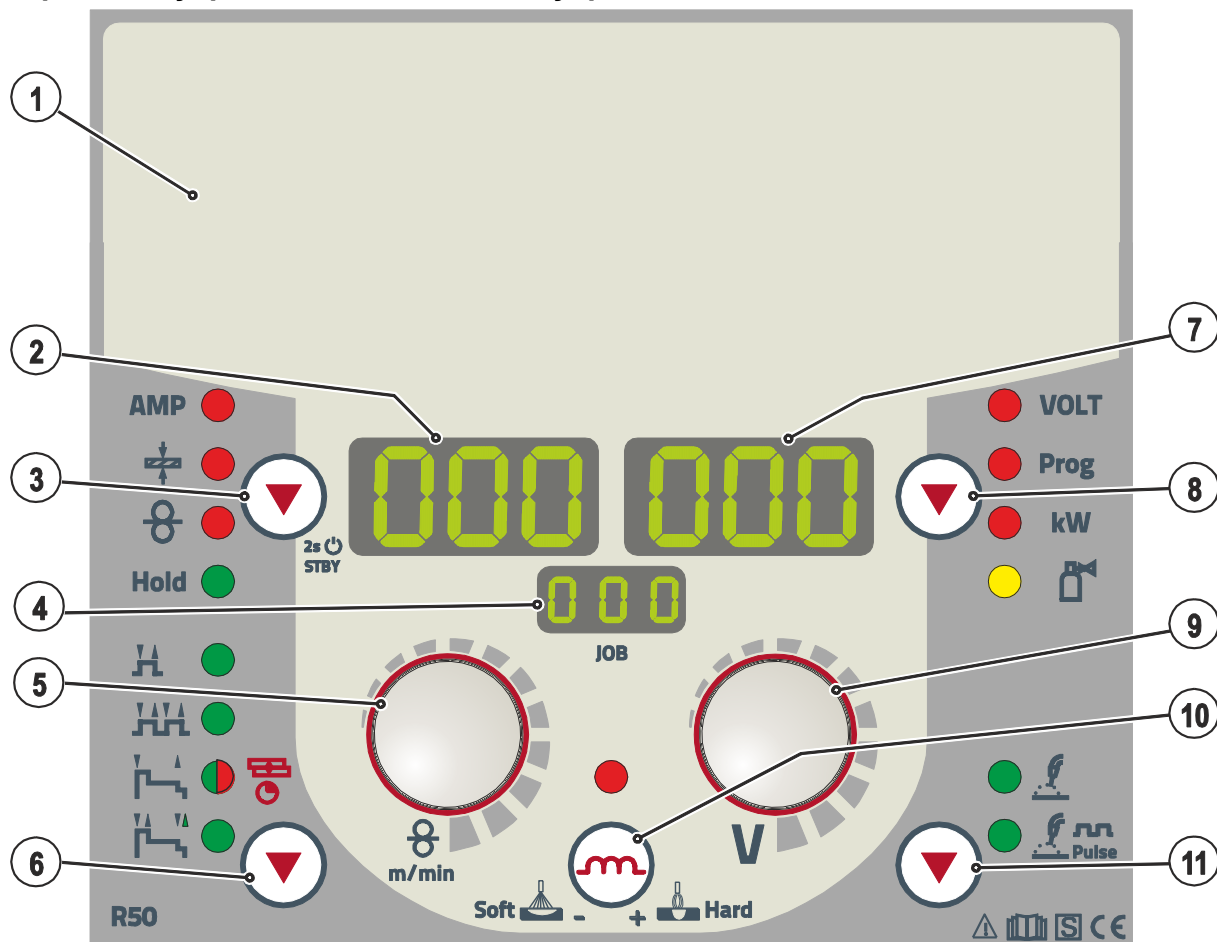






















Рисунок 4-3

Поз.	Символ	Описание
1		Откидная крышка - см. главу 4.3.1, Устройства управления – закрытые элементы управления
2		Индикация, слева Сварочный ток, толщина материала, скорость подачи проволоки, последние значения
3		Кнопочный переключатель, выбор параметров слева/энергосберегающий режим AMP Сварочный ток  Толщина листа  Скорость подачи проволоки Hold После сварки отображаются показатели по последней сварке из основной программы. Горит сигнальная лампочка. STBY Через 2 секунды после нажатия аппарат переходит в энергосберегающий режим. Для повторной активации достаточно нажать любой орган управления.
4		Индикация, сварочное задание (JOB) Индикация выбранного сварочного задания (номер JOB)
5		Ручка потенциометра, настройка параметров сварки Для настройки мощности сварки, для выбора JOB (задания на сварку) и для настройки других параметров сварки.
6		Кнопка, Выбор режима работы H 2-тактный HH 4-тактный  Сигнальная лампочка горит зеленым цветом: 2-тактный, специальный  Сигнальная горит красным цветом: Точечная сварка MIG  4-тактный, специальный
7		Индикация, справа Сварочное напряжение, номер программы, ток двигателя (привод устройства подачи проволоки)
8		Кнопка. Выбор параметра (справа) VOLT Сварочное напряжение Prog Номер программы kW Индикация мощности сварки  Расход защитного газа (дополнительно)
9		Поворотная ручка, коррекция длины электрической дуги / выбор программы сварки • Корректировка длины дуги от -9,9 В до +9,9 В. • Выбор программ сварки 0-15 (невозможен, если подключены дополнительные компоненты, например, программируемая горелка).
10		Кнопочный переключатель, дросселирование (динамика сварочной дуги) +  Hard Более жесткая и узкая дуга Soft  Более мягкая и широкая дуга
11		Кнопка «Вид сварки»  Сварка стандартной дугой  Импульсная сварка

4.3.1 Устройства управления – закрытые элементы управления

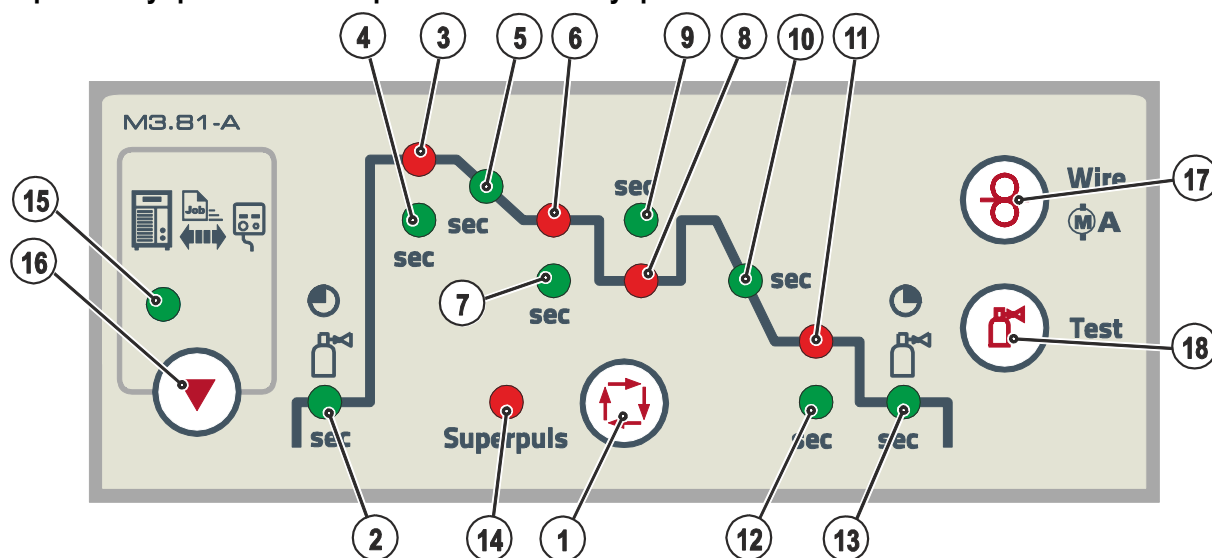






Рисунок 4-4

Поз.	Символ	Описание
1		Кнопка Выбор параметров сварки С помощью этой кнопки осуществляется выбор параметров сварки в зависимости от выбранного метода сварки и рабочего режима.
2		Сигнальная лампочка, время предварительной подачи газа Диапазон настройки от 0,0 с до 20,0 с
3		Сигнальная лампочка, стартовая программа (P_{START}) <ul style="list-style-type: none"> Скорость подачи проволоки: 1-200% от основной программы P_A Коррекция длины электрической дуги: от -9,9 В до +9,9 В
4	sec	Сигнальная лампа, время старта Абсолютный диапазон настройки 0,0-20,0 с (шаг 0,1 с)
5	sec	Сигнальная лампочка, программа спада тока P_{START} на основную программу P_A Диапазон настройки 0,0-20,0 с (шаг 0,1 с)
6		Сигнальная лампочка, Основная программа (P_A) <ul style="list-style-type: none"> Скорость подачи проволоки: от мин. до макс. Коррекция длины электрической дуги: от -9,9 В до +9,9 В
7	sec	Сигнальная лампочка, длительность основной программы P_A Диапазон настройки 0,1-20,0 с (шаг 0,1 с). Использование, например, в сочетании с функцией Суперпульс
8		Сигнальная лампочка, Сокращенная основная программа (P_B) <ul style="list-style-type: none"> Скорость подачи проволоки: 1-200% от основной программы P_A Коррекция длины электрической дуги: от -9,9 В до +9,9 В
9	sec	Сигнальная лампочка, Длительность сокращенной основной программы P_B Диапазон настройки: от 0,0 с до 20,0 с (шаг – 0,1 с). Использование, например, в сочетании с функцией Суперпульс.
10	sec	Сигнальная лампочка, Программа спада тока P_A (или P_B) на конечную программу P_{END} Диапазон настройки: от 0,0 с до 20,0 с (шаг – 0,1 с)
11		Сигнальная лампочка, Конечная программа (P_{END}) <ul style="list-style-type: none"> Скорость подачи проволоки: 1-200% от основной программы P_A Коррекция длины электрической дуги: от -9,9 В до +9,9 В
12	sec	Сигнальная лампочка, Длительность конечной программы P_{END} Диапазон настройки 0,0-20,0 с (шаг 0,1 с)
13		Сигнальная лампочка, время продувки газом после окончания сварки Диапазон настройки от 0,0 с до 20,0 с

Поз.	Символ	Описание
14	Super-puls	Сигнальная лампочка, Суперпульс Горит при активной функции Суперпульс.
15		Сигнальная лампочка, организация сварочных заданий (JOB) Загорается при отображении или выборе номера сварочного задания (JOB)
16		Кнопочный переключатель, организация сварочных заданий (JOB) Короткое нажатие = индикация выбранного в сварочной системе сварочного задания Долгое нажатие (> 3 с) = режим «Организация сварочных заданий (JOB)»: <ul style="list-style-type: none"> • загрузить сварочное задание (JOB) со сварочного аппарата на дистанционный регулятор • копировать сварочное задание (JOB) с дистанционного регулятора на сварочный аппарат
17		Кнопочный переключатель, заправка проволоки/ток двигателя (привод устройства подачи проволоки)
18		Кнопка Проверка газа / продувка <ul style="list-style-type: none"> • Проверка газа Для установки расхода защитного газа • Продувка Для продувки длинных пакетов шлангов

5 Конструкция и функционирование

5.1 Общее

Дистанционный регулятор является почти 100%-ой копией имеющегося устройства управления сварочным аппаратом или устройством подачи проволоки. Пользователь может оптимизировать все необходимые параметры процесса для отдельного сварочного задания либо непосредственно с рабочего места либо, как обычно, при помощи устройства управления сварочным аппаратом или устройством подачи проволоки.



Все описания настроек параметров процесса в стандартных руководствах по эксплуатации являются действительными. В настоящем руководстве по эксплуатации описаны только особые функции управления.

5.2 Установка подключений

ОСТОРОЖНО



Повреждение аппарата в результате неправильного подключения!

Дистанционные регуляторы разработаны специально для подключения к сварочным аппаратам или устройствам подачи проволоки. Подключение к другим аппаратам может привести к их повреждению!

- Соблюдайте инструкцию по эксплуатации сварочного аппарата или устройства подачи проволоки!
- Выключите сварочный аппарат перед подключением!



При подключении учитывайте данные документации на другие компоненты системы!

- Выключить сварочный аппарат.
- Вставить гнездовой контакт соединительного штекера в гнездо подключения дистанционного регулятора и закрепить его поворотом вправо.
- Вставить штифтовой контакт соединительного штекера в гнездо подключения дистанционного регулятора сварочного аппарата и закрепить его поворотом вправо.

5.3 Выбор заданий на сварку

При помощи дистанционного регулятора можно отобразить выбранное сварочное задание (JOB) на дисплее, но не переключить его. Выбор сварочного задания (JOB) осуществляется исключительно на устройстве управления сварочным аппаратом или устройством подачи проволоки (см. главу «Выбор сварочного задания» в стандартном руководстве по эксплуатации).

5.4 Организация сварочного задания (JOB)

Дистанционный регулятор оснащается запоминающим устройством (Flash-ROM). На это устройство пользователь может загрузить любое сварочное задание (JOB) с запоминающего устройства сварочного аппарата. Данное сварочное задание (JOB) после этого можно копировать на место имеющегося сварочного задания (JOB) в свободной области памяти сварочного аппарата (JOB 129 - JOB 169) или на свое собственное место. Также можно копировать это сварочное задание (JOB) на другие, совместимые с данным дистанционным регулятором сварочные системы. Если на протяжении 10 с пользователь не введет данных, устройство вернется в главное меню.

5.4.1 Загрузка сварочного задания (JOB) со сварочного аппарата на дистанционный регулятор

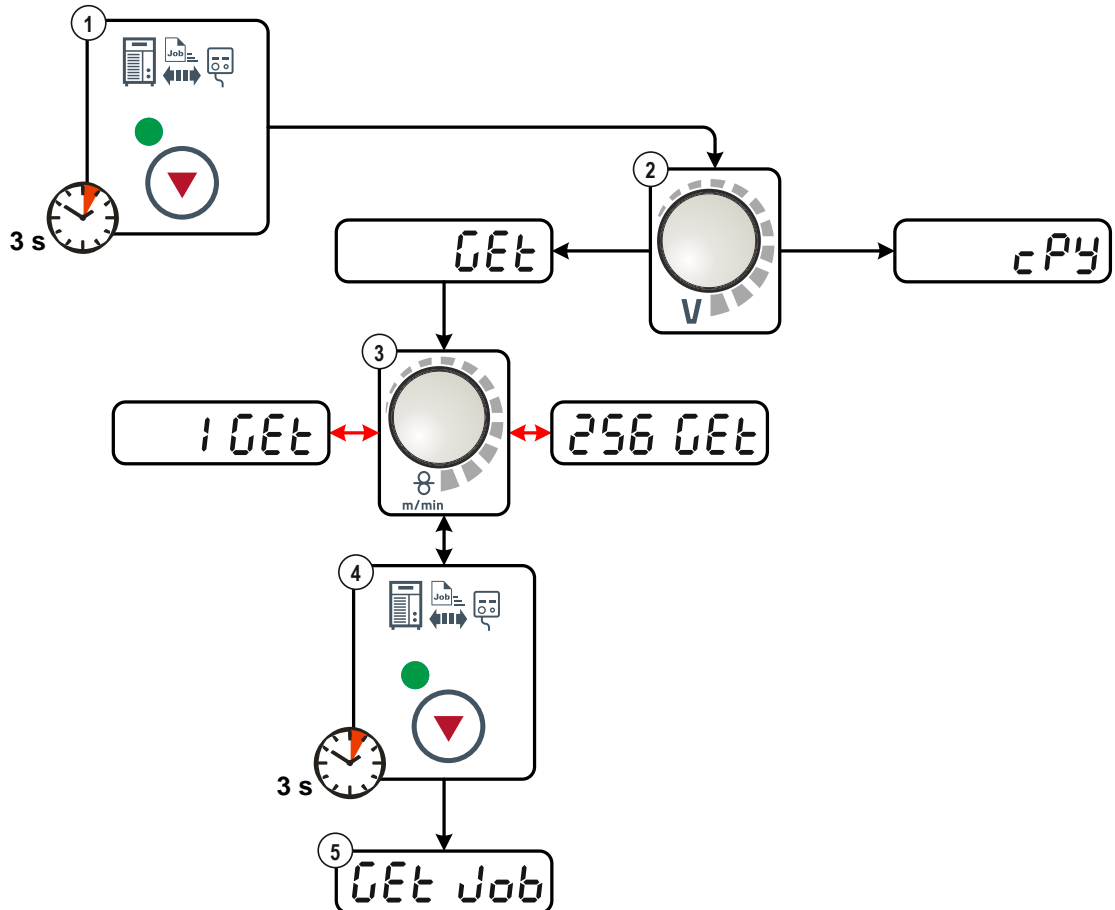


Рисунок 5-1

Поз.	Символ	Описание
1		Удерживать кнопочный переключатель «Организация сварочных заданий (JOB)» не менее 3 с Дистанционный регулятор переключается в режим «Организация сварочных заданий (JOB)».
2		Выбрать функцию: Загрузить сварочное задание (JOB).
3		Выбор сварочного задания (JOB) Выбрать любое сварочное задание для загрузки.
4		Удерживать кнопочный переключатель «Организация сварочных заданий (JOB)» не менее 3 с Начнется загрузка сварочного задания (JOB) в память дистанционного регулятора.
5		Выполняется загрузка JOB. После успешной загрузки устройство возвращается в главное меню.

5.4.2 Копирование сварочного задания (JOB) с дистанционного регулятора на сварочный аппарат



Чтобы скопировать сварочное задание (JOB), его сначала нужно загрузить на дистанционный регулятор, см. главу «Загрузить сварочное задание (JOB) со сварочного аппарата на дистанционный регулятор». Загруженное сварочное задание (JOB) после этого можно скопировать на его собственное место или на место в свободной области памяти источника тока (JOB 129 - JOB 169).

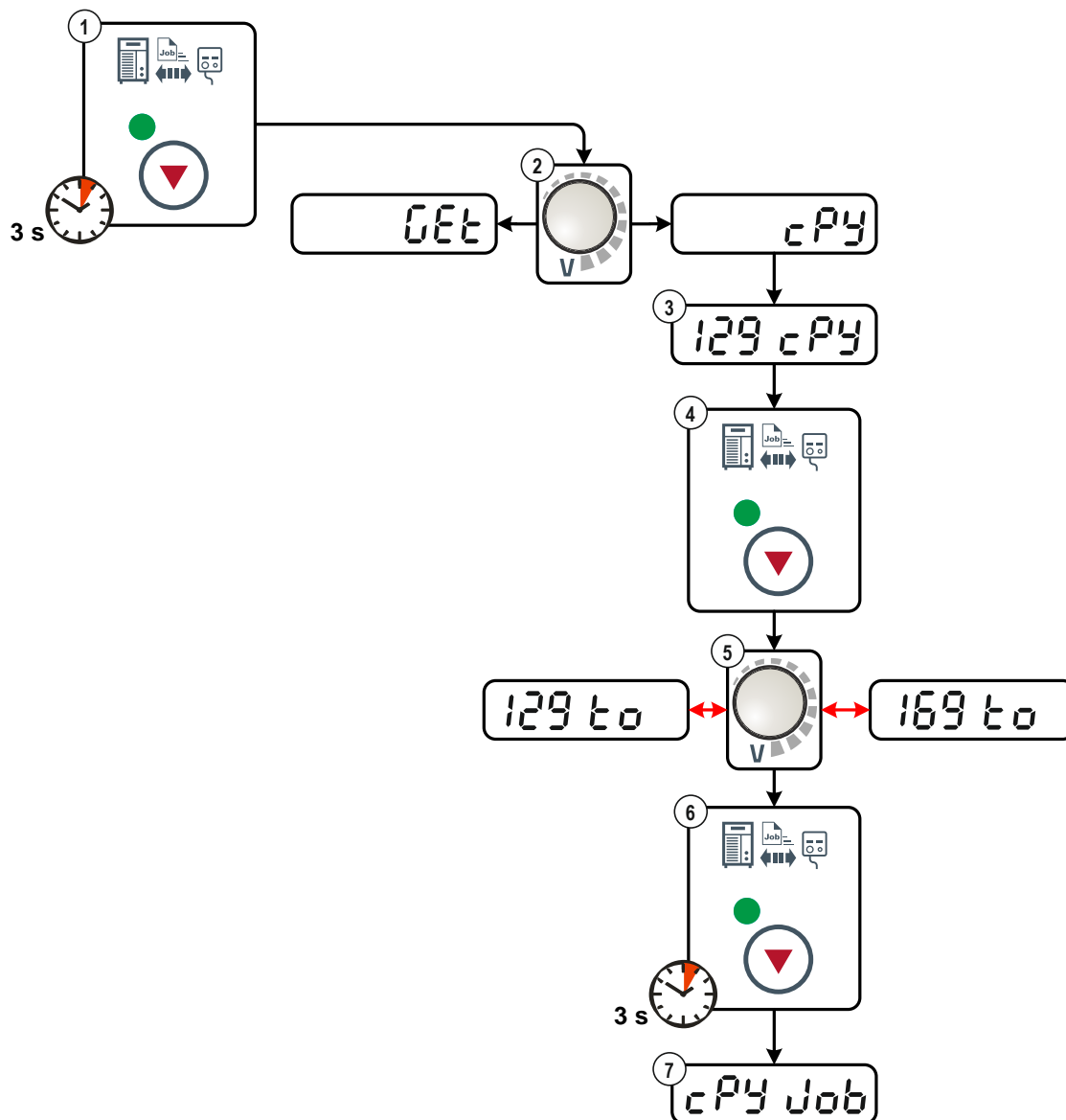


Рисунок 5-2

Поз.	Символ	Описание
1		Удерживать кнопочный переключатель «Организация сварочных заданий (JOB)» не менее 3 с Дистанционный регулятор переключается в режим «Организация сварочных заданий (JOB)».
2		Выбрать функцию: копировать сварочное задание (JOB)
3		Индикация сохраненных на дистанционном регуляторе сварочных заданий (JOB) Пример: JOB 129
4		Нажать кнопочный переключатель «Организация сварочных заданий (JOB)» Дистанционный регулятор переключается на выбор перезаписываемого сварочного задания (JOB) на сварочном аппарате.
5		Выбор перезаписываемого сварочного задания (JOB) на сварочном аппарате Загруженное сварочное задание в памяти дистанционного регулятора может быть скопировано на место имеющегося задания в свободной области памяти сварочного аппарата (JOB 129 - JOB 169) или на свое собственное место.
6		Удерживать кнопочный переключатель «Организация сварочных заданий (JOB)» не менее 3 с Запускается процесс копирования.
7		Выполняется копирование JOB. После успешного копирования устройство возвращается в главное меню.

5.4.3 Удаление сохраненного сварочного задания (JOB) с дистанционного регулятора



Все специальные параметры заменяются заводскими настройками!

Сварочное задание (JOB) будет удалено из памяти дистанционного регулятора.

Орган управления	Действие	Результат	Отобразить	
			слева	справа
		Выключить сварочный аппарат	-	-
		Нажать и удерживать кнопочный переключатель «Выбор параметров справа» на дистанционном регуляторе	-	-
		Включить сварочный аппарат		
		Отпустить кнопочный переключатель Подождать прим. 3 с		
		Выключить и снова включить сварочный аппарат, чтобы активировать изменения.	-	-

5.5 Специальные параметры (расширенные настройки)

Специальные параметры (P1 - Pn) используются для конфигурации функций аппарата в соответствии с требованиями заказчика. Это обеспечивает пользователю максимальную гибкость для оптимизации его требований.

Эти настройки не выполняются непосредственно на устройстве управления аппаратом, так как в регулярной настройке параметров, как правило, нет необходимости. Количество выбираемых специальных параметров может отличаться в зависимости от используемого в сварочной системе устройства управления аппаратом (см. соответствующее стандартное руководство по эксплуатации). При необходимости можно восстановить заводские настройки для специальных параметров - см. главу 5.5.1.2, Вернуть к заводским установкам.

5.5.1 Выбор, изменение и сохранение параметров

ENTER (Вход в меню)

- Выключить аппарат с помощью главного выключателя
- Удерживая кнопочный переключатель «Выбор параметров слева», снова включить аппарат.

NAVIGATION (Навигация в меню)

- Выбор параметров осуществляется путем поворота ручки потенциометра «Настройка параметров сварки».
- Для настройки или изменения параметров следует поворачивать ручку потенциометра «Коррекция длины сварочной дуги / Выбор программы сварки».

EXIT (Выход из меню)

- Нажать кнопочный переключатель «Выбор параметров справа» на дистанционном регуляторе (выключение и включение аппарата).

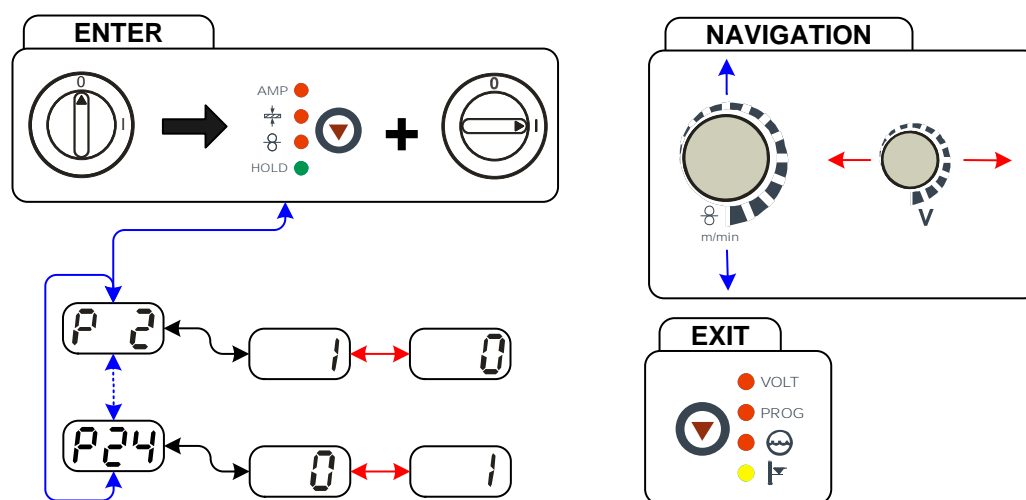



Рисунок 5-3

Индикация	Настройка/Выбор
	Блокировать программу "0" 0 = P0 разрешено (Заводские настройки) 1 = P0 заблокировано
	Ограничение программы Программа 2 до макс. 15 Заводские настройки: 15
	Функция удержания 0 = значения функции удержания не отображаются 1 = значения функции удержания отображаются (Заводские настройки)
	Индикация среднего значения для функции superPuls 0 = функция выключена 1 = функция включена (заводская настройка)
	Настройка для относительных программ 0 = совместная настройка относительных программ (заводская настройка). 1 = отдельная настройка относительных программ.

Индикация	Настройка/Выбор
	Индикация значения корректирующего или заданного напряжения 0 = индикация корректирующего напряжения (заводская настройка). 1 = индикация абсолютного заданного напряжения.

5.5.1.1 Подробные сведения о специальных параметрах Программа "0", снятие блокировки программы (P2)

Программа P0 (ручная настройка) блокируется. Независимо от положения замкового выключателя возможна работа только с P1-P15.

Ограничение программ (P4)

С помощью специального параметра P4 можно ограничить выбор программ.

- Настройка принимается для всех заданий (JOB).
- Выбор программ зависит от положения переключателя «Функция сварочной горелки» (см. «Описание аппарата»). Переключение программ возможно только в положении «Программа».
- Переключать программы можно с помощью подключенной специальной сварочной горелки или дистанционного регулятора.
- Переключение программ с помощью ручки потенциометра «Коррекция длины сварочной дуги / Выбор программы сварки» (см. «Описание аппарата») возможно только в том случае, если не подключена специальная сварочная горелка.

Функция удержания (P15)

Функция удержания активна (P15 = 1)

- Отображаются средние значения основных параметров программы, использованной при выполнении последнего задания на сварку

Функция удержания не активна (P15 = 0)

- Отображаются заданные значения основных параметров программы.

Индикация среднего значения для функции superPuls (P19)

Функция активна (P19 = 1)

- Для функции superPuls на дисплее отображается среднее значение мощности в программе A (P_A) и программе B (P_B) (заводская настройка).

Функция не активна (P19 = 0)

- Для функции superPuls на дисплее отображается только мощность в программе A.

Настройка для относительных программ (P23)

Относительные стартовую программу, программу уменьшенного тока и конечную программу для рабочих точек P0-P15 можно настраивать совместно или по отдельности. В отличие от отдельной настройки, при совместной настройке значения параметров сохраняются в JOB. При отдельной настройке значения параметров одинаковы для всех заданий JOB (за исключением специальных JOB SP1, SP2 und SP3).

Индикация значения корректирующего или заданного напряжения (P24)

При настройке значения корректировки сварочной дуги при помощи правой ручки потенциометра может отображаться либо корректирующее напряжение +- 9,9 В (заводская настройка), либо абсолютное заданное напряжение.

5.5.1.2 Вернуть к заводским установкам



Все специальные параметры заменяются заводскими настройками!
Сварочное задание (JOB) будет удалено из памяти дистанционного регулятора.

Орган управления	Действие	Результат	Отобразить	
			слева	справа
		Выключить сварочный аппарат	-	-
		Нажать и удерживать кнопочный переключатель «Выбор параметров справа» на дистанционном регуляторе	-	-
		Включить сварочный аппарат		
		Отпустить кнопочный переключатель Подождать прим. 3 с		
		Выключить и снова включить сварочный аппарат, чтобы активировать изменения.	-	-

5.6 Защитная крышка, устройство управления аппаратом

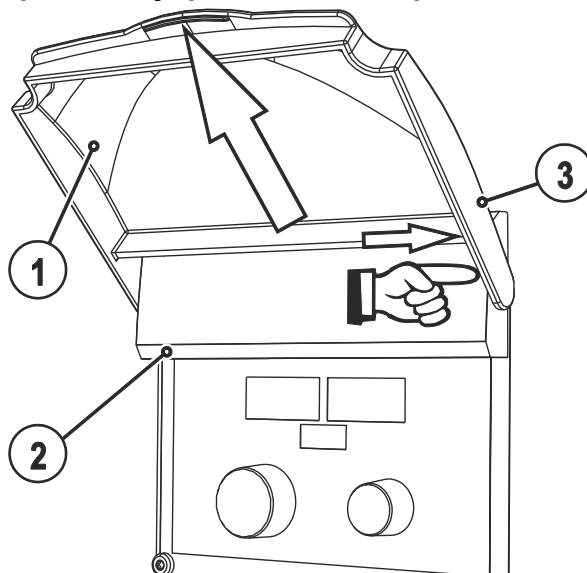


Рисунок 5-4

Поз.	Символ	Описание
1		Предохранительный клапан
2		Откидная крышка
3		Крепежный кронштейн, предохранительный клапан

- Отдавить правый крепежный кронштейн предохранительного клапана вправо и извлечь предохранительный клапан.

6 Техническое обслуживание, уход и утилизация



ОПАСНОСТЬ



Неквалифицированное техническое обслуживание и проверки!

Чистка, ремонт или проверка аппарата должны выполняться только квалифицированным, обученным персоналом! Дееспособный специалист – это специалист, который, опираясь на свое образование, знания и опыт, в состоянии распознать при проверке таких аппаратов возможные опасности и их последствия, а также в состоянии предпринять соответствующие меры обеспечения безопасности.

- Выполнить все проверки, описанные в следующей главе!
- Аппарат можно снова ввести в эксплуатацию только после успешной проверки.

Ремонт и техническое обслуживание должны осуществляться только квалифицированным и авторизованным персоналом, в противном случае гарантийные обязательства аннулируются. По всем вопросам технического обслуживания следует обращаться в специализированное торговое предприятие, в котором был приобретен аппарат. Возврат аппарата в оговоренных случаях может производиться только через это предприятие. Для замены используйте только фирменные запасные детали. При заказе запасных деталей необходимо указывать тип аппарата, серийный номер и номер изделия, типовое обозначение и номер запасной детали.

6.1 Общее

Настоящий аппарат практически не требует технического обслуживания при эксплуатации в пределах указанных параметров окружающей среды и при нормальных рабочих условиях, также он требует минимум ухода.

Для обеспечения безупречного функционирования сварочного аппарата необходимо выполнять некоторые работы. К ним относятся описанные ниже регулярная чистка и проверка, периодичность которых зависит от степени загрязнения окружающей среды и длительности эксплуатации сварочного аппарата.

6.2 Работы по техническому обслуживанию, интервалы

6.2.1 Ежемесячные работы по техобслуживанию

- Проверить кабель управления и его устройство для разгрузки натяжения и крепления на наличие повреждений.
- Выполнить проверку функционирования контрольного, сигнального, защитного и исполнительного устройства.
- Прочее, общее состояние

6.3 Утилизация изделия



Правильная утилизация!

Аппарат изготовлен из ценных материалов, которые можно превратить в сырье путем вторичной переработки; он также содержит электронные узлы, подлежащие ликвидации.

- **Не выбрасывайте оборудование вместе с бытовыми отходами!**
- **Соблюдайте официальные предписания по утилизации!**



6.3.1 Декларация производителя для конечного пользователя

- Согласно европейским положениям (директива 2002/96/EG Европейского парламента и совета от 27.1.2003) использованные электрические и электронные приборы не должны передаваться на пункты приема несортированных отходов. Они должны собираться по отдельности. Символ мусорного бака на колесах указывает на необходимости раздельного сбора отходов. Такой прибор должен передаваться для утилизации или для повторного использования на предусмотренные для этого пункты раздельного сбора отходов.
- В Германии согласно закону (закон о сбыте, возврате и экологически безвредной утилизации электрических и электронных приборов (ElektroG) от 16.3.2005) устаревший прибор должен быть передан на специальный пункт сбора, отделенный от пункта сбора несортированных отходов. Общественно-правовые организации по утилизации отходов (коммуны) оборудуют для этого пункты сбора, в которых устаревшие приборы бесплатно изымаются из частных хозяйств.
- Информация о возврате или сборе устаревших приборов передается в ответственные органы городского или коммунального управления.
- Фирма EWM принимает участие в разрешенной системе утилизации и вторичного использования и зарегистрирована в реестре устаревших электроприборов (EAR) под номером WEEE DE 57686922.
- Кроме того, на территории Европы возможен возврат аппаратов партнерам фирмы EWM по сбыту.

6.4 Соблюдение требований RoHS

Мы, фирма EWM AG Mündersbach, настоящим подтверждаем, что все поставленным нами Вам изделия, на которые распространяется действие директивы RoHS, соответствуют требованиям RoHS (Директива 2011/65/EU).

7 Технические характеристики



Данные производительности и гарантия действительны только при использовании оригинальных запчастей и изнашивающихся деталей!

7.1 R50 7POL

Разъем	7-контактный
Габариты, Д x Ш x В	115 x 235 x 300 мм
Вес	3,2 кг

8 Принадлежности

8.1 Соединительный и удлинительный кабель

Тип	Обозначение	Номер изделия
FRV 7POL 10 m	Удлинительный кабель	092-000201-00000
FRV 7POL 20 m	Удлинительный кабель	092-000201-00001
FRV 7POL 1 m	Удлинительный кабель	092-000201-00002
FRV 7POL 5 m	Удлинительный кабель	092-000201-00003

9 Приложение А

9.1 Обзор представительств 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

